REGOLAMENTO (CEE) N. 1831/76 DELLA COMMISSIONE

del 28 luglio 1976

che definisce il metodo di determinazione della qualità panificabile minima del frumento tenero, richiesta all'intervento per la campagna 1976/1977

LA COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità economica europea,

visto il regolamento (CEE) n. 2727/75 del Consiglio, del 29 ottobre 1975, relativo all'organizzazione comune dei mercati nel settore dei cereali (1), modificato da ultimo dal regolamento (CEE) n. 1146/76 (2), in particolare l'articolo 4, paragrafo 3,

visto il regolamento (CEE) n. 1621/76 del Consiglio, del 22 giugno 1976, che determina i requisiti minimi del frumento tenero panificabile richiesti all'intervento (3),

considerando che, per la campagna 1976/1977, il frumento tenero è considerato di qualità panificabile minima se, dopo la macinazione, la pasta da esso ottenuta può essere lavorata a macchina ; che, per valutare il comportamento della pasta lavorata a macchina ai fini della panificazione, è sufficiente applicare la prima parte della prova europea di panificazione messa a punto, su richiesta della Commissione, da una serie di laboratori della Comunità ;

considerando che il comitato di gestione per i cereali non ha emesso alcun parere nel termine fissato dal suo presidente,

HA ADOTTATO IL PRESENTE REGOLAMENTO :

Articolo 1

Per la campagna 1976/1977, il frumento tenero è considerato di qualità panificabile minima se, dopo la macinazione, la pasta da esso ottenuta risulta non collosa e lavorabile a macchina. Tali caratteristiche vengono valutate durante la prima parte della prova europea di panificazione, secondo il metodo di riferimento descritto in allegato.

Articolo 2

Per essere considerata non collosa e panificabile :

a) all'apertura dell'impastatrice, la pasta deve costituire una massa che praticamente non aderisca alle pareti interne e all'asse della macchina e che possa essere facilmente raccolta con le mani e ritirata in una sola volta con poca perdita ;

b) durante il processo di omogeneizzazione, la pasta non deve aderire o dev'essere poco aderente alle pareti della formatrice, in modo che il pezzo di pasta in lavorazione possa rotare su sé stesso e arrotondarsi ; alla fine dell'operazione, sollevando il coperchio della formatrice, non devono restarvi attaccate parti di pasta.

Articolo 3

In deroga all'articolo 1, l'organismo d'intervento italiano è autorizzato, fino al 30 settembre 1976, a operare una distinzione tra il frumento tenero panificabile e quello non panificabile, riferendosi alle caratteristiche della qualità varietale. In caso di controversia, il metodo di determinazione della qualità panificabile del frumento tenero descritto nel presente regolamento è il solo facente fede.

Articolo 4

Le spese relative alle prove per la panificazione sono a carico del venditore. In caso di controversia, l'organismo d'intervento sottometterà il frumento tenero di cui trattasi ad una nuova prova di panificazione ; le spese relative saranno a carico della parte perdente.

Articolo 5

Il presente regolamento entra in vigore il terzo giorno successivo alla sua pubblicazione nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee.*

Esso si applica a decorrere dal 1° agosto 1976.

(1) GU n. L 281 del 1°. 11. 1975, pag. 1.
(2) GU n. L 130 del 19. 5. 1976, pag. 1.
(3) GU n. L 180 del 6. 7. 1976, pag. 4.

Il presente regolamento è obbligatorio in tutti i suoi elementi e direttamente applicabile in ciascuno degli Stati membri.

Fatto a Bruxelles, il 28 luglio 1976.

Per la Commissione

P. J. LARDINOIS

Membro della Commissione

ALLEGATO

METODO DI RIFERIMENTO PRATICO PER DETERMINARE LA QUALITÀ MINIMA DI PANIFICAZIONE DEL FRUMENTO TENERO

1. Denominazione

Procedimento per prova di panificazione della farina di frumento

2. Campo d'applicazione

Il procedimento si applica a farina ottenuta da frumento macinato sperimentalmente per la produzione di pane lievitato.

3. Principio

In apposita impastatrice si prepara una pasta con farina, acqua, lievito, sale e saccarosio. Dopo spezzatura della pasta e primo arrotondamento dei pezzi, questi vengono lasciati riposare per 30 minuti ; essi vengono successivamente formati, deposti su lastre di cottura e cotti dopo un determinato periodo di fermentazione. Si registrano le proprietà di lavorazione della pasta. I pani si valutano in base al volume, all'altezza, al colore della crosta e alla tessitura della mollica.

4. Ingredienti

4.1. *Engedura*

Lievito secco attivo (Gist-Brocades) o ingrediente avente le stesse caratteristiche.

4.2. *Acqua*

Si utilizza acqua di rubinetto.

4.3. *Soluzione zucchero-sale-acido ascorbico*

Sciogliere 30 ± 0,5 g di cloruro sodico (qualità commerciale), 30 ± 0,5 g di saccarosio (qualità commerciale) e 0,040 ± 0,001 g di acido ascorbico in 800 ± 5 g d'acqua. La soluzione va preparata fresca ogni giorno.

4.4. *Soluzione zuccherina*

Sciogliere 5 ± 0,1 g di saccarosio (qualità commerciale) in 95 ± 1 g d'acqua.

4.5. *Farina di malto enzimoattiva* (qualità commerciale)

5. Impianti e apparecchiature

5.1. —

5.2. *Refrigeratore*

Inteso a mantenere una temperatura di 4 ± 2 °C.

5.3. *Bilancia*

Portata massima 2 kg, precisione 2 g.

5.4. *Bilancia*

Portata massima 0,5 kg, precisione 0,1 g.

5.5. *Bilancia analitica*

Precisione $0{,}1.10^{-3}$ g.

5.6. *Impastatrice*

Stephan UMTA 10, con braccio d'impastamento del tipo « Detmold » o apparecchio similare avente, rigorosamente, le stesse caratteristiche.

5.7. —

5.8. *Formatrice*

Omogeneizzatore Brabender Ball o apparecchio similare avente rigorosamente le stesse caratteristiche.

5.9. —

5.10. —

5.11. —

5.12. —

6. Preparazione del campione

Secondo lo standard ICC n. 101.

7. Modo di operare

7.1. *Determinazione dell'assorbimento d'acqua*

L'assorbimento d'acqua è determinato secondo lo standard ICC n. 115.

7.2. *Determinazione dell'aggiunta di farina di malto*

Determinare « l'indice di caduta » della farina secondo ISO 3093-1974. Qualora esso risulti superiore a 250, determinare la quantità di farina di malto necessaria per ottenere un « indice di caduta » compreso tra 200 e 250, ricorrendo ad una serie di miscele con quantità crescenti di farina di malto (4.5.).

7.3. *Riattivazione del lievito secco attivo*

Portare la temperatura della soluzione zuccherina (4.4.) a 35 ± 1 °C. Versare una parte, in peso, del lievito secco attivo in 4 parti, in peso, di tale soluzione zuccherina temperata. *Non agitare.*

Lasciar riposare la soluzione per 10 ± 1 minuti; agitare quindi fino ad ottenere una sospensione omogenea che dovrà essere utilizzata entro 10 minuti.

7.4. *Regolazione della temperatura della farina e dei componenti liquidi della pasta*

La temperatura della farina e dell'acqua deve essere regolata in modo che al termine dell'impasto la massa raggiunga 27 ± 1 °C.

7.5. *Composizione della pasta*

Pesare, con un'approssimazione dello 0,2 %, 10 y/3 g di farina as-is (pari a 1 kg di farina con il 14 % di umidità), dove y rappresenta la quantità di farina utilizzata al farinografo (vedi standard n. 115, articolo 9.1.).

Pesare, con un'approssimazione di 0,2 g, la quantità di farina di malto occorrente per portare « l'indice di caduta » entro i limiti di 200-250 (7.2.).

Pesare 430 ± 5 g di soluzione zucchero-sale-acido ascorbico (4.3.) e aggiungere acqua fino ad ottenere un peso totale di (x-9).10/3 g, dove x rappresenta la quantità l'acqua utilizzata al farinografo (vedi standard ICC n. 115). Questo peso totale (compreso normalmente tra 450 e 650 g) deve essere ottenuto con un'approssimazione dello 0,3 %.

Pesare 90 ± 1 g di sospensione di lievito (7.3.).

Registrare la massa totale della pasta (P) corrispondente alla somma delle masse farina, soluzione zucchero-sale-acido ascorbico e acqua, sospensione di lievito e farina di malto.

7.6. *Impasto*

Prima di iniziare l'operazione, portare l'impastatrice alla temperatura di 27 ± 1 °C con una quantità adeguata di acqua temperata. Immettere gli ingredienti liquidi della pasta nell'impastatrice ; aggiungere la farina e la farina di malto.

Mettere in moto l'impastatrice e lasciarla ruotare per 60" in prima velocità (1 400 giri al minuto). Raschiare i frammenti di pasta incollati alle pareti dell'impastatrice 20" dopo l'inizio dell'impasto, facendo girare il raschietto attaccato al coperchio dell'impastatrice. Misurare la temperatura della pasta. Se non è compresa tra 26 e 28 °C scartare la pasta in questione e impastarne un'altra dopo aver regolato la temperatura degli ingredienti.

Indicare le proprietà di lavorazione della pasta con una delle due espressioni seguenti : « collosa e non lavorabile a macchina » o « non collosa e lavorabile a macchina » (soffice, normale, ecc.), (vedi articolo 2 del regolamento).

7.7. *Spezzatura e arrotondamento*

Pesare con un'approssimazione dello 0,5 % tre pezzi di pasta secondo la formula :
$p = 0{,}25.P$ dove p = massa del pezzo di pasta misurato
P = massa totale della pasta.

Arrotondare immediatamente i pezzi per 15" nella formatrice (5.8.) e deporli quindi per 30 ± 2 minuti su una lastra idonea nell'armadio di fermentazione (5.7.).

7.8. *Formatura*

Arrotondare nuovamente i pezzi per 15" nella formatrice (5.8.). Riprendere nota delle proprietà di lavorazione della pasta utilizzando una delle due espressioni : « collosa e non lavorabile a macchina » o « non collosa e lavorabile a macchina » (soffice, normale, ecc.), (vedi articolo 2 del regolamento).

7.9. —

7.10. —

8. —

9. —

10. **Osservazioni generali**

10.1. La descrizione inglese del metodo d'impiego del « farinograph Brabender » è identica alla norma ICC n. 115.

Le pubblicazioni in francese ed in tedesco dell'ICC non sono conformi al testo originale quindi non devono essere applicate.

10.2. —

10.3. Il metodo non è direttamente applicabile al frumento. Per determinare le proprietà di panificazione del frumento, questo deve essere ridotto in sfarinato con un molino Bühler MLU 202 o con un Brabender Quadrumat Senior o ogni altro apparecchio rigorosamente similare avente le stesse caratteristiche.

Pulire il frumento. Non temperarlo se il tenore di umidità è compreso fra il 15,0 e il 16,0 %. Altrimenti, portare il tenore di umidità al 15,5 ± 0,2 % almeno 3 ore prima della macinazione.

Scegliere un procedimento di macinazione che produca uno sfarinato abbarattato almeno al 72 %, con un tenore di ceneri dello 0,50-0,60 % sulla sostanza secca.

Determinare il tenore di ceneri della farina secondo lo standard ICC n. 104. Determinare il tenore delle ceneri della farina del frumento secondo l'allegato del regolamento n. 162/67/CEE, del 23 giugno 1967 e il tenore d'acqua secondo l'allegato II del regolamento (CEE) n. 2731/75 del 29 ottobre 1975.

Calcolare il tasso di abburattamento con l'equazione :

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

dove : E = tasso di abburattamento
f = tenore di umidità della farina
w = tenore di umidità del frumento
F = massa della farina prodotta con tenore di umidità f
W = massa del frumento macinato con tenore di umidità w.

Osservazioni : Le precisioni riguardanti gli ingredienti e gli apparecchi utilizzati figurano nel documento pubblicato con il n. T/76399 del 31. 5. 1976 dall'Instituut voor graan, meel en brood, Lawickse allee 15 Postbus 15, Wageningen — Nederland.