

ВСЕСОЮЗНЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР

# КОНДИТЕРСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

СБОРНИК СТАНДАРТОВ

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

Цена 3 руб. 60 коп.

СТАНДАРТГИЗ — 1947

<b>С С С Р</b> <hr/> <b>Всесоюзный Комитет Стандартов при Совнархозе СССР</b>	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ</b>	<b>ГОСТ 1009—41</b>
	<b>ГАЛЕТЫ (пищевые)</b>	<b>Взамен ОСТ НКСнаб 6927/202</b> <b>Пищевая промыш- ленность Н41</b>

## I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ

1. Галеты изготавливаются из пшеничной муки с добавлением разрыхлителей, соли, сахара и выпекаются из прокатанного, отштампованного теста.

## II. КЛАССИФИКАЦИЯ

2. В зависимости от сорта муки галеты делятся на типы:

- тип I — галеты из муки высшего сорта,
- тип II — галеты из муки первого сорта,
- тип III — галеты из смеси муки второго сорта в количестве 25 % и обойной в количестве 75 %,
- тип IV — галеты из муки обойной.

3. Галеты из муки высшего сорта изготавливаются с добавлением жира. Галеты из муки обойной изготавливаются на дрожжах.

4. В зависимости от качественных признаков галеты каждого типа делятся на сорта:

- первый,
- второй.

## III. СЫРЬЕ

5. Все сырье, идущее для изготовления галет, должно удовлетворять требованиям действующих стандартов.

6. В качестве разрыхлителей применяют: двууглекислый натрий и углекислый аммоний для пищевых целей, хлористый аммоний (чистый), кислый фосфорнокислый аммоний (чистый) и дрожжи прессованные.

7. Допускается применение муки из крошек однотипных галет в количестве не более 8 % от веса муки. Мука из галетных крошек должна быть свежая, без признаков плесени, подгорелости и посторонних примесей.

Внесен Народным комиссариатом пищевой промышленности СССР	Утвержден Всесоюзным Комитетом Стандартов 30/VIII 1941 г.	Срок введения 1/XI 1941 г.
---	---	-------------------------------

## IV. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

8. Галеты имеют прямоугольную форму, с проколами на поверхности.

Толщина галет устанавливается:

для типа I . . . . . 10 мм,  
 для типа II . . . . . 9 мм,  
 для типа III . . . . . 8 мм,  
 для типа IV . . . . . 8 мм.

9. Вкус и запах должны быть свойственные хорошо запеченым галетам, без постороннего привкуса и запаха. При разжевывании не должно ощущаться на зубах хруста от минеральной примеси.

10. Качественные показатели по сортам:

Показатели	1-й сорт	2-й сорт
а) Форма	Правильная. Допускаются галеты с двухсторонним слипом (след на торце от разлома) при работе сплошным штампом	Допускаются галеты с двухсторонним слипом, деформированные, но позволяющие правильную укладку в ящики
б) Размеры	Размеры сторон 65×65 мм; допускается отклонение $\pm 4$ мм; по толщине допускается отклонение $\pm 1$ мм	Размеры те же; допускается отклонение $\pm 5$ мм; по толщине допускается отклонение $\pm 2$ мм
в) Поверхность лицевой стороны	Гладкая, с проколами количеством не менее 36, диаметром 1—1,5 мм. Допускается наличие отдельных мелких, твердых нелопнувших пузырей	Количество проколов и их диаметр те же, что и для 1-го сорта. Допускается поверхность шероховатая, рябоватая с наличием пузырей с нелопнувшейся корочкой и мелких лопнувших пузырей
г) Поверхность нижней стороны	Гладкая, без посторонних вкраплений и пятен. Допускаются отдельные вкрапления крошек запеченного теста	Допускаются включения комочек запеченного теста, вздутия, не загрязненные следы от кромок, швов листов и полотна

## Галеты (пищевые)

ГОСТ 1009-41

## Продолжение

Показатели	1-й сорт	2-й сорт
д) Цвет лицевой стороны	Равномерный (пропеченные, но не подгорелые галеты)	Допускается неравномерный с различными оттенками (пропеченные, но не подгорелые галеты)
е) Цвет нижней стороны	Допускается окраска светлее или темнее лицевой стороны, а также неравномерная (пропеченные, но не подгорелые галеты)	То же, что и для 1-го сорта
ж) Вид в изломе	Пористый, без вздутий, закалы, следов непромеса; для галет I типа—слоистый	Допускается пористость слабо развитая, с небольшими вздутиями, без закалы и следов непромеса; для галет I типа допускается неравномерная слоистость
з) Наличие галет разломанных и с трещинами	Не более 8%	Не более 20%

11. Галеты, не отвечающие требованиям 2-го сорта по форме, размерам, поверхности лицевой и нижней стороны, а также ломанные галеты размером не менее  $\frac{1}{4}$  от целых штук относятся к лому и реализуются через торговую сеть в пределах данного города.

Галеты ломанные с размером кусков менее  $\frac{1}{4}$  целой штуки относятся к крошке.

Количество крошки в ломе не должно превышать 5%.

12. В галетах не допускается наличие амбарных вредителей.

13. Физико-химические показатели:

Наименование показателей	Типы галет			
	I	II	III	IV
Влажность, не более . . .	10%	11%	11%	11%
Жир, не менее . . .	10%	—	—	—
Кислотность, не более . .	3°	—	—	—
Намокаемость, не более . .	3 мин.	4 мин.	4 мин.	4 мин.

## П р и м е ч а н и я:

1. Допускается намокаемость галет 2-го сорта не более 6 минут.
2. Намокаемость нейтральных галет 1-го сорта не более 5 минут, 2-го сорта не более 10 минут.
3. Для галет I типа кроме кислотности определяют щелочность, которая не должна превышать 1°.
4. В галетах IV типа, изготовленных на дрожжах, определяют кислотность, которая не должна превышать 6°.
5. Показатели щелочности, кислотности и жира — из расчета на 100 г сухого вещества.

## V. РАСФАСОВКА, УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

14. Галеты расфасовывают в пачки весом нетто не более 300 г.

Пачки упаковывают в жестяные банки весом нетто не более 5 кг или в чистые прочные ящики весом нетто не более 35 кг.

## П р и м е ч а н и я:

1. Галеты I типа упаковывают в ящики весом нетто не более 25 кг.
2. Банки изготавливаются из белой или черной жести. Банки из черной жести должны быть покрыты внутри консервным лаком.

15. Галеты развесные упаковывают в чистые сухие прочные ящики, предохраняющие изделия при хранении и транспортировании от загрязнения и порчи. Вместимость ящиков должна быть не более 35 кг.

16. Отклонение от веса нетто галет в пачках, указанного на этикетке или маркировке, допускается  $\pm 5\%$ .

17. При расфасовке в пачки галеты укладывают лицевой поверхностью в одну сторону.

## Упаковка пачек трехслойная:

1-й слой (внутренний) для типа I — пергамент, вощеная или парафинированная бумага (без запаха); для типов II, III, IV — подпергамент, пергамин, вощеная, парафинированная, писчая или альбомная бумага;

2-й слой — для всех типов картон или масленка;

3-й слой — для всех типов сплошная этикетка.

18. При упаковке галет края 1-го слоя бумаги подвертывают в двойной шов, затем завертывают во 2-й слой; по торцам пачку закладывают картоном и оклеивают сплошной этикеткой.

При машинной упаковке пачек картон по торцам не вкладывается.

## Галеты (пищевые)

## ГОСТ 1009-41

19. По особому соглашению допускается другой способ упаковки в пачки.

20. В каждую пачку вкладывают талон с обозначением номера укладчицы и даты изготовления или эти же данные проставляют штампом на этикетке.

21. Надпись на пачках должна быть следующего содержания:

- а) название наркомата и главного управления,
- б) название фабрики и ее местонахождение,
- в) название продукта, его тип и сорт,
- г) вес нетто,
- д) «ГОСТ 1009-41».

22. Допускается обозначение на этикетках рисунков, фабричной марки и рекламных надписей, утвержденных Народным комиссариатом пищевой промышленности СССР.

Текст и рисунки на этикетках должны быть четкими и нанесены немаркой краской, не имеющей запаха, воспринимаемого изделиями.

23. Перед укладкой пачек в ящики последние застилают внутри со всех сторон подпергаментом или оберточной бумагой. Свободные промежутки после укладки пачек заполняют сухой бумажной стружкой или мятой бумагой.

П р и м е ч а н и е. Не допускается упаковка непросохших пачек.

24. При упаковке развесных галет и лома ящики со всех сторон выстилают пергаментом, подпергаментом, вошеной, парафинированной (без запаха) или оберточной бумагой.

25. Галеты укладывают рядами на ребро, лицевой поверхностью в одну сторону; при упаковке галет I типа каждый горизонтальный слой прокладывают листом подпергамента, вошеной или парафинированной бумаги. Лом упаковывают в ящики насыпью.

При наличии свободных мест в ящиках, последние заполняются чистой сухой бумажной стружкой, лигнином или мятой бумагой.

П р и м е ч а н и я:

1. При упаковке развесных галет I типа применение оберточной бумаги не допускается.

2. Не допускается смешивание лома разных типов галет.

26. В каждый ящик вкладывают талон с обозначением номера укладчицы, упаковщика или весовщика и даты изготовления; кроме того, эти же данные проставляют штампом на наружной стороне ящика.

27. Ящики с галетами по углам обтягивают железными полосками; ящики с выдвижными крышками пломбируются.

28. Маркировку ящиков производят наклейкой этикетки или наносят краской через трафарет.

Маркировка должна быть следующего содержания:

- а) название наркомата и главного управления,
- б) название фабрики и ее местонахождение,
- в) название продукта, его тип и сорт,
- г) количество единиц расфасовки в ящике и их развес,
- д) вес брутто,
- е) вес нетто,
- ж) «ГОСТ 1009—41».

Маркировка должна быть четкой и производиться быстро высыхающей немаркой краской, не имеющей запаха, воспринимаемого изделиями.

29. Все упаковочные материалы должны отвечать требованиям действующих стандартов.

## VI. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

30. Помещение для хранения галет должно быть чистое, сухое, хорошо проветриваемое, не зараженное амбарными вредителями.

Не допускается хранение галет совместно с продуктами и материалами сильно пахнущими и могущими послужить источником заражения изделий или понижения их качества.

**П р и м е ч а н и е.** Склады длительного хранения должны иметь инструкции, утвержденные соответствующими ведомствами.

31. Ящики с галетами укладывают на стеллажи, штабелями высотой не более 3 м.

Не допускается укладка ящиков с галетами вблизи водопроводных и канализационных труб и около отопительных приборов.

32. Транспортирование галет по железной дороге и водным путем должно производиться в чистых, сухих, не зараженных амбарными вредителями вагонах и трюмах.

33. При перевозке автомобильным или гужевым транспортом поверхность, на которую укладывают ящики с галетами, должна быть чистой, сухой, без постороннего запаха.

34. При перевозках изделия должны быть ограждены от действий атмосферных осадков, погрузка производится с крытых платформ. При перевозке автомобильным или гужевым транспортом ящики с галетами должны быть покрыты чистым брезентом.

35. Не допускается перевозка галет в вагонах, трюмах или автомашинах совместно с продуктами не пищевыми и продуктами, могущими передать запах изделиям.

Также не допускается использование вагонов, трюмов или автомашин, в которых перед этим транспортировались ядовитые или сильнопахнущие грузы.

36. Гарантийный срок хранения галет при указанных условиях (с момента изготовления фабрикой) устанавливается следующий:

галеты в пачках I типа — 6 месяцев;

галеты в пачках типов II, III и IV — 2 года;

галеты развесные типов II, III и IV, упакованные в ящики, — 6 месяцев;

галеты развесные типа I, упакованные в ящики, — 3 месяца.

## VII. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

37. Качество галет определяется предприятием-изготовителем на каждую однородную партию изделий.

38. Под однородной партией понимается партия, пред назначенная к одновременной сдаче, приемке или осмотру, состоящая из галет одного наименования, однородной расфасовки, изготовленных одной фабрикой.

39. Качественную оценку галет фиксируют в пронумерованных, прошнурованных и опечатанных журналах производства, являющихся основными документами по качеству изделий.

40. Каждая отгружаемая со склада производства партия галет сопровождается сертификатом, выдаваемым инспекцией по качеству, или удостоверением о качестве, выдаваемым производством.

Удостоверение о качестве выдается при отсутствии стационарного инспекторского пункта. При отправках в пределах данного города сертификат или удостоверение о качестве выдается по требованию получателя.

41. В сертификате или удостоверении о качестве, кроме общего заключения о соответствии качества галет требованиям данного ГОСТа, проставляют цифровые данные по влажности, кислотности или щелочности и намокаемости. Для галет I типа дополнительно указывают содержание жира.

42. Каждую однородную партию подвергают наружному осмотру, устанавливая целостность упаковки и отсутствие загрязнений, могущих повлиять на качество изделий.

43. Оценку качества галет по показателям вкуса, запаха, влажности, щелочности, кислотности, жира и намокаемости производят по средней пробе, выделяемой из партии.

44. Для составления средней пробы от общего количества ящиков выделяют 5% (но не менее 3 и не более 15 ящиков), из которых производят отбор проб.

При упаковке в ящики расфасованных галет отбирают из разных мест каждого вскрытого ящика по 2 пачки; при упаковке развесных галет отбирают из разных мест каждого вскрытого ящика около 15 штук.

45. Отобранные пробы смешивают и из общей массы выделяют среднюю пробу в количестве не менее 500 г; среднюю пробу помещают в стеклянную банку с хорошо пригнанной пробкой и передают в лабораторию.

46. Оценку качества галет по остальным показателям технических условий устанавливают путем проверки вскрытых ящиков, выделенных из партии в количестве, указанном в п. 44.

47. В спорных случаях производят проверку изделий в присутствии представителя поставщика или инспекции по качеству, причем руководствуются вышеустановленным порядком отбора средней пробы, увеличивая ее вес в три раза (1500 г). Отобранныю пробу делят на три части и помещают их в три чистые сухие стеклянные банки, по 500 г в каждую.

Банки закрывают корковыми или притертными стеклянными пробками. Каждую банку снабжают ярлыком с указанием наименования продукта и его сорта, наименования фабрики, даты изготовления, номера партии, веса партии, даты и места отбора пробы и лиц, отобравших пробу.

Корковые пробки заливают парафином или воском.

П р и м е ч а н и е. Допускается упаковка отобранных проб в чистую плотную бумагу в тех случаях, когда образец не подлежит испытанию на влажность.

48. Одну банку с пробой передают поставщику товара, другую приемщику, а третью хранят на случай арбитражного анализа. Арбитражная пробы опечатывается.

49. Выбор лаборатории для выполнения арбитражного анализа, срок и место хранения арбитражной пробы устанавливаются по соглашению сторон.

### VIII. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

#### 50. Определение размеров

Размеры сторон и толщину галет определяют при помощи штангенциркуля.

Определение толщины производят путем измерения по разломанной стороне галеты в трех точках плоскости. Конечный результат выражают как среднее арифметическое из трех измерений.

**51. Определение количества галет разломленных и с трещинами**

В галетах, расфасованных в пачки, количество разломленных и с трещинами определяют подсчетом, выражая в процентах к общему количеству штук галет, находящихся во вскрытых пачках. В развесных галетах количество разломленных и с трещинами выражают в процентах к весу нетто единицы упаковки.

**52. Подготовка пробы для анализа**

Средняя пробы подвергается органолептической оценке (вкус, запах), после чего ее измельчают в ступке. Измельченную пробу высыпают на лист бумаги или стекло, разравнивают тонким слоем в виде квадрата. Квадрат делят диагоналями на 4 части и из каждой части берут шпателем равные порции. Порции хорошо перемешивают и помещают в банку с притертой пробкой.

Подготовленная пробы в количестве не менее 100 г служит для взятия навесок при производстве анализа.

**53. Определение влажности**

В предварительно просушенный и взвешенный бюкс высотой 3,5—4 см и диаметром 3—3,5 см отвешивают с точностью до 0,01 г 2—3 г измельченных галет.

Бюкс с навеской помещают в сушильный шкаф, нагретый предварительно до 140—145°C. Затем регулируют нагрев шкафа таким образом, чтобы в продолжение не более 10 минут установилась температура 130°C. По истечении 40 минут, считая с момента установления температуры 130°C, бюкс вынимают и переносят в эксикатор для охлаждения. По охлаждении бюкс снова взвешивают с точностью до 0,01 г.

Влажность в процентах (X) вычисляют по формуле:

$$X = \frac{a-b}{a} \cdot 100,$$

где:

*a* — вес навески до высушивания в г,

*b* — вес навески после высушивания в г.

**П р и м е ч а н и е.** В спорных случаях определение влажности ведут параллельно в двух навесках и конечный результат выражают как среднее арифметическое из двух определений. Расхождение между результатами параллельных определений допускается не более 0,5%.

**54. Определение намокаемости**

Галету разламывают по диагонали пополам. Половину галеты удерживают за край специальными держалками либо пинцетом, опускают в воду с температурой 18—20°C и отмечают время.

После того как галета становится мягкой на ощупь и легко разжевывается без ощущения хруста на зубах, отмечают время намокания.

**55. Определение щелочности**

В колбу или стакан емкостью около 350 мл отвешивают с точностью до 0,01 г 25 г измельченных галет, приливают 250 мл дистиллированной воды, энергично взбалтывают и дают выстечься в течение часа, повторяя взбалтывание в первые полчаса через каждые 10 минут. По истечении часа содержимое колбы фильтруют через вату (лучше центрифугировать). Из фильтрата отбирают пипеткой 50 мл и переносят в коническую колбу, после чего титруют 0,1 н раствором соляной или серной кислоты, применяя в качестве индикатора бромтимолблау. Титрование ведут до появления желтого окрашивания.

Щелочность выражают в градусах на 100 г сухого вещества.

Щелочность в градусах ( $Y$ ) вычисляют по формуле:

$$Y = \frac{K \cdot n \cdot 2 \cdot 100}{(100 - A)},$$

где:

$K$  — поправочный коэффициент для пересчета на точно 0,1 н раствор кислоты,

$n$  — количество 0,1 н раствора кислоты, израсходованного на титрование, в мл,

$A$  — влажность галет в % %.

**56. Определение кислотности**

Навеску подготовляют так же, как и для определения щелочности.

Титрование ведут 0,1 н раствором едкого натра с индикатором фенолфталеином. Кислотность выражают в градусах на 100 г сухого вещества.

**Приложение.** В спорных случаях определение щелочности или кислотности ведут параллельно в двух навесках и конечный результат выражают как среднее арифметическое из двух определений. Расхождение между результатами параллельных титрований допускается не более 0,5°.

### 57. Определение жира

Определение жира производится с предварительным разрушением белково-крахмальной оболочки и последующим экстрагированием по методу ВНИИЖа. Экстракционный прибор ВНИИЖа для определения жира состоит из трех частей: подвесного экстрактора, приемной колбы и холодильника.

Колба притирается к пробке холодильника. К пробке холодильника припаяны стеклянные крючки, на которые подвешивают экстрактор с помощью ушек (проволочных или нитяных). Экстрактор имеет для подвешивания два отверстия в верхней части. Для удобства наполнения прибора эфиром верхний конец трубы холодильника имеет расширение в форме воронки.

Навеску измельченных галет, взятую на аналитических весах в количестве около 5 г, перемешивают стеклянной палочкой в фарфоровой чашке или стакане с 40 мл соляной кислоты уд. в. 1,06 (12,2%), прибавляют 2—2,5 мл пергидроля (30%) и нагревают в течение 5—10 минут на кипящей водяной бане при помешивании.

Белковые соединения и крахмал переходят в раствор. К концу нагревания имеет место вспенивание.

Раствор быстро охлаждают струей воды, стекающей от водоструйного насоса; нейтрализуют 15%-ной щелочью (едким натрием или едким калием) до слабокислой реакции в присутствии лакмусовой бумажки. Затем нейтрализованный раствор фильтруют через 2 фильтра (наложенных один на другой) в воронке Бюхнера при разрежении.

Края фильтров должны быть плотно прижаты к стенкам воронки, что достигается предварительным смачиванием их дистиллированной водой. Фильтр с осадком, перенесенным количественно из фарфоровой чашки или стакана, тщательно промывают дистиллированной водой (150—200 мл), затем осадок равномерно тонким слоем размазывают стеклянной палочкой на фильтре и высушивают на часовом стекле в течение 40—60 минут в сушильном шкафу при 100—105°C.

Высущенный фильтр с осадком сворачивают и помещают в пакетик, сделанный из фильтровальной бумаги, размером около 12×12 см. Пакетик перевязывают белой ниткой, после чего помещают его в экстрактор.

Загруженный экстрактор подвешивают к холодильнику с помощью ушек. К последнему также присоединяют взвешенную приемную колбочку. Весь аппарат устанавливают на нагретой водяной электрической бане и через верхний край холодильника наливают 50 мл петролейного или серного эфира.

Экстрактор подвешивают с таким расчетом, чтобы нижний край его не касался поверхности эфира в колбе, иначе на стенах экстрактора по окончании экстрагирования остается некоторая часть эфира.

Экстракция ведется до полного извлечения жира в течение 1—2 часов, что устанавливают обычной пробой—взятием капли стекающего с экстрактора эфира на часовое стекло.

При экстрагировании необходимо следить, чтобы не происходило переливания эфира через края экстрактора; в последнем случае необходимо ослабить интенсивность кипения эфира, регулируя нагревание бани или подливая в баню холодной воды.

По окончании экстракции дают стечь последним каплям эфира, после чего колбочку с эфиром переносят на другую водяную баню, присоединяют к холодильнику Либиха и эфир отгоняют. Затем колбочку с жиром переносят в сушильный шкаф, производя высушивание при температуре 100—105°С в продолжение 1 часа. По охлаждении в эксикаторе колбочку с жиром взвешивают на аналитических весах.

Высушивание повторяют, производя взвешивания через каждые 20 минут. Постоянный вес считают достигнутым, если разница между двумя последующими взвешиваниями не превышает 0,005 г.

Содержание жира в процентах (Z) вычисляют по формуле:

$$Z = \frac{(a - b) \cdot 100 \cdot 100}{C \cdot (100 - A)},$$

где:

*a* — вес приемной колбы с жиром в г,

*b* — вес приемной колбы в г,

*C* — вес навески в г,

*A* — влажность галет в % %.

**П р и м е ч а н и я:**

1. При отсутствии серного или петролейного эфира экстрагирование производят хлороформом.

2. При отсутствии прибора ВНИИЖа экстрагирование можно производить в аппарате Сокслета.

## СОДЕРЖАНИЕ

*Стр.*

ОСТ НКПП 482 Конфеты молочные . . . . .	1
ОСТ НКПП 468 Карамель . . . . .	7
ОСТ 1367 Карамель и монпансье. Правила приемки . . . . .	17
ОСТ НКПП 469 Драже . . . . .	24
ОСТ НКПП 507 Мармелад фруктово-ягодный . . . . .	29
ОСТ НКПП 467 Мармелад желейный . . . . .	36
ОСТ НКПП 506 Пастыла сбивная . . . . .	43
ОСТ НКПП 8680/264 Шоколад . . . . .	50
ГОСТ 108—41 Кафе-порошок . . . . .	57
ОСТ НКПП 8677/261 Бисквит . . . . .	69
ГОСТ 1009—41 Галеты (пищевые) . . . . .	81
ОСТ НКПП 8679/263 Вафли . . . . .	93