

<<乳及乳制品质量与安全卫生操作规范>>

图书基本信息

书名：<<乳及乳制品质量与安全卫生操作规范>>

13位ISBN编号：9787502627805

10位ISBN编号：7502627804

出版时间：2008-2

出版时间：中国计量出版社

作者：朱俊平 编

页数：318

字数：259000

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>

<<乳及乳制品质量与安全卫生操作规范>>

内容概要

本书较系统地介绍了乳制品质量安全的控制方法和卫生标准操作规范。全书共分四章，内容包括：乳制品质量安全的重要性和必要性；GMP，SSOP，HACCP和ISO 9000质量管理体系之间的相互关系；乳制品必备生产资源、基本工艺流程和关键控制点及质量控制等；并重点介绍了乳制品生产企业卫生标准操作规范及示例。为各乳制品加工企业建立GMP，SSOP和HACCP体系，掌握现代乳制品质量控制技术提供帮助。本书可供从事乳制品生产、管理人员参考，也可作为乳业技术人员的技术指导和培训用书。

<<乳及乳制品质量与安全卫生操作规范>>

书籍目录

第一章 绪论 第一节 乳及乳制品行业发展概况 第二节 乳及乳制品基本概念和分类 一、乳及乳制品基本概念 二、乳及乳制品的分类 第三节 乳制品质量安全的重要性和必要性 一、乳与乳制品的安全问题 二、乳与乳制品的安全生产 三、我国乳业推行HACCP管理的必要性 第四节 各种质量保证体系及其相互关系 一、良好操作规范(GMP) 二、卫生标准操作规范(SSOP) 三、危害分析与关键控制点(HACCP) 四、ISO 9000质量管理体系 五、各种质量保证体系的相互关系第二章 乳与乳制品质量安全 第一节 必备生产资源 一、场址 二、设备 三、机构与人员 第二节 几种乳制品的工艺流程和关键控制点 一、灭菌乳 二、乳粉 三、酸牛乳 四、其他乳制品 第三节 质量控制 一、原辅料的质量控制 二、加工过程的质量控制 三、产品的缺陷与控制 第四节 贮存及销售过程卫生质量管理 一、贮存过程中的卫生质量管理 二、销售过程中质量管理第三章 卫生标准操作程序 第一节 生产用水的安全 一、工厂水源及生产用水标准 二、水设施的卫生要求 三、污水和废水排放中的卫生要求 四、生产用水卫生状况异常时的纠正措施 第二节 食品接触表面的卫生 一、产品接触表面的材质以及设计安装卫生要求 二、产品接触表面的清洗和消毒灭菌计划及程序 三、产品接触表面的卫生监控和纠正措施第四章 卫生标准操作规范实例参考文献

章节摘录

(2) 理化性凝固 产生原因：生产中使用热稳定性差的原料乳，由于这种原料乳酸度高、乳清蛋白含量高及盐类平衡失常等因素的影响，从而造成凝固现象的发生；生产过程中浓缩过度、灭菌温度过高和时间过长也可能出现理化性凝固；预热处理不当；均质压力不合适等。

控制措施二严格把好原料乳的热稳定性试验关，通过离子交换树脂处理或适当添加稳定剂来解决盐类平衡失常的问题；在生产中保证对牛乳采用正确的浓缩操作和灭菌处理；生产中采用正确的预热处理。

一般采用95~100℃，10-115min的预热方法，采用超高温瞬间处理则更为优越；避免均质压力过高，均质压力不应超过21.0MPa。

(六) 干酪的质量控制 干酪的质量问题常由于使用了异常原料乳、异常细菌发酵或在操作过程中操作不当等原因引起的。

其缺陷可分为物理性、化学性及微生物性缺陷。

1. 物理性缺陷及其控制措施 (1) 质地干燥。

其原因是凝乳在较高温度下处理，会引起于酪中水分排出过多而导致产品干燥。

凝乳切割过小，搅拌时温度过高，酸度过高，处理时间较长及原料中的含脂率低也能引起产品干燥。

控制措施：除改进加工工艺外，也可采用石蜡或塑料包装以及在温度较高条件下成熟等方法。

(2) 组织疏松。

其原因是凝乳中存在裂缝，当酸度不足时乳清残留于其中，压榨时间短或最初成熟时温度过高均能引起该质量问题。

应采取的控制措施：可采用加压或低温成熟方法加以控制。

.....

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>