

课业任务单 5

周次	姓名	组别	班级
第 周			
考核内容	单元五 巴氏乳的加工		

一、填空题

1. 原料乳的热处理方式主要包括：() 和 ()。
2. () 指生产线或设备的就地自动清洗。
3. 原料乳标准化是为了调整其中 () 和 () 的比例关系。
4. 乳品厂中所有的传热多以 () 和 () 的方式进行。经常使用两种方法：() 加热和 () 加热。
5. 乳品厂常用的设备热交换器是通过 () 加热的方法来传递热量的。广泛应用的有三种类型的热交换器：()、() 和刮板式热交换器。
6. 杀菌后的牛乳应尽快冷却至 () °C，冷却速度越快越好。

二、选择题（单选或多选）

1. 巴氏杀菌乳生产中采用的杀菌方法是 ()。
A 低温长时 B 高温短时 C 超高温瞬时 D 包装后灭菌
2. 巴氏杀菌乳生产中常用的杀菌设备是 ()。
A 牛乳保温消毒器 B 板式热交换器
C 冷热缸 D 管式热交换器
3. () 可用以判断牛乳热处理的程度。
A 过氧化酶试验 B 酒精试验
C 还原酶试验 D 磷酸酶试验
4. 低温长时巴氏杀菌是牛乳在 () 而达到巴氏杀菌目的。
A. 62~65°C, 30min B. 72~75°C, 15~20min
C. 125~138°C, 2~4s D. 135~150°C, 2~4s

5. 高温短时杀菌是牛乳在（ ）而达到巴氏杀菌目的。
- A. 62~65℃, 30min B. 72~75℃, 15~20min
- C. 125~138℃, 2~4s D. 135~150℃, 2~4s
6. 国家标准 GB 19645—2010 规定全脂乳脂肪含量大于等于（ ）%。
- A. 2.2 B. 3.1 C. 3.2 D. 4.3
7. 国家标准 GB 19645—2010 规定脱脂乳脂肪含量为（ ）之间。
- A. 0.5%-1.0% B. 1.0%-2.0%
- C. 1.5%-2.0% D. 2.0%-2.5%

三、判断题

1. （ ）巴氏杀菌的目的是杀死引起人类疾病的所有致病微生物的前提下，尽量多地破坏其他微生物和酶类系统。
2. （ ）冷链系统对巴氏杀菌乳的保存和销售尤其重要。低温能够促进细菌的生长，进而可以减少产品的货架期。
3. （ ）CIP 设备清洗喷头常用的有球型喷头和涡轮旋转喷头。
4. （ ）管式热交换器一般分为中心套管式热交换器和壳管式热交换器。
5. （ ）巴氏杀菌乳产品的货架期一般大于 UHT 乳的货架期。

四、名词解释

1. 巴氏杀菌乳
2. 低温长时巴氏杀菌
3. 高温短时巴氏杀菌
4. 超高温灭菌乳
5. 调配型酸性含乳饮料
6. 发酵型酸性含乳饮料

五、简答题

1. 巴氏杀菌法会对原料乳产生哪些影响？

2. 对原料乳进行杀菌和灭菌的主要目的意义是什么？
3. 绘图并说明巴氏杀菌乳的工艺流程，在加工中应该注意哪些问题。
4. 如何检验巴氏杀菌乳的杀菌效果？
5. 为什么乳品企业要采用 CIP 设备清洗系统？

