

<<酱油、酱类制作工>>

图书基本信息

书名：<<酱油、酱类制作工>>

13位ISBN编号：9787504560544

10位ISBN编号：7504560545

出版时间：2007-6

出版时间：中国劳动社会保障

作者：张秀兰主编

页数：228

字数：217000

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>

## <<酱油、酱类制作工>>

### 前言

为推动酱油、酱类制作工职业培训和职业技能鉴定工作的开展，在酱油、酱类制作工从业人员中推行国家职业资格证书制度，中国就业培训技术指导中心在完成《国家职业标准——酱油、酱类制作工》（以下简称《标准》）制定工作的基础上，组织参加《标准》编写和审定的专家及其他有关专家，编写了《国家职业资格培训教程——酱油、酱类制作工》（以下简称《教程》）。

《教程》紧贴《标准》，内容上，力求体现“以职业活动为导向，以职业能力为核心”的指导思想，突出职业培训特色；结构上，针对酱油、酱类制作工职业活动的领域，按照模块化的方式，分初级、中级、高级、技师和高级技师等5个级别进行编写。

《教程》的基础知识部分内容涵盖《标准》的“基本要求”；技能部分的章对应于《标准》的“职业功能”，节对应于《标准》的“工作内容”，节中阐述的内容对应于《标准》的“技能要求”和“相关知识”。

《国家职业资格培训教程——酱油、酱类制作工（初级 中级 高级）》适用于对初级、中级和高级酱油、酱类制作工的培训，是职业技能鉴定的推荐辅导用书。

本书在编写过程中得到了北京市调味品协会、北京王致和食品集团有限公司、北京王致和食品集团有限公司金狮酿造厂、北京客立多科技有限公司、北京虎王和田宽食品有限公司、北京大兴今日阳光职业技能培训学校等单位的大力支持与协助，在此一并表示衷心的感谢。

由于时间仓促，不足之处在所难免，欢迎读者提出宝贵意见和建议。

## <<酱油、酱类制作工>>

### 内容概要

本书根据《国家职业标准——酱油、酱类制作工》的要求，由中国就业培训技术指导中心按照标准、教材、题库相衔接的原则组织编写，是职业技能鉴定的推荐辅导用书。

书中包括初级、中级和高级3个部分，分别介绍了初级、中级和高级酱油、酱类制作工应掌握的工作技能和相关知识，涉及操作前的准备、原料处理、种曲培养、制曲、发酵、酱油提取及酱类成品制作、包装等内容。

<<酱油、酱类制作工>>

书籍目录

第一部分 初级酱油、酱类制作工 第一章 操作前的准备 第一节 厂区、车间卫生整理 第二节 个人卫生整理 第三节 工具设备准备 第二章 原料处理 第一节 原料前处理 第二节 原辅料粉碎 第三节 原辅料浸润和浸泡 第四节 蒸料 第三章 制曲 第一节 接种 第二节 制曲 第四章 发酵 第一节 发酵前准备 第二节 发酵 第五章 酱油提取及酱类成品制作 第一节 移池浸出法提取 第二节 原池浸出法提取 第三节 压滤法提取 第四节 酱类成品制作 第六章 包装 第一节 包装前准备 第二节 成品包装 第二部分 中级酱油、酱类制作工 第七章 操作前的准备 第一节 卫生整理 第二节 工具设备准备 第八章 原料处理 第一节 备料 第二节 原辅料浸润和浸泡 第三节 蒸料 第九章 种曲培养 第一节 消毒灭菌 第二节 种曲培养 第十章 制曲 第十一章 发酵 第十二章 酱油提取及酱类成品制作 第一节 酱油提取 第二节 酱类成品制作 第十三章 成品制作 第一节 调配 第二节 灭菌 第三节 酱油的澄清 第三部分 高级酱油、酱类制作工 第十四章 菌种培养 第十五章 制曲 第十六章 发酵 第十七章 酱油提取及酱类成品制作 第一节 酱油提取 第二节 酱类成品制作 第十八章 成品制作 第一节 酱油调配 第二节 酱类调配 附录 参考文献

## &lt;&lt;酱油、酱类制作工&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：4.制种曲的接种（1）冷却待曲料冷却至40℃左右（夏天30~32℃），接入三角瓶扩大培养的菌种。

（2）接种用75%的酒精先将双手及竹筷擦净，箩筐中放入少量干蒸麸皮，再将少量麸皮投入三角瓶中与菌种一同刮出倒入麸皮上，接种量一般为总料的0.1%~0.5%。

（3）拌料、入池（箱、盒、罐）将熟料堆起，撒上菌种，用锹反复翻拌三次，使菌种与熟料混匀。把接种后的曲料均匀地摊平或堆积在种曲盒（木盒、铝盒）或种曲箱中，原料厚度因设备不同而有所差异。

5.培养过程北方大部分地区，生产规模较大的厂家一般采用通风箱、木盒或铝盒制种曲。

竹匾制种曲，仍有部分厂家还在使用，但培养过程基本相同，操作方法也大同小异。

下面介绍几种常用的制种曲的操作方法。

（1）竹匾制种曲1）将接种后的曲料放入竹匾内，轻轻摊平，厚度约为2 cm，置于种曲室的曲架上培养，保持品温在28~30℃。

2）培养16 h左右，曲料上呈现白色菌丝，同时产生曲香味，稍有结块，当品温升高到38℃左右时，可进行搓曲。

搓曲时，先把曲料捏碎，再补入40%左右的温水（已灭过菌的备用水），可用喷雾器喷于曲料上。

补水量为原料总量的40%左右，补水完毕，过筛使水分趋于均匀，分摊在竹匾中。

3）补水后，每匾上加盖湿纱布一块，目的是使曲料与空气减少接触，保持湿度。

室温维持在28℃左右，干湿相差1%。

## <<酱油、酱类制作工>>

### 编辑推荐

《酱油、酱类制作工(初级中级高级)》内容上力求体现“以职业活动为导向,以职业能力为核心”的指导思想,突出职业培训特色;结构上,针对酱油、酱类制作工职业活动的领域,按照模块化的方式,分初级、中级、高级、技师和高级技师等5个级别进行编写。

教程的基础知识部分内容涵盖《国家职业标准——酱油、酱类制作工》(以下简称《标准》)的“基本要求”;技能部分的章对应于《标准》的“职业功能”,节对应于《标准》的“工作内容”,节中阐述的内容对应于《标准》的“技能要求”和“相关知识”。

《国家职业资格培训教程——酱油、酱类制作工(初级 中级 高级)》适用于对初级、中级和高级酱油、酱类制作工的培训,是职业技能鉴定的推荐辅导用书。

<<酱油、酱类制作工>>

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>