

DIN EN ISO 27971:2023-12 (D)

**Getreide und Getreideerzeugnisse - Weichweizen (*Triticum aestivum* L.) -
Bestimmung der Eigenschaften von Teig bei konstanter Flüssigkeitszufuhr zu
handelsüblichen Mehlen oder Versuchsmehlen bei gleichen Versuchsmahlverfahren
mittels Alveograph (ISO 27971:2023); Deutsche Fassung EN ISO 27971:2023**

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	11
Vorwort.....	12
Einleitung.....	13
1 Anwendungsbereich.....	14
2 Normative Verweisungen.....	14
3 Begriffe.....	14
4 Kurzbeschreibung.....	14
5 Reagenzien.....	15
6 Prüfeinrichtung.....	15
7 Probenahme.....	20
8 Vorbereitung des Weizens für die Laborvermahlung.....	20
8.1 Reinigung der Laborprobe.....	20
8.2 Einwaage.....	20
8.3 Bestimmung des Feuchtegehalts des Weizens.....	20
8.4 Vorbereitung des Weizens.....	20
8.4.1 Allgemeines.....	20
8.4.2 Weizen mit einem anfänglichen Feuchtegehalt zwischen 13 % und 15 % (einstufige Benetzung).....	20
8.4.3 Weizen mit einem Feuchtegehalt von weniger als 13 % (zweistufige Benetzung).....	21
8.4.4 Weizen mit einem Feuchtegehalt von mehr als 15 % (Vortrocknung mit anschließender Befeuchtung, wie vorstehend beschrieben).....	21
9 Vermahlen im Labor.....	21
9.1 Allgemeines.....	21
9.2 Vermahlungsverfahren.....	22
9.2.1 Schrotung.....	22
9.2.2 Auflösung.....	22
9.2.3 Homogenisieren von Mehl.....	22
9.2.4 Lagerung des Mehls.....	23
9.3 Angabe der Mahlergebnisse.....	23
10 Vorbereitung und Versuch mit dem Alveographen.....	24
10.1 Vorversuche.....	24
10.2 Vorbereitende Arbeitsgänge.....	25
10.3 Kneten.....	27
10.4 Herstellung von Teigprüfstücken.....	29
10.5 Messung mit dem Alveographen.....	30
10.5.1 Anfangsvorbereitungen.....	30
10.5.2 Erster Arbeitsschritt: Anordnen des Teiglings auf der unteren Platte.....	30
10.5.3 Zweiter Arbeitsschritt: Biaxiale Ausdehnung.....	32
10.6 Angabe der Ergebnisse des Versuchs mit dem Alveographen.....	33

10.6.1	Allgemeines.....	33
10.6.2	Parameter Höchstdruck, P	33
10.6.3	Mittlerer Abszissenwert beim Reißen, L	33
10.6.4	Ausdehnungsindex, G	33
10.6.5	Elastizitätsindex, I_e	34
10.6.6	Kurvenkonfigurationsverhältnis, P/L	34
10.6.7	Verformungsarbeit, W	34
11	Präzision	35
11.1	Ringversuche	35
11.1.1	Handelsübliches Mehl.....	35
11.1.2	Durch Laborvermahlung hergestelltes Mehl	35
11.2	Wiederholgrenzen	35
11.2.1	Allgemeines.....	35
11.2.2	Handelsübliches Mehl — Durch den Ringversuch ermittelte Grenzen	35
11.2.3	Durch Laborvermahlung hergestelltes Mehl	36
11.3	Vergleichsgrenzen	36
11.3.1	Allgemeines.....	36
11.3.2	Handelsübliches Mehl — Durch die Eignungsprüfungen ermittelte Grenzen.....	36
11.3.3	Durch Laborvermahlung hergestelltes Mehl	37
11.4	Unsicherheit.....	37
12	Prüfbericht	37
Anhang A (informativ) Merkmale der Mühle, die für den Erhalt eines im Labor gemahlenen Mehls geeignet ist.....		
A.1	Schrotung.....	39
A.2	Auflösung.....	39
A.3	Siebmaterial.....	39
A.3.1	Nach dem Schroten	39
A.3.2	Nach der Auflösung.....	40
A.4	Vermahlung.....	40
A.5	Leistungsindex der Schrotung	40
A.6	Leistungsindex der Auflösung.....	40
A.7	Wartung.....	40
Anhang B (normativ) Zur Konditionierung von Weizen hinzuzufügende Wassermenge		
Anhang C (informativ) Musterblatt für die Vermahlung.....		
Anhang D (informativ) Umrechnungstabelle von L in G.....		
Anhang E (informativ) Daten des Ringversuchs und der Eignungsprüfung für handelsübliche Mehle		
Anhang F (informativ) Ringversuchsdaten für im Labor gemahlene Mehl.....		
Anhang G (informativ) Anweisungen für die routinemäßige Wartung des Alveographen		
G.1	Vor jedem Versuch.....	73
G.2	Täglich	73
G.3	Wöchentlich	73
G.4	Monatlich	73
G.5	Jährlich	74
Anhang H (informativ) Beurteilung der proteolytischen Aktivität im Weizen (<i>T. aestivum</i> L.) oder Mehl.....		
H.1	Allgemeines.....	75
H.2	Kurzbeschreibung.....	75
H.3	Reagenzien	75
H.4	Prüfeinrichtung	75
H.5	Probenahme und Probenvorbereitung.....	75
H.6	Vorbereitung und Versuch mit dem Alveographen	75
H.6.1	Allgemeines.....	75

H.6.2 Durchführung	75
H.6.3 Angabe der mit dem Alveograph erhaltenen Ergebnisse	76
Literaturhinweise	77

Bilder

Bild 1 — Die Teile Knetter und Alveograph der Modelle AlveoNG und AlveoPC	18
Bild 2 — Die Teile Knetter und Alveograph des Modells Alveolab.....	19
Bild 3 — Durchflussregelsystem für die Modelle AlveoNG oder AlveoPC.....	20
Bild 4 — Einstellung des Messdrucks.....	25
Bild 5 — Extrusion und Schneiden des Teiges.....	29
Bild 6 — Auswalzen der Teigstücke.....	30
Bild 7 — Schneiden der Teigstücke und Überführen auf die Platte	30
Bild 8 — Anordnen der Teigstücke auf der Alveograph-Einheit (AlveoNG und AlveoPC).....	31
Bild 9 — Anordnen der Teigstücke auf der Alveograph-Einheit (Modell Alveolab)	32
Bild 10 — Alveogramm	33
Bild E.1 — Zusammenhang zwischen der Vergleichstandardabweichung und den Mittelwerten von W (Daten aus den Eignungsprüfungen).....	50
Bild E.2 — Zusammenhang zwischen der Vergleichstandardabweichung und den Mittelwerten von P (Daten aus den Eignungsprüfungen)	50
Bild E.3 — Zusammenhang zwischen der Vergleichstandardabweichung und den Mittelwerten von L (Daten aus den Eignungsprüfungen)	51
Bild E.4 — Zusammenhang zwischen der Vergleichstandardabweichung und den Mittelwerten von G (Daten aus den Eignungsprüfungen).....	51
Bild E.5 — Zusammenhang zwischen der Vergleichstandardabweichung und den Mittelwerten von P/L (Daten aus den Eignungsprüfungen).....	52
Bild E.6 — Zusammenhang zwischen der Vergleichstandardabweichung und den Mittelwerten von I_e (Daten aus den Eignungsprüfungen).....	53
Bild F.1 — Zusammenhang zwischen den Standardabweichungen der Präzision und den Mittelwerten von W	60
Bild F.2 — Zusammenhang zwischen den Standardabweichungen der Präzision und den Mittelwerten von P	61
Bild F.3 — Zusammenhang zwischen den Standardabweichungen der Präzision und den Mittelwerten von G	62
Bild F.4 — Zusammenhang zwischen den Standardabweichungen der Präzision und den Mittelwerten von L	63

Bild F.5 — Zusammenhang zwischen den Standardabweichungen der Präzision und den Mittelwerten von P/L	64
Bild F.6 — Zusammenhang zwischen den Standardabweichungen der Präzision und den Mittelwerten von I_e	65
Bild F.7 — Zusammenhang zwischen den Standardabweichungen der Präzision und den Mittelwerten des Ausmahlungsgrades	66
Tabellen	
Tabelle 1 — Spezifikationen und Merkmale von Zubehörteilen, die für den Versuch benötigt werden	17
Tabelle 2 — Volumen der Natriumchloridlösung, das beim Knetprozess hinzuzufügen ist.....	26
Tabelle B.1 — Konditionierung von 800 g Weizen auf einen Masseanteil der Feuchte von 16 %	42
Tabelle D.1 — Umrechnung der Länge, L , in die Ausdehnung, G , nach der Gleichung (4): $G = 2,226L$	46
Tabelle E.1 — Zusammenfassung der Gleichungen für die Vergleichpräzision für handelsübliches Mehl (Daten aus den Eignungsprüfungen)	53
Tabelle E.2 — Erinnerung an die Ausgangsgleichungen für die Wiederhol- und Vergleichpräzision für handelsübliches Mehl (Daten aus dem ersten Ringversuch)	53
Tabelle E.3 — Praktische Anwendung der Gleichungen für die Wiederholpräzision für handelsübliches Mehl (Daten aus dem Ringversuch)	53
Tabelle E.4 — Praktische Anwendung der Gleichungen für die Vergleichpräzision für handelsübliches Mehl (Daten aus den Eignungsprüfungen)	55
Tabelle F.1 — Statistische Ergebnisse für W von im Labor gemahlenem Mehl	59
Tabelle F.2 — Statistische Ergebnisse für P von im Labor gemahlenem Mehl.....	60
Tabelle F.3 — Statistische Ergebnisse für G von im Labor gemahlenem Mehl.....	61
Tabelle F.4 — Statistische Ergebnisse für L von im Labor gemahlenem Mehl	62
Tabelle F.5 — Statistische Ergebnisse für P/L von im Labor gemahlenem Mehl	63
Tabelle F.6 — Statistische Ergebnisse für I_e von im Labor gemahlenem Mehl	64
Tabelle F.7 — Statistische Ergebnisse für den Ausmahlungsgrad von im Labor gemahlenem Mehl.....	65
Tabelle F.8 — Praktische Anwendung der Gleichungen für die Wiederholpräzision bei im Labor gemahlenem Mehl	67
Tabelle F.9 — Praktische Anwendung der Gleichungen für die Vergleichpräzision bei im Labor gemahlenem Mehl	70