

<<大豆油脂的生产与检验技术>>

图书基本信息

书名：<<大豆油脂的生产与检验技术>>

13位ISBN编号：9787122124746

10位ISBN编号：7122124746

出版时间：2012-2

出版时间：化学工业

作者：贾健辉

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<大豆油脂的生产与检验技术>>

### 前言

油脂产品是人民大众的生活必需品，是人类食品的重要组成部分。

我国的食用油脂品种繁多，大豆油脂占据举足轻重的地位。

黑龙江大豆生长期光照好、时间较长、昼夜温差大，有利于脂肪合成，加上东北地区土壤肥沃、生产规模大、产区集中、大豆商品率高、大豆品种含油量高，是我国理想的高油大豆产地，为油脂工业发展提供了优良的原料。

大豆油脂的生产与检验技术是食品加工技术专业核心课程，黑龙江农业经济职业学院的该课程于2008年被确立为国家示范院校中央财政支持的食物加工技术专业重点建设课程。

本课程结合黑龙江寒地黑土大豆的特点，服务于区域经济发展，充分把握国家实施“高油大豆振兴计划”的有利契机。

该课程根据大豆油脂生产与检验高技能人才培养目标和专业相关技术领域职业岗位的任职要求而设定。

从岗位所需专业知识、专业技能和现场实际操作入手，选取典型的企业生产加工实例来进行教学，并通过后续的综合实训和顶岗实习进一步强化大豆油脂生产和检验的各项岗位技能。

本书由专任教师与来自食品生产企业、研发部门人员共同开发，针对区域特点，依据大豆油脂生产企业实际岗位需要，形成了大豆与大豆油脂的储藏、油脂业用大豆的检验、大豆油脂制取、大豆油脂精炼、大豆油脂检验、技能拓展——大豆蛋白产品生产技术6个项目，18个典型工作任务，涵盖了从原料大豆入厂、大豆油脂制取到成品大豆油脂检验合格出厂的整体流程，从内容到形式均体现了职业导向、任务驱动的特点。

本书既可以作为职业院校教材，又可作为企业员工培训教材和自学读本。

本书由黑龙江农业经济职业学院贾健辉主编，黑龙江农业经济职业学院徐微副主编，黑龙江农业经济职业学院陈秀丽、宋宏光参加编写。

具体编写分工为：贾健辉编写项目一、二、三及项目四中任务1、2，徐微编写项目五、六，陈秀丽编写项目四中任务3，宋宏光编写项目四中任务4、5，最后由贾健辉统稿。

本书由冯永谦教授担任主审。

本书由国家大豆工程技术研究中心于国萍教授作为技术顾问，并得到九三粮油工业集团张利晨工程师的指导，在编写过程中参考了部分教材、科技书刊、网络上的内容，在此一并表示感谢。

由于资料收集和编写人员的水平有限，疏漏和不足之处在所难免，恳切希望读者批评指正。

编者2011年7月

## <<大豆油脂的生产与检验技术>>

### 内容概要

大豆油脂的生产与检验技术是食品加工技术专业核心课程，本书从岗位所需专业知识、专业技能和现场实际操作入手，依据大豆油脂生产企业实际岗位需要，形成了大豆与大豆油脂的储藏、油脂业用大豆的检验、大豆油脂提取、大豆油脂精炼、大豆油脂检验以及技能拓展--大豆蛋白产品生产技术6个项目，18个典型工作任务，涵盖了从原料大豆入厂、大豆油脂制取到成品大豆油脂检验合格出厂的整体流程，从内容到形式均体现了职业导向、任务驱动的特点。

《大豆油脂的生产与检验技术》既可以作为职业院校食品加工技术和农产品加工技术专业教材，又可作为企业员工培训教材和自学读本。

## &lt;&lt;大豆油脂的生产与检验技术&gt;&gt;

## 书籍目录

项目一 大豆与大豆油脂的储藏任务1.1 大豆的储藏一、大豆的分类二、大豆种子结构与成分三、大豆油脂的营养品质四、大豆储藏机理五、储藏方法六、油料仓库任务1.2 大豆油脂的储藏一、大豆油脂的理化特性二、油脂在储藏过程中的劣变三、油脂产品的安全储藏任务1.3 大豆仓储模拟管理一、组织实施二、知识技能任务计划项目考核项目思考项目二 油脂业用大豆的检验任务2.1 大豆质量等级指标检验一、术语及定义二、质量要求三、完整粒率、损伤粒率、热损伤粒率检验任务2.2 大豆储存品质检验一、大豆品质的感官鉴别二、大豆粗脂肪酸值检验三、大豆粗蛋白质溶解比率检验任务计划评价考核项目思考项目三 大豆油脂制取任务3.1 油料输送与预处理一、油料输送机械二、大豆清理三、大豆脱皮四、生坯制备任务3.2 压榨法制油一、料坯的蒸炒二、大豆压榨取油过程三、螺旋榨油机取油任务3.3 浸出法制取大豆原油一、油脂的浸出二、混合油处理三、湿粕的处理四、溶剂回收五、安全生产任务计划评价考核项目思考项目四 大豆油脂精炼任务4.1 认识精炼一、毛油的组分二、悬浮杂质的去除任务4.2 油脂脱胶一、水化脱胶的原理二、影响水化脱胶的因素三、水化脱胶工艺和设备任务4.3 油脂脱酸一、碱炼脱酸的基本原理二、影响碱炼脱酸的因素三、碱炼脱酸工艺四、碱炼脱酸设备五、水蒸气蒸馏脱酸任务4.4 油脂脱色一、吸附脱色的原理二、影响脱色的因素三、吸附脱色工艺四、脱色设备五、热能脱色法任务4.5 油脂脱臭一、脱臭机理二、影响脱臭的因素三、脱臭工艺四、脱臭设备任务计划评价考核项目思考项目五 大豆油脂检验任务5.1 油脂的采样方法一、样品的分类二、采样器具三、油脂采样方法任务5.2 大豆油脂品质检验一、大豆油脂质量标准二、油脂感官检验三、折射率四、相对密度五、油脂加热试验六、油脂比色检验七、油脂中水分和杂质的测定八、油脂酸值测定九、油脂含皂量测定十、油脂过氧化值测定任务计划评价考核项目思考项目六 技能拓展——大豆蛋白产品生产技术任务6.1 了解大豆蛋白一、大豆蛋白质及其制品的分类二、大豆蛋白质的营养品质三、大豆蛋白质的性质四、大豆蛋白质的变性五、大豆蛋白质的功能特性任务6.2 大豆蛋白质的制取一、浓缩蛋白质制取方法二、大豆分离蛋白加工三、组织状大豆蛋白加工任务6.3 传统豆制品的生产一、传统豆制品生产的基本原理二、传统豆制品生产的原辅料三、北豆腐四、内酯豆腐五、腐竹六、豆乳任务计划评价考核项目思考参考文献

## <<大豆油脂的生产与检验技术>>

### 章节摘录

版权页：插图：（5）浸出时间根据油脂与料坯的结合形式，浸出过程在时间上可以划分为两个阶段。

第一阶段提取位于料坯内外表面的游离油脂，第二阶段提取未破坏细胞和二次结构内的油脂。

浸出时间应保证油脂分子有足够的时间扩散到溶剂中去。

但随着浸出时间的延长，粕残油的降低已很缓慢，而且浸出毛油中非油物质含量增加，浸出设备的处理量也相应减小。

因此，过长的浸出时间是不经济的。

在实际生产中，应在保证粕残油达到指标的情况下，尽量缩短浸出时间，一般为90~120min。

在料坯性能和其他操作条件理想的情况下，浸出时间可以缩短为60min左右。

（6）料层高度料层高度对浸出设备的利用率及浸出效果都有影响。

一般来说，料层提高，浸出设备的生产能力提高，同时料层对混合油的自过滤作用也好，混合油中含粕沫量减少，混合油浓度也较高。

但料层太高，溶剂或混合油通过料层的渗透及滴干性能会受到影响。

低料层浸出，如用环形浸出器，料层的渗透性明显改善，浸出时间缩短，湿粕含溶剂量也有所降低，但混合油中粕沫含量较高。

综上所述，油脂浸出过程能否顺利进行是由许多因素决定的，而这些因素又是错综复杂、相互影响的。

所以，在浸出生产过程中要能辩证地掌握这些因素并很好地加以运用，以提高浸出生产效率，降低粕中残油。

## <<大豆油脂的生产与检验技术>>

### 编辑推荐

《大豆油脂的生产与检验技术》是国家示范性高等职业院校建设项目特色教材之一。

<<大豆油脂的生产与检验技术>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>