

31968R0821

L 149/46

AZ EURÓPAI KÖZÖSSÉGEK HIVATALOS LAPJA

1968.6.29.

A BIZOTTSÁG 821/68/EGK RENDELETE**(1968. június 28.)****a hántolt és fényezett gabonamagvak export-visszatérítésekor alkalmazandó meghatározásáról**

AZ EURÓPAI KÖZÖSSÉGEK BIZOTTSÁGA,

tekintettel az Európai Gazdasági Közösséget létrehozó szerződésre,

tekintettel a gabonafélék piacának közös szervezéséről szóló, 1967. június 13-i 120/67/EGK tanácsi rendeletre ⁽¹⁾ és különösen annak 16. cikke (4) bekezdésére,

mivel az export-visszatérítésnek figyelembe kell vennie az export-visszatérítésre jogosult, gabonafélékből előállított termék minőségét, hogy a közpénzek ne járuljanak hozzá alacsony minőségi színvonalú áruk kiviteléhez; mivel ezért szükséges megállapítani a „hántolt magvakra” és a „fényezett magvakra” vonatkozó export-visszatérítésre jogosult gabonamagvak pontos, a tagállamokban alkalmazandó meghatározását;

mivel az e rendeletben foglalt intézkedések összhangban vannak a Gabonapiaci Irányítóbizottság véleményével,

ELFOGADTA EZT A RENDELETET:

1. cikk

Az export-visszatérítés nyújtása szempontjából fényezett és hántolt gabonamagvak azok a magvak, amelyek a mellékletben felsorolt jellemzőkkel rendelkeznek.

2. cikk

Ez a rendelet 1968. július 1-jén lép hatályba.

Ez a rendelet teljes egészében kötelező és közvetlenül alkalmazandó valamennyi tagállamban.

Kelt Brüsszelben, 1968. június 28-án.

*a Bizottság részéről**az elnök*

Jean REY

⁽¹⁾ HL 117., 1967.6.13., 2269/67. o.

MELLÉKLET

A „HÁNTOLT MAGVAK” (HÉJAZOTT VAGY TISZTÍTOTT) ÉS „FÉNYEZETT MAGVAK” MEGHATÁROZÁSA

A. A „hántolt magvak” a héjazott és a tisztított magvakat foglalják magukban:

1. Héjazott magvak:

azok a magvak, amelyekről a terméshéjat eltávolították, vagy az olyan toklászos szemtermésű gabonamagvak (lásd a 10.03 vámtarifaszámú gabonafélékhez fűzött magyarázó megjegyzéseket), amelyekről a toklászt a hozzátapadó terméshéjjal együtt távolították el (mint például a bajszos árpa esetében), vagy amelyek a magvakat olyan szorosan zárják magukba, hogy a toklászokat nem lehet csépléssel eltávolítani (mint a zab esetében).

2. Tisztított magvak:

azok a magvak (az árpa esetében az eltávolított toklászúak), amelyekről a terméshéj és a maghéj (testa) nagyobb részét eltávolították.

B. A „fényezett magvak” a következőket foglalják magukban:

a) a következő meghatározásnak megfelelő magok:

fényezett gabonamagvak, elsősorban az árpa esetében, amelyekről az egész maghéj, a terméshéj, a csíra, valamint a külső réteg és az aleuron réteg nagy része eltávolításra került, és amelyek azonos méretűek és kerek formájúak;

b) és amelyek ezenkívül megfelelnek a következő előírásoknak:

1. A maghéj eltávolítása, tisztítása és héjazása a meghatározásnak megfelelően történik;

2. A magok szabályossága:

a) a magok 75 %-a nem haladhatja meg a dm 20 %-át;

b) a magok 94 %-a progresszíven összeadva 3 % és 97 % között nem haladhatja meg a dm 30 %-át;

c) a magok 100 %-a nem haladhatja meg a dm 50 %-át.

A szabályosság meghatározása kerek nyílású rostákon való rostálással történik.

dm: az a középérték, amelyet a rostaelemzés grafikonjából nyertek azon a ponton, amikor a magok 50 %-a áthullott a rostán.

Rostaelemzés**Berendezés:**

- Kerek nyílású rostasorozat (200 mm-es átmérővel, 4,0 mm-től 1,0 mm-ig terjedő nyílásátmérővel, 0,25 mm-es nyílástávolsággal),
- Rostáló berendezés – a rostálást kézzel kell végezni; rostáló segédeszköz (20 mm-es élhosszúságú gumikockák),
- precíziós mérleg.

Módszer:

A fényezett árpát (árpagyöngy) rendszerint hat különböző rostán rostálják át; a rostasor tetején és alján zárt, a legnagyobb nyílásméretű rosta van felül; a legfelső és legalsó rostának a rostálás végén üresnek kell lennie.

A fényezett árpa két, 50 és 100 gramm közötti, ellenőrzött tömegű mintáját a gumikockák segítségével legalább öt percig kézzel rostálják.

A rostálás a rostasornak kézzel történő tartásából és többé-kevésbé vízszintesen, percnként 120-szor történő rázásából áll, az egyes rázási utak körülbelül 70 mm-esek. Ezt az oda-vissza mozgást percnként háromszoros körmozgással kell megszakítani. Az átrostált maradékokat 0,1 grammos pontossággal lemérik, és az átrostált termék százalékában fejezik ki, amelyet a legközelebbi egész számra kerekítenek, majd kiszámítják az átlagot.

Az átrostált maradékok százalékainak átlagát progresszíven össze kell adni, a 0 %-kal kezdve, a legnagyobb nyílásméretű üres rosta maradékára vonatkozóan. Az összeadott E (%) százalékokat és a megfelelő rosták nyílásméretét fel kell vinni egy milliméterpapíron ábrázolt koordináta-rendszerbe, a E (%) értéket a koordinátatengelyen, a lyukak átmérőjét milliméterben megadva az abszcissza tengelyen kell feltüntetni.

A középérték (dm) az E (%) = 50 esetében századmilliméterben kifejezett nyílásméret, amely a grafikonról kerül leolvasásra, a pontokat egyenes vonallal összekötve.