

<<罐头工业手册>>

图书基本信息

书名：<<罐头工业手册>>

13位ISBN编号：9787501933839

10位ISBN编号：7501933839

出版时间：2002-06-01

出版时间：中国轻工业出版社

作者：杨邦英 主编

页数：179

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>

<<罐头工业手册>>

内容概要

《罐头工业手册(新版)》是一本大型工具书,分制罐材料、制罐工艺、罐藏材料和辅助材料等部分;各种参数、工艺操作、计算公式、产品质量标准等均以图表的形式编写,便于查阅。

书籍目录

第一章制罐材料 第一节镀锡薄钢板 一、镀锡板结构 二、镀锡板工艺流程 三、镀锡板标准 第二节低锡铁、镀镍铁、镀铬薄钢板、黑铁皮 一、低锡铁 二、镀镍铁皮 三、镀铬薄钢板 四、黑铁皮（低碳钢冷轧原板） 第三节铝材 一、概述 二、铝合金薄板 三、铝箔 第四节罐头涂料 一、罐头内壁涂料 二、罐头外壁涂料（彩印涂料） 三、接缝补涂料 四、全喷涂涂料 五、外资企业生产的罐用涂料 六、国外罐头涂料参考资料 第五节铜线 第六节密封填料 一、罐身密封胶的要求 二、封罐复合剂 第七节空罐原辅材料检验 一、镀锡薄板的检验 二、涂料（环氧酚醛）镀锡（或镀铬）薄钢板的检验 三、辅助材料的检验 第二章制罐工艺 第一节罐型规格 一、空罐术语和空罐标准 二、罐型规格系列 三、国外罐型规格 第二节镀锡板选用 一、各种产品对用铁镀锡量和涂料的要求 二、各种罐型推荐用铁厚度要求 三、罐头用铁外观缺陷与使用规定 四、易拉盖三片饮料罐的用铁 五、国外罐头用铁参考资料 第三节三片罐空罐生产工艺 一、圆罐 二、方罐 三、制罐工业模具 第四节二片罐生产工艺 一、浅冲罐 二、深冲罐（DRD罐） 三、薄壁拉深罐（DI罐） 第五节易拉盖 一、易拉盖的分类 二、易拉盖生产工艺 三、易拉盖的外观质量及技术性能 四、镀锡（铬）钢板全开式易拉盖 五、易拉盖参考资料 第六节空罐落料及镀锡薄板利用率的计算 一、圆形空罐的落料 二、镀锡薄板利用率的计算 三、镀锡薄板理论消耗定额的计算方法 四、主要罐型落料图 第七节罐头内壁腐蚀和罐外锈蚀 一、罐头内壁腐蚀 二、罐头外壁的锈蚀 第八节制罐质量检验 一、镀锡薄钢板圆形容器的检验 二、包装装潢镀锡（铬）薄钢板印刷品的检测 三、易拉盖三片罐试验方法 四、空罐加盖总容量的测定方法 五、电阻焊罐各工序质量检验 第九节玻璃罐及罐盖 一、玻璃罐特性及基本组成部分 二、罐盖的结构和类型 三、国外玻璃罐和罐盖参考资料 四、玻璃罐封口检查原则 第十节复合包装 一、蒸煮袋（软罐头包装） 二、铝塑复合半刚性包装容器 三、无菌包装 第三章罐藏原料和辅助材料 第一节肉禽原料 一、肉禽罐藏原料的品种 二、肉禽的质量卫生要求与等级 三、肉禽的分割部位及质量要求 四、猪副产品的规格要求 五、家畜淋巴结的分布 六、家畜的骨骼及其名称 七、肉的成熟（排酸） 八、肉禽原料的物理性质 第二节水产原料 一、水产罐藏原料的品种 二、水产原料的质量规格及验收 三、主要水产品的重量组成 第三节水果原料 一、水果罐藏原料的品种 二、水果原料的质量规格 三、水果原料的化学组成 第四节蔬菜原料 一、蔬菜罐藏原料的品种 二、蔬菜原料的质量规格要求 第五节罐藏辅助材料 一、调味料 二、香辛料 第六节果蔬原料的采收、包装和运输 一、果蔬的采收 二、果蔬的包装 三、果蔬的运输 第七节罐藏原料的贮藏 一、贮藏方法 二、贮藏条件 三、果蔬的后熟与催熟 四、贮藏库的使用技术要求 五、原料贮藏参考资料 第四章罐藏工艺 第一节肉类罐头 一、工艺综述 二、加工工艺 三、有关质量问题及防止措施 第二节禽类罐头 一、工艺综述 二、加工工艺 第三节水产类罐头 一、工艺综述 二、加工工艺 三、有关质量问题及防止措施 第四节糖水水果类罐头 一、工艺综述 二、加工工艺 三、有关质量问题及防止措施 第五节果酱类罐头 一、工艺综述 二、加工工艺 三、有关质量问题及防止措施 第六节果菜汁类罐头 一、工艺综述 二、加工工艺 三、有关质量问题及防止措施 第七节蔬菜类罐头 一、工艺综述 二、加工工艺 三、有关质量问题及防止措施 第八节其他类罐头 第九节软罐头 一、软罐头的定义 二、软罐头的发展历史 三、软罐头的种类 四、软罐头使用的包装材料 五、软罐头的生产工艺 第十节罐头杀菌及冷却 一、罐头的杀菌 二、微生物耐热性的表示方法 三、罐内的传热速度 四、罐头杀菌时间及F值的一般算法 五、杀菌条件的确定 六、加热杀菌操作应注意的事项 第五章罐藏原料的综合利用 第六章罐头食品包装、标志、运输和贮存 第七章罐头食品的检验 第八章罐头食品添加剂、卫生法规及有关制度 第九章罐头专业设备 第十章罐头加工厂建厂设计 第十一章罐头食品质量标准和法规 第十二章罐头厂技术经济指标 附录

章节摘录

版权页：插图：方法：（1）样片准备按规定部位裁取 66mm的圆形样片，浸于0.5%碳酸钠液中，直接连接于电解槽的阴极（阳极为碳棒）进行阴极清洗，电流1.5A，时间30s（如除油不净，可进行阴极2s，阳极1s，反复数次处理）。

然后用水冲洗干净，用丙酮干燥。

（2）样品测定准确将2.18mol/L（1/2 H₂SO₄）23mL，3%过氧化氢2mL和4%硫氰酸铵25mL注入容量375mL具塑料盖的螺口广口瓶中，将准备好的样片放在盖内加上内径为5.08cm的塑料垫圈，旋紧于瓶口上。

将瓶倒置于（26.7±2.8）的恒温箱内保温2h，取出，开盖，加入3%过氧化氢溶液1mL，摇匀。

将溶液注入2cm比色杯中，以空白试验作对照，在485nm波长下测定光密度，从标准曲线中查出铁的微克数。

（3）标准曲线绘制于6个50mL容量瓶中，分别加入铁标准工作液0mL，2mL，4mL。

6mL，8mL，10mL（相当于0μg，20μg，40μg，60μg，80μg，100μg铁），然后分别各加入3%过氧化氢3mL，4%硫氰酸铵25mL，用2.18mol/L（1/2 H₂SO₄）稀释至刻度。

按上述条件测定光密度，绘制标准曲线。

（4）计算 $ISV = \frac{\text{查得的铁微克数}}{\text{实际面积}} \times \text{标准面积}$ （19.35cm²）=查得的铁微克数 × 0.955 注：更简单的方法可用纤维素涂料（如火棉胶）将试样的边角及背面至少涂覆2次，使仅露出19.35cm²面积（3in × 3in或 66mm）。

将它置于盛有试验溶液的培养皿中，保温2h后进行比色测定。

3.锡层晶粒度的测定 锡层晶粒度反映锡层晶粒大小对耐蚀性的影响。

一般认为晶粒大的镀锡板耐蚀性能较好。

一般要求不小于9级（即晶粒直径不小于1.6mm）。

美国ASTM 623M—1987规定锡晶粒尺寸No.9或更大。

原理：锡层晶粒度的大小主要取决于镀锡板生产过程中的软熔工艺。

锡层晶粒度肉眼不易观察，但经三氯化铁硫化钠溶液浸蚀后，则能清晰地显示出来。

试剂：（1）0.5%碳酸钠溶液；（2）试验溶液（每升中含有三氯化铁100g和硫化钠0.75g）。

方法：（1）样片准备裁取7×7cm²样片，用丙酮脱脂后，放入注有电解液的容器中，以碳棒和样片作电极，在10V直流电压下，进行阳极为0.1s，阴极2s反复清洗多次，至样片表面不挂水珠为好。

（2）晶粒显示将处理好的样片浸入试验溶液中，在室温下经5~15s后，使晶粒显示出来，取出洗净与标准样板对照评定等级。

<<罐头工业手册>>

编辑推荐

《罐头工业手册(新版)》由中国轻工业出版社出版。

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>