

ICS 67.040
X 04



中华人民共和国国家标准

GB/T 8872—2011
代替 GB/T 8872—1988

GB/T 8872—2011

粮油名词术语 制粉工业

Terminology of grain and oils—Flour milling industry

中华人民共和国
国家标准
粮油名词术语 制粉工业
GB/T 8872—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 3 字数 83 千字
2011年8月第一版 2011年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43408 定价 42.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 8872—2011

2011-06-16 发布

2011-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准代替 GB/T 8872—1988《制粉工业名词术语》。

本标准与 GB/T 8872—1988 的主要技术差异如下：

- 为与粮油行业内其他名词术语标准名称统一，修改了本标准的名称；
- 按加工流程修改了章条标题、术语的编排顺序，并按工序进行分类；
- 删除了 319 条名词术语，其中有 38 条“清理”方面的名词术语编入 GB/T 8874《粮油通用技术、设备名词术语》，有 9 条“产品质量”方面的名词术语编入 GB/T 26631《粮油名词术语 理化特性和质量》；
- 增加了 62 条、修改了 19 条名词术语的词目名称；
- 增加了 19 条许用术语、8 条术语的注释；
- 修改了 328 条名词术语的定义；
- 增加了 18 条、修改了 59 条英文对应词。

本标准由国家粮食局提出。

本标准由全国粮油标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：国贸工程设计院。

本标准主要起草人：朱萍、席德清、杜军。

sizing system	3.1.2.1.2
slow roll	3.2.1.1.3.4
small-bag packing machine	4.2.6.3
smooth roll	3.2.1.1.3.6
spacer-frame	3.2.2.1.6.6
specific roller surface	3.1.8.12
specified roll surface	3.1.8.12
spiral feeder	4.2.1.2
spray dampening apparatus	2.2.9.3
square plansifter	3.2.2.1.2.2
stacker	5.4.3
stacking	5.4.1
steam conditioning	7.1.2
stock	3.3.1
stock cross-contamination	3.1.3.8
stock escaping	3.1.3.8
stock into roller mill	3.3.2
stock leaking	3.1.3.8
stoner	2.2.3
stoning	2.1.4
stratification	2.1.9
suction stock	3.3.15

T

tailing reduction	3.1.2.1.4
tailing roll	3.1.2.1.4
tailings	3.3.4
taper	3.1.2.2.4.22
tempering	2.1.7.3
tempering bin	2.2.10.2
tempering equipment	2.2.9
tempering mixer	2.2.9.1
throughs	3.3.5
to bolt	3.1.3
to sieve	3.1.3
to sift	3.1.3
tooth and wedged belt differential drive	3.1.2.2.5.3
tooth belt differential drive	3.1.2.2.5.2
top sieve frame	3.2.2.1.6.1
tram plate	3.2.1.1.9
tray cleaner	3.2.2.1.6.10
treatment and disposal of impurities	2.1.8
turnover	2.1.10

粮油名词术语 制粉工业

1 范围

本标准规定了粮食制粉工业的部分名词术语。
本标准适用于生产、科研、教学、设计及其他有关领域。

2 小麦清理工序术语

2.1 工艺术语

2.1.1

打麦 scouring

用机械打击麦粒的工序,以清除其表面和腹沟中的尘土、麦毛,并打碎泥块、石块等。

2.1.2

刷麦 wheat brushing

用刷帚刷麦粒的工序,去除麦粒表面和腹沟内的尘土及部分麦皮。

2.1.3

洗麦 wheat washing

用水洗涤麦粒的工序,去除表面和腹沟内的尘土及污,同时对小麦进行着水。

2.1.4

去石 stoning

利用麦粒与并肩石子密度不同的原理除去石子的工序。

2.1.5

灰分降低率 rate of ash reduction

物料灰分降低的程度,以入机物料灰分对出机物料灰分的差值占入机物料灰分的百分率表示。

2.1.6

配麦 wheat blending

根据工艺要求,将两种或多种不同品质的小麦按一定的比例混合的工序。

2.1.7

水分调节 conditioning

调质 conditioning

小麦加水到适合制粉要求水分含量,并经一段时间水分向内扩散的过程。水分调节使表皮柔韧、胚乳疏松、皮层与胚乳的结合力下降适合于制粉。

2.1.7.1

着水 dampening, moistening

将水均匀地加入小麦中的工序。

2.1.7.2

喷雾着水 atomizing dampening

将水雾化后喷向小麦,以湿润其表皮的着水方法。

2.1.7.3

润麦 tempering; conditioning

将着水后的小麦入仓静置,使麦粒表面的水向内部渗透并均匀分布的过程。