

职业技能鉴定指导

冷食品制作工

(初级、中级、高级)

《职业技能鉴定教材》
《职业技能鉴定指导》

编审委员会



中国劳动出版社

职业技能鉴定指导

冷食品制作工

LENG SHIPIN ZHIZUO GONG

(初级、中级、高级)

《职业技能鉴定教材》
《职业技能鉴定指导》

编审委员会

中国劳动出版社

· 北 京 ·

版权所有 翻印必究

图书在版编目 (CIP) 数据

冷食品制作工：初级、中级、高级/刘爱国编 .—北京：中国劳动出版社，1999.6
职业技能鉴定指导
ISBN 7-5045-2421-2

I. 冷…

II. 刘…

III. 食品加工—职业技能鉴定—教材

IV. TS205

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (1999) 第 08060 号

中国劳动出版社出版发行

(北京市惠新东街 1 号 邮政编码：100029)

出版人：唐云岐

*

北京机械士官学校印刷厂印刷 新华书店经销
787×1092 毫米 16 开本 8.25 印张 206 千字
1999 年 5 月第 1 版 1999 年 5 月第 1 次印刷
印数：5000 册
定价：12.20 元

前 言

《中华人民共和国劳动法》明确规定，国家对规定的职业制定职业技能鉴定标准，实行职业资格证书制度，由经过政府批准的考核鉴定机构负责对劳动者实施职业技能鉴定。经劳动部与有关行业部门协商，首批确定了 50 个工种实施职业技能鉴定。

职业技能鉴定是提高劳动者素质，增强劳动者就业能力的有效措施，进行考核鉴定，并通过职业资格证书制度予以确认，为企业合理使用劳动力以及劳动者自主择业提供了依据和凭证。同时，竞争上岗，以贡献定报酬的新型的劳动、分配制度，也必将成为千千万万劳动者努力提高职业技能的动力。

实施职业技能鉴定，教材建设是重要的一环。为适应职业技能鉴定的迫切需要，推动职业培训教学改革，提高培训质量，统一鉴定水平，劳动部职业技能鉴定中心、劳动部教材办公室、中国劳动出版社组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员编写了《职业技能鉴定教材》和《职业技能鉴定指导》两套书。

根据《中华人民共和国职业技能鉴定规范》的颁布情况和市场需求，在总结以往《教材》和《指导》编写经验的基础上，这次编写了商业行业的商品营业员、冷食品制作工、熟肉制品加工工 3 个工种的《教材》和《指导》6 种书。

《职业技能鉴定教材》以相应的《规范》为依据，坚持“考什么，编什么”的原则，内容严格限制在工种《规范》范围内，是对《规范》的细化，从而不同于一般学科的教材。在编写上，按照初、中、高三个等级，每个等级按知识要求和技能要求组织内容。在基本保证知识连贯性的基础上，着眼于技能操作，力求浓缩精练，突出针对性、典型性、实用性。

《职业技能鉴定指导》以习题和答案为主，是对《教材》的补充和完善。每个等级分别编写了具有代表性的知识和技能部分的习题。

《教材》和《指导》均以《规范》的申报条件为编写起点，有助于准备参加考核的人员掌握考核鉴定的规范和内容，适用于各级鉴定机构组织升级考核复习和申请参加技能鉴定的人员自学使用，对于各类职业技术学校师生、相关行业技术人员均有重要的参考价值。

商业行业 6 种《教材》和《指导》是由天津市劳动局具体承担组织编写工

作，北京市劳动局承担审稿组织工作。在此深表谢意。

本书由刘爱国（天津商学院食品工程系）、汤文津（天津福海食品厂）、吴健益、陈树新（江苏常熟可尔食品研究所）、陶谦（天津日清果蔬食品有限公司）、林旭辉（天津商学院食品工程系）、秦汉强（天津商学院综合设计研究所）编写，刘爱国主编；夏红英（美登高〈中国〉投资有限公司）审稿。

在本书编写过程中，得到了任建永工程师（天津凯撒食品有限公司）、姬广波工程师（维特瑞食品有限公司）、石全舍工程师（秦皇岛鑫龙食品有限公司）、王京海副教授、蒋国平副教授（天津商学院），以及天津商学院食品工程系许多老师的大力协助，特此感谢。

编写《教材》和《指导》有相当的难度，是一项探索性工作。由于时间仓促，缺乏经验，不足之处在所难免，恳切欢迎各使用单位和个人提出宝贵意见和建议。

《职业技能鉴定教材》
《职业技能鉴定指导》 编审委员会

《职业技能鉴定教材》 编审委员会
《职业技能鉴定指导》

主 任	王建新	陈 宇		
副主任	张梦欣	刁九健	尤兰田	陈德和
委 员	葛 玮	高进友	刘素冬	黄建宁
	彭向东	陈 蕾	陈卫军	桑桂玉

本书编审人员

主 编	刘爱国			
编 者	刘爱国	汤文津	吴健益	陈树新
	陶 谦	林旭辉	秦汉强	
审 稿	夏红英			

内 容 提 要

本书根据《中华人民共和国职业技能鉴定规范——冷食品制作工》编写，是《职业技能鉴定教材——冷食品制作工》的配套用书。

根据《规范》的要求和《教材》的内容，本书按照初、中、高三个等级，分别组织了具有代表性和典型性的知识练习题和技能练习题共 750 余题，其中技能操作习题尤具特色。为检测培训水平，熟悉考核，每个等级编写了模拟试题两套，供参考。附有《标准》和《规范》，供考核鉴定使用。

本书是考核鉴定前培训和自学教材，也是各级各类职业技术学校有关专业师生必备复习资料。

目 录

第一部分 初级冷食品制作工

一、初级冷食品制作工知识要求部分练习题·····	(1)
(一) 填空题 ·····	(1)
(二) 选择题 ·····	(3)
(三) 判断题 ·····	(5)
(四) 简答题 ·····	(7)
模拟试卷 (一) ·····	(9)
模拟试卷 (二) ·····	(10)
二、初级冷食品制作工知识要求部分练习题参考答案·····	(12)
(一) 填空题 ·····	(12)
(二) 选择题 ·····	(12)
(三) 判断题 ·····	(12)
(四) 简答题 ·····	(13)
模拟试卷 (一) ·····	(22)
模拟试卷 (二) ·····	(25)
三、初级冷食品制作工技能要求部分练习题及参考答案·····	(29)

第二部分 中级冷食品制作工

一、中级冷食品制作工知识要求部分练习题·····	(42)
(一) 填空题 ·····	(42)
(二) 选择题 ·····	(44)
(三) 判断题 ·····	(44)
(四) 简答题 ·····	(49)
(五) 计算题 ·····	(50)
模拟试卷 (一) ·····	(50)
模拟试卷 (二) ·····	(52)
二、中级冷食品制作工知识要求部分练习题参考答案·····	(54)
(一) 填空题 ·····	(54)
(二) 选择题 ·····	(54)
(三) 判断题 ·····	(54)

(四) 简答题	(55)
(五) 计算题	(63)
模拟试卷 (一)	(63)
模拟试卷 (二)	(65)
三、中级冷食品制作工技能要求部分练习题及参考答案	(70)

第三部分 高级冷食品制作工

一、高级冷食品制作工知识要求部分练习题	(78)
(一) 填空题	(78)
(二) 选择题	(79)
(三) 判断题	(79)
(四) 简答与论述题	(80)
(五) 计算题	(80)
模拟试卷 (一)	(81)
模拟试卷 (二)	(82)
二、高级冷食品制作工知识要求部分练习题参考答案	(84)
(一) 填空题	(84)
(二) 选择题	(84)
(三) 判断题	(84)
(四) 简答与论述题	(84)
(五) 计算题	(92)
模拟试卷 (一)	(93)
模拟试卷 (二)	(98)
三、高级冷食品制作工技能要求部分练习题及参考答案	(101)
附录一 中华人民共和国工人技术等级标准——冷食品制作工	(112)
附录二 中华人民共和国职业技能鉴定规范——冷食品制作工	(116)

第一部分 初级冷食品制作工

一、初级冷食品制作工知识要求部分练习题

(一) 填空题 选择正确答案填在横线空白处。

1. 我国乳与乳制品的产地有 _____、_____、_____、_____、_____、_____等地。
2. 乳蛋白质可以改善冰淇淋制品的组织结构，并且提高制品的 _____，减少 _____，使制品具有柔润细腻的感觉。
3. 盛装牛乳应采用表面 _____、_____、_____的铝桶、搪瓷桶、不锈钢桶，或不锈钢槽车。
4. 牛乳运输过程中，不管冬季还是夏季，均应 _____，并有遮盖，防止外界 _____的影响。
5. 乳粉堆放时要求与四周墙壁间隔 _____ cm 以上，距地面 _____ cm 以上，_____之间要保持间隙。
6. 运输乳粉时，严禁与 _____、_____、_____物品混装运输。
7. 感官鉴别是用视觉、嗅觉、味觉和触觉，即运用 _____、_____、_____、_____综合地判定冷食品原料卫生质量优劣程度的方法。
8. 检查液体色泽时，应将被检液体倒入 _____的玻璃容器中。
9. 检查食品的滋味，应使食品的温度在 $20^{\circ}\text{C} \sim 40^{\circ}\text{C}$ ，以免因过冷或过热的温度 _____或 _____对味觉的刺激。
10. 牛乳呈淡黄色，是由于牛乳中含有 _____和 _____所致。
11. 牛乳的香味与挥发性成分有关，所以随温度 _____，香味增浓；随着温度 _____，香味减少。
12. 正常鲜牛乳应呈 _____的胶态流体，无 _____、_____、杂质和异物等。
13. 全脂乳粉冲调时，润湿下沉快，冲调后完全无 _____，杯底无 _____。
14. 在对全脂乳粉进行感官指标鉴别时，可以用温水将其调成含干物质 12% 的 _____进行鉴别。
15. 糖类在冰淇淋中的作用是，糖类赋予冷食品以甜味，增加冰淇淋的 _____，且能使冰淇淋的组织细腻并降低其凝冻时的温度。
16. 我国广东、广西等地出产以 _____为原料制成的白砂糖，而我国东北地区出产以 _____为原料制成的白砂糖。
17. 一般把果糖含量在 _____以上的异构糖称为果葡糖浆，而把果糖含量在 _____以下的异构糖称为葡萄糖果糖糖浆。
18. 白砂糖入仓时应避免忽 _____忽 _____。根据“先 _____仓，先 _____仓”的原则，依次调

拨运出。

19. 奶油按其制造方法不同可分为_____奶油、_____奶油和_____奶油。

20. 乳脂肪可使冰淇淋和雪糕制品_____柔润，_____细腻，风味润厚，有突出的_____香味。

21. 乳脂肪球经均质机均质后，形成_____的颗粒，这样可使冰淇淋混合原料的_____增加，在凝冻搅拌时可增加_____。

22. 稀奶油组织状态基本均匀细腻，允许有少量的_____。

23. 奶油组织状态应为质地基本均匀的_____，无其他外来_____。

24. 冷食品 又称 冷冻 饮品，其主要包括 _____、_____、_____、_____、_____等。

25. 在冰棍生产中，低温长时间杀菌的杀菌温度为_____℃~_____℃，保持时间为_____min。

26. 冰棍的生产主要包括 _____、_____、_____、_____等工序。

27. 雪糕和冰淇淋主要存在_____和_____两方面的区别。

28. 冰淇淋老化时间主要由_____、_____及其_____来确定。

29. 冰淇淋的配料工艺主要包括 _____、_____、_____、_____、_____等工序。

30. 根据国家行业标准，按照冰棍加工工艺的不同，可分为_____型冰棍、_____型冰棍、_____型冰棍、_____型冰棍、_____型冰棍等。

31. 按照行业标准要求，冰棍的总固形物不低于_____%，总糖（以蔗糖计）不低于_____%。

32. 在冰棍的生产中，以_____、_____、_____及_____为主要原料。

33. 除总固形物、总糖外，雪糕的理化指标还要求_____含量。

34. 雪糕按脂肪含量多少分为_____脂型雪糕、_____脂型雪糕、_____脂型雪糕。

35. 提供脂肪的原料有 _____、_____、_____等乳制品及 _____、_____等替代品。

36. 冰淇淋配方中提供乳蛋白质的原料有 _____、_____、_____、_____等。

37. 浇模的方法有_____浇模、_____浇模、_____浇模。

38. 冰棍冻结程度和 _____、_____、_____、_____等有关。

39. 冰棍冻结所用载冷剂一般为 _____、_____。

40. 冰棍的包装分 _____包括和 _____包装两种形式。

41. 冰棍的制作程序主要包括 _____、_____、_____、_____4道工序。

42. 冰淇淋和一般冰棍的生产工序中，差异最大的是 _____工序。

43. 凝冻是靠 _____（设备）来完成的，其分为 _____式和 _____式2种。

44. 硬化室一般有 _____、_____、_____、_____4种。

45. 硬化所需时间为降低冰淇淋 _____温度至 _____℃所需的时间。

46. 冷食品的运输包括 _____和 _____。

47. 输送的冷食品手段主要有_____、_____、_____、_____、
_____、_____。

48. 膨化雪糕的工艺流程包括_____、_____、_____、_____、_____、_____、
_____, _____、_____、_____工序。

49. 个人卫生应包括工人的 状况、 及要求。

50. 环境卫生分为_____、_____及_____的环境卫生。

51. 车间环境卫生主要包括车间的_____、_____、_____、
_____、_____等。

52. 我国目前多用 及 清洗液清洗冷食品制作设备。

53. 消毒方法主要包括_____、_____、_____、_____、
等。

54. 冷食品的包装, 主要使用 _____、_____、_____、_____、
_____等包装材料。

55. 常用的食品包装塑料有 _____、_____、_____、_____、
等。

56. 均质机按构造不同, 可分为 均质机、 均质机、 均质机等。

57. 在冷食品的生产中，主要使用间歇式和连续式杀菌设备。板式热交换器是常用的杀菌设备。

58. 板式热交换器采用不同形式传板的主要目的是_____、_____及_____。

(二) 选择题 下列每题中的选择项只有一个是正确的, 请将其序号填入括号中。

1. 在冰淇淋理化指标中, 乳蛋白质含量 ()。

A. 无要求 B. 在 1.0% 以上 C. 在 2.0% 以上 D. 在 3.0% 以上

2.雪糕制品对膨化率()。

A. 无要求 B. 有要求 C. 在 10% 左右 D. 在 30% 以上

3. 在冰淇淋生产中,引起褐变的主要因素是()。

A. 糖含量 B. 蛋白质含量 C. 加热温度与时间 D. 浆料的酸度

4. 在冰淇淋配制的浆料中, 乳化剂 ()。

A. 要全部溶化 B. 部分溶化 C. 要分散均匀 D. 无要求

5. 促使脂肪上浮的关键因素是 ()。

A. 脂肪球直径 B. 总固形物含量 C. 糖含量 D. 稳定剂含量

6. 在冰淇淋的配料过程中, 均质时物料的温度 ()。

A. 越高越好 B. 越低越好 C. 在一定范围内 D. 无要求

7. 均质效果的好坏最好用 () 进行鉴定。

A. 感官鉴别 B. 显微镜 C. 均质温度和压力 D. 手

8. 在冰淇淋配料中，均质后的浆料要冷却至（ ）。

A. 5℃以上 B. 5℃以下 C. 0℃以上 D. 0℃以上, 5℃以下

9. 食品冻结点主要随 () 的增加而降低。

A. 水 B. 脂肪 C. 糖类和其他可溶性物质 D. 温度

10. 盐水槽中常使用的盐有 ()。

- A. 氯化钠或氯化钙 B. 硫酸镁或硫酸钙
C. 碳酸钙或碳酸镁 D. 磷酸钙或磷酸镁
11. 水变成冰时首先形成 ()。
- A. 冰晶核 B. 冰晶体 C. 冰块 D. 冰晶核和冰晶体同时形成
12. 凝冻后出料温度一般在 ()。
- A. -18°C B. $-28^{\circ}\text{C} \sim -35^{\circ}\text{C}$ C. $-2^{\circ}\text{C} \sim -5^{\circ}\text{C}$ D. 0°C 以上, 5°C 以下
13. 硬化是 () 过程。
- A. 凝冻 B. 快速冻结 C. 快速冷却 D. 冷冻
14. 冰淇淋在贮藏及运输过程中, 温度 ()。
- A. 可以上下波动 B. 应保持一定 C. 在 -10°C 以上 D. 0°C 以上, 5°C 以下
15. 在食品生产过程中, 食品的最大污染源是 ()。
- A. 微生物 B. 化学污染 C. 放射性污染 D. 其他污染
16. 珠光膜为 ()。
- A. 普通膜 B. 拉伸膜 C. 铝塑复合膜 D. 纸塑复合膜
17. 均质机是一种特殊的 ()。
- A. 高压泵 B. 搅拌器 C. 杀菌器 D. 过滤器
18. 在均质机上, 影响均质效果的主要零部件是 ()。
- A. 调压阀和机体 B. 高压泵和压力表
C. 放气塞和原料泵 D. 均质阀和高压泵
19. 在均质过程中, 已产生机械负荷声, 但压力表不动的原因可能是 ()。
- A. 一级阀组件破损 B. 压力选择不当
C. 传动带太松 D. 压力表座内机油漏完
20. 均质过程中, 造成不出料或出料不足的原因是 ()。
- A. 传动带太紧 B. 物料粘度太低
C. 阀心和阀座粘住 D. 供料泵流量太高
21. () 是冷食品生产中常用的连续式杀菌设备。
- A. 冷热缸 B. 套管式杀菌器 C. 板式热交换器 D. 夹层锅
22. 在使用板式热交换器进行杀菌时, () 会使杀菌物料流量不稳定。
- A. 加热介质温度不稳定 B. 物料温度较高
C. 冷热温差过大 D. 传热板严重结垢
23. 在使用板式热交换器进行杀菌时, 造成结垢严重的原因是 ()。
- A. 物料冷热温差太小 B. 物料流量过大
C. 物料抗热性差或已变性 D. 物料压力过高
24. 在凝冻过程中, 300 型凝冻机搅拌器电机电流一般为 ()。
- A. $1\text{ A} \sim 3\text{ A}$ B. $3.5\text{ A} \sim 5\text{ A}$ C. $5\text{ A} \sim 8\text{ A}$ D. $8\text{ A} \sim 10\text{ A}$
25. 第一次使用连续式凝冻机时, 首先应 ()。
- A. 启动搅拌器 B. 启动空气混合泵
C. 启动压力机 D. 开启凝冻机总电源开关、预热
26. 凝冻机使用过程中, 出现高压表表值过高的故障时, 可能的原因是 ()。

- A. 刀片刃口钝 B. 冷凝器冷却水水温过低
C. 冷凝器冷却水水温过高 D. 冷凝器进水量太大
27. 在凝冻过程中, 凝冻机搅拌器电机电流过高, 其原因可能是 ()。

- A. 物料温度过高 B. 凝冻筒内温度过低
C. 配方冰点太低 D. 制冷剂量不够
28. 冰淇淋凝冻机热力膨胀阀发生冰堵故障, 可能是由于 ()。

- A. 冰淇淋硬度太软 B. 搅拌器冻结 C. 过度制冷 D. 系统内残留水分
- (三) 判断题 下列判断正确的请打“√”, 错误的请打“×”。

1. 生产冰淇淋和雪糕用的乳与乳制品, 有鲜牛奶、全脂乳粉、脱脂乳粉、甜炼乳和淡炼乳等。 ()
2. 乳与乳制品是冰淇淋和雪糕中蛋白质的主要来源。 ()
3. 脱脂乳粉可供给冰淇淋和雪糕乳脂肪。 ()
4. 鲜牛乳可赋予冰淇淋制品良好的奶香风味。 ()
5. 由于奶粉运输方便, 好贮存, 所以生产冰淇淋和雪糕时经常使用奶粉。 ()
6. 乳桶可分为 5 kg 和 10 kg 两种。 ()
7. 乳槽车分为 2 t、4 t、5 t 和 10 t 4 种。 ()
8. 对验收合格的牛乳应迅速冷却到 20 ℃。 ()
9. 贮藏期间牛乳温度不应超过 10 ℃。 ()
10. 包装好的乳粉应放在专用库房中保藏, 温度在 15 ℃ 以下。 ()
11. 乳粉保存不当, 最容易风味变坏、吸潮结块。 ()
12. 冷食品原料品质的感官鉴别, 就是凭借人体自身的感觉器官来判定冷食品原料质量和卫生状况的方法。 ()
13. 感官鉴别快速、简便、易行, 所以感官鉴别方法应用最为普遍。 ()
14. 检查冷食品原料的色泽, 应在紫外光线下进行, 以免灯光光线的光源色影响食品色泽, 产生误差。 ()
15. 冷食品原料嗅味检查时, 要在室温 (即 15 ℃ ~ 25 ℃) 下进行。 ()
16. 检查食物滋味前不要吸烟; 检查一种冷食品原料后, 要用温开水漱口, 再检查另一种。 ()
17. 正常的全脂新鲜牛乳呈透明的乳白色, 或稍带淡黄色。 ()
18. 牛乳呈乳白色, 是由于牛乳存在的酪蛋白——磷酸钙复合物的微粒子和微细脂肪球对光线不规则反射的结果。 ()
19. 正常新鲜牛乳中, 由于含有挥发性的脂肪酸及其他挥发性物质, 所以牛乳具有一种特有的奶香味。 ()
20. 鲜牛乳不得有饲料、鱼腥、葱、蒜等异味。 ()
21. 全脂乳粉的色泽应为均匀乳白色。 ()
22. 全脂乳粉的滋味与气味是指全脂乳粉应具有消毒牛乳的纯乳香味, 微甜, 无其他异味。 ()
23. 全脂乳粉允许有脂肪氧化味。 ()
24. 全脂乳粉的组织状态应为干燥粉末, 无结块, 允许有焦粉粒。 ()

25. 脱脂乳粉的色泽为浅黄色，色泽均匀。 ()
26. 在冷食品加工中使用最多的糖是白砂糖。 ()
27. 淀粉糖浆也称液体葡萄糖或糖稀，它是由玉米淀粉转化而得的制品。 ()
28. 饴糖的主要成分是麦芽糖和糊精。 ()
29. 白砂糖不得与有毒、有害、有异味的物品存放在一起。 ()
30. 糖堆上需用干净帆布或塑料薄膜盖好。 ()
31. 严禁白砂糖与有毒、有害物品混运，糖堆上要用防雨布严密遮盖，严防日晒、雨淋或落上尘土。 ()
32. 白砂糖在车站或码头可以露天存放数天。 ()
33. 白砂糖的保存期在两年以上。 ()
34. 饴糖在夏季不易发酵。 ()
35. 白砂糖色泽应为淡黄色，有光泽。 ()
36. 白砂糖的固形物或水溶液的滋味清甜，无异味。 ()
37. 白砂糖的晶粒应当整齐均匀、松散、干燥、不结块、无杂质。 ()
38. 饴糖的色泽应呈乳白色。 ()
39. 饴糖的组织状态，应为澄清透明液体，无可见杂质。 ()
40. 在冷食品的加工中，使用的乳脂肪原料有稀奶油、奶油等制品。 ()
41. 稀奶油出售前，应贮藏在 20℃~25℃ 的库房内。 ()
42. 稀奶油运输时，应采用冷藏运输，在无冷藏车的条件下，必须采用保温措施。 ()
43. 稀奶油在 2℃~8℃ 的冷库或冰箱内，贮存时间不应超过 1 个月。 ()
44. 奶油如需较长时间保存时，必须在 -15℃ 以下冷冻和贮藏。 ()
45. 奶油较易吸收其他气味，所以贮藏时应注意不得与有异味的物品放置在一起。 ()
46. 在常温运输奶油时，成品奶油到达用货部门时的温度不得超过规定的 20℃。 ()
47. 奶油如果放在温度低于 -15℃ 冷藏库中，其保质期为 1 年。 ()
48. 稀奶油的色泽应为乳白色或乳黄色，色泽基本均匀一致。 ()
49. 冷食品包括冰棍、雪糕、冰淇淋 3 个品种。 ()
50. 蔗糖与稳定剂混合的目的是为防止稳定剂的变质。 ()
51. 冷食品杀菌的目的是为了杀灭所有微生物。 ()
52. 在冷食品生产中，通过加热防止淀粉的回生。 ()
53. 冰淇淋配料中没有乳蛋白质的要求。 ()
54. 冰棍和冰淇淋进行原料混合时，工艺条件要求一样。 ()
55. 冰淇淋混合原料中，脂肪球越大，脂肪越容易上浮。 ()
56. 对冰淇淋原料进行老化时，老化时间越长越好。 ()
57. 冰淇淋的配料工艺和冰棍的配料工艺一样。 ()
58. 使用部分不溶性颗粒原料加工制成的冰棍为清爽型冰棍。 ()
59. 不经处理的任何水都可以生产冷食品。 ()

60. 雪糕的原料配比和冰棍的不同。 ()
61. 冰淇淋配料和雪糕配料的不同点是配料品种不同。 ()
62. 食品的冻结点都是同一温度。 ()
63. 冻结的目的是使原料中的全部水分变成冰。 ()
64. 盐水的浓度越高, 盐水的凝固温度越低。 ()
65. 氯化钠溶液的共晶点温度高于氯化钙溶液的共晶点温度。 ()
66. 盐水的密度和盐水的温度有关。 ()
67. 脱模时间和烫模槽内的水温有关。 ()
68. 冰棍脱模后要返霜。 ()
69. 凝冻后的冰淇淋半成品, 其组织状态越硬越好。 ()
70. 冻结后的冰淇淋半成品中水都变成冰。 ()
71. 硬化工序对硬化温度有要求, 并且硬化工序的操作对冰淇淋的质量影响很大。 ()
72. 冰淇淋贮藏时, 温度波动越大, 则冰淇淋质量越差。 ()
73. 在冷食品行业标准中, 雪糕没有膨胀率的要求。 ()
74. 工作人员可佩戴各种装饰品进入车间。 ()
75. 操作人员可穿工作服进洗手间。 ()
76. 在食品生产过程中, 消毒可以代替清洗。 ()
77. 沸水消毒是冷食品厂常用的消毒方法。 ()
78. 强酸、强碱清洗设备时, 其浓度一般为 0.1%~0.5%。 ()
79. 食品设备不同, 但清洗及消毒方法一样。 ()
80. 在冷食品生产中所用的木杆不用消毒。 ()
81. 因为聚乙烯膜阻氧性差, 所以用于食品包装保鲜时, 储存期不易过长。 ()
82. 珠光膜是由两层共聚 PP 夹一层含有氯化钙母料的均聚 PP 共挤成片, 再将原片拉伸近 40 倍而制成。 ()
83. 冰淇淋的包装必须能够经受低至 -35℃ 的低温。 ()

(四) 简答题

1. 什么叫冷食品?
2. 什么叫原料处理?
3. 什么叫原料配合?
4. 冰棍杀菌的目的是什么?
5. 冰棍混合原料冷却的目的是什么?
6. 为什么冰淇淋杀菌条件比冰棍杀菌条件高?
7. 冰淇淋配料中, 均质的作用是什么?
8. 混合原料为何要在较高的温度下进行均质?
9. 什么叫冷却及成熟 (老化)?
10. 冰淇淋混合原料老化的目的是什么?
11. 冰淇淋混合原料的老化时间是如何确定的?
12. 什么叫浇模?

13. 浇模工序影响产品质量的因素有几个方面？

14. 什么是食品的冻结点？

15. 什么是冻结？

16. 什么叫共晶点？

17. 图 I - 1 的意义是什么？

18. 盐水槽内的盐水浓度是多少为宜？盐水放到什么高度合适？

19. 什么叫脱模？

20. 凝冻的作用是什么？

21. 影响凝冻效果的因素有哪几方面？

22. 冰淇淋灌装时应注意哪几点？

23. 什么叫硬化？

24. 影响冰淇淋硬化时间的因素是什么？

25. 为什么分装后的冰淇淋不能直接放入冷库中？

26. 冷冻链主要分为 5 个阶段，这 5 个阶段是什么？

27. 食物必须具备的 3 个条件是什么？

28. 个人卫生的重要性是什么？

29. 哪些疾病患者不得在食品生产过程中接触食品？

30. 车间环境卫生的要求是什么？

31. 冷食品设备清洗与消毒的目的是什么？

32. 影响清洗的因素有哪几点？

33. 清洗与消毒的顺序应怎样进行？

34. 如何进行模具清洗与消毒？

35. 如何进行木杆的清洗与消毒？

36. 什么叫冷食品的包装？

37. 冷食品包装材料的主要要求是什么？

38. 如何鉴别塑料袋的好坏？

39. 如何鉴别塑料盒（杯）的好坏？

40. 机包的优点是什么？

41. 均质机的均质原理主要有哪些作用？

42. 图 I - 2 为双级均质机的均质阀工作示意图，指出 1~5 所示零部件名称。

43. 怎样做好使用均质机前的准备工作？

44. 如何操作均质机？

45. 在冷食品的生产过程中，如何做好均质机的维护与保养？

46. 板式热交换器的工作原理是什么？

47. 板式热交换器主要由哪些零件构成？

48. 怎样使用板式热交换器？

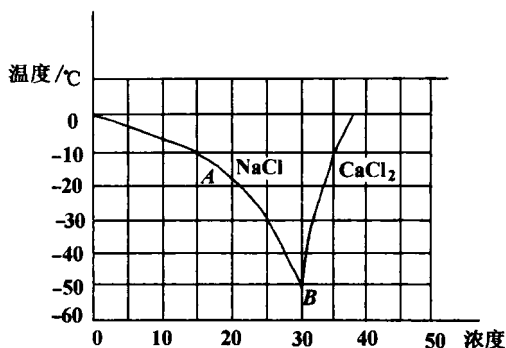


图 I - 1 氯化钙和氯化钠盐水的凝固温度—浓度图

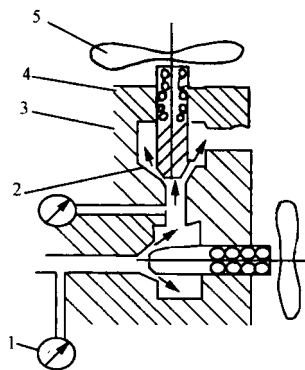


图 I - 2 双级均质阀