(19)国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 116393195 A
(43)申请公布日 2023.07.07

(21)申请号 202310428606.4

(22)申请日 2023.04.20

(71)申请人 聊城伊雪面粉有限公司
地址 252400 山东省聊城市莘县莘亭办事处莘亭路与鸿图街交叉口东南角

(72)发明人 虞连中 孙桂霞 张燕芳 王兆民 董玉兰

(74)专利代理机构 北京箐昱专利代理事务所(普通合伙) 16105
专利代理师 黄红生

(51)Int.Cl.
B02B 1/04(2006.01)
B02B 1/08(2006.01)
B02B 3/00(2006.01)
B02B 5/02(2006.01)
B02B 7/02(2006.01)
B02B 7/00(2006.01)
B02C 9/04(2006.01)
B02C 11/08(2006.01)
B02C 11/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种深加工专用面粉加工工艺

(57)摘要

本发明公开了一种深加工专用面粉加工工艺，该深加工专用面粉加工工艺包括如下步骤：P1、选择当季小麦作为原料，备用；P2、得到毛重小麦；P3、得到精选小麦；P4、得到处理小麦；P5、得到沥干小麦；P6、得到脱皮小麦；P7、得到烘干小麦；P8、得到三级面粉；P9、将二级和三级面粉再次投入磨粉机种进行二次研磨加工，然后和一级混合，并进行称重记录，即可完成面粉的加工，通过对小麦进行多项工序完成前置处理，有效取出杂质，保证小麦的纯净度，并且在脱皮后进行精细研磨，过筛后分级回收进行再加工，有效提高面粉质量，保证产品精细度，同时进行称重计算，利于管控成本，提升深加工附加价值。

CN 116393195 A

1.一种深加工专用面粉加工工艺,其特征在于:该深加工专用面粉加工工艺包括如下步骤:

P1、选择当季小麦作为原料,备用;

P2、根据加工需求,对备用的小麦进行出料和称重记录,得到毛重小麦;

P3、对毛重小麦进行清理除杂,并称重记录,得到精选小麦;

P4、将精选小麦投入到润麦仓中,持续润麦时间为20小时至24小时,得到处理小麦;

P5、将处理小麦投入到沥干机中,在转动搅拌过程中通风,去除多余水分并降温,得到沥干小麦;

P6、将沥干小麦投入脱皮机种进行脱皮,过筛分离麸皮,得到脱皮小麦;

P7、将脱皮小麦加入烘干机中,在50摄氏度至55设置度条件下,烘干6小时至8小时,得到烘干小麦;

P8、将烘干小麦投入磨粉机在进行精细研磨,出料后进行三级过滤和除铁,按照精细度由高到底分为一级、二级和三级,得到三级面粉;

P9、将二级和三级面粉再次投入磨粉机种进行二次研磨加工,然后和一级混合,并进行称重记录,即可完成面粉的加工。

2.根据所述权利要求1的一种深加工专用面粉加工工艺,其特征在于:所述P3步骤种的清理出渣包括筛分去除碎石和水洗去除粉尘麦毛两道工序。

3.根据所述权利要求2的一种深加工专用面粉加工工艺,其特征在于:所述筛分去除碎石包括两级筛分,其中大孔径筛网去除大块碎石,小孔径筛网去除小颗粒碎石,分离出小麦。

4.根据所述权利要求2的一种深加工专用面粉加工工艺,其特征在于:所述水洗去除粉尘麦芒的方法包括如下步骤:

A1、将小麦投入到水洗池中,高度控制在水洗池的三分之二高度位置;

A2、从水洗池底部水管加水,浸没小麦后停止加水;

A3、对浸没的小麦进行搅拌,持续5分钟至15分钟;

A4、继续加水直至溢出,保持稳定流量进行加水;

A5、粉尘麦芒漂浮后随着溢出水而流出,停止加水后取出水洗小麦;

A6、对溢流水过滤后回收重新加入水洗池,重复上述步骤,即可完成水洗。

5.根据所述权利要求1的一种深加工专用面粉加工工艺,其特征在于:所述P5中通风方式为采用风机连接过滤器,抽取空气进行过滤后在环境温度下进行通风。

6.根据所述权利要求1的一种深加工专用面粉加工工艺,其特征在于:所述P6中脱皮后过筛还包括对麸皮进行回收,并进行称重记录。

7.根据所述权利要求1的一种深加工专用面粉加工工艺,其特征在于:所述P7中烘干小麦的含水量控制到3%一下,且烘干期间进行抽检3次至5次。

8.根据所述权利要求1的一种深加工专用面粉加工工艺,其特征在于:所述P8中采用专用除铁设备进行除铁,且在研磨出料后进行。

9.根据所述权利要求1的一种深加工专用面粉加工工艺,其特征在于:所述P9中还博爱阔统计多次称重数据,计算出粉率和损耗率。

一种深加工专用面粉加工工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及面粉加工技术领域，尤其涉及一种深加工专用面粉加工工艺。

背景技术

[0002] 在现在的日程生活和生产中，面粉的使用量非常大，而针对不同的需求，使用到面粉等级也不同，需要根据需要来进行生产加工。

[0003] 但是现有面粉加工工艺中，对面粉的前置处理方法不合理，造成面粉内部杂质较多，不仅影响了加工安全，而且造成面粉等级降低，并且研磨精细度低，降低品质，不利于深加工附加价值的提升，有待提出一种新的工艺。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决现有技术中存在的缺点，而提出的一种深加工专用面粉加工工艺。

[0005] 为了实现上述目的，本发明采用了如下技术方案：

[0006] 一种深加工专用面粉加工工艺，该深加工专用面粉加工工艺包括如下步骤：

[0007] P1、选择当季小麦作为原料，备用；

[0008] P2、根据加工需求，对备用的小麦进行出料和称重记录，得到毛重小麦；

[0009] P3、对毛重小麦进行清理除杂，并称重记录，得到精选小麦；

[0010] P4、将精选小麦投入到润麦仓中，持续润麦时间为20小时至24小时，得到处理小麦；

[0011] P5、将处理小麦投入到沥干机中，在转动搅拌过程中通风，去除多余水分并降温，得到沥干小麦；

[0012] P6、将沥干小麦投入脱皮机种进行脱皮，过筛分离麸皮，得到脱皮小麦；

[0013] P7、将脱皮小麦加入烘干机中，在50摄氏度至55设置度条件下，烘干6小时至8小时，得到烘干小麦；

[0014] P8、将烘干小麦投入磨粉机在进行精细研磨，出料后进行三级过滤和除铁，按照精细度由高到底分为一级、二级和三级，得到三级面粉；

[0015] P9、将二级和三级面粉再次投入磨粉机种进行二次研磨加工，然后和一级混合，并进行称重记录，即可完成面粉的加工。

[0016] 优选的，所述P3步骤种的清理出渣包括筛分去除碎石和水洗去除粉尘麦毛两道工序。

[0017] 优选的，所述筛分去除碎石包括两级筛分，其中大孔径筛网去除大块碎石，小孔径筛网去除小颗粒碎石，分离出小麦。

[0018] 优选的，所述水洗去除粉尘麦芒的方法包括如下步骤：

[0019] A1、将小麦投入到水洗池中，高度控制在水洗池的三分之二高度位置；

[0020] A2、从水洗池底部水管加水，浸没小麦后停止加水；

[0021] A3、对浸没的小麦进行搅拌，持续5分钟至15分钟；

[0022] A4、继续加水直至溢出，保持稳定流量进行加水；

[0023] A5、粉尘麦芒漂浮后随着溢出水而流出，停止加水后取出水洗小麦；

[0024] A6、对溢流水过滤后回收重新加入水洗池，重复上述步骤，即可完成水洗。

[0025] 优选的，所述P5中通风方式为采用风机连接过滤器，抽取空气进行过滤后在环境温度下进行通风。

[0026] 优选的，所述P6中脱皮后过筛还包括对麸皮进行回收，并进行称重记录。

[0027] 优选的，所述P7中烘干小麦的含水量控制到3％一下，且烘干期间进行抽检3次至5次。

[0028] 优选的，所述P8中采用专用除铁设备进行除铁，且在研磨出料后进行。

[0029] 优选的，所述P9中还博爱阔统计多次称重数据，计算出粉率和损耗率。

[0030] 本发明提供的一种深加工专用面粉加工工艺，通过对小麦进行多项工序完成前置处理，有效取出杂质，保证小麦的纯净度，并且在脱皮后进行精细研磨，过筛后分级回收进行再加工，有效提高面粉质量，保证产品精细度，同时进行称重计算，利于管控成本，提升深加工附加价值。

具体实施方式

[0031] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合具体实施例，对本发明进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明，并不用于限定本发明。

[0032] 一种深加工专用面粉加工工艺，该深加工专用面粉加工工艺包括如下步骤：

[0033] P1、选择当季小麦作为原料，备用；

[0034] P2、根据加工需求，对备用的小麦进行出料和称重记录，得到毛重小麦；

[0035] P3、对毛重小麦进行清理除杂，并称重记录，得到精选小麦；

[0036] P4、将精选小麦投入到润麦仓中，持续润麦时间为20小时至24小时，得到处理小麦；

[0037] P5、将处理小麦投入到沥干机中，在转动搅拌过程中通风，去除多余水分并降温，得到沥干小麦；

[0038] P6、将沥干小麦投入脱皮机种进行脱皮，过筛分离麸皮，得到脱皮小麦；

[0039] P7、将脱皮小麦加入烘干机中，在50摄氏度至55设置度条件下，烘干6小时至8小时，得到烘干小麦；

[0040] P8、将烘干小麦投入磨粉机在进行精细研磨，出料后进行三级过滤和除铁，按照精细度由高到底分为一级、二级和三级，得到三级面粉；

[0041] P9、将二级和三级面粉再次投入磨粉机种进行二次研磨加工，然后和一级混合，并进行称重记录，即可完成面粉的加工。

[0042] 作为优选的，所述P3步骤种的清理出渣包括筛分去除碎石和水洗去除粉尘麦毛两道工序。

[0043] 作为优选的，所述筛分去除碎石包括两级筛分，其中大孔径筛网去除大块碎石，小孔径筛网去除小颗粒碎石，分离出小麦。

[0044] 作为优选的，所述水洗去除粉尘麦芒的方法包括如下步骤：

[0045] A1、将小麦投入到水洗池中，高度控制在水洗池的三分之二高度位置；

[0046] A2、从水洗池底部水管加水，浸没小麦后停止加水；

[0047] A3、对浸没的小麦进行搅拌，持续5分钟至15分钟；

[0048] A4、继续加水直至溢出，保持稳定流量进行加水；

[0049] A5、粉尘麦芒漂浮后随着溢出水而流出，停止加水后取出水洗小麦；

[0050] A6、对溢流水过滤后回收重新加入水洗池，重复上述步骤，即可完成水洗。

[0051] 作为优选的，所述P5中通风方式为采用风机连接过滤器，抽取空气进行过滤后在环境温度下进行通风。

[0052] 作为优选的，所述P6中脱皮后过筛还包括对麸皮进行回收，并进行称重记录。

[0053] 作为优选的，所述P7中烘干小麦的含水量控制到3％一下，且烘干期间进行抽检3次至5次。

[0054] 作为优选的，所述P8中采用专用除铁设备进行除铁，且在研磨出料后进行。

[0055] 作为优选的，所述P9中还博爱阔统计多次称重数据，计算出粉率和损耗率。

[0056] 本发明提供的一种深加工专用面粉加工工艺，通过对小麦进行多项工序完成前置处理，有效取出杂质，保证小麦的纯净度，并且在脱皮后进行精细研磨，过筛后分级回收进行再加工，有效提高面粉质量，保证产品精细度，同时进行称重计算，利于管控成本，提升深加工附加价值。