RÈGLEMENT (CEE) N° 1831/76 DE LA COMMISSION

du 28 juillet 1976

définissant la méthode de détermination de la qualité panifiable minimale du froment tendre requise à l'intervention pour la campagne 1976/1977

LA COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la Communauté économique européenne,

vu le règlement (CEE) n° 2727/75 du Conseil, du 29 octobre 1975, portant organisation commune des marchés dans le secteur des céréales (1), modifié en dernier lieu par le règlement (CEE) n° 1146/76 (2), et notamment son article 4 paragraphe 3,

vu le règlement (CEE) n° 1621/76 du Conseil, du 22 juin 1976, déterminant les exigences minimales requises à l'intervention pour le froment tendre panifiable (3),

considérant que, pour la campagne 1976/1977, le froment tendre est considéré comme étant de qualité panifiable minimale lorsque, après mouture, le travail mécanique de la pâte obtenue à partir de celui-ci est possible ; que, pour apprécier le comportement de la pâte soumise au travail mécanique en vue de la panification, il paraît suffisant de n'appliquer que la première partie de l'essai de panification européen mis au point, à la demande de la Commission, par un ensemble de laboratoires de la Communauté ;

considérant que le comité de gestion des céréales n'a pas émis d'avis dans le délai imparti par son président,

A ARRÊTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT :

Article premier

Pour la campagne 1976/1977, le froment tendre est considéré de qualité panifiable minimale lorsque, après mouture, la pâte obtenue à partir de celui-ci s'avère non collante et machinable. Ces caractéristiques sont appréciées lors de l'application de la première partie de l'essai de panification européen selon la méthode de référence en annexe.

Article 2

Pour être considérée non collante et panifiable :

a) la pâte doit, à l'ouverture du pétrin, constituer une masse qui n'adhère pratiquement pas aux parois de la cuve et à l'axe du pétrin, cette masse devant pouvoir être facilement rassemblée avec les mains et retirée de la cuve en une seule fois sans pertes appréciables ;

b) durant le fonctionnement de l'homogénéisation, la pâte adhère peu ou n'adhère pas aux parois de la chambre de boulage de sorte que le pâton est bien animé d'un mouvement de rotation sur lui-même permettant à la boule de se former ; à la fin de l'opération, il ne doit pas y avoir d'entraînement de pâte en soulevant le couvercle de la chambre de boulage.

Article 3

Par dérogation à l'article 1er, l'organisme d'intervention italien peut, jusqu'au 30 septembre 1976, procéder à la distinction entre le froment tendre panifiable et non panifiable en se référant aux caractéristiques de la qualité variétale. En cas de litige, la méthode de détermination de la qualité panifiable du froment tendre définie dans le présent règlement est la seule faisant foi.

Article 4

Les frais relatifs à l'essai de panification sont à la charge du vendeur. En cas de litige, l'organisme d'intervention soumettra le froment tendre en cause à un nouvel essai de panification, les frais y relatifs seront supportés par la partie perdante.

Article 5

Le présent règlement entre en vigueur le troisième jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel des Communautés européennes.*

Il est applicable à partir du 1er août 1976.

(1) JO n° L 281 du 1. 11. 1975, p. 1.
(2) JO n° L 130 du 19. 5. 1976, p. 1.
(3) JO n° L 180 du 6. 7. 1976, p. 4.

Le présent règlement est obligatoire dans tous ses éléments et directement applicable dans tout État membre.

Fait à Bruxelles, le 28 juillet 1976.

Par la Commission

P. J. LARDINOIS

Membre de la Commission

ANNEXE

MÉTHODE DE RÉFÉRENCE PRATIQUE POUR DÉTERMINER LA QUALITÉ PANIFIABLE MINIMALE DU FROMENT TENDRE

1. Titre

Méthode pour essai de panification de farine de blé

2. Domaine d'application

La méthode s'applique aux farines issues d'une mouture expérimentale de blé en vue de produire du pain fermenté à la levure.

3. Principe

Une pâte est obtenue à partir de farine, d'eau, de levure, de sel et de sucre dans un pétrin déterminé. Après division et boulage, les pâtons reposent 30 minutes ; ils sont façonnés, placés sur des plaques de cuisson, et cuits après une fermentation finale définie. Les propriétés technologiques de la pâte sont notées. Les pains sont jugés d'après leur volume, leur hauteur, la couleur de la croûte, l'alvéolage et la texture de la mie.

4. Ingrédients

4.1. *Levure*

Engedura levure sèche active (Gist-Brocades ou ingrédient ayant la même caractéristique).

4.2. *Eau* (du robinet)

4.3. *Solution sucrée et salée d'acide ascorbique*

Dissoudre 30 ± 0,5 g de chlorure de sodium (qualité du commerce), 30 ± 0,5 g de saccharose (qualité du commerce) et 0,040 ± 0,001 g d'acide ascorbique dans 800 ± 5 g d'eau. Préparer une solution fraîche tous les jours.

4.4. *Solution sucrée*

Dissoudre 5 ± 0,1 g de saccharose (qualité du commerce) dans 95 ± 1 g d'eau.

4.5. *Farine maltée* (possédant une activité enzymatique)

Qualité du commerce.

5. Équipement et appareils

5.1. —

5.2. *Réfrigérateur*

pour entretenir une température de 4 ± 2 °C.

5.3. *Balance*

Charge maximale 2 kg, précision 2 g.

5.4. *Balance*

Charge maximale 0,5 kg, précision 0,1 g.

5.5. *Balance analytique*

Précision $0{,}1.10^{-3}$ g.

5.6. *Pétrin*

Stephan UMTA 10, avec un fraseur de type « Detmold » ou appareil similaire ayant rigoureusement les mêmes caractéristiques.

5.7. —

5.8. Brabender Bouleuse ou appareil similaire ayant rigoureusement les mêmes caractéristiques.

5.9. —

5.10. —

5.11. —

5.12. —

6. **Échantillonnage** selon la norme ICC n° 101.

7. **Mode opératoire**

7.1. *Détermination de l'hydratation*

L'absorption d'eau est déterminée selon la description qui fait suite à cette description de l'essai de panification (ICC n° 115).

7.2. *Détermination de l'addition de farine maltée*

Mesurer le « temps de chute » de la farine selon ISO 3093-1974. Si ce temps de chute est supérieur à 250, déterminer la quantité de farine de malt à ajouter pour obtenir un temps de chute compris entre 200 et 250, en effectuant une série de mélanges avec des quantités croissantes de farine maltée (4.5)

7.3. *Réactivation de la levure sèche*

Porter la température de la solution sucrée (4.4) à la température de 35 ± 1 °C. Verser 1 partie en poids de la levure sèche active dans 4 parties en poids de cette solution sucrée tiède. *Ne pas agiter.*

Laisser reposer pendant 10 ± 1 minutes. Ensuite, agiter jusqu'à l'obtention d'une suspension homogène. Utiliser cette suspension dans les 10 minutes qui suivent.

7.4. *Ajustement des températures de la farine et des ingrédients liquides*

La température de la farine et de l'eau doit être ajustée, afin d'obtenir une température de pâte à la fin du pétrissage de 27 ± 1 °C.

7.5. *Composition de la pâte*

Peser, avec une précision relative de 0,2 %, 10y/3 g de farine telle quelle (correspondant à 1 kg de farine à 14 % de teneur en eau) dans laquelle « y » est la quantité de farine utilisée dans le test du farinographe (voir la description de la « Méthode d'emploi du farionographe Brabender », chapitre 9.1). Peser, à 0,2 g près, la quantité de farine maltée nécessaire pour porter le temps de chute entre 200 et 250 secondes (7.2).

Peser 430 ± 5 g de solution sucrée et salée d'acide ascorbique (4.3) et ajouter de l'eau pour obtenir une masse totale de (x-9) 10/3 g, x étant la quantité d'eau utilisée dans le test au farinographe (voir la description de la « Méthode d'emploi du farinographe Brabender »). Cette masse totale (habituellement comprise entre 450 et 650 g) doit être déterminée avec une précision de 0,3 % en valeur relative.

Peser 90 ± 1 g de suspension de levure.

Noter la masse totale de pâte (P) qui est la somme des masses de farine, de la solution sucrée et salée d'acide ascorbique plus l'eau, de la suspension de levure et de la farine maltée.

7.6. *Pétrissage*

Porter tout d'abord le pétrin à une température de 27 ± 1 °C au moyen d'une quantité d'eau suffisante à la température appropriée.

Verser les ingrédients liquides dans le pétrin, puis épandre à la surface la farine et la farine maltée.

Mettre en marche le pétrin (1re vitesse, 1400 tr/min), laisser tourner pendant 60 secondes. Détacher les particules de pâte collées aux parois du pétrin 20 secondes après le début du pétrissage, en tournant deux fois la raclette fixée au couvercle de la cuve du pétrin.

Mesurer la température de la pâte. Si celle-ci n'est pas comprise entre 26 et 28 °C, jeter cette pâte et en confectionner une nouvelle après avoir ajusté les températures des ingrédients.

Noter les propriétés de la pâte en utilisant l'une des expressions suivantes :

non collante et machinable : à l'ouverture de pétrin, la pâte doit constituer une masse qui n'adhère pratiquement pas aux parois de la cuve et à l'axe du pétrin ; cette masse doit pouvoir être facilement rassemblée avec les mains et retirée de la cuve en une seule fois sans pertes appréciables,

collante et non machinable : à l'ouverture du pétrin, la pâte adhère aux parois de la cuve et a tendance à s'enrouler autour de l'axe du pétrin ; il est pratiquement impossible de rassembler dans les mains et de retirer de la cuve en une fois la totalité de la pâte, une proportion notable restant collée à la cuve à l'axe.

7.7. *Division et boulage*

Peser, à 0,5 % près, 3 pâtons selon la formule :

p = 0,25 P ou,
p = masse du pâton,
p = masse totale de la pâte.

Bouler immédiatement les pâtons pendant 15 secondes dans la bouleuse (5.8) et les placer ensuite pendant 30 ± 2 minutes sur un support approprié dans la chambre de fermentation (5.7).

7.8. *Façonnage*

Rebouler les pâtons pendant 15 secondes dans la bouleuse (5.8). Noter les propriétés de la pâte à nouveau en utilisant l'une des deux expressions suivantes :

non collante et machinable : durant le fonctionnement de l'appareil, la pâte adhère peu ou pas aux parois de la chambre de sorte que le pâton est bien animé d'un mouvement de rotation sur lui-même permettant à la boule de se former ; à la fin de l'opération, on ne doit pas entraîner de pâte en soulevant le couvercle ou la chambre de boulage,

collante et non machinable : durant le fonctionnement de l'appareil, l'adhérence de la pâte aux parois est telle que le pâton ne peut réellement tourner sur lui-même et il n'y a pas formation d'une boule régulière ; à la fin de l'opération, la pâte reste collée au couvercle, à la chambre de boulage et au plateau.

Dans les cas extrêmes, le pâton se trouve étiré, sous forme de filaments, entre le plateau et la chambre de boulage.

7.9. —

7.10. —

8. —

9. —

10. **Observations générales**

10.1. La description anglaise de la méthode d'emploi du farinographe Brabender est identique à la norme ICC n° 115.

Les publications françaises et allemandes de l'ICC ne sont pas conformes au texte authentique ; par conséquent, il faut qu'on ne les suive pas.

10.2. —

10.3. La méthode n'est pas directement applicable au blé. Le mode opératoire qu'on doit suivre pour caractériser la valeur boulangère d'un blé est comme suit :

nettoyer l'échantillon de blé et déterminer la teneur en eau du blé nettoyé. Ne pas conditionner le blé, si sa teneur en eau est comprise entre 15,0 et 16,0 %. Dans les autres cas, conditionner le blé à une teneur en eau de 15,5 ± 0,2 %, au moins 3 heures avant la mouture.

On en extrait la farine en utilisant les moulins de laboratoire Bühler MLU 202 ou Brabender Quadrumat Senior ou tout appareil rigoureusement similaire ayant les mêmes caractéristiques.

Choisir un diagramme de mouture de façon à obtenir, avec un taux d'extraction minimal de 72 %, une farine dont le taux de cendres sera compris entre 0,50 et 0,60 % sur matière sèche. Déterminer les cendres de la farine selon l'annexe du règlement (CEE) n° 162/67 du 23 juin 1967 et la teneur en eau selon l'annexe II du règlement (CEE) n° 2731/75 du 29 octobre 1975. Calculer le taux d'extraction selon l'équation :

$$E = \frac{(100 - f)\ F}{(100 - w)\ W} \cdot 100\ \%$$

dans laquelle :

E = taux taux d'extraction,

f = teneur teneur en eau de farine,

w = teneur en eau du blé,

F = masse masse de la farine produite à humidité f,

W = masse masse de blé mis en œuvre à humidité w.

Remarque : les précisions concernant les ingrédients et les appareils utilisés figurent au document T/76 399 du 31 mai 1976 publié par le TNO Instituut voor graan, meel en brood, Lawickse allee 15, Postbus 15, Wageningen, Pays-Bas.