第一图书网, tushu007.com

# <<食品工艺与配方系列>>

## 图书基本信息

书名：<<食品工艺与配方系列>>

13位ISBN编号：9787122026545

10位ISBN编号：712202654X

出版时间：2008-7

出版时间：化学工业出版社

作者：傅晓如 编

页数：378

字数：339000

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

## 内容概要

本书紧密结合当前我国米制品的现状与国外发展动态，从米制品的原料——大米出发，详尽论述了各类米制品生产的新技术、新产品、新工艺以及所用设备，并对大米最新生物技术和国外米制品开发新方向作了介绍，本书内容详实，具有很强的实用性和可操作性，旨在推动我国米制品从传统作坊式向工业化规模生产的转变，有助于本行业的从业人员对此有较透彻的了解和学习。

## 书籍目录

绪论第一章 大米 第一节 大米的分类与质量标准 一、大米的分类及形态特点 二、大米的质量标准 第二节 大米的物理化学特性 一、大米的物理特性 二、大米的化学特性 第三节 大米的营养成分及食用品质 一、大米的营养成分及功能 二、大米的食用品质 第四节 大米的储藏与熟化 一、大米的储藏 二、大米的熟化 第五节 大米在浸泡过程中的变化 一、大米营养成分的变化 二、大米籽粒强度的变化 三、大米籽粒颜色的变化 四、大米含水量的变化 第六节 大米的碾磨及其对米粉特性的影响 一、大米干法磨粉 二、大米湿法磨粉 三、大米碾磨对浸泡的要求 四、大米碾磨对米粉特性的影响 第七节 大米淀粉的糊化与回生 一、大米淀粉的结构与性质 二、大米淀粉的糊化 三、大米淀粉糊化特性的测定 四、大米淀粉的回生第二章 米制品生产常用辅料和食品添加剂 第一节 米制品生产辅料 一、水 二、辅料 第二节 食品添加剂 一、食盐 二、复合磷酸盐 三、乳化剂 四、醋精（醋酸） 五、增稠剂 六、酶制剂第三章 稻米精加工生产工艺 第一节 免淘洗米的生产工艺 一、概述 二、免淘洗米生产工艺 三、免淘洗米（精制米）的检验及质量指标 第二节 配制米的生产工艺 一、概述 二、大米配制的目的 三、大米配米的依据 四、配制米的思路 五、配制技术 第三节 营养强化米的生产工艺 一、概述 二、大米强化的目的 三、大米强化的营养素 四、强化米的种类 五、强化米的质量特性要求 六、强化营养素的目标值 七、营养剂配置的用量 八、强化方法 第四节 发芽糙米的生产工艺 一、概述 二、糙米的发芽机理 三、发芽糙米的功能性 四、发芽糙米的生产工艺 ……第四章 米粉的生产工艺和配方第五章 年糕的生产工艺和配方第六章 水磨糯米粉生产工艺第七章 速冻米制品的生产工艺和配方第八章 米果的生产工艺和配方第九章 方便米饭生产工艺和配方第十章 方便米粥的生产工艺和配方第十一章 大米挤压烘烤食品的生产工艺和配方第十二章 米酒、米饮料及其他米制品生产工艺和配方第十三章 米制品调味料的生产工艺和配方第十四章 现代高新技术在米制品中的应用附录 有关国家标准和行业标准参考文献

## 章节摘录

第一章 大米　　第六节 大米的碾磨及其　　对米粉特性的影响　　利用粉碎机械将大米粒碾磨成细小颗粒或粉状的方法，称之为大米的碾磨。
大米碾磨方式分干法和湿法两种，两者磨粉方法不同，但其目的都是为了得到粗细度合适的大米粉末，满足米制品生产需要。
　　一、大米干法磨粉　　干法磨粉，是指大米不经过浸泡工艺，直接用粉碎机粉碎制得米粉。
干法磨粉存在许多不足，一是米粉的粒度、细腻程度差，粗糙感明显；二是干法制得的米粉增加了米制品后期加工工艺的难度，在加水调质时米粉吸水不均匀，影响糊化效果；三是干法制粉时发热严重，对粉碎机和米粉质量都造成一定负面影响。
　　二、大米湿法磨粉　　湿法磨粉，是指大米用水浸泡后再进行粉碎制粉。
湿法制粉有两种方法，第一种是大米经润米浸泡后用粉碎机进行粉碎，第二种是利用磨浆机将米粒与清水混合在一起研磨成浆液，再脱去多余的水分而制得大米粉末。
第一种方法生产米粉，关键要掌握好浸米的时间，控制好大米水分，如果浸米时间过长，大米水分太高，则容易堵塞粉碎机的筛孔，浸米时间过短，米粒太硬，又会增加粉碎机的能耗和磨损。
第二种方法生产的米粉更加细腻爽滑，有利于流水化工业生产，但工艺复杂、水耗大、能耗高、得率低。
　　干法和湿法磨粉相比较，两者的差异是：干法磨粉出粉率高，得率也高，固形物损失少，但粉末颗粒较大；湿法磨浆制粉出粉率低，得率也低，大米固形物损失较大，并且耗水大，能耗较大，但粉末颗粒细腻。
米制品生产应根据具体要求采用不同的制粉方法，一般多用湿法磨粉。

第一图书网, tushu007.com



## 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