

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ИЗДЕЛИЯ КОНДИТЕРСКИЕ

**МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОРГАНОЛЕПТИЧЕСКИХ
ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА, РАЗМЕРОВ, МАССЫ
НЕТТО И СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ**

ГОСТ 5897—90

Издание официальное

БЗ 11—90/917

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

ИЗДЕЛИЯ КОНДИТЕРСКИЕ

Методы определения органолептических показателей качества, размеров, массы нетто и составных частей

ГОСТ
5897—90

Confectionery. Methods for determination of organoleptic quality indices, sizes, net-mass and components

ОКСТУ 9109

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на кондитерские изделия и полуфабрикаты и устанавливает методы определения их внешнего вида, вкуса, запаха, цвета, размеров и количества изделий в 1 кг, массы нетто, составных частей, качества фасования, упаковки и маркировки.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. ОТБОР ПРОБ

1.1. Отбор выборок и проб — по ГОСТ 5904.

1.2. Для определения массовой доли составных частей отбирают около половины объединенной пробы, но не менее 10 шт. изделий.

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОРГАНОЛЕПТИЧЕСКИХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ

2.1. Аппаратура

Весы лабораторные общего назначения 4-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 2 кг по ГОСТ 24104.

Ланцет или нож.

Ложка металлическая или пластмассовая.

Пергамент или писчая бумага.

Стаканы по ГОСТ 25336.

Термометр жидкостный стеклянный с диапазоном измерения 0—100 °С с ценой деления не более 2 °С по ГОСТ 27544.

Цилиндры отливные 1—5, 1—100, 3—100 по ГОСТ 1770.

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Шпатель.

Допускается применение другой аппаратуры, лабораторной посуды с метрологическими и техническими характеристиками не ниже установленных стандартом.

2.2. Проведение анализа

2.2.1. Качество маркировки и упаковки транспортной тары определяют путем осмотра выборки.

Качество фасования, упаковки и маркировки потребительской тары определяют путем осмотра объединенной пробы.

2.2.2. Органолептические показатели качества в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на данный вид продукта определяют путем контроля объединенной пробы изделий.

2.2.3. Для определения вкуса и аромата какао-порошка к навеске 4 г испытуемого продукта прибавляют 6 г сахара-песка и около 5 см³ воды, хорошо размешивают и приливают 95 см³ кипящей воды или натурального молока. Затем опять все перемешивают, охлаждают до 45—50 °С и пробуют приготовленный напиток на вкус.

2.2.4. Массовую долю сахара-песка или другого отделочного материала, отделившихся от оболочки открытой карамели со специальной защитной обработкой, определяют путем высыпания объединенной пробы на лист бумаги с последующим отделением изделий и взвешиванием остатка, выражая его в процентах к массе пробы.

2.2.5. Массовую долю изделий с дефектами в соответствии с требованиями стандарта или технических условий на данный вид продукта определяют подсчетом количества дефектных изделий в объединенной пробе.

3. ОПРЕДЕЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ И КОЛИЧЕСТВА ШТУК ИЗДЕЛИЙ В 1 кг

3.1. Аппаратура

Весы лабораторные общего назначения 4-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 2 кг по ГОСТ 24104.

Линейка с миллиметровым делением по ГОСТ 427.

Ложка металлическая или пластмассовая.

Штангенциркуль.

Допускается применение другой аппаратуры с метрологическими и техническими характеристиками не ниже установленных стандартом.

3.2. Проведение анализа

3.2.1. Размеры изделий определяют измерением не менее 5 шт. изделий без оберточного материала, взятых из объединенной про-

бы. За окончательный результат анализа принимают среднее арифметическое значение результатов измерений.

3.2.2. Количество штук изделий в 1 кг продукции определяют подсчетом изделий во взвешенной объединенной пробе с последующим пересчетом на 1 кг или взвешивают не менее 10 шт. изделий из объединенной пробы и вычисляют количество изделий в 1 кг (X) по формуле

$$\bar{X} = \frac{n \cdot 1000}{m},$$

где n — количество взятых изделий, шт;

m — масса нетто взятых изделий, г;

1000 — коэффициент пересчета на 1 кг изделий.

Результат вычисляют и записывают до первого десятичного знака. Окончательный результат округляют до целого числа.

При определении количества штук завернутых изделий в 1 кг упаковочный материал не удаляют.

4. ОПРЕДЕЛЕНИЕ МАССЫ НЕТТО ИЗДЕЛИЙ

4.1. Аппаратура

Весы лабораторные общего назначения 4-го класса точности с наибольшим пределом взвешивания 2 кг по ГОСТ 24104.

Весы для статического взвешивания обычного класса точности с наибольшим пределом взвешивания 10 кг по ГОСТ 23676.

Допускается применение других весов с метрологическими и техническими характеристиками не ниже установленных стандартом.

4.2. Проведение анализа

При определении массы нетто изделий предварительно удаляют упаковочный материал.

Массу нетто 1 шт. изделия или упаковочной единицы определяют путем взвешивания случайной выборки, отобранной по ГОСТ 5904, п. 1.5 а, отмечая при этом отклонения от установленной массы.

5. ОПРЕДЕЛЕНИЕ МАССОВОЙ ДОЛИ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

Под составными частями кондитерских изделий понимают различные кондитерские массы, из которых состоит целое изделие (начинка и оболочка в карамели или драже с карамельным корпусом, конфетах типа «Ассорти» и шоколаде с начинкой, глазурь и корпус в глазированных изделиях и т.п.).

5.1. Весовой метод

Метод основан на взвешивании составных частей, тщательно отделенных друг от друга.