

# 酱油厂毕业实习报告



# 目录

- 实习背景与目的
- 酱油生产工艺流程
- 设备操作与维护保养
- 产品质量检测与控制
- 安全生产与环境保护要求
- 总结反思与未来展望



01

实习背景与目的



# 实习单位简介

## 实习单位名称

XX酱油厂



## 单位性质

民营企业，专注于酱油生产与销售



## 规模和产能

拥有先进的生产线和检测设备，年产酱油数千吨



## 市场地位

产品在当地及周边地区享有较高声誉，深受消费者喜爱





# 实习目的和意义

## 了解酱油生产工艺流程

通过实习，深入了解酱油的生产原料、发酵、熬制、灌装等各个环节



## 掌握实际操作技能

在师傅的指导下，亲自动手参与酱油生产，提高实际操作能力

## 培养职业素养

学习酱油厂的企业文化、规章制度，培养严谨、细致、负责的工作态度



## 为未来就业打下基础

通过实习，积累工作经验，为毕业后顺利就业创造有利条件



# 实习时间安排

## 实习时间

2023年3月1日至2023年  
6月30日，共4个月



## 每周工作天数

5天，每天工作8小时

## 实习岗位

生产车间实习生

## 主要工作内容

协助师傅进行酱油生产、  
设备清洗维护、生产记录  
整理等



02

酱油生产工艺流程



# 原料选择与处理

01



## 原料种类

主要原料为黄豆、小麦等，要求原料新鲜、无杂质、无霉变。

02



## 原料处理

黄豆需经过清洗、浸泡、蒸煮等工序，小麦需进行粉碎处理。

03



## 配料比例

根据产品要求和工艺特点，确定黄豆、小麦等原料的配比比例。



# 发酵过程及控制



## 发酵菌种

选用适合酱油发酵的菌种，  
如米曲霉、酱油曲霉等。



## 发酵条件

控制发酵温度、湿度、通  
风等条件，确保菌种正常  
生长繁殖。



## 发酵时间

根据菌种生长情况和产品  
要求，确定合适的发酵时  
间。



# 酱油提取与精制

## 提取方法

采用浸泡、压榨等方式提取酱油原液。



## 质量控制

对精制后的酱油进行严格的质量检测，确保产品符合标准要求。



## 精制工艺

对酱油原液进行过滤、浓缩、调色、调味等精制处理，提高产品质量和口感。





# 包装与储存管理

01

## 包装材料

选择符合食品安全要求的包装材料，如玻璃瓶、塑料瓶等。

02

## 包装方式

根据产品特点和市场需求，确定合适的包装方式和规格。

03

## 储存管理

将包装好的酱油储存在干燥、阴凉、通风的仓库中，避免阳光直射和高温环境。同时建立严格的库存管理制度，确保产品先进先出，避免过期变质等问题发生。





03

设备操作与维护保养



# 主要设备功能介绍

## 蒸煮设备

用于将原料进行高温蒸煮，使蛋白质变性，淀粉糊化，为后续发酵创造条件。

## 发酵设备

提供适宜的温度、湿度和通风条件，促进微生物生长和代谢，使原料中的蛋白质和淀粉转化为酱油中的氨基酸和糖类。

## 过滤设备

将发酵成熟的酱油进行过滤，去除其中的固体杂质，得到清澈的酱油。

## 灭菌设备

通过高温瞬时灭菌或超滤等方式，杀死酱油中的微生物，保证产品卫生质量。





# 设备操作规程学习

## 蒸煮设备操作规程

包括原料的投放量、蒸煮温度和时间、设备的启动和停止等操作步骤。

## 过滤设备操作规程

包括过滤介质的选择和更换、过滤压力的设定、设备的清洗和维护等操作步骤。



## 发酵设备操作规程

包括发酵温度、湿度和通风量的控制、发酵时间的确定、设备的清洗和消毒等操作步骤。

## 灭菌设备操作规程

包括灭菌温度和时间的设定、设备的启动和停止、产品的检验和记录等操作步骤。



# 设备维护保养知识

## ● 设备的日常保养

包括设备的清洁、润滑、紧固等工作，确保设备处于良好状态。

## ● 设备的定期维护

包括设备的全面检查、调整、更换易损件等工作，确保设备正常运行。

## ● 设备维修与故障排除

了解设备常见故障的原因和排除方法，掌握设备维修的基本技能。



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：  
<https://d.book118.com/598112034125007012>