

硬質／軟質小麦兼用ラボラトリーミル



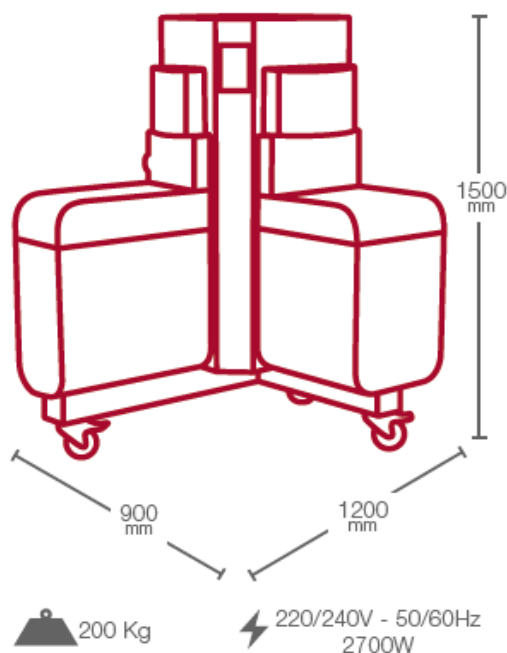
性能

生産機と同等の歩留率での製粉が可能

互換性

試験する小麦の正確な挙動の情報を得る為、特徴的な製粉工程を設計(特許技術)
LabMillにより生産ラインで作られるものと同品質の小麦粉を得ることが出来ます。

ISO 27971規格準拠



製粉時間: 20分
作業時間: 12分

製粉中の小麦の特性評価

小麦の製粉品質は歩留率と関連付けられます。言い換えると、確かな品質を備えた小麦粉の最大限に得ることの出来る量は灰分量によって決まります。歩留率のごく僅かな差も経済的な影響は非常に大きなものとなります。

また、製粉中の小麦の挙動を正確に把握する事も非常に有用です。実際、穀物の特徴により、多くの小麦粉はブレイク又はリダクションの段階で製造されます。その為、



小麦粉の品質評価

小麦の品質管理をする上で、ラボでの製粉は非常に重要な要素のひとつです。高い歩留率は製粉した小麦の品質が生産機のそれと合致した場合にのみ意味を成します。製粉の品質は灰分量と、その技術的特性(レオロジー分析、又は製パン試験)によって評価されます。

LabMillにより、生産機と同等の小麦粉を試作することが出来ます。



LabMillを使用することで、ラボ内で生産機内の小麦の挙動、期待される歩留率、そして製粉した小麦粉の品質を予測することが出来ます。



LabMillの使用用途

育種業界

最小で50gからの製粉が可能

製粉業界

小麦の選別、ブレンドの試作、テンパリングの最適条件探索、各種設定の最適化、その他...

添加剤業界

1パスで最大2kgまでの小麦を製粉でき、製パン試験に使用可能

研究機関

再現性が高く、生産機に近い小麦粉を得ることができ、小麦の品質評価に最適

大学・学校等...

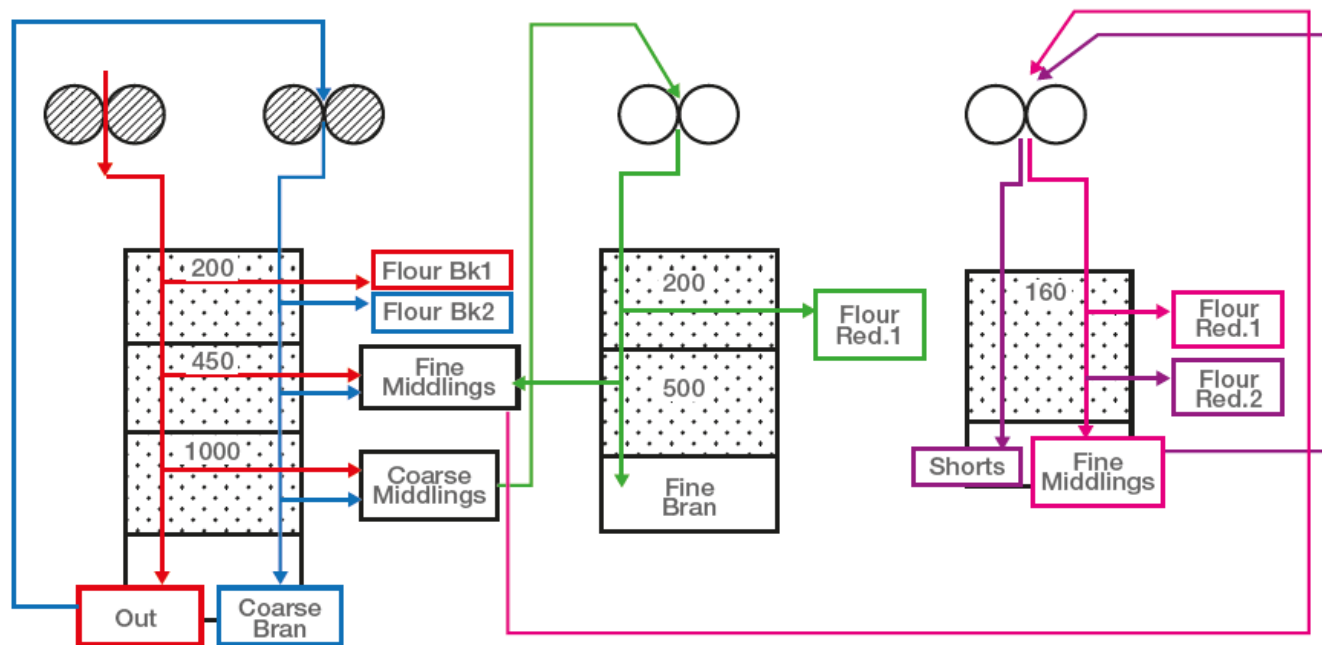
製粉工程の勉強に適している(ブレイキロール、スムースロール、シフター等)



特徴的な製粉工程

LabMillの特徴的な製粉工程は以下4つの連続した工程で構成されています：

- ・2段階のブレイキング工程で小麦粉、細かいミドリング、粗いミドリング、ふすまを作成
- ・リダクション工程で粗いミドリングから小麦粉と細かいミドリング、細かいふすまを作成
- ・コンバーティング工程で細かいミドリングから小麦を作成



高精度な供給システム

LabMillは高精度な秤を付帯しており、あらゆる種類の小麦を一定量ずつ供給することが可能です。



ギャップ調整が可能なロール

ブレイキロールは1回目と2回目とで自動的に隙間の調整を行います。

リダクションとコンバーティングは同一のスムーズロールを使用し、バイパスがそれぞれに対応するシーブを選択します。

ロールは偏芯ベアリングに取り付けられており、これにより特殊な調整が可能となります。



完全且つ省スペースの製粉機

機械の開口部は全て前面と上部にあり、全ての分析やメンテナンス作業が容易で効率的に行う事が出来ます。

LabMillは以下の製粉品質協会の協力により開発されました。

- ・AFSA・Arvalis・Arvalis-institut du végétal・ANMF・Danone Vitapole・INRA・IRTAC・Ulice・CHOPIN Technologies・

※特許番号：(仏)0905572 / (英)9 067 210

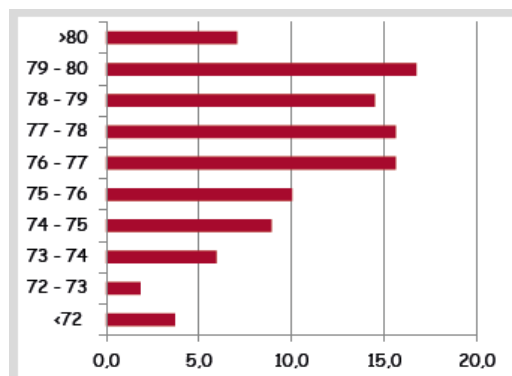


高い歩留率

LabMillでは非常に高い歩留率を得ることが出来ます。歩留率は66%~81%で、硬質小麦では平均77%、軟質小麦では平均75%です。

生産機との比較で、ほとんど(87%以上)の歩留率において、LabMillを使用し±1%の精度で予測することが出来ました。

LabMillを使用することで、生産機で製粉した場合に最も歩留率の高い小麦を特定することが出来ます。



高い小麦粉の品質

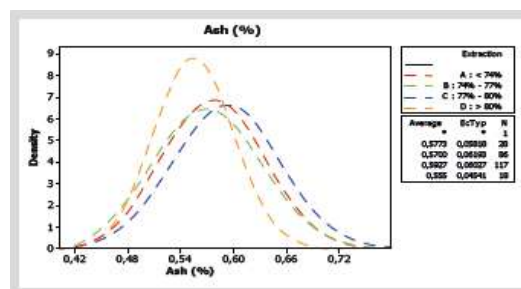
LabMillは生産機での製粉方法を再現し、それによって生産機で得られる小麦粉の品質を再現することを目的として設計しております。

小麦粉の純度

小麦粉の純度は従来より灰分量で測定されています。LabMillで得られる小麦粉の純度は0.50~0.63%/ms程度であり、これは通常パン用粉で使用される純度に相当します。

物性の品質

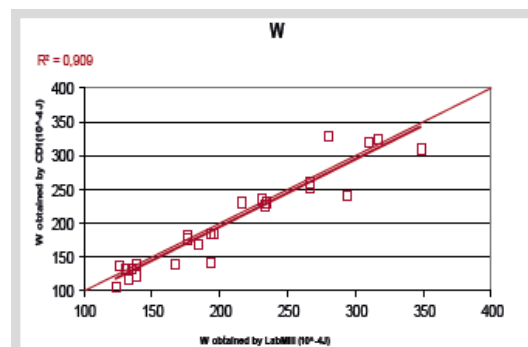
しかしながら、小麦粉の純度はそれ程小麦粉の物性的品質に焦点を当てたものではありません。研究の結果、LabMillで作成した小麦粉は生産機で作成した粉と比較し、アルベオグラフ試験において相関の高い結果となる事が確認されました。



高い適応能力

LabMillにはISO27971: 2008に規定された要求に従い、ロールの間隔やシーブ等が設定されています。しかしながら、実際の生産機の状況に応じ、以下の調整を行う事が可能です。

- ・ブレーキロールの間隙調整
- ・スームスロールの間隙調整
- ・シフティングの時間調整
- ・異なるサンプルの供給速度変更



CHOPIN Technologies

20 avenue Marcellin Berthelot
92390 Villeneuve-la-Garenne France

info@chopin.fr
www.chopin.fr

シヨパンテクノロジーズ社日本総代理店

パーカーコーポレーション

機械本部 機械部 機械一課

tel:03-5644-0610 fax:03-5644-0611

mail: machinery@parkercorp.jp

東京都中央区日本橋人形町2-22-1