# 面点制作工艺流程

来源：网络 作者：梦里花落 更新时间：2024-10-04

*第一篇：面点制作工艺流程面点制作工艺流程学校：丰镇市职业中专姓名：闫瑞芳教学课题：面点制作工艺流程 课时：一课时 教学目的： １、２、通过本节的学习全面了解面点的制作过程 掌握中式面点制作的工艺流程教学重点：中工面点制作的操作程序 教学难...*

**第一篇：面点制作工艺流程**

面点制作工艺流程

学校：丰镇市职业中专

姓名：闫瑞芳

教学课题：面点制作工艺流程 课时：一课时 教学目的： １、２、通过本节的学习全面了解面点的制作过程 掌握中式面点制作的工艺流程

教学重点：

中工面点制作的操作程序 教学难点：

面团的调制、馅心的调制 教学程序：

一、课前准备 １、面粉及成形的面团

2、各类面点成品图片资料

二、组织教学 按常规教学进行

三、复习提问

1、面点的分类有哪些？

2、制作特点是什么？

四、导入新课

教师以日常生活中所食用的面粉为例，试问学生如何把面粉变成饺子，需要几步能完成？进而引出新课。

五、讲授新课

（一）、原料的准备

1、根据面点品种的要求选用原材料

在选用原材料时应熟悉原料的性质、特点和运用范围。教师通过实例说明以上三点对原材料的影响。

如：制作面包应选用高筋面粉，制作蛋糕应选用低筋面粉，起酥面团应选用固态油脂，制作汤圆应选用小磨粳糯粉。

2、根据所制作面点的品种、数量准备原料

要做到逐一备齐，做好标记，避免错拿。

3、需要初加工的原料预先按要求处理

例如 面粉的过筛、果仁的去皮烤香，碱粉制成碱水等。

（二）、工具的准备

许多面点的成形需要借助各种工具，在面点制作前应准备好所需的工具、设备，这样在操作时才能得心应手。

教师启发学生试想一下制作面条需要哪些工具？进一步详细说明。

（三）、面团的调制

1、概念

面团的调制是将主料与辅料等配料，采用工艺手段调制成适合于制作面点的面团的过程。

教师通过实物面粉与面团的区别进一步说明，让学生直观理解面团调制的概念。２、面团调制的方法

面团的调制包括和面和揉面两个部分 1）、和面

和面是将粉料与水或其它辅料掺和调匀成面团的过程。

和面是整个面点制作技能中的最初工序，也是一个重要环节。教师通过大量实例进一步说明和面在整个面点制作过程中的重要性。和面的手法包括：抄拌法、调和法、搅拌法 教师分析： 调制大量面团用抄拌法

如：馒头

调制少量面用调和法

如：面条 调制热水面团用搅拌法 如：烫面蒸饺

不论采用哪种方法，在和面过程中都应根据制品的要求，准确地掌握干湿度。用切面和面片来形容和面的干湿度 2）、揉面

概念：揉面是将面团的原辅料揉匀、揉透、揉顺，达到下一步操作的要求。（1）（2）、目的：使面团达到增筋、柔润、光滑的要求。、手法：揉制法、捣制法、叠制法、擦制法，摔制法。

教师对几种揉面的手法进行逐一的分析，让学生对揉面有一个很好的认识。如：筋力大的面团采用揉制法和捣制法；筋力小的面团采用叠制法；油酥面团采用擦制法。

（四）、馅心的调制

馅心的调制是利用各种不同性质的原料，经过精细加工，调制或熟制，制成形式多样、口味各异、利于成形的半成品。

馅心的调制是面点制作中一道极为重要的工序，馅心的质量口味的好坏不仅直接影响面点的风味特色，对面点的成形也有直接的影响。教师举例说明：馅心调制对面点成形的直接影响。

分析一：刀工对面点成形的影响，例如三丁包子馅，丁大，不利于成形，也不便于包捏，馅料不匀，在成熟时易造成夹生现象。

分析二：原料的性质和用途对调制馅心的影响。如调制菜肉馅时，青菜经焯水后不能太熟，保持绿色并挤干水分，以防止拌入其他原料后吐水。

（五）、成型的准备。

成型的准备包括搓条，下剂，制皮，上馅等操作过程。

1、搓条 目的：便于下剂

要点：双手用力均匀

成品：条的粗细要根据制品要求决定。

2、下剂 方法：揪剂，切剂，挖剂等。

要求：大小一致，圆整。

3、制皮 目的：为了包馅。

方法：按皮，擀皮，压皮，捏皮，摊皮。

4、上馅 方法：1）、包馅法（无缝包，捏边包，提褶包，卷边包）

2）、夹馅法：指加入的馅心在成品或半成品的中间层，制作时一层皮料加一层馅，再加一层皮料的包馅方法。

3）、卷馅法：将皮料擀成片，在皮上摸一层馅再卷，如花卷。4）、滚沾法：是一种特殊的上馅方法。

（六）、成形

是用调制好面团，馅心，按照面点的要求，运用各种方法制成多种形状的生坯的过程。

是面点制作中一项技术要求高，艺术强的重要工序。通过学习形态的变化，丰富了面点的花式品种。

手法：搓，包，捏，卷，切，削，拨，叠，擀，按，钳花，滚沾，镶嵌，挤注以用模具等十几种。

（七）、成熟

将面点生坯加热，使之成为熟食的操作过程。

成熟的质量：以色香味形来鉴定，行业中有“三分做功，七分火功”之说。成熟方法：蒸，煮，煎，炸，烤，烙，炒等。

六、小结：

这几项操作工序贯穿于整个面点制作过程中，是相互连贯，相互影响，是必不可少的，因此每个从事面点制作的人，都必须熟练掌握，只有熟练正确的掌握好基本功，才能制作出色香味形俱佳的面点。

七、布置作业：

请简单说说面点的操作程序有哪些？

**第二篇：面点制作教案**

面点制作教案－－4（西点）2024-07-03 14:55

第九章 西点制作工艺

西式糕点简称西点，是指来源于西方国家，传统西点主要包括面包、蛋糕和点心三大类。广义上讲，某些冷点（冰淇淋）也属于西点的范围。

面包、蛋糕因工艺、配方变化较多的原因，前面以作专门分类并详述，因此在这一章里，我们只讲除此二者之外的西式点心。甜酥点心（塔、排）和起酥点心是两类主要的西式点心，此外还有巧克斯（哈斗）、饼干、布丁。化学发酵类和蛋白类也属于西点的一种。

一 饼干类

1.菠萝奶豆（小馒头）

配方一：面50斤 淀粉10斤 糖18斤 油6斤 蛋4斤 奶粉2斤 铵0.8斤 发粉0.4斤 水18斤 菠萝香精适量 配方二：低筋粉20斤 土豆淀粉30斤 葡糖糖8斤 砂糖10斤 奶油6斤 蛋5斤 奶粉3斤 铵0.5斤 泡打0.3斤 水18斤

工艺流程：将面、发粉、淀粉及奶粉过筛混匀；糖用水化开，加入油蛋及辅料混匀后倒入面中，搅拌成软硬适中的面团后，用夹模机夹制出生坯烤制。

如用手工操作，可将面擀成约0.7厘米厚的面片，再切成0.7厘米正方形小块，放入筛中滚动成球形即可，均匀的摆在烤盘内进炉烘烤，炉温约190℃,时间约7分钟，产品顶部微黄、边缘乳白即可出炉。2.奶油饼干 配方：低筋粉6斤 糖2斤 奶油1斤 盐3钱 铵3钱 泡打4钱 水适量 苏2钱 香精适量 工艺：面团调制参照菠萝奶豆制作方法。将调制好的面团擀成0.3厘米厚的面片，用带有奶油字样的饼干模具扣出后摆盘，炉温180℃,时间约7分钟，烤成浅黄色出炉。3.鸡蛋饼干 配方：低筋粉6斤 糖2斤 油脂6两 蛋1斤 稀5两 盐4钱 水1斤 苏2钱 铵2钱 泡打4钱

工艺：将调好的面团擀成0.3厘米厚的薄片，用圆模扣出，炉温、产品色泽参照奶油饼干。

4.冰霜条饼干（手指）

配方：低筋粉6斤 糖1.5斤 油脂8两 糖稀2两 苏2钱 铵4钱 泡打4钱 温水2斤

工艺：擀成0.5厘米厚的薄片，表面撒一层砂糖，再轻擀一遍后，用花刀切成0.4厘米×3.5厘米的长条，炉温190℃烘烤，时间约7～8分钟，颜色乳黄色。5.赖铵饼干

配方：低筋粉6斤 糖1.7斤 稀1斤 赖铵酸2钱 苏2钱 铵3钱 奶粉1两 水1.2斤 泡打4钱 装饰砂糖1.2斤

擀成0.4厘米厚的薄片，用圆模扣出，炉温180℃烘烤，时间约7～8分钟，颜色乳黄色。6.大众饼干 配方：低筋粉6斤 糖1.6斤 油5两 稀2两 铵3钱 泡打2钱 苏2钱 水1.4斤 蛋2两

工艺：擀成0.4厘米厚的面片，切成3×7厘米的长方块，炉温180℃烘烤，时间约7～8分钟，颜色乳黄色。7.花式曲奇

配方：低筋粉1000克 糖粉350克 奶粉50克 忌廉（或起酥油）670克 盐7克 蛋250克

工艺：将油脂与糖粉一起高速搅打起发后，分次加入蛋液，打成光滑的乳膏，再改为慢速搅拌加入加入已经混合好的面与糖粉，拌匀无颗粒即可。蛋可用水代替，也可蛋水混合（加水量视面浆的软硬度来定，适宜挤注成型为准）可用少量香精、香料来调节风味。用齿状裱花嘴挤注成型，炉温175℃,烤至突出部分上色即可，可在饼干中间装饰巧克务或果沾，也可部分粘附一层巧克力。8.卡通饼干

配方：低筋粉550克 奶油225克 盐1克 香草粉1克 糖粉200克 蛋100克

工艺：将奶油（天然奶油需解冻后打发，蛋分多次加入）慢速搅打片刻，然后加入糖粉、香草粉采用中速打发后，再改用慢速搅打，分3～4加入全蛋液搅拌均匀，再将面粉加入拌匀。

面团调制好后，放入冰箱冷藏1～2小时取出搓揉均匀，擀成薄片用各类卡通模具扣出烘烤，上火220℃,下火150℃,时间15～20分钟。二 甜酥点心（塔、派）1.蛋塔

蛋塔皮配方：奶油220g 蛋１个 糖粉110g 低筋粉430g 香草水少许

蛋塔水配方：奶200g 水300g 糖170g 盐少许 蛋4个 蛋黄６个 香草精少许

蛋塔皮工艺：奶油、糖粉搅匀后分次加入蛋混匀，再加入面粉、香草水混匀，擀成薄片捏入塔模烘烤。

蛋塔水工艺：将奶、水、盐、糖、香草精加热（轻轻搅动至糖融化），加入蛋、蛋黄拌匀，然后将做好的蛋塔水过筛，倒入塔皮中约七、八分满，炉温170℃烘烤，约20～25分钟。2.苹果排（方排）

配方：（酥点面团）低筋粉1000g 油脂500g 糖250g 水125g（蛋200g）泡打10g 该配方的特点是，面、油、糖、水的比例，后者均是前者的一半。馅料：苹果酱500g 果脯100g 工艺：酥点面团的调制方法采用“糖油浆法”或“擦入法”拌成面团，擀成0.3厘米的薄片，切成4×6厘米的方片做底，再用搓成铅笔粗细的条做边，围在方片的四周并捏上花边（接缝处捏好口），把馅料混匀后倒在排坯中，再将少许面团擀成薄片切成细条，在排面上摆成鱼网状，刷上蛋液即可。炉温180℃,时间约15分钟。

如做大排，烤出后可切块或切条也可采用此配方工艺。3.水果排（圆排）

配方、面团工艺可参照苹果排制作，馅料可选任意选用。

工艺：将面团擀成薄片扣出圆片，捏入塔杯中，用刀将多余的边缘支掉，将厚薄不均的地方捏匀，再用手绞捏出花边，放入果酱后再用多余的面做排盖，顶部扎小孔（盖也可以雕空做成花孔），面刷蛋液入炉烘烤。4.蔬菜塔 配方： ⑴塔皮：植物油100g 奶油120g（天热也可不用植物油，用奶油220g）蛋50～100g 糖粉110g 低筋粉430g 香草粉少许 ⑵塔馅：土豆泥500g 奶油100g 糖150g 盐5g 香兰素1g 吉士粉15g 蛋100g 檬黄少许 5.蛋黄派

配方：蛋1斤 蛋黄0.5斤 糖1斤 面1斤 泡打8g 柠檬香精适量 吉士膏适量 S.P五钱 三 起酥点心 1.果酱蛋泡盏 配方：千层酥皮250克 果酱100克 蛋6个 澄粉25克 吉士粉10克 盏碗20个

千层酥皮：高筋粉300克 低筋粉200克 牛油（白脱油）500克 净蛋液75克 糖25克 水150克

工艺：将千层酥皮面团擀成０.3厘米厚的薄片，按在盏杯中捏成盏碗形挤入果酱待用；采用分蛋法，将蛋黄、澄粉、吉士粉拌匀，蛋白打成鸡公尾状，然后将蛋黄糊倒入轻轻拌匀，再挤到盏碗中，180℃～200℃烘熟。四 发泡类（发酵）点心 1.牛粒（白泡泡）

配方：蛋150g 糖200g 低筋粉250g 泡打10～20g

工艺：全蛋法制作浆料，在垫有防粘纸的烤盘内用平口裱花嘴挤注小圆点，挤时动作要快，进炉前制品上筛糖粉，然后提起防粘纸，将多余的糖粉抖掉，然后尽快进炉烘烤，防止变形，炉温190℃,时间约10分钟，颜色乳白色，不要过火防止焦黄。上架前两块之间抹奶油。2.贵妇指形饼

配方：蛋250g 糖150g 香草粉2g 低筋粉150g 糖霜（粉）30g

工艺：全蛋法制作浆料，烤盘用脂粉法处理后，用裱花袋快速挤注手指状，（动作要快，如浆料放置过久，产品会变硬且缺乏光泽）表面筛糖霜，190℃时间约20分钟，淡金黄色。3.花式铜锣烧 配方：蛋200g 糖粉100g 水80g 蜜40g 苏打4g 低筋粉200g 红豆馅450g 工艺：水与苏打拌匀待用；将蛋、蜂蜜、糖粉搅匀，加入苏打水拌匀后再倒入低筋粉搅匀，平底锅加热后倒入适当面糊，用勺子摊成椭圆形，在一边淋上网络状花纹，受热后面糊产生气泡时放入红灯馅，用叉子将铜锣烧卷起即成。4.杏仁粒

油酥面配方：奶油225g 糖粉120g 蛋1个 低筋粉340g 奶粉85g 碎杏仁200g 刷面蛋1个

灌浆料配方：低筋粉60g 蛋白60g 糖粉60g 工艺：按糖油浆法调制好油酥面团，冷冻变硬后搓成直经约2厘米的长条，刷上蛋液沾上碎杏仁搓牢，切成厚约1.5厘米小块，摆好盘后在面剂中间用筷子插个深洞（注意不要插透）；将灌浆料的蛋白和糖粉先打发，然后加入低筋粉拌匀，再将调制好的灌浆料倒入油酥面小剂的洞内入炉烘烤。炉温170℃，时间约30分钟。

5.蛋白椰子饼

配方：酥油100g 糖粉130g 蛋白90g 牛奶200g 水50g 低筋粉230g 泡打2g 装饰椰蓉适量（可改为核桃仁、杏仁、杏仁粉）

工艺：先将酥油打发，加入糖粉后用中速拌匀、打发后改用慢速加入蛋白，搅拌均匀后再依次加入牛奶、水，最后加入低筋粉（泡打）拌匀，在烤盘上挤注小圆点（间隔要大一点），再用勺子抹成薄圆饼，撒上椰蓉，轻拍烤盘底，将饼坯间隔处的多余椰蓉沾牢后，入炉烘烤，上火150℃,下火100℃,时间13～16分钟，颜色乳白色。

6.哈斗（又称气鼓、泡夫、空心饼、巧克斯）哈斗壳：

配方一：中筋粉2斤 蛋4斤 奶油（猪油）1斤 水2斤 配方二：面2.1斤 蛋4斤 奶油1斤 水2.3斤 配方三：面5斤 蛋8斤 奶油1.5斤 水10斤

馅料：奶油膏、蛋白膏、黄酱（忌廉状态）、果酱、花生酱、鲜奶膏等。装饰料：白砂糖、白马糖（方登）等。制哈斗壳工艺：

⑴烫面：清水、奶油放入容器内煮沸，随后一次倒入过筛的面粉，用要木榴铲溜松溜透（防焦结），直至成稠糊半透明状即为烫熟。

⑵搅面：将熟面倒在案板上（大理石）冷却至不烫手（稍感热），重新放入容器内一边溜松，一边分次加入蛋液，溜匀一次加一次，直至加完，面糊呈淡黄色、厚粥般粘稠。

⑶挤糊成型：采用平口裱花嘴，挤成直经约5～7厘米、厚约1厘米的实心小圆子，或者挤成厚1厘米，长8.3～10厘米、粗1.7～3.3厘米的长圆条。

⑷烘烤：炉温控制按各自的经验，配方一采用100℃（配方二采用160～200℃，配方三采用240℃）,待体积增大至原来的3倍，表面金黄色即可出炉，冷却密封在箱内，随用随取。制哈斗：

将哈斗壳拦腰（侧面）横切一刀（不切断），然后从刀口处嵌入馅心，要求八九分满，圆哈斗表面撒糖粉装饰，长哈斗淋些方登即可，也可在开口内裱花。质量要求：呈鼓圆形或椭圆形，表面有明显的龟裂纹最佳，色泽深金黄色、有光泽，坯内大空腔。装饰要整齐一致，灌馅均匀，入口松软。7.蛋圆饼

配方：蛋2斤 糖3斤 面3.5斤 肥2.5钱 芝麻适量

工艺：按全蛋法制出糊料，用平口裱花嘴在铺有防粘纸的烤盘上挤注小圆子，然后撒上芝麻（轻拍烤盘底，将多余芝麻拍附在坯料上）入炉烘焙，炉温200℃，时间约7分钟。8.果仁曲奇

配方：面10斤 糖8斤 蛋5斤 泡打2两 肥4钱 奶油1斤 水适量 装饰果仁料适量 9.台式香酥包

第一部分：高筋粉1500g 水750g 酵母15g 第二部分：油脂500g 果仁碎300g 糖250g 香兰素2g 第三部分：可可粉30g 工艺：将第一部分调制成面团，取1/3的面团，加上第三部分（可可粉）调成有色面团，擀成方形面片待用；然后将剩下的2/3面团包入配方中的第二部分（馅料），擀成和有色面团相同方形面片；再将两块面片覆盖折叠擀制两次，擀成厚约1.5～2厘米的面片，切成3厘米见方的小块，饧发40～60分钟，进炉烘烤，炉温200℃，时间约12分钟。10.奶油甜筒

蛋黄300g 水250g 香草5g 低筋粉250g 蛋白500g 糖250g 塔塔粉8g 工艺：用分蛋法调制浆料，然后在烤盘内裱成三解形之字纹，上火230℃,下火140℃，制品出炉晾凉后，卷成锥形筒，在洞内挤上奶膏即成。

**第三篇：面点制作教案6**

面点制作教案6

第八章 面包制作工艺

面包是西点的一大类，它的制作是以高筋面粉为主要原料，利用酵母的发酵作用来进行蓬松，最后得到松软而富有弹性的制品，面包是西方人的主食，其特点是营养丰富、易于消化和食用方便。一 面包的分类

（一）主食面包

主食面包即是当作主食来消费的面包，其配方物点是油和糖的比例低，其它辅料也较少，其主要品种有法式面包、土司。

（二）花式面包

花式面包是目前，特别是东南亚和我国台湾地区流行的面包，配方中的油和糖比例比主食面包高，品种极为丰富，花式面包一般是以甜面包基本坯料，再通过各种馅料、表面装饰、造型、油炸或添加其它辅料（果仁果干）等方式变化品种，花式面包通常作为点心来食用，故又称为点心面包。

（三）调理面包

调理面包是二次加工的面包，常当作快餐方便食品，其代表品种有三明治、汉堡、热狗等。

制作一般以主食面包为包坯，切开后抹上沙拉酱或番茄酱，再夹入火腿、鸡蛋、奶酪、蔬菜或牛肉饼、鸡肉饼等，带有咸味馅料或装饰料（如葱花、火腿肠、玉米粒等）的花式面包，习惯上也称调理面包。

（四）酥皮面包

酥皮面包是将发酵的面团包裹油脂后，再反复擀制而制作的一类面包。它兼有酥皮点心和面包的特点，酥软爽口风味奇特。酥皮面包的代表品种称为丹麦包和可松面包。二 面包用原料

传统的面包是以面粉、酵母、盐和水为原料制作的，后来为了改进面包的风味和质地，扩大花色品种，又加入了糖、油脂、乳品、蛋品以及添加剂，而且还借鉴蛋糕和点心的特点，使用馅料和装饰料来制成各种花式面包。

（一）基本原料 1.面粉

面包应采用蛋白质含量为11%～13%的高筋面粉。面粉中的面筋蛋白质应具有很好的弹性和延升性，这样在调理面包时，才能形成良好的面筋网络。

这种面筋网络是面包的结构骨架，它不仅可以保持水分和酵母发酵时产生的气体，而且淀粉等其它成分也被包容其中，最终赋予制品足够的体积、弹性和柔软度。

面粉的色泽要尽量洁白、吸水量高，且对搅拌有较大的耐受力，面团的搅拌即使超过预定时间，仍能制作出质地好的面包。2.酵母

酵母是一类单细胞微生物，是制作面包必不可少的生物膨松剂，在适宜的条件下，酵母的发酵作用，将产生大量的二氧化碳气体，同时在面筋网络的协同作用下，使面包形成一种多孔的松软的组织。目前，烘焙业中使用的酵母有三种。⑴鲜酵母：（压榨酵母）它是酵母液除去一定量的水分而后压榨成的，由于含水量高（约70%）所以容易变质，不便保存。储存温度最好是0℃～5℃下冷藏，可保存两个月左右。⑵干酵母：又称活性干酵母，它是鲜酵母经低温干燥而成，使用时需要活处理（溶于30℃～40℃温水中），干酵母含水量少（约6%）便于运输和储存，室温下可保存两年。⑶速效干酵母：（即发酵母）它是活性干酵母的替代产品，使用方便，一般不用活化处理可直接投料。鲜酵母和干酵母的用量比例大约为2：1或3：1。3.水

水是调制面团用的润湿剂，也是面筋生成的必要条件，适当的水分可以使制品保持柔软，延长保鲜期，面包生产用水必须符合饮用水标准，PH值略小于7,中等硬度为宜。4.盐

有的硬式面包（法式）也可以不用糖，但必须用盐。因此，也将盐作为面包的基本原料之一，使用量大致为配方比1%～2%。盐可以增加面团的筋力，使面筋网络更加致密；盐能抑制酵母发酵，可用来调节发酵率，避免过度发酵；盐的吸水作用可以使面包组织柔软。

（二）辅助原料 1.糖

糖除了作面包的甜味剂，还有多方面的功能作用，如为酵母提供“食物”使面包添香等。糖由于能和面筋争夺水分，一定程度上抑制面筋的生成和扩展，故在生产高糖面包时，搅拌时间应适当延长。

面包用糖大多为精制白砂糖。2.油脂

加入一定量的油脂可以增加面包的色泽和香味，油脂的润滑性可以减少水分的挥发，使面包组织细腻滋润、表皮柔软。生产面包多用固体油脂，如麦淇淋、猪油和起酥油，目前已有面包专用麦淇淋和起酥油。3.乳品

乳品能提高面包的营养价值和增加乳香味，乳中的乳糖能增加面包表皮的色泽。在国外，传统面包的生产一般用新鲜牛乳。奶粉因使用更加方便，目前在面包生产中已普遍使用。4.蛋品

在制作某些面包，特别是花式面包、或高成份面包时，配方中加有一定量的鸡蛋。蛋无疑能提高面包的营养价值，使面包组织更加细密，并能增加制品的色香味，生产面包主要用新鲜鸡蛋，其次是冻蛋。5.添加剂

为了尽一步改善面包的组织结构和品质，在现代面包生产中，已普遍使用添加剂。添加剂主要是一类复合面包（或面团）改良剂。其中包括能促使面筋网络生成、增加面筋筋力和强度的氧化剂（如溴酸钾）能使油、水及其它成分呈稳定的均匀分散状态，并能减慢面包老化的乳化剂，如单甘酯、硬甘酰乳钠（SSL）等，催化反应的某些酶类，如淀粉酶以及酵母生长所需要的某些无机盐。三 面包生产方法

面包生产方法主要有三种，即：一次法、二次法和快速法。一次法以称直接法，即面包经过一次拌料，一次发酵后制成，该法使用工时相对较少。

二次法又称间接法或中种法，即面包经过两次拌料、两次发酵后制成，该法与一次法相比，面包体积大组织更细密、柔软，口感好味道香，但工时较长比较繁琐。

快速法与一次法基本相同，面包经一次拌料后不经发酵或很短时间发酵后制作。快速发酵面包缺乏传统发酵的香味，但由于生产时间短、效率高，该法目前已成为国内大多数饼屋采用。

（一）一次法与快速法 一次法与快速法工艺流程如下：

搅拌→发酵（静置）→面团加工→（切割滚圆）→饧发→烘焙→冷却→包装→成品

其中搅拌、饧发和烘焙几个工序对面包品质影响较大，是面包生产的重要工序。下面依次介绍工序的制作要点。1.搅拌

搅拌过和是在机械力的作用下，原料充分混合，面筋及其网络结构生和和扩张，最后生成一个有足够弹性、柔软而光滑的面团。

⑴投料操作：一般投料操作程序是先将所有干性原料（面粉、酵母、奶粉、糖）通过慢速搅拌，混合一至二分钟，再加入湿性原料（蛋、奶、水）并慢速搅拌二至四分钟，然后加入油脂并慢速搅拌或中速搅拌二至三分钟，最后改为中速或快速搅拌六至八分钟（上述时间均作为参考），如有果料可在面团快搅拌完成时加入。搅拌时间与面粉质量和机器性能有关，应以面团达到要求为准。

⑵面团温度及控制：在搅拌过程中，酵母的生长繁殖与发酵作用实际上已经形成，因此，面团的温度应适宜酵母的生长繁殖与发酵，根据生产经验，为了有利酵母繁殖，防止过度发酵，以得到最好的面包品质，面团温度应控制在26℃～28℃为宜，快速法不得超过30℃,而控制的方法是通过一定的水温来调节，水温摄氏度可由公式计算得出。首先测出机器的摩擦升温，可通过试验测定并由下式计算： 机器摩擦和升温＝（3×搅拌后面团温度）－（室温＋粉温＋水温）

然后由下式即可计算出应用多少温度的水才能达到搅拌后的温度为理想温度。

水温＝（3×面团理想温度）－（室温＋粉温＋机器摩擦温度），水温还可以由下式计算：水温＋温度常数－［（粉温＋室温）÷2］

温度常数可按附表查得：

面团温度/℃ 23 24 25 26 27 28 29 30 31 温度常数 35 37 39 41 43 45 47 49 51 ⑶面团的形成过程：在搅拌的过程中，面团的形成要经历以下几个阶段：

①初期阶段：干湿原料在搅拌下混合，面粉颗粒吸水，面块粗糙不成团、无弹性和延升性。（沾缸、小搅头；块块状；有干粉。）

②面筋生成阶段：面筋蛋白质在机械作用力下，由卷曲变成较为伸展状态，同时大量吸水生成湿面筋。初期的面块开始成团，但表面粘湿、缺乏弹性和韧性。（无干粉；粘缸、粘搅头，需停机刮缸。）

③面筋扩展阶段：面筋近一步延升、扩展，面筋初步交联，面团已出现弹性，较为光滑和柔软，粘性减少，但韧性较差仍容易拉断。（不粘缸，但粘搅头）

④面筋网络形成阶段：在搅拌头的推、拉、揉、翻等作用下，面筋蛋白质分子移位并发生二硫键交联，形成立体的网络结构，这是面包体积的骨架和保气能力的基础。此时，面团非常光滑、柔软、不粘手，具有良好的弹性和韧性。（不粘缸、不粘搅头、不粘手。“三光三不粘”）

⑤面团形成后，如再继续搅拌下去，将会产生过度搅拌，即发生面筋断裂、弹性丧失、水分溢出等现象（粘手），这样的面团已不适合面包制作。（“三粘”，泛水，粗糙如面筋生成阶段。）

鉴别面团的合格与否通常采用所谓的“拉膜法”，即面团能用手拉成有弹性、光滑均匀、透明的薄膜，用手指点破圆洞，边缘整齐，则说明面团已达到要求。如拉膜厚薄不均、手指点洞边缘不齐或呈锯齿状断裂则为不合格。

⑷搅拌机的选择：为了使面筋充分扩展，在较短的时间内形成合格的面团，最好选择高速搅拌机，如无条件购制，可用普通和面机调制面团，再用压面机反复压制，以帮助面筋扩展。普通搅拌器可采用钩状搅拌头的，也可用来调制小批量的面团。2.发酵（静置）

调制好的面团可进入发酵工序，快速法这一步骤称为静置工序（时间15～20分钟）。⑴发酵原理

发酵是使面包获得气体，实现膨松和体积增大的手段。酵母的发酵作用是酵母利用糖（主要是葡糖糖）经过复杂的生物化学反应，最终生成二氧化碳气体和能量的过程。而原料中的淀粉和蔗糖则可以通过酶的作用分解为葡萄糖，再被酵母利用。

发酵作用包括需要氧气参加的有氧氧化（有氧呼吸）和不需要氧气参加的无氧氧化（酒精发酵）两条途径。在面团的发酵初期，酵母的有氧呼吸占优势，以后随着氧气的消耗和二氧化碳气体聚集，酒精发酵逐渐占优势。发酵作用产生的二氧化碳气体即包容在面筋网络中，经过饧发和烘焙，随着气体的膨胀、制品的体积增大，最后使面包具有多孔、松软、有弹性的组织。⑵工艺条件

影响发酵作用的因素有糖源、酵母量和温度。发酵反应（酶作用）的最适宜温度为37℃,此时反应最快，但为了避免发酵过度和杂菌生长，在实际生产中，发酵工序的温度一般控制在28℃,相对湿度控制在75%。如用2%～3%的鲜酵母，时间约3小时（一次法），时间还可以由酵母和盐的用量来控制调节。对于快速法，需使用面团改良剂、适当增加酵母用量，将面团的最终温度提高到30℃。发酵时，面团需加覆盖，以免表皮干硬。3.面团加工

面团加工包括分割、滚圆、松弛整形等步骤。⑴分割

将大面团割成一定重量的小面团，由于后工序中的水分损失，分割重量约为成品重量的110%。⑵滚圆

将分割后的面团滚圆，使其表面光滑，以利于气体保存和后工序操作（如小面团，仅撒少许面粉即可）。⑶松弛

松弛又叫中间饧发，即将面团发置10～15分钟，通过面筋的松弛及酵母产生新的气体，使面团恢复柔软，操作时应防止表皮干硬。⑷成形

将面团加工成品种要求的形状，馅料面包一般先包馅后成形。4.饧发

饧发是酵母在适合的条件下，大量产生气体、面团挺发和体积增大的过程，饧发后面团的体积大致为成品的80%左右。饧发条件一般控制温度为35℃～40℃,相对湿度为75%～85%，时间约60～90分钟。

饧发不足和饧发过度对面包质量都有很大的影响，鉴别饧发程度可用手指在坯料上一按，如按下去后，坯料起得缓慢，表示饧发已成熟。从体积看，饧发后的体积一般是原体积的2倍。

饧发不足：面团体积小，组积不疏松、弹性差，手指按下去不起，成一个实心的圆洞。饧发过度：手指按下后出现虚心洞，且刷蛋液时容易塌陷，烘焙后成品组织粗糙，或形成空心面包、口感不佳。

以下几个方面可在鉴别饧发程度时作为参考： ⑴饧发后体积是前体积的2～3倍。⑵面团发白、体积略有透明感。⑶面团对手指的轻微触动反应灵敏。5.烘焙

烘焙是面包在烤炉中加热制为成品的工序，在烘焙中，由于气体受热膨胀，面包体积进一步增大，同时伴随淀粉糊化和蛋白质凝固，面包成熟定型，并产生诱人的烘焙香气和色泽。烘焙的温度和时间取决于面包辅料成份的多少、坯料厚薄等因素（参见烘焙技术），烘焙温度的范围大致是180～220℃,甜面包为180～200℃,咸面包为200～220℃,底火比面火稍低，时间约15分钟。

烘焙前坯料表面刷蛋液，以使制品表面光亮，咸面包可用全蛋液，甜面包可用加水稀释的蛋液，比例为1：1。烘焙后可趁热在制品上刷色拉油或熟花生油。6.冷却包装

面包经过包装可减缓面包水分的挥发而引起的发干老化，从而延长货架期，出炉后需经自然冷却至室温后方可包装，如未晾凉包装易生霉。

（二）二次法

二次法是采用两次搅拌、两次发酵的生产方法，第一次搅拌的面团叫做中种面团，第二次搅拌的面团称为主面团。二次法生产过程可用下图来表示：

配方60%～70的面粉、部分水、酵母、改良剂。第一次搅拌（中种面团）：

→第一次发酵（2～3小时）中种面团、配方30%～40的面粉、糖、油、盐、蛋、奶粉、水等。

→第二次搅拌（主面团）：

→第二次发酵（20～30分钟）→面团加工→饧发→烘焙→冷却包装（从面团加工开始，以后各工序与一次法相同）。

第一次搅拌可用慢速，搅拌成表面粗糙而均匀的面团即可，无需将筋力打起，第二次搅拌则需将面筋充分扩展。四 面包质量与分析

（一）面包品质要求与问题

面包品质的鉴定包括面包外表和内部组织综合鉴定。符合质量要求的面包应该是表皮呈均匀的金黄色，顶部较深，四周较浅；表皮薄而柔软（法式等硬皮面包除外）；内部组织细腻柔软并有弹性；香味纯正，入品不发酸、不粘牙。如原料不佳；配方比例不正确或操作不当，则可能出现以下质量问题：

1.面包体积过小：原因是酵母不足或失活；面粉筋力不足；搅拌不够；面团温度不当；糖和油脂及多；饧发不足。2.面包表皮色泽过深：原因是糖太多；发酵不足；炉温太高或面火过大；炉内蒸汽不足；烘焙时间过长。

3.面包表皮太厚：原因是糖和油脂不足；饧发太久或湿度不够；炉温太低或烘焙过久。

4.面包内部组织粗糙：原因是面粉质量不佳；搅拌不足；面团太硬；发酵过长；造型太松；油脂不足。

5.面包下塌：原因是面粉筋力不足；搅拌不足；缺少改良剂或盐；油、糖或水太多；饧发过久。

（二）面包老化

面包在存放1～2天后，组织发硬、弹性降低及风味变坏，这种现象称为面包老化。这主要是淀粉、特别是直链淀粉的老化所引起，其次是水分的散失。目前，解决面包老化还没有特别有效的方法。除防止水分散失外，在搅拌面团时加入乳化剂或含有乳化剂的面团改良剂，能较好的推迟面包的老化。

五 面包基本配方

（一）面包配方的调节

目前，饼屋面包主要品种是花式面包，其次是调理面包和土司面包（甜），这些面包的配方均可以甜面包配方为基础，如以面粉量为100%，其它原料的用量范围如下： 高筋粉100% 油脂：4%～10% 糖10%～20% 盐1%～2% 酵母1%～1.5% 蛋6%～10% 奶粉2%～4% 改良剂0.3%～0.5% 水45%～60%。

甜面包的糖用量一般为20%，调理面包及土司面包根据口味需要酌情降低用糖量。

甜面包的用盐量以1%为宜，调理面包、土司面包适当增加用盐量，但不超过2%。

油脂、蛋、奶粉在一定范围内，用量越多风味越好，组织及表皮越柔软、滋润细腻，档次也越高，可根据生产条件及品种需要来自行调节。

酵母在面包中的用量一般为1%，冬天或酵母入置过久，可稍许增加用量。

水的用量变化可参照以下情况： 1.与面粉吸水量有关； 2.与气温有关；

3.油脂与糖量增加时相应减少； 4.其它液体量增加则相对减少。

（二）普通面包配方 1.咸面包（白面包）

高筋面粉：1000克 糖：50克 油脂：40克 水约：580克 即发酵母：10克 盐：20克 奶粉：20克 改良剂：5克

2.甜面包（一次法）

（安琪甜面包配方比例：高筋粉100% 改良剂0.3% 酵母3% 糖16～20% 水52% 盐0.8% 奶粉4% 奶油10% 蛋10%）

高筋面粉：1000克 糖：200克 油脂：80克 水约：500克 即发酵母：10克 盐：10克 奶粉：40克 改良剂：5克 蛋：50克 3.甜面包（中种法）

⑴中种面团：高筋粉：700克 鸡蛋：100克 即发酵母：10克 水：300克

⑵主面团：高筋粉：300克 糖：100克 盐：10克 油脂：100克 奶粉：30克 改良剂：5克 水约：180克 4.三明治面包（土司切片）

高筋面粉：1000克 糖：100克 盐：20克 油脂：50克 奶粉：20克 即发酵母：10克 改良剂：5克 水约：520克

5.三明治面包（中种法）

⑴中种面团：高筋粉：700克 即发酵母：10克 水：400克

⑵主面团：高筋粉：300克 糖：100克 水约：180克 盐：20克 油脂：60克 奶粉：30克 改良剂：5克

（三）高成份面包配方

高成份面包是一类富含蛋、奶、果料等成份的甜面包，属于非主食的点心型甜面包，近年来在香港地区较为流行。1.鸡蛋面包

高筋粉：900克 糖：150克 蛋：200克 油脂：100克 改良剂：5克 低筋粉：100克 盐：15克 奶粉：30克 即发酵母：10克 水约：420克 2.鲜奶面包

高筋粉：1000克 油脂：120克 即发酵母：10克 糖：160克 盐12克 蛋：120克 鲜奶（全脂）：520克 改良剂：5克 3.蛋奶面包

高筋粉：1000克 盐：8克 奶粉：40克 炼乳：50克 油脂：120克 即发酵母：15克 改良剂：10克 水约：430克 糖：220克 蛋：100克 奶粉：40克 4.葡萄干面包

高筋粉：1000克 盐：15克 奶粉：50克 葡萄干：150克 油脂：70克 即发酵母：10克 改良剂：5克 水约：550克 糖：120克 蛋：60克 奶粉：50克 5.椰子面包

高筋粉：1000克 盐：10克 蛋：40克 即发酵母：10克 水约：550克 糖：150克 椰蓉：100克 奶粉：40克 改良剂：5克

记号：六 各类面包的制作

（一）花式面包

花式面包是指带装饰或馅料、以及在造型上有一定花样的面包。

1.花式面包式样

花式面包大都以甜面包或高成份面包为基础，其品种式样的变化主要有以下几种：

⑴造型：除利用面包模具造型外，还可将面包做成辫子状；花卷状；花瓣状等。

⑵夹馅：将面包从边缘旁切开，然后夹馅做成三明治，另一种方法是在表面当中切一条口，然后用锯齿状裱花嘴在切口中裱上馅料，如奶膏、吉士膏、马西麦丽等。

⑶包馅：类似于中式包子的做法，包上馅料如豆沙、果酱、花生酱、椰蓉肉松等。

⑷表面装饰：方式有多种，如在面包表面撒上或粘上芝?h、椰蓉、果仁等；在表面挤注吉士膏、巧克力等；在表面涂抹方登、富吉等。2.花式面包实例 ⑴蜂蜜小面包

配方：高筋面粉：4500g 水：2120g 鸡蛋：250g 糖：350g酵母：40g 油脂：150～200g 面包改良剂：50g 秘料包：50g（香草香料：12.5g.酵母：10g.改良剂：20g.甜蜜素：10g）

夹馅料：色拉油：150g.糖粉：400g.粘底料：糖粉：400g.脱皮芝麻：100g.刷面料：蛋黄：150g.水：200g.亮光剂：蛋清100g.蜂蜜100g.色拉油100g.(乳化)工艺流程：⑴松弛：搅拌好面团后，静置15～20分钟，让面筋充分松弛，便于成形。⑵切割制坯：按70g每个下剂,将分割好的面剂搓成粗直经约15公分的长条，要求手法要轻，条表面光滑，粗细均匀。⑶成型：将粗坯擀成宽约3公分，长约9公分一头厚，一头薄的面片，右手三指并拢，取一撮夹馅料抹在面皮中间段，注意不要抹到两头，以免卷时边缘沾油分离，出现次品。⑷饧发：温度约30～35℃，湿度约75～85℃，时间60～90分钟，体积约成是生坯体积的2～3倍.⑸烘烤：上火约220～230℃，下火约280～300℃，时间约十分钟，待顶部表皮微黄,出炉刷蛋黄液，再进炉烘烤至表面色泽金黄，边缘乳白，底金红即可出炉，刷上亮光剂，趁热取空烤盘反扣轻拍几下，产品脱离原盘，底朝上上架。

以下品种均采用甜面包配方坯料，分割重量为60～80克，制法从面团成型这一步开始。⑵椰香面包 工艺：①面团内包上奶椰馅，稍为搓圆；②擀成圆饼形后对折成半圆，然后再将半圆对折；③用刀从圆弧中央往尖角方向切纵切一刀（不切断，离角尖1厘米），再将两部分由切口往外翻成心形或桃形，使馅露出表面；④饧发，表面刷蛋液；⑤烘烤，上火200℃,下火180℃。⑶十字面包

工艺：饧发后，在坯料中央用刀（或剪刀）划出“十”字形，蛋液涂面，切口裱黄油或吉士糊，表面撒少许砂糖，上火200℃,下火180℃。⑷墨西哥面包

工艺：①面团内包入奶黄馅或其它馅心，稍稍搓圆；②在饧发后的面包表面，从中心开始以螺圈形式裱上墨西哥皮料，螺圈直径8～10厘米。③上火190℃，下火180℃。（裱皮料要合适，太少：烘烤后皮料不足以盖住面包表面；太多：烘烤时皮料则会流入烤盘。）⑸酥皮（肉松）面包

工艺：①面团内包入肉松或其它馅料；②饧发后表面盖上切好的酥皮方块；③表面刷蛋液后烘烤，上火210℃,下火180℃。④酥皮成型的另一种方法是将其卷成圆卷形（直径8～10厘米），从一端依次切成约2毫米厚的圆形薄片，盖在饧发好的面团上。⑹菠萝面包 工艺：①将菠萝皮包在面团的表面；②将菠萝印模盖住表面并轻轻一压，印出菠萝状纹路；③饧发后烘烤，上火200℃,下火180℃。（80克面团约需30克菠萝皮，如果没有印模，也可用小刀划出菠萝纹路。）

**第四篇：中式面点制作操作规程**

中式面点制作操作规程

1.保证原料卫生。加工前要检查面粉、糖、食用油、蛋、奶、蜜饯、馅类食品等原料必须是否新鲜、无虫、无异物、无酸败。拒绝使用不符合卫生质量要求的食品原料

2.察看各类机械设备、蒸箱、蒸盘是否干净卫生。3.加工前要将手洗干净，穿戴好干净整洁的工作服帽。

4.制作西点常使用一些色素，使用时必须严格执行《食品添加剂使用卫生标准》。要严格称量，不能凭经验估计使用量。

5.和面机、压面机、馒头机要保持卫生，长时间停用再次启用时，要用少量的面反复碾压几次，清理机器。

6.蒸米饭、炒米饭、或米粉尽量不剩，若有剩余应摊开凉透后冷藏。7.饼类烙制好后要盛装在消毒好的专用容器。注意防尘、防蝇、防凉。8.各类机器、蒸具、容器使用后都要及时清理干净。9.保持加工间卫生整洁。

海城市技工学校

**第五篇：SF双层罐制作工艺流程**

SF双层罐制作特点及工艺流程

山东宏扬石化工程有限公司制作的S/F双层油罐，是由钢制内罐和玻璃钢纤维外罐组成的双层地埋储罐，是一项采用专用设备生产的专利技术产品。储罐拥有均匀的夹层空间并配有一个和夹层空间相通的泄漏检测仪，可以随时监测内罐是否泄漏。

特点：安装便捷，大大缩短工期，减少成本投入；远程监控系统便于日常及定期检测，数字化控制，免去人工复杂操作；SF双层油罐的保护需求是普通油罐的1／10，大大节约了维护投入成本；SF双层油罐高效的经济性，高效的环保性能，并可有效保护能源，免去了能源泄漏带来的严重危害及损失。

（1）制造流程：

1、加工封头：材料验收→尺寸下料→清铲焊缝→拼缝→成型→检验→焊加强筋→检验

2、罐体：材料验收→尺寸下料→清铲焊缝→预卷→焊接→校圆→检验

3、罐体组装：封头与筒节组焊→各筒节对接→焊接→检验→点固加强板与加强筋→检验→焊接→检验

4、配装零件：组焊支座→检验→划孔位线→检验→焊装人孔与各接管→检验

（2）油罐成型、组焊要求：筒体组焊时，筒节内加钢固圈支撑圈，1、罐体对接错边量：A缝≤1mm，B缝≤1.5mm;

2、焊接棱角度：A缝≤2.6mm，B缝≤1mm;

3、筒 体圆 度：最大直径与最小直径≤±10mm;

4、筒体直线度：≤5mm;（3）焊接：焊缝要求光滑平直，无裂纹、气孔、弧坑、咬边、焊瘤等缺陷；

1、端盖拼缝采用手工焊或埋弧焊，焊材为J506或H10Mn2，焊缝宽度＜10mm，焊缝高度≤2mm;

2、筒体焊缝采用手工焊或埋弧焊，焊材为J506或H10Mn2，焊缝宽度＜10mm，焊缝高度≤2mm;

3、加强板采用手工焊，焊材为J506，焊缝角高5mm;

4、加强筋采用二氧化碳气体保护焊，焊材为H08Mn2SiA，焊缝角高5mm;

5、支座采用手工焊或二氧化碳气体保护焊，焊材为J422或H08MnSi;（与罐体的焊接必须采用J506或H08Mn2SiA）

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！