

《制油工》

图书基本信息

书名：《制油工》

13位ISBN编号：9787501981717

10位ISBN编号：750198171X

出版时间：2011-8

出版社：中国轻工业出版社

作者：国家粮食局人事司

页数：321

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《制油工》

内容概要

《粮食行业职业技能培训教程:制油工(技师、高级技师)》内容简介：制油工国家职业标准对职业活动、工作内容、技能要求和知识水平都作出了明确规定，它由职业概况、基本要求、工作要求和比重表四部分组成。《粮食行业职业技能培训教程:制油工(技师、高级技师)》是依据《国家职业标准》的要求，介绍了油脂制取的基础知识；结合油脂制取的特点，着重阐述了油脂工艺与设备，注重理论联系实际，具有很强的指导性和可操作性。

书籍目录

序言

前言

第一部分 技师

第一章 油料的预处理

第一节 油料的清理

一、工艺要求

二、方法和设备

三、效果的分析

四、工艺流程

五、通风除尘

第二节 油料剥壳与脱皮

一、剥壳及仁壳分离设备

二、剥壳分离工艺要求

三、影响剥壳、仁壳分离效果的因素

四、油料脱皮工艺与设备

第三节 料坯的制备

一、油料的破碎

二、软化

三、轧坯

第四节 料坯蒸炒

一、蒸炒的目的和方法

二、润湿蒸炒设备

三、立式蒸炒锅常见故障分析及处理

四、立式蒸炒锅操作

思考题

第二章 油脂制取

第一节 压榨制油

一、相关知识

二、技能要求

第二节 浸出取油

一、油脂浸出

二、湿粕蒸脱

三、混合油蒸发

四、溶剂回收

思考题

第三章 油脂精炼

第一节 油脂脱胶、脱酸

一、脱胶、脱酸

二、脱胶油质量的检验

三、油脂乳化及破乳

四、离心机

五、物料衡算

第二节 油脂脱色、脱臭

一、脱色、脱臭

二、脱色剂

三、脱臭工艺技术

第三节 油脂脱蜡（脂）

- 一、脱蜡的机理
- 二、影响脱蜡的因素
- 三、结晶原理
- 四、结晶和重结晶
- 五、结晶过程
- 六、结晶性能

思考题

第四章生产管理

第一节组织生产

- 一、生产管理概述
- 二、工艺管理
- 三、人员管理和岗位责任制
- 四、交接班制度

第二节质量分析与处理

- 一、生产工艺的质量控制
- 二、生产环节的质量管理
- 三、影响油品质量的关键及其防范措施

思考题

第五章培训与管理

第一节技术培训

- 一、技工实际操作技能的培养途径和方法
- 二、技工专业知识培训的质量控制
- 三、培训计划编制方法
- 四、教学法基础知识

第二节技术管理

- 一、植物油厂主要技术经济指标
- 二、油厂各车间生产技术指标
- 三、机械制图基本知识
- 四、工艺流程绘制知识

思考题

第二部分 高级技师

第六章油料预处理

第一节油料的清理

- 一、影响油料清理效果的因素
- 二、油料清理工艺的设计

第二节油料剥壳与脱皮

- 一、油料皮壳中主要成分的特性和利用
- 二、油料皮壳综合利用方法

第三节料坯的制备

- 一、油料在轧坯过程中的变化
- 二、影响轧坯效果的因素
- 三、油料的挤压膨化

第四节料坯蒸炒

- 一、蒸炒过程中发生的变化及其作用
- 二、蒸炒工艺
- 三、立式蒸炒锅的工艺调节操作
- 四、熟坯质量的判断

思考题

第七章油脂制取

第一节压榨制油

- 一、相关知识
- 二、技能要求

第二节浸出制油

- 一、浸出制油工艺及设备
- 二、浸出生产技能

思考题

第八章油脂精炼

第一节油脂脱胶、脱酸

- 一、油脂脱胶化学理论
- 二、主要脱胶工艺流程
- 三、水化油脚中中性油的回收

第二节油脂脱色、脱臭

- 一、影响油脂脱色效果的因素
- 二、影响油脂脱臭效果的因素
- 三、脱臭馏出物中提取天然维生素E和植物固醇
- 四、脱臭（溶）设备设计探讨

第三节油脂脱蜡、脱脂与分提

- 一、概述
- 二、脱蜡（脂）工艺及其特点
- 三、物理精炼脱蜡工艺
- 四、脱蜡（脂）油产品测试和标准问题

思考题

第九章生产管理

第一节组织生产

- 一、油脂加工企业经济技术指标的发展
- 二、油脂加工企业的节能降耗
- 三、油脂加工企业的防火防爆

第二节质量分析与处理

- 一、油料油脂质量检验的一般要求和原则
- 二、质量管理知识

思考题

第十章培训与管理

第一节技术培训

- 一、技术和管理文件编写
- 二、《植物油制取和加工》培训教学大纲的编制
- 三、培训讲义编写方法
- 四、企业培训一般方法

第二节技术管理

- 一、机械设计基本知识
- 二、设备图纸的绘制和阅读

第三节技术创新

- 一、国内外油脂工业技术发展动态
- 二、油脂工业中高新技术的推广应用

思考题

主要参考文献

章节摘录

版权页：插图：（2）榨膛压力的大小与变化规律。螺旋榨油机工作时榨膛中压力的变化规律如图2—5所示。其特殊点是最高压力区段较小，即所谓瞬间高压，最大压力一般分布在主压榨段。对于低油分油料的一次压榨，其最高压力点一般在主压榨段的开始阶段，而对高油分油料的压榨或预榨，最高压力点一般分布在主压榨段中后期。榨膛压力一般指径向压力，因为径向压力容易利用应变仪等方法进行测定，而且它也能基本上反映出榨膛内压力变化的实际情况。一般用最大压力值即最大榨膛径向压力来衡量榨料受压情况，它是影响出油效果的主要因素之一。（3）影响榨膛压力大小的因素。螺旋榨油机工作时，榨膛内压力的大小主要取决于以下因素，即榨机的结构特性、榨油机的工作条件以及榨料的机械性质。不同结构形式的榨油机因其榨膛理论压缩比的不同，对油料压榨时产生的压力不同。在一定结构的螺旋榨油机中，如果出饼圈的缝隙宽度调节到一定程度，那么压力的大小，主要决定于榨料所产生的抵抗力的大小。此时榨膛内最大压力值主要取决于榨料结构的机械特性。换句话说，对一定结构的榨机，可以通过备料工作来调整榨膛压力的大小。为了使榨膛内产生的压力保证油脂的充分榨出，必须使熟坯的弹性和塑性配合适宜，即具有适宜的榨料结构。对于任何类型的压榨（预榨或一次压榨），榨料最适宜的弹塑性都是通过蒸炒来达到的。而榨料的弹塑性由其水分和温度配合形成，如果熟坯的入榨水分和温度配合不恰当，将导致熟坯弹塑性的不适，使出油效果变差。若熟坯的水分含量小且蛋白质变性严重，其可塑性降低，压榨时料粒结合松散，形成干硬、高含油饼粉排出机外，油流移向出饼VI，同时榨机负荷也显著增加。若熟坯因水分含量过大而使其塑性显著增加，压榨时大量熟坯料粒将从榨条缝隙挤出，同时熟坯不能形成瓦块状饼，而是以不定形的可塑物排出，油流移向进料段，且电机负荷降低。另外榨油机的工作条件如进料量的多少和进料量是否稳定也影响榨膛压力的变化。

4. 榨膛空余体积变化与榨料体积的压缩一般近似地将螺旋轴外表面与榨笼内表面之间所包容的体积称作空余体积。这可以通过一般的几何计算求出。理论压缩比也称空余体积比，是指螺旋轴上相邻两榨螺所对应的空余体积的比值。压缩比曲线表示出沿螺旋轴每一节榨螺所对应的空余体积变化情况。通常认为，可利用这些曲线近似反映榨料在榨膛内受压变化情况，同时也可以此作为榨膛空间结构的设计依据。理论总压缩比（ e ）指在充满系数为1，榨料没有随轴旋转及回料的情况下，第一节榨螺和最后一节榨螺的体积输送能力之比值。

《制油工》

编辑推荐

《粮食行业职业技能培训教程:制油工(技师、高级技师)》可作为制油工的职业技能鉴定培训教材,适合技师、高级技师的职业技能培训。

精彩短评

1、质量很好，是正品，很喜欢

《制油工》

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：www.tushu000.com