

UDC

中华人民共和国国家标准 GB

P

GB XXXXX—20xx

轻工业工程术语标准

Standard for Terminology of Light Industry Engineering

报批稿（初稿）

20 XX—XX—XX 发布

20 XX—XX—XX 实施

中华人民共和国住房和城乡建设部

联合发布

国家市场监督管理总局

中华人民共和国国家标准

轻工业工程术语标准

Standard for Terminology of Light Industry Engineering

GB XXXX -20XX

主编部门：中华人民共和国工业和信息化部

批准部门：中华人民共和国住房和城乡建设部

施行日期：20XX年XX月XX日

前 言

本标准根据《住房和城乡建设部关于印发 2019 年工程建设规范和标准编制及相关工作计划的通知》（建标函[2019]8 号）进行立项编制，由工业和信息化部为主编单位，中国轻工业工程建设协会为组织单位，中国海诚工程科技股份有限公司为第一起草单位。

本标准编制过程中，编制组对我国轻工业工程建设领域有关术语进行了广泛收集和调查研究，并与相关词典、教材和标准规范等进行了对比，参考有关国际和国外先进标准，并在广泛征求意见的基础上，经过反复讨论、修改和完善，最后经审查定稿。

本标准收录了术语 1954 条，共分 16 章 63 节，含食品工程、生物发酵工程、日用品工程、家用电器工程、制浆造纸工程、日用化工工程、制盐工程、制革皮毛工程、制糖工程等内容。

为便于查阅，本标准附有中文条目索引和英文条目索引，分别以汉语拼音字母和英文字母顺序排列。

为进一步完善本标准，希望各单位在执行本标准过程中将发现的问题、意见请寄送中国海诚工程科技有限公司（地址：上海市徐汇区宝庆路 21 号）。

.

目 次

1	总 则	1
2	基本术语.....	2
3	食品工程.....	4
3.1	一般术语.....	4
3.2	烘焙、坚果与籽类食品.....	12
3.3	糖果、巧克力及蜜饯食品.....	14
3.4	速冻、方便及快餐食品.....	16
3.5	乳制品、饮料及罐头食品.....	18
3.6	食品添加剂及调味品.....	21
3.7	特殊食品.....	23
3.8	肉和蛋制品.....	24
3.9	淀粉及淀粉糖.....	25
3.10	茶叶及蜂产品.....	28
4	生物发酵工程.....	39
4.1	一般术语.....	39
4.2	啤酒.....	44
4.3	黄酒.....	53
4.4	白酒.....	59
4.5	酒精.....	67
4.6	酱油.....	78
4.7	味精.....	84
5	日用品工程.....	91
5.1	一般术语.....	91
5.2	日用硅酸盐制品.....	94

5.3	日用金属制品.....	114
5.4	日用橡胶塑料制品.....	117
5.5	日用木（竹）制品.....	127
6	家用电器工程.....	140
6.1	一般术语.....	140
6.2	钣金加工.....	141
6.3	涂装加工.....	143
6.4	注塑加工.....	146
6.5	预装配.....	146
6.6	总装检测.....	147
6.7	包装、存储.....	148
6.8	其他.....	149
7	制浆造纸工程.....	150
7.1	一般术语.....	150
7.2	备料.....	152
7.3	制浆.....	153
7.4	碱回收.....	158
7.5	造纸.....	161
8	日用化工工程.....	167
8.1	一般术语.....	167
8.2	油脂化工.....	167
8.3	磺化.....	168
8.4	烷基苯.....	171
8.5	脂肪醇.....	173
8.6	烷氧化.....	174

8.7	合成洗涤剂.....	176
9	制盐工程.....	178
9.1	一般术语.....	178
9.2	石盐矿床开采.....	179
9.3	地下卤水矿床开采.....	182
9.4	日晒制盐.....	183
9.5	湖盐.....	188
9.6	真空制盐.....	189
9.7	盐化工.....	192
9.8	贮运包装.....	195
10	制革毛皮工程.....	196
10.1	一般术语.....	196
10.2	原料准备.....	199
10.3	湿态作业.....	200
10.4	干态作业.....	205
10.5	成品、副产品及综合回收.....	210
11	制糖工程.....	211
11.1	一般术语.....	211
11.2	原料保藏及预处理.....	219
11.3	糖汁提取.....	221
11.4	糖汁清净.....	226
11.5	糖汁浓缩.....	233
11.6	结晶.....	235
11.7	分蜜、干燥、冷却及贮存.....	239
11.8	糖厂副产品.....	240

本标准参考文献	247
索 引	260
中文索引.....	260
英文索引.....	306

Contents

1 General provisions	1
2 Basic terms.....	2
3 Food industry engineering.....	4
3.1 General terms	4
3.2 Baked, roasted nuts and seeds process	12
3.3 Candy, chocolate and preserves process	14
3.4 Frozen, convenient and fast food process	16
3.5 Dairy products,beverage and canned food process	18
3.6 Food additives and seasoning process.....	21
3.7 Special food process.....	23
3.8 Meat and egg products process	24
3.9 Starch and starch sugar process.....	25
3.10 Tea and bee products process	27
4 Biological fermentation engineering.....	38
4.1. General terms	38
4.2. Beer process	43
4.3. Huangjiu process.....	52
4.4. Chinese spirits process	58
4.5. Alcohol process	66
4.6. Soy sauce process.....	77
4.7. Monosodium glutamate process.....	82
5 Domestic Necessities engineering.....	89
5.1. General terms	89
5.2. Domestic silicate products process	92
5.3. Domestic metallic products process.....	112
5.4. Domestic plastic products/ rubber products process	115
5.5. Domestic wooden(bamboo) products process.....	125
6 Household electric appliance engineering.....	137
6.1 General terms	137
6.2 sheet metal process.....	138
6.3 paint process.....	140
6.4 plastic injection process	143
6.5 pre-assemble process.....	143
6.6 final,assemble and inspection process.....	144
6.7 packaging and storaging.....	145
6.8 others.....	146
7 Pulp & paper engineering	147
7.1 General terms	147

7.2 Raw materials preparation process.....	149
7.3 Pulping process	150
7.4 Chemical recovery process	155
7.5 Paper-making process	158
8 chemical process engineering for daily article.....	164
8.1 General terms	164
8.2 Oil-fat chemical process.....	164
8.3 Sulfonation process	165
8.4 Alkybenzene process.....	168
8.5 Fatty alcohol process.....	170
8.6 Alkoxylation process.....	171
8.7 Synthetic detergents process	173
9 Salt-making Engineering.....	175
9.1 General terms	175
9.2 Halite ore mining process.....	176
9.3 Uaderground brine ore Mining process.....	179
9.4 Sun Salt-making process	180
9.5 Lake salt process	185
9.6 Vacuum salt production process.....	186
9.7 Salt chemical process.....	189
9.8 Transport packaging	192
10 leather and fur making engineering	193
10.1 General terms	193
10.2 Raw material preparation process	196
10.3 wet workshop process	197
10.4 dry workshop process.....	202
10.5 Finished products,by-products and comprehensive recovery	207
11 Sugar engineering.....	208
11.1. General terms	208
11.2. Raw material preservation and preparation process.....	216
11.3. Extraction of sugar juice process.....	218
11.4. Clarification of sugar juice process	222
11.5. Concentration of sugar juice process.....	229
11.6. Crystallization process	231
11.7. Centrifugal, drying, chilling & storage	235
11.8. By-products	237
Index.....	243
Chinese indexes.....	243
English indexes	289
Addition:Explanation of provisions.....	235

1 总 则

1.0.1 为科学合理地统一和规范轻工业工程建设常用术语及定义，实现专业术语的标准化，满足轻工业工程建设发展和对外交流需要，制定本标准。

1.0.2 本标准适用于食品工程、生物发酵工程、日用品工程、家用电器工程、制浆造纸工程、日用化工工程、制盐工程、制革皮毛工程、制糖工程等轻工业工程建设以及教学、科研和其它相关领域。

1.0.3 轻工业工程术语，除应符合本标准的规定外，尚应符合国家现有有关标准的规定。

2 基本术语

2.0.1 轻工业工程 light industry engineering

轻工业是指以生产生活资料为主的工业，主要包括：食品、生物发酵、日用硅酸盐（陶瓷、玻璃、搪瓷）制品、日用橡胶塑料制品、日用金属制品、日用竹木制品、家用电器、制浆造纸、日用化工、制糖制盐、制革皮毛、酒类、包装印刷、办公用品、文化用品、体育用品、轻工装备及其他生活用品等生产行业。轻工业工程是指上述各生产行业的工程建设活动，涵盖设计、建设、改造、运维、拆除等全过程（下同）。

2.0.2 食品工程 food industry engineering

是指主要以农业、渔业、畜牧业、林业等的产品或半成品为原料，制造、提取、加工成食品或半成品，具有连续而有组织的经济活动的工程，涵盖设计、建设、改造、运维、拆除等全过程。

2.0.3 生物发酵工程 biological fermentation engineering

采用生物化工技术，利用微生物分解有机物，使之生成和积聚特定代谢产物，并产生能量的过程等生产工艺，生产食品、酒类、饮料及调味品等的工程建设活动。

2.0.4 日用品工程 domestic necessities engineering

以硅酸盐、橡胶、塑料、木材、竹材、金属或组合材料为原料，通过加工、成型、烧（烤）制等工序，制成各种与日常生活相关的制品的工业过程。

2.0.5 家用电器工程 household electric appliance engineering

以金属薄板、塑料、电器元件为原料，采用成型、喷涂、发泡、组装、检验等工序生产各种家用和类似用途电器的工程建设活动。

2.0.6 制浆造纸工程 pulp and paper engineering

指以植物（木材、其他植物）或废纸等为原料生产纸浆，及（或）以纸浆为原料生产纸张、纸板等产品的工程建设活动。

2.0.7 日用化工工程 chemical process engineering for daily article

是指以某些化学品和天然产品为原料，加工制造人们日常生活所用化学品的工程建设活动。

2.0.8 制盐工程 salt-making engineering

以富盐水体（主要成分为 NaCl，如：岩盐卤水、海水、盐湖卤水等）为原料、以物理过程为主分离生产相关无机盐产品的工程建设活动。

2.0.9 制革毛皮工程 leather and fur making engineering

指以生皮或半成品革（包括蓝湿革和坯革）为原料进行制革生产各种用途的半成品革或成品革，以羊皮、狐狸皮、水貂皮等生毛皮为原料生产成品毛皮或剪绒毛皮的工程建设活动。

2.0.10 制糖工程 sugar engineering

指以甘蔗的蔗茎、甜菜的块根为原料，通过物理和化学的方法，去除杂质、提取出含高纯度蔗糖的食糖成品的工程建设活动。

3 食品工程

3.1 一般术语

3.1.1 商业无菌 commercial sterilization

在被包装的食品中不含致病菌、不含常温下能增殖微生物的状态。

3.1.2 食品污染 food contamination

在食品生产、经营过程中可能对人体健康产生危害的物质介入食品的现象。

3.1.3 食源性疾病 foodborn diseases

指食品中致病因素进入人体引起的感染性、中毒性等疾病，包括食物中毒。

3.1.4 食品安全事故 food safety incident

指食源性疾病、食品污染等源于食品，对人体健康有危害或者可能有危害的事故。

3.1.5 酸败 rancidity

油脂或食品中所含的脂肪，在贮藏期间受氧气、日光、微生物或酶的作用生成游离脂肪酸，并进一步被氧化、分解引起的变质现象。

3.1.6 腐败 spoilage

食品中的蛋白质、碳水化物、脂肪被微生物分解导致食品变质，失去可食性的过程。

3.1.7 霉变 mould

食品受霉菌污染，导致发霉变质的现象。

3.1.8 褐变 browning

在加工或贮藏食品期间，食品中某些成分起化学反应或因酶的作用

用，致使食品变为褐色的现象

3.1.9 酸处理 acid treatment

为适应加工工艺或改进品质，用有机酸或无机酸溶液浸泡、喷洒或直接加入原料、半成品、成品中的操作。

3.1.10 硫处理 sulphuring treatment

为防止原料褐变，达到漂白、防腐目的，用硫黄熏蒸或用亚硫酸溶液浸泡原料或直接添加含硫化合物的操作。

3.1.11 碱处理 alkali treatment

为适应加工工艺或改进品质，用碱溶液浸泡、喷洒或直接加入原料、半成品、成品中的操作。

3.1.12 膜分离 membrane separation

利用流体中各组分对半透膜渗透率的差别，实现组分分离。根据过程推动力的不同，可分为以压力为推动力的膜过程（超滤和反渗透）和以电力为推动力的膜过程（电渗析）两类。

3.1.13 乳化 emulsifying

将两种互不相溶的液体（如油、水）混合，使之形成胶体悬浮液的操作。

3.1.14 均质 homogenizing

用机械方法将料液中的脂肪球或固体小微粒破裂（碎），制成液相（固液相）均匀混合物的过程。

3.1.15 酿造 brewing

利用微生物的发酵作用，制造发酵食品（饮品）的过程。

3.1.16 糊化 gelatinization

将淀粉与水加热到一定温度，使淀粉胶溶胀、分裂、体积膨胀、

粘度急剧上升，变成均匀粘稠糊状物的过程。

3.1.17 凝沉/回生 retrogradation

淀粉糊化后，胶体性淀粉经长时间缓慢冷却，重新形成淀粉粒的过程。

3.1.18 液化 liquefying/ liquefaction

1 物质从气态或固态变为液态的过程。

2 用淀粉酶水解淀粉，使其分子量变小、粘度急剧下降，成为液体糊精的过程。

3.1.19 嫩化 tenderization

采用机械、加酶或电能方法，处理肉类等原料或半成品，使其肌肉组织更为软嫩的过程。

3.1.20 软化 softening

1) 油料预处理工序之一。用调节水分和温度的方法提高油料的可塑性，获得最佳轧坯条件。

2) 除去水中钙、镁离子，降低水硬度的过程。

3.1.21 营养强化 fortification/ enrichment

在食品中加入氨基酸、蛋白质、矿物质、微量元素或维生素，补充在加工过程中已损失或本身缺少的营养素，以提高食品的营养价值。

3.1.22 膨化 puffing

使处于高温、高压状态的物料迅速进入常压，物料中的水分因压力骤降而瞬间蒸发，导致物料组织结构突然膨松成为海绵状的过程。

3.1.23 烘焙/烘烤/焙烤 baking

将食品原料或半成品进行烤制，使之脱水、熟化的过程。

3.1.24 熏制 smoking

利用木材或木屑等植物原料不完全燃烧时产生的含有酚、醛、酸等成分的烟雾处理食品，或直接添加烟熏剂，使产品具有烟熏食品特殊风味的过程。

3.1.25 保鲜 refreshment/ refreshing

采用冷藏、速冻、辐照、气调或使用食品添加剂等方法，使食品基本保持原有风味、形态和营养价值的过程。

3.1.26 冷藏 cold storage

在低于常温、不低于食品冰点温度的条件下贮藏食品的过程。

3.1.27 冻藏/冻结保藏 frozen storage

在低于食品冻结点的条件下贮藏食品的过程。

3.1.28 速冻 quick-freezing

采用快速冻结技术，将被冻产品迅速通过最大冰晶区，使其热中心温度达到-18℃及以下的冻结过程。

3.1.29 气调贮藏 storage in controlled atmosphere

在环境气体中的氧气、氮气、二氧化碳的配比及温度不同于正常大气的条件下贮存食品。

3.1.30 干制保藏 drying preservation/ preserved by dehydration

采用自然干燥（晒干、风干）或人工干燥（常压加热干燥、真空加热干燥、红外线干燥、微波干燥、冷冻、升华干燥），对食品或食品原料进行脱水处理，使其水分降低到不致使食品腐败变质的程度，而达到食品保藏目的。

3.1.31 腌制保藏/腌制 curing preservation/ preserved by curing process

将食盐、酱或酱油、食糖或有机酸渗入或注射入食品组织内，脱去部分水分或降低水分活度，造成渗透压较高的环境，有选择地控制

微生物繁殖，进行食品保藏或改善食品风味。

如，盐渍 salting、酱渍 saucing、糖渍 sugaring、酸渍 pickling、糟渍 cured or pickled with germented grains

3.1.32 辐照保藏 irradiation preservation

利用适当的辐射源产生的辐射线能量，以安全剂量照射食品或食品原料，达到杀菌、杀虫、抑制发芽、推迟后熟目的的保藏方法。

3.1.33 化学保藏 chemical preservation

利用化学物质抑制食品中微生物的繁殖和酶的活性，或延缓食品内的化学反应速度，达到保藏食品目的的保藏方法。

3.1.34 灭菌 sterilization

杀死食品中的微生物，使其存活概率（即无菌保证水平，sal）不高于 10^{-6} 的过程。

3.1.35 消毒 disinfection

用物理或化学方法破坏、钝化或除去致病菌、有害微生物的操作，消毒不能完全杀死细菌芽胞。

3.1.36 热力杀菌 thermal process

采用蒸汽、热水等为传热介质，将待杀菌的半成品加热到一定温度并保持一定的时间达到商业无菌要求的过程。

3.1.37 低温杀菌 low temperature thermal process/sterilization

杀菌温度在 100°C 以下的杀菌。它可有不同的温度、时间组合，是一种较温和的热力杀菌方式。

3.1.38 巴氏消毒/巴氏灭菌 pasteurization

采用较低温度（一般 $60^{\circ}\text{C}\sim 82^{\circ}\text{C}$ ），在规定的时间内，对食品进行加热处理，达到杀死微生物营养体的目的，是一种既能达到消毒目的

又不损害食品品质的方法。

**3.1.39 100℃杀菌 100℃/沸水杀菌 boiling water thermal process/
sterilization**

在常压下,杀菌温度为100℃的杀菌,通常采用沸水水浴式杀菌。

3.1.40 高温杀菌 high temperature thermal process /retort

在非常压(加压)下、100℃以上的杀菌(主要应用于 pH>4.6 的低酸性食品的杀菌)。

3.1.41 常压杀菌 thermal process in atmosphere pressure

杀菌温度在 100℃及 100℃以下,一般在敞开设备中,其压力为一个绝对大气压(表压为零)下的杀菌。

3.1.42 高压杀菌 thermal process in over pressure

杀菌温度在 100℃以上,应在密闭设备中进行,其压力大于一个绝对大气压的杀菌。

3.1.43 静止杀菌 still thermal process

杀菌时,半成品不转动,静止地在杀菌设备内的杀菌方式。

3.1.44 动态杀菌 rotary thermal process

杀菌时,半成品被径向或轴向转动,内容物也随之运动的杀菌方式。

3.1.45 间隙式杀菌 batch thermal process

按杀菌锅锅次进行产品杀菌冷却循环操作的杀菌形式,即上一锅次(循环)杀菌冷却结束后,将产品取出,再开始下一锅次(循环)的杀菌方式。

3.1.46 连续式杀菌 continuous sterilization

产品连续地进入杀菌设备内进行杀菌冷却的杀菌方式,有用 100℃

或 100℃ 以下温度杀菌的常压连续杀菌机和用 100℃ 以上温度杀菌的高压连续杀菌机。

3.1.47 超高温瞬时杀菌 (UHT) ultra - high temperature

instantaneous sterilization

采用较高的温度 (如 135℃~150℃)、较短的时间 (如 1s~30s) 的一种杀菌方式, 杀菌后的产品达到商业无菌要求。

3.1.48 无菌灌装食品杀菌 aseptic filling food

半成品先经杀菌后, 再在无菌条件下进行灌装的杀菌方式。

3.1.49 微波杀菌 micro-wave sterilization

采用频率在 300 MHz~300 kHz 介于无线电波和光波之间的超高频电磁波对食品进行杀菌的过程。

3.1.50 先杀菌后灌装 hot filling and holding

半成品经杀菌、灌装、封口后立即倒置, 利用内容物自身温度对罐身及盖子的内壁进行杀菌。

注: 此杀菌方式一般适用酸度较高的果汁及番茄酱罐藏食品, 要求严格进行空罐清洗消毒、保持一定的灌装温度。

3.1.51 热灌装 hot filling method

灌装封盖后的成品中心温度在 80℃~95℃ 的灌装方法。

3.1.52 无菌冷灌装 aseptic cold-filling

将经过灭菌的液体食品在常温无菌条件下灌装, 密封在经过灭菌的容器中, 使食品在保质期内能在常温下运输和贮存。

3.1.53 接种 inoculation

在无菌条件下, 将微生物移植到适宜生长、繁殖的培养基或活的生物体内的操作。

3.1.54 培菌 cultivation

在适宜的环境下，培养微生物的过程。

3.1.55 染菌 microbiological contamination

食品被菌类侵染或在微生物纯培养中发现异菌的现象。

3.1.56 在位清洗系统 cleaning in place (CIP)

设备及管道、元件在原安装位置不用拆开或者移动条件下的清洗系统。

3.1.57 设备拆开清洗 cleaning out of place (COP)

把设备拆开来进行清洗的方法，一般指手工清洗、泡沫清洗等清洗方法。

3.1.58 在位消毒系统 sanitizing in place (SIP)

设备及管道、元件在原安装位置不用拆开或者移动条件下的消毒系统。

3.1.59 设备拆开消毒 sanitizing out of place (SOP)

把设备拆开来进行消毒的方法。

3.1.60 分离 separation

通过在物品、设施、区域之间留有一定空间，而非通过设置物理阻断的方式进行隔离。

3.1.61 分隔 partition

通过设置物理阻断如墙壁、卫生屏障、遮罩或独立房间等进行隔离。

3.1.62 清洁作业区 cleaning work area

清洁度要求高的作业区域，如裸露待包装的半成品贮存、充填及内包装车间等。

3.1.63 准清洁作业区 quasi-cleaning work area

清洁度要求低于清洁作业区的作业区域，如原料预处理车间等。

3.1.64 一般作业区 commonly work area

清洁度要求低于准清洁作业区的作业区域，如收乳间、原料仓库、包装材料仓库、外包装车间及成品仓库等。

3.1.65 气闸室 air lock

在清洁作业区出入口，为了阻隔室外或邻室气流和压差控制而设置的房间。

3.1.66 传递窗（柜） pass box

在不同分区之间设置的传递物料和工器具的开口，两侧装有不能同时开启的柜门。

3.1.67 洁净工作服 clean working garment

为把工作人员产生的粒子和微生物限制在最低程度，所使用的发尘、发菌量少的清洁服装。

3.2 烘焙、坚果与籽类食品

3.2.1 筛选 screening

利用筛网孔径的不同，筛分出产品规格的方法，同时去除原料中的灰尘、空壳、半瘪籽、小籽和杂质。

3.2.2 风选 blowing select

利用风力，将比重不同的原料分开的方法，同时去除虫蚀籽、瘪籽（半瘪籽）、轻杂及原料中石头、玻璃、土块等重杂。

3.2.3 磁选 magnetic separation

利用磁性材料清除原料中的磁性金属杂质的方法。

3.2.4 色选 color selection

根据物料光学特性的差异，利用光电技术将颗粒物料中的异色颗粒自动分拣出来的方法。

3.2.5 分级 classification

按照标准要求，将原料按宽度、长度或色泽不同进行分别区分开来的方法。

3.2.6 水选/浮选 flotation

通过水洗或漂，对原料进行分级的方法，同时去除部分杂质。

3.2.7 煮制/水煮 boiling

将生干坚果或籽类添加适量的水，添加或不添加辅料，加热至微沸后熬制至熟的过程，在加热过程中同时搅拌，确保产品入味均匀。

3.2.8 炒制 stir-frying

原料和导热介质如食盐等混和在炒锅内，边加热边翻动的加工过程。

3.2.9 烘烤 baking

将原料或经煮制后半成品加热烘干至水分在 20%以下的物料，通过烤制生产线或设备进行烤制，通过烤制使产品产生酥脆口感及宜人香味。

3.2.10 油炸 deep-frying

将物料置于一定温度的油脂中进行加工的过程。

3.2.11 裹衣 wrap clothing

以坚果或籽类的籽仁为芯料，在其外层涂上一层糖液或粉料或淀粉混合膜（添加或不添加食品添加剂），使其包裹的过程。

3.2.12 真空煮制 vacuum boiling

通过真空负压原理，使坚果或籽类物料气孔张开，在煮制时达到快速均匀入味的过程。

3.2.13 真空油炸 vacuum frying

通过真空负压原理，将坚果或籽类物料进行低温油炸，增加产品的酥脆度，可以减轻甚至避免氧化作用所带来的危害。

3.2.14 微波干燥 microwave drying

利用微波技术，使物料快速均匀干燥的过程。

3.2.15 抛光 polishing

在抛光容器内，由被加工料自身相互之间滚动摩擦，或添加抛光剂进行滚动加工，使制成品外表光洁的加工方式。

3.2.16 开口 opening

用物理（含手工）和（或）化学的工艺，对难以脱壳或入味的坚果或籽类食品的外壳张开的过程。如开口西瓜子、开口杏仁、开口扁桃仁、开口松子、手剥山核桃等。

3.3 糖果、巧克力及蜜饯食品

3.3.1 化糖 sugar melting

用适量的水将食糖或甜味剂加热溶化的过程。

3.3.2 熬煮 boiling

通过加热将糖溶液内的部分水除去，并获得具有适当水分、质构、

风味的糖膏的过程。

3.3.3 焦香化 caramelizing

糖中的羰基与氨基在共存时加热发生美拉德反应,同时糖与糖之间发生焦糖化作用,从而产生焦香风味的过程。

3.3.4 砂质化 graining

使物料内处于微小结晶状态的糖或甜味剂产生一定程度再结晶的过程。

3.3.5 充气 aerating

通过压缩的空气充气或机械快速搅拌或定向机械拉伸等方法在糖膏中形成细密气泡的过程。

3.3.6 冲压成型 impact forming

在机械作用下,利用糖膏在一定温度下的可塑性进行成型的过程。

3.3.7 浇模成型 deposit forming

将液态的糖膏或巧克力定量注入模型后,冷却定型的过程。

3.3.8 返砂 graining

糖果从非结晶状态转为结晶状态的现象。

3.3.9 包衣 coating

在特定的设备中,按特定的工艺将糖料或其他能成膜的材料涂覆在芯体的外表面,使其干燥后成为紧密粘附在表面的一层或数层不同厚薄、不同弹性的多功能保护层。

3.3.10 涂挂 coating

在各种芯体表面涂饰巧克力或代可可脂巧克力物料的过程。

3.3.11 发烱 dissolving

糖果吸收水分后，表面发乳和混浊的现象。

3.4 速冻、方便及快餐食品

3.4.1 冷冻食品 frozen food

将食品原料经选别、洗净、去杂、成型、调味、冷冻等加工处理，使食品热中心温度达到-18℃或以下，并保持冻结状态的预包装食品。

3.4.2 冷藏食品 chilled food

在 8℃以下、冻结点以上条件下储运及销售的食物。

3.4.3 最大冰结晶区 most ice crystal

食物中的水形成冰的一个温度区间（大部分食物是-1℃到-5℃）。

3.4.4 热中心温度 thermal center temperature

产品（一个包装或单个食物）内部在冻结终了时最高的温度点。

3.4.5 冷冻生鲜食物 frozen fresh food

以新鲜果蔬、畜禽肉类、水产品等为原物，经过清洗、选别、整理、分割、冻结、包装等处理，加工制成的食物。

3.4.6挂冰衣/镀冰衣/包冰被 clothe the thin ice/ ice glazing

根据工艺需求，在低温车间，将冻结（单冻或块冻）的产品于冷水（2℃~3℃）中浸渍一定时间和一定次数，在其表面裹以均匀薄冰的过程。

3.4.7滚揉 tumbling

利用滚揉机将肉胚进行翻滚和揉搓，使加入的腌制剂、调味料等辅料迅速均匀地扩散到肌肉纤维组织的过程或方法。

3.4.8 滴汁 drip

食品经冻结、解冻后,内部冰晶融化成水的过程中,不能被组织、细胞吸收回到原来的状态而流失的水分,也称为汁液流失。

3.4.9 冻结龟裂 frozen crack up

当食品外层承受不了冻结膨胀压时,便通过破裂的方式来释放,造成食品均匀裂开的现象。

3.4.10 冻结烧 freezer burn

食品在冻藏期间因脂肪氧化酸败和羰氨反应等引起的使食品产生哈喇味、发生黄褐色等变化的过程。

3.4.11 冻伤 frostbite

由冷冻过程引起的组织的不可逆变化,并在组织解冻后表现出来,包括冷却损伤、溶质浓缩损伤、脱水损伤及来自冰晶体的机械损伤等。

3.4.12 干耗 weight loss

冻结食品在贮藏中由于组织中冰晶升华造成的质量减少。

3.4.13 寒冷收缩 cold shortening

宰后的畜肉在短时间内快速冷却,肌肉会发生显著收缩,并且经熟制肉质仍不会软化的现象。

3.4.14 流态化速冻设备 individually quick freezing unit

单体食品(可为颗粒状、片状、条状等)在呈悬浮状或半悬浮状被快速冻结的装置,包括网带式、斜槽式、振动式三种传动方式。

3.4.15 螺旋式速冻设备 spiral freezing unit

按螺旋线轨迹运行的速冻装置,包括单螺旋速冻设备和双螺旋速

冻设备。

3.4.16 平板式速冻设备 plate freezing unit

以单平板或双平板（平板中间的空腔为制冷剂通道）与食品进行换热的速冻装置，包括立式、卧式等速冻装置。

3.5 乳制品、饮料及罐头食品

3.5.1 生乳 raw milk

从符合国家有关要求的健康奶畜乳房中挤出的无任何成分改变的常乳。产犊后七天的初乳、应用抗生素期间和休药期间的乳汁、变质乳不应用作生乳。

3.5.2 复原乳 reconstituted milk

将干燥的或者浓缩的乳制品与水按比例混匀后获得的乳液。

3.5.3 乳粉 milk powder

以生牛（羊）乳为原料，经加工制成的粉状产品。

3.5.4 乳清 whey

以生乳为原料，采用凝乳酶、酸化或膜过滤等方式生产奶酪、酪蛋白及其它类似制品时，将凝乳块分离后而得到的液体。

3.5.5 乳清粉 whey powder

以乳清为原料，经干燥制成的粉末状产品。

3.5.6 干酪 cheese

成熟或未成熟的软质、半硬质、硬质或特硬质、可有涂层的乳制品，其中乳清蛋白/酪蛋白的比例不超过牛奶中的相应比例。干酪由下述方法获得：a) 在凝乳酶或其它适当的凝乳剂的作用下，使乳、脱脂

乳、部分脱脂乳、稀奶油、乳清稀奶油、酪乳中一种或几种原料的蛋白质凝固或部分凝固，排出凝块中的部分乳清而得到。这个过程是乳蛋白质（特别是酪蛋白部分）的浓缩过程，即干酪中蛋白质的含量显著高于所用原料中蛋白质的含量；b）加工工艺中包含乳和（或）乳制品中蛋白质的凝固过程，并赋予成品与（a）所描述产品类似的物理、化学和感官特性。

3.5.7 湿法生产工艺 wet-mix process

将粉状的配料成分在液体状态下进行处理与混合的生产工艺，该工艺通常包括配料、热处理、浓缩、干燥等工序。

3.5.8 干法生产工艺 dry-mix process

将粉状配方食品的配料成分在干燥状态下进行处理与混合而制成最终产品的生产工艺。

3.5.9 干湿法复合（生产）工艺 combined process

将粉状配方食品的部分配料成分在液体状态下进行处理与混合，干燥后再采用干法工艺添加另一部分干燥配料成分而制成最终产品的生产工艺。

3.5.10 饮料/饮品 beverage/drinks

经过定量包装的，供直接饮用或按一定比例用水冲调或冲泡饮用的，乙醇含量（质量分数）不超过 0.5% 的制品。也可为饮料浓浆或固体形态。

3.5.11 包装饮用水 packaged drinking water

以直接来源于地表、地下或公共供水系统的水为水源，经加工制

成密闭于容器中可直接饮用的水。

3.5.12 饮用天然水 natural drinking water

以水井、山泉、水库、湖泊或高山冰川等，且未经过公共供水系统的自然来源的水为水源，制成的制品。

3.5.13 格瓦斯发酵饮料 kvass fermented beverage

以面包或麦芽汁经乳酸菌和（或）酵母发酵制成的液体或其浓缩液为原料，添加或不添加其他食品辅料和（或）食品添加剂制成的液体饮料。注：kvas、kbac 等与 kvass 等效使用。

3.5.14 果蔬发酵汁 fermented liquid of fruits and vegetables

以水果、蔬菜或其汁（浆）等为主要原料，经微生物发酵、分离后，可直接或根据生产工艺及终产品需求调配相应原辅料后的产品。

注：可作为食品原料使用。

3.5.15 果汁 fruit juice

以水果为原料，采用物理方法制成的可发酵但未发酵的汁液制品，或在浓缩果汁中加入其加工过程中除去的等量水分复原而成的制品。

3.5.16 食品工业用浓缩液（汁、浆） concentration (juice/ pulp) for food industry

以水果、蔬菜、茶叶、咖啡等国家允许使用的植物为原料，经加工制成的用于生产饮料或其他食品的浓缩液（汁、浆），如浓缩果蔬汁（浆）、茶浓缩液等。

3.5.17 水浸提 water extracted

以不宜采用机械方法直接制取汁液、浆液的干制或含水量较低的

水果或蔬菜为原料，直接采用水浸泡提取汁液或经水浸泡后采用机械方法制取汁液、浆液的工艺。

3.5.18 硬包装罐藏食品 **canned foods in rigid material container**

采用金属罐、玻璃瓶为容器加工生产的罐藏食品。

3.5.19 半刚性容器罐藏食品 **canned foods in semirigid container**

采用硬质塑料罐、铝合金薄片罐（盒）为容器加工生产的罐藏食品。

3.5.20 软包装罐藏食品/软罐头 **canned foods in soft materials**

采用软包装容器或高阻隔软包装容器加工生产的罐藏食品。

3.5.21 自热罐藏食品 **canned foods with self-heating**

在包装外盒和装有内容物的内罐之间，密封并装有发热剂，食用前需启动发热功能（如拉开罐盖上的栓或用钢针刺破其中的水袋），能使内容物很快变热的罐藏食品。

3.6 食品添加剂及调味品

3.6.1 食品添加剂 **food additives**

为改善食品品质和色、香、味以及为防腐、保鲜和加工工艺的需要而加入食品中的人工合成或者天然物质。

3.6.2 生物发酵法 **biological fermentation method**

利用微生物代谢活动将原料转化为目的产物的食品添加剂生产方法。

3.6.3 天然原料提取法 **natural raw material extraction method**

采用物理方法从天然原料中获取有效成分的食品添加剂生产方

法。

3.6.4 化学反应法 chemical reaction method

通过多组元的化学反应，形成一种单质或者化合物的食品添加剂生产方法。

3.6.5 物理混合法 physical mixing method

将两种或两种以上单一品种的食品添加剂，添加或不添加辅料，经物理方法混匀的食品添加剂生产方法。

3.6.6 复配食品添加剂 compound food additives

为了改善食品品质、便于食品加工，将两种或两种以上单一品种的食品添加剂，添加或不添加辅料，经物理方法混匀而成的食品添加剂。

3.6.7 复合调味料 compound seasoning

用两种或两种以上的调味料为原料，添加或不添加辅料，经相应工艺加工制成的可呈液态、半固态或固态的产品。

3.6.8 天然调味料 natural seasoning

自然生成的调味料。如香辛料（葱、姜、桂皮、花椒等）、蜂蜜、食盐等。

3.6.9 发酵调味料 fermented seasoning

利用发酵技术酿造的调味料。如酱油、食醋、腐乳、料酒、味精等。

3.6.10 化学调味料 chemical seasoning

人工合成、人工提纯的调味料。如鸡精、和糖精等。

3.6.11 风味调味料 flavor seasoning

亦称天然风味调味料、天然系列调味料。为复合调味料的一种。以自然原料经过简单加工、提纯浓缩、添加各种调味料，复制而成。是具有特殊风味的方便调味料。如牛肉汤料、鸡味汤料、虾味素等。

3.6.12 食醋 vinegar

单独或混合使用各种含有淀粉、糖的物料、食用酒精，经微生物发酵酿制而成的酸性液体调味品。

3.6.13 水产调味品 aquatic condiments

以鱼、虾、蟹和贝类等水产品为主要原料，经相应工艺加工制成的调味品，如鱼露、虾酱、虾油和耗油等。

3.7 特殊食品

3.7.1 特殊食品 special foods

指保健食品、婴幼儿配方食品、特殊医学用途配方食品等食品。

3.7.2 保健食品 health food

声称并具有特定保健功能或者以补充维生素、矿物质为目的的食品。即适用于特定人群食用，具有调节机体功能，不以治疗疾病为目的，并且对人体不产生任何急性、亚急性或慢性危害的食品。

3.7.3 婴儿配方食品 infant formula

含乳基婴儿配方食品 milk-based infant formula 和豆基婴儿配方食品 soy-based infant formula，指以乳类及乳蛋白制品或大豆及大豆蛋白制品为主要原料，加入适量的维生素、矿物质和/或其他成分，仅用物理方法生产加工制成的液态或粉状产品。适于正常婴儿食用，其

能量和营养成分能够满足 0~6 月龄婴儿的正常营养需要。

3.7.4 特殊医学用途配方食品 Foods for Special Medical Purpose (FSMP)

为了满足进食受限、消化吸收障碍、代谢紊乱或特定疾病状态人群对营养素或膳食的特殊需要，专门加工配制而成的配方食品。该产品必须在医生或临床营养师指导下，单独食用或与其他食品配合食用。

3.7.5 特殊医学用途婴儿配方食品 special medical infant formula

指针对患有特殊紊乱、疾病或医疗状况等特殊医学状况婴儿的营养需求而设计制成的粉状或液态配方食品。在医生或临床营养师的指导下，单独食用或与其它食物配合食用时，其能量和营养成分能够满足 0 月龄~6 月龄特殊医学状况婴儿的生长发育需求。

3.8 肉和蛋制品

3.8.1 肉制品 meat products

以畜禽肉或其可食副产品等为主要原料，添加或不添加辅料，经腌腊、卤、酱、蒸、煮、熏、烤、烘焙、干燥、油炸、成型、发酵、调制等有关工艺加工而成的生或熟的肉类制品。

3.8.2 热鲜肉 hot meat

屠宰后未经人工冷却过程的肉。

3.8.3 冷却肉/冷鲜肉 chilled meat

在低于 0℃ 环境下，将肉中心温度降低到（0℃~4℃），而不产生冰结晶的肉。

3.8.4 冷冻肉 frozen meat

在低于-23℃环境下，将肉中心温度降低到≤-15℃的肉。

3.8.5 屠宰 slaughtering

宰杀畜禽以生产畜禽肉及副产品的过程。

3.8.6 急宰 emergency slaughter

畜禽在宰前出现疫病、疾病和其他损伤时，根据我国检验检疫相关法律、法规和标准要求对经宰前检查确认无碍于肉食安全且濒临死亡的畜禽进行的紧急屠宰过程。

3.8.7 漂烫 blanching

一种降低酶活性的热处理方法。

3.8.8 成熟/排酸 aging

畜禽肉在其冰点以上温度条件下放置一定时间，使其僵直解除、肌肉变软、嫩度和风味得到改善的过程。

3.8.9 蛋制品 egg products

以蛋为主要原料（带壳蛋含量占 50%以上），经相关工艺加工而成的固态（带壳或不带壳）或液态的蛋品。

3.8.10 再制蛋 reprocessed egg

以鲜蛋为原料，添加或不添加辅料，经盐、碱、糟、卤等不同工艺制成的蛋制品，如皮蛋、咸黄、咸蛋黄、糟蛋、卤蛋等。

3.9 淀粉及淀粉糖

3.9.1 淀粉 starch

一种碳水化合物，以颗粒形状存在于某些植物有机体中。是 α -d-

吡喃葡萄糖通过 α -1,4-糖苷键和 α -1,6-糖苷键连接而成的多糖分子。

3.9.2 淀粉分解 amylolysis

淀粉分子中 α -1,4-糖苷键或 α -1,6-糖苷键的断裂，由大分子变为小分子。

3.9.3 胶凝 gelling

糊化淀粉在水分散体系里凝固，通常在冷却或低温保藏时发生。

3.9.4 淀粉凝胶 starch gel

糊化淀粉在冷却或低温贮藏过程中，分子缔合聚集，使淀粉糊逐渐成为不可逆的不溶性水分散体。

3.9.5 淀粉糖 starch sugar

以淀粉或淀粉质为原料，经酶法、酸法或酸酶法加工制成的液(固)态产品，包括食用葡萄糖、低聚异麦芽糖、果葡糖浆、麦芽糖、麦芽糊精、葡萄糖浆等。

3.9.6 逆产物 version product

在淀粉水解过程中，以 d-葡萄糖单位再次聚合而形成的多聚糖。

3.9.7 糖膏 massecuite

由糖浆结晶过程中产生的结晶糖及其母液的稠状混合物。

3.9.8 脱胚 degemming

从谷物中将胚芽和其他成分分离出来的过程。

3.9.9 胚芽洗涤 germ washing

用水洗去分离出来的胚芽中游离淀粉和蛋白质。

3.9.10 变性 modification

用物理、化学或生物方法改变淀粉原来性质的过程。

3.9.11 解聚 depolymerization

通过物理的、化学的或酶的作用，降低淀粉或其衍生物分子链的聚合程度。

3.9.12 水解 hydrolysis

淀粉在催化剂（酸或酶）和水的作用下，引起分子中的糖苷键断裂，使淀粉分子不同程度解聚。

3.9.13 糖化 saccharification

淀粉水解的过程，其最终产物是 d-葡萄糖。

3.9.14 糊精化 dextrinization

将淀粉转化成糊精的过程。

3.9.15 焙烧 torrefaction

在少量酸或无酸的情况下，干加热淀粉生产糊精的过程。

3.9.16 交联 cross-linking

用交联剂使 2 个或者更多的淀粉分子分别偶联从而使这些淀粉分子结合在一起的过程。

3.9.17 组分分离 fractionation

将淀粉中直链淀粉和支链淀粉两个组分分开。

3.9.18 溶剂萃取 solvent extraction

用溶剂将谷物胚芽中的油提取的过程。

3.9.19 湿磨法 wet milling

用湿法生产工艺从含淀粉的原料中分离出淀粉的方法。

3.10 茶叶及蜂产品

3.10.1 茶叶加工 tea processing

按照茶叶产品品质、规格要求，对茶叶做各种技术工作（如改变外形、内质等）的总称。

3.10.2 初加工 primary processing

按毛茶品质、规格要求，对鲜叶做各种技术工作（如改变外形、内质等）的总称。

3.10.3 精加工 refining

按成品茶品质、规格要求，对毛茶做各种技术工作（如汰除劣异、整饰外形、调剂品质、划分等级）的总称。

3.10.4 再加工 reprocessing

以初加工或精加工后的茶叶为原料，采用特定工艺加工的总称。

3.10.5 鲜叶 fresh tea leaves

从适制品种山茶属茶种茶树(*Camellia sinensis* L.O.kunts)上采摘的芽、叶、嫩茎，作为各类茶叶加工的原料。

3.10.6 贮青 fresh leaves storage

鲜叶的保鲜与贮存过程。

3.10.7 摊青 tedding fresh leaves

在一定条件下，将鲜叶均匀摊放，使其水分适度蒸发的过程。

3.10.8 鲜叶分类分级 classifying and grading of fresh leaves

根据鲜叶原料的嫩度、大小、匀净度等性状对鲜叶进行区分类别、定级。

3.10.9 萎凋 withering

在一定条件下，将鲜叶均匀摊放，使其水分适度蒸发（含水量一般控制在 70%以下）、叶质变软的过程。

3.10.10 杀青 de-enzyming

采用适当高温加热方式，使鲜叶温度迅速达到 85℃以上，制止茶多酚类物质发生氧化的过程。

3.10.11 冷却回潮 cooling

将在制品叶面温度降至室温，并使茎叶水分均衡分布，叶质变软的过程。

3.10.12 揉捻 rolling

通过搓揉、捻条等方法，尽量将叶子揉成细紧条索状，并使茎、叶细胞组织破损，部分茶汁粘附于叶表面的过程。

3.10.13 揉切 rolling and cutting

将鲜叶或在制叶通过揉切机械的揉捻、挤压、破碎、撕裂、切细、卷曲等作用，使茶叶在短时间内叶细胞充分破坏，叶子破碎、卷曲，形成一定规格的颗粒或短条、片末的过程。适用于红碎茶、绿碎茶的加工。

3.10.14 解块 ball-breaking

通过外力作用，将揉捻或揉切成团块的茶在制品解散的过程。

3.10.15 发酵 fermentation

在一定的温、湿度条件下，茶在制品内含物发生以多酚类物质酶促氧化为主、变红的过程。

3.10.16 干燥 drying

采用适当的加热方法，使茶叶脱水至适于贮藏的过程。

3.10.17 烘干 baking

采用热空气对茶叶进行干燥的过程。

3.10.18 炒干 roasting drying

将茶叶在锅、金属槽或滚筒中受热，不断翻炒使茶条紧结并干燥的过程。

3.10.19 晒干 sunshine drying

利用阳光对茶叶进行干燥的过程。

3.10.20 毛火 first drying

茶叶烘干分两次进行时，第一次烘干称毛火。同义词：初烘。

3.10.21 足火 final firing

茶叶烘干分两次进行时，第二次烘干称足火。

3.10.22 二青 first-step roasting

揉捻叶第一道干燥。用于炒青绿茶的加工。

3.10.23 三青 second-step roasting

二青叶经摊凉后继续炒干，并进行理条、紧条的过程。用于炒青绿茶的加工。

3.10.24 滚炒 roll-roasting

茶在制品在金属滚筒里边受热边随滚筒转动而翻动，使茶条紧结，并达到干燥之目的的过程。用于炒青绿茶的加工。

3.10.25 辉干 final roasting

炒青绿茶最后一道干燥工序，在二青、三青后进行，使色泽绿润，茶香浓郁。用于炒青绿茶的加工。

3.10.26 青锅 first panning

鲜叶或摊青叶在锅中受热杀青、第一道干燥、初步做形的过程。用于扁形炒青绿茶的加工。

3.10.27 辉锅 final panning

青锅叶经冷却回潮后，在锅中受热充分干燥，并进行压扁、挺直的过程，使色泽绿润、茶香浓郁。用于扁形炒青绿茶的加工。

3.10.28 提香 fragrance extraction

采用控温处理，使茶叶进一步发挥香气的过程。

3.10.29 做形 shaping

采用特定方法，塑造茶叶形状的过程。

3.10.30 理条 carding

茶在制品在受热翻炒时，茶条受到两侧径向推力的作用，逐渐失水变直的过程。

3.10.31 搓条 twisting

茶在制品在受热翻炒时，顺同一转动方向搓揉茶条，使其逐渐变紧、变直的过程。

3.10.32 提毫 making appearance tippy

通过一定外力作用将粘附在茶在制品表面的白色毫毛竖起，从而使干茶外观白毫更显露的过程。

3.10.33 闷黄 heaping for yellowing

将杀青或揉捻或初烘后的茶在制品趁热堆积，使其在湿热作用下逐渐黄变的过程。

3.10.34 初闷 first wrapping

黄茶闷黄分二次进行时，第一次闷黄称初闷。

3.10.35 复闷 second wrapping

黄茶闷黄分二次进行时，第二次闷黄称复闷。

3.10.36 渥堆 pile fermentation

在一定的温、湿度条件下，通过茶在制品堆积促使其内含物质缓慢变化的过程。用于黑茶的加工。

3.10.37 晒青 sunshine withering

利用太阳光照射使鲜叶适度散失水分的过程。

3.10.38 晾青 fresh leaf airing

将晒青后的茶叶移至通风阴凉处摊凉，使梗叶水分重新分布，降低叶温并使茶叶适度恢复生机的过程。

3.10.39 摇青 rocking green

将晾青或晒青后的茶叶，通过摇青机的旋转或箅筛的平面圆周运动，叶子与筛面之间及叶子相互之间碰撞和摩擦，使叶缘组织受损并变红，形成“绿叶红镶边”的特征，并促进香气和滋味成分转化的过程。用于乌龙茶的加工。

3.10.40 做青 making green

在机械力作用下，鲜叶叶缘部分受损伤，促使其内含的多酚类物质部分氧化、聚合，产生绿叶红边的过程。是摇青和晾青多次反复交

替进行的统称。

3.10.41 包揉 packed rolling

铁观音等乌龙茶加工，将毛火后的茶在制品，趁热用布包裹着揉捻整形的过程。

3.10.42 熏焙 fumigation baking

利用烧松树枝产生的热量和烟进行熏烘、干燥的过程，形成小种红茶特有的、适度的松烟香味。

3.10.43 毛茶 semifinished tea

鲜叶经加工形成的茶叶初级产品。

3.10.44 毛茶归堆 stacking of semifinished tea

按毛茶原料的品质和其他特征（如产地、茶类、等级、季节、入库时间等）归类后，分别堆放。

3.10.45 毛茶拼和 mixing of semifinished tea

毛茶付制前，将若干等级、季别、产地等不同类别的茶叶，按一定的比例搭配或混合。

3.10.46 加工定级 processing grade identification

根据毛茶质量确定在精制时可取成品的最高级，定为该毛茶的加工级。

3.10.47 分路取料 multy-line processing

根据在制品的形态和品质，如长短、粗细、轻重、净度等，采取不同的工艺流程和相应的操作技术，分别进行取料和加工。

3.10.48 复火 re-firing

茶叶补火前的干燥，使茶叶适度失水的同时，茶条收紧在筛分时易于通过筛网。

3.10.49 补火 complement of firing

茶叶在制品或需匀堆装箱（袋）的茶叶最后一道干燥。

3.10.50 滚条 roll-shaping

毛茶在车色机中随滚筒的转动而翻动，使茶条滚紧、变直的精制工序。

3.10.51 筛分 sifting

通过筛网的机械运动，使茶叶分清长短、大小、粗细、轻重的工序，包括抖筛、分筛、撩筛、滚筒圆筛和飘筛作业。

3.10.52 抖筛 reciprocating sifting

通过筛网的前后往复振动，分离条形茶的粗细和圆形茶的长圆的工序。

3.10.53 分筛 rotating sifting

通过平面圆筛设备，初步分离茶的长短或大小的工序。

3.10.54 撩筛 final rotating sifting

通过筛网的平面圆周运动，使筛号茶进一步分离长短或大小的工序，弥补分筛的不足。

3.10.55 车色 polishing

分筛、复火后的茶叶，趁热上车色机滚动翻转的工序，达到色泽绿润起霜的目的。

3.10.56 拣剔 stalk extraction

拣出或剔除不符合成品茶品质要求的茶梗、筋、朴片、茶籽及非茶类杂物等。

3.10.57 半成品茶 tea semi-product

经加工基本符合成品质量要求，可供拼配的各级筛号茶。

3.10.58 成品茶拼配 blending of made tea

根据成品茶的质量标准要求（一般以实物样为标准），将多种不同的筛号茶，按一定的比例混合组成特定花色等级的成品茶。

3.10.59 压制 brick tea processing

对毛茶按紧压茶的规格要求做各种技术工作（如称茶、蒸汽渥堆、加压成形等）的总称。

3.10.60 蒸茶 steaming of tea

利用蒸汽将茶蒸热，使梗、叶变软的过程，以利压制成形。

3.10.61 装匣 moulding

将蒸热的茶装入模具的过程。

3.10.62 压砖 pressure-formation of brick

通过压力机等外力作用将装入模具内的茶在制品压制成砖的过程。

3.10.63 退砖 brick withdrawing

将成形的茶砖从茶匣中取出。

3.10.64 修砖 brick embellishing

将退砖后的砖茶的边、角外露茶削平，修齐的工序，使其符合外形规格要求。

3.10.65 烘砖 baking brick

将砖茶烘干的过程。

3.10.66 发花 mouldy spot appearing

茶在制品在适宜条件下形成金黄色花斑（冠突散囊菌菌落）的过程。

3.10.67 筑制 fangbao tea processing

方包茶的压制或茯砖的手筑过程。

3.10.68 筑包 fangbao tea packing

用竹箴包装方包茶的过程。

3.10.69 烧包 heating heap

方包茶筑包后堆积氧化促使内质转化的过程。

3.10.70 晾包 cooling heap

方包茶等紧压茶的自然干燥过程。

3.10.71 陈化 staling

在适宜的温、湿度等条件下，茶叶内质发生转化，产生陈香味，使形成“醇、陈”品质特点的过程。

3.10.72 花茶窨制 tea scenting

利用茶叶具有较强的吸附性能和新鲜可食用香花挥发香气的特性，茶叶吸附花香的过程。简称窨制。

3.10.73 筛花 flower sifting

筛去青蕾、花蒂等，并将大小花朵分开的过程，促进鲜花开放匀齐。

3.10.74 茶坯 tea dhool

用于窰制花茶的茶叶。

3.10.75 打底 aroma-base scenting

花茶窰制时，用少量另一种香花窰制的工序，以增加花茶香气浓度。

3.10.76 拌和 scenting flower mixing

将茶坯和鲜花充分均匀混合后，采用适当的方式堆放好，以利鲜花的吐香和茶坯的吸香的过程。

3.10.77 通花散热 heap-pulling down and heat abstraction

窰花拌和经过一段时间，当茶堆内温度升高到一定限度时，扒开茶堆摊凉，以散发茶堆内热量，防止鲜花黄熟及茶坯产生闷气。

3.10.78 收堆续窰 re-heaping up and scenting

通花散热后收拢茶坯继续窰制，以利茶坯继续吸附花香。

3.10.79 起花 draw out the scented flowers

窰制后用筛分机械将花渣和湿茶坯分开的过程。同义词：出花。

3.10.80 提花 final scenting

最后一次用少量优质鲜花窰制，以提高花茶香气鲜灵度的过程。

3.10.81 蜂王浆（蜂皇浆） royal jelly

工蜂咽下腺和上腺分泌的，主要用于饲喂蜂王和蜂幼虫的乳白色、淡黄色或浅橙色浆状物质。

3.10.82 脱粉器 pollen trap

脱取归巢工蜂后足携带花粉团的器具。

3.10.83 接粉器 pollen receiver

接收暂存从脱粉器脱取的蜂花粉团的器具。

4 生物发酵工程

4.1 一般术语

4.1.1 啤酒生产 brewage process

以麦芽、水为主要原料，加啤酒花（包括啤酒花制品），经酵母发酵酿制而成的、含有二氧化碳并可形成泡沫发酵酒的生产活动。

4.1.2 黄酒生产 Huangjiu process

以稻米、黍米、小米、玉米、小麦、水等为主要原料，经加曲和/或部分酶制剂、酵母等糖化发酵剂酿制而成发酵酒的生产活动。

4.1.3 白酒生产 baijiu process

以粮谷为主要原料，用大曲、小曲或麸曲及酒母等为糖化发酵剂，经蒸煮、糖化、发酵、蒸馏而制成的蒸馏酒的生产活动。

4.1.4 酒精生产 alcohol process

以谷类、薯类、糖蜜或其他生物质为原料，采用生物化工技术经发酵、蒸馏而制成食用酒精、工业酒精、燃料乙醇的生产活动。

4.1.5 酱油生产 soy sauce process

以大豆或脱脂大豆，小麦或麸皮，食盐、水为原料，经微生物酿造而制成一种液态鲜味调味品的生产活动。

4.1.6 味精生产 monosodium L-glutamate(MSG) process

以碳水化合物（如淀粉、玉米、糖蜜等糖质）为原料，采用生物化工技术，经微生物（谷氨酸棒杆菌等）发酵、提取、中和、结晶、分离、干燥而制成的具有特殊鲜味的白色结晶或粉末状调味品

的生产活动。

4.1.7 前发酵 main fermentation

酒类生产中，酵母或其他微生物繁殖并进行乙醇等发酵的过程，是发酵的主要过程。

4.1.8 后发酵 secondary fermentation

主发酵后，继续进行缓慢发酵的过程。

4.1.9 陈酿 ageing

在贮酒容器中贮存一定时间，使酒体协调、口感柔和的酒类生产中必要的工艺过程，又称老熟。

4.1.10 色度 chroma of beer

啤酒质量指标之一。指啤酒色泽深浅。现用 EBC 标准比色仪测定,单位是“EBC 值”。

4.1.11 酒精度 alcohol content

表示酒中乙醇的体积与酒体积的比化成的百分数，通常是以 20℃ 的体积比表示。

4.1.12 酸度 acidity

表征啤酒酸味程度的理化指标，可用总酸和 pH 值表征。

4.1.13 酒精生产总综合能耗 gross comprehensive energy consumption of alcohol

报告期内企业酒精产品从生产酒精原料进厂至成品入库的生产全过程中，所消耗的综合能耗。包括直接生产系统(工序)与间接生产系统(辅助、附属、损失)综合能耗之和。

4.1.14 酒精单位产量综合能耗 gross comprehensive energy

consumption per unit product of alcohol

企业生产酒精的总综合能耗与同期内产出的该种产品合格品总量（以 95% v/v 计）的比值。

4.1.15 糖化醪 mash

淀粉质原料糖化后形成的混合物。

4.1.16 耗竭性能 depletion performance

酒精蒸馏过程中所用的塔器从被处理的物料中分离和积出主体成分(酒精)的能力。

4.1.17 巴氏净化区 pasteurized area

精馏塔上的优质或质量较好的酒精存在的区段，即除去酒精中易挥发的物质(如酯类与醛类等)的区段。

4.1.18 酒母制备 distiller's yeast preparation

酵母在酒精生产中俗称酒母。酵母菌的扩大培养过程。

4.1.19 谷氨酸钠味精 monosodium L-glutamate(MSG)

以碳水化合物（如淀粉、玉米、糖蜜等糖质）为原料，经微生物（谷氨酸棒杆菌等）发酵、提取、中和、结晶、分离、干燥而制成的具有特殊鲜味的谷氨酸钠白色结晶或粉末状调味品。

4.1.20 发酵罐 fermenter

在酒精和酒类生产中用于将可发酵性糖在酵母菌发酵作用下，将其中的可发酵性糖转化为酒精和二氧化碳的设备，在味精生产过程中是用于谷氨酸生产菌生物合成谷氨酸的设备。

4.1.21 生长因子 growth factor

凡是微生物生长所不可缺少的微量有机物质，通称为生长因子，包括氨基酸、嘌呤、嘧啶、生物素（一般是指 B 族维生素）等。

4.1.22 连续等电点结晶 continuous isoelectric point crystallization

在大量谷氨酸晶种存在的条件下，一边连续等当量添加发酵液（或谷氨酸锌盐溶液）与盐酸（或硫酸），使溶液始终在结晶点 pH3.0（或 pH2.4），一边连续从底部打出谷氨酸结晶液，送入育晶罐（池）继续育晶。

4.1.23 OD 值 OD value

OD 值是谷氨酸发酵过程中菌数多少、菌体大小和发酵液色素深浅的综合表示。

4.1.24 基础酒/原酒 crude spirits

经发酵、蒸馏而得到的未经勾兑的酒。

4.1.25 地温 ground temperature

酿酒车间入窖窖池（地缸）周边地面的温度。

4.1.26 窖泥 pit mud

附着于窖壁或窖底的富含酿酒有益微生物的粘土。

4.1.27 窖皮泥 sealing mud

用于封窖的粘土。

4.1.28 生心 incompletely cooked grains

原料蒸煮后，糊化和糖化程度不够的现象。

4.1.29 返生 being solid inside grains/starch retrogradation

原料蒸煮出甑后原料内部重新出现硬心的现象。

4.1.30 窖帽 fermentation materials above the ground

封窖后入窖物料高出地平面的部分。

4.1.31 跌窖 sinking of fermenting grains

发酵期间，窖帽下跌的现象，又称跌头。

4.1.32 酸酯总量 sum of total acid and total ester

单位体积白酒中总酸和总酯的总含量。

4.1.33 酱渣 sauce residue

酱醅（醪）提取酱油后剩余的糟粕。

4.1.34 酱醪 sauce mash

酱油成曲中加入多量盐水发酵，呈流动状态的稀酱状物质。

4.1.35 酱醅 sauce stick

酱油成曲中加入较少量盐水（或水）发酵，呈不流动稠厚状态的物质。

4.1.36 浸泡 immersion

原料全部浸入过量水中，使其充分吸水膨胀，以利于原料蒸煮变性或有效成分的提取。

4.1.37 提取 extraction

利用一种溶剂对不同物质溶解度的差异，从混合物中分离一种或几种组分的过程。提取按被处理的原料状态可分为：一类是对固体的提取，也称液-固提取；另一类是对液体的提取，也称液-液提

取，习惯称为萃取。

4.1.38 研磨 grinding

利用强烈的剪切力、摩擦、撞击和高频振动等复合力的作用将物料粉碎、分散、研磨、细化和均质的操作。

4.1.39 反渗透水处理系统 water treatment system with reverse osmose membrane

采用反渗透膜分离技术去除水中的细菌、病毒、胶体、有机物和溶解性盐类，达到分离、提纯、浓缩的目的的水处理设备。

4.1.40 干法粉碎 dry crushing

原料粉碎时，经电磁除铁后直接至粉碎机进行粉碎。

4.1.41 湿法粉碎 wet crushing

粉碎时将搅拌用水与原料一起加到粉碎机进行粉碎

4.1.42 蒸煮 cooking

在高温条件下，原料的细胞壁彻底破裂，使原料内含的淀粉得以充分糊化和液化，变成均一蒸煮醪的过程，同时还对原料有灭菌的作用，利于发酵的正常进行。

4.1.43 热泵节能原理 heat pump energy saving principle

利用某种工作介质吸收塔顶蒸气的相变热，通过热泵(其实质为压缩机)对工作介质进行压缩，使其升压升温，然后作为再沸器的加热热源。这样既省掉了常规蒸馏再沸器的加热蒸汽，又省掉了常规蒸馏塔顶冷凝器的工业冷凝换热，从而实现了节能目的。

4.2 啤酒

4.2.1 大麦粗选机 barley roughing separator/barley coarse separator

清除浸麦前混在大麦中的泥沙、灰尘、砂石、草屑、空麦、杂谷及金属等夹杂物以获得清洁的大麦的机器。

4.2.2 大麦分选机 barley grader

对粗选后的大麦进一步清除非大麦的农作物.碎大麦及其他夹杂物,并将大麦按粒度进行分级以获得符合啤酒生产要求的大麦的机器。

4.2.3 贮料斗 barley storage bin

贮存经精选分级后的大麦的容器。

4.2.4 浸麦槽 steep vessel/steep tank

对精选分级后的大麦进行清洗浸渍,使大麦得到充足水分及良好通风而增强发芽活力的设备。

4.2.5 发芽箱 germinating box

使经浸麦槽浸渍后的大麦在一定的温度、湿度下进行发芽的设备。常用的有萨拉丁(saladin)箱及劳斯曼(lausmann)箱等。

4.2.6 翻麦机 malt turner

设置于发芽箱内,对正在发芽中的大麦进行翻拌,以保持大麦在发芽过程中获得良好的通风和均衡的温、湿度的机器。

4.2.7 绿麦芽出料机 green malt discharging machine

将绿麦芽从发芽箱内排出的机器。

4.2.8 麦芽干燥炉 malt kiln

用加热烘焙的方法使绿麦芽干燥而制成干麦芽的设备。

4.2.9 干燥炉搅拌机 turning machine

安装在干燥炉内对烘焙过程中的麦芽进行均匀搅拌的机器。

4.2.10 干麦芽暂贮槽 malt-in-culm silo

用作短时存放干麦芽的容器。

4.2.11 麦芽除根机 malt rootdoze

除去经干燥炉烘干后的干麦芽的根，并清除其他轻微杂质的机器。

4.2.12 缝袋输送机 bag sewer with belt conveyor

用于对已装满一定量干麦芽的口袋边输送边进行缝口的机器。

4.2.13 分离器 separator

使气力输送的麦芽或大米等物料与气流分开的设备。

4.2.14 出料器 discharging device

将分离器内的麦芽或大米排出的装置。

4.2.15 麦芽粉碎机 malt mill

将麦芽粉碎，并将细粉、粗、中粒及皮壳筛选控制在适当比例，以利于糖化的浸出和过滤的机器(常用的有干式粉碎，湿式粉碎及增湿粉碎等型式)。

4.2.16 大米粉碎机 rice mill

粉碎大米的机器。并配置贮存大米、大米粉的贮箱。

4.2.17 调浆机 mixing machine

用于大米粉与水混合、调浆、输送的机器。

4.2.18 大米粉碎调浆一体机 rice milling-mixing integrative machine

根据啤酒糖化对大米供料、粉碎、调浆、料浆输送、清洗、排污等工艺要求，实现一次完成上述多道工序的机器。

4.2.19 糖化锅 mash tun

用于麦芽粉的淀粉及蛋白质分解，并与已糊化的大米醪混合，维持醪液在一定的温度，使醪液进行淀粉糖化以制备麦芽汁的设备。

4.2.20 糊化锅 mash copper

用于加热煮沸大米粉（或其他辅料）和部分麦芽粉醪液，使淀粉糊化和液化的设备。

4.2.21 过滤槽 lauter tun

使糖化醪液形成麦糟层后再经自然沉降，吸附，过滤得到清亮透明麦芽汁的设备，配置麦糟暂贮罐、螺杆输送泵、贮箱。

4.2.22 麦醪过滤机 mash filter

泵入糖化醪液、滤得清亮透明麦芽汁的板框式过滤机，配置糖化醪输送泵和麦汁贮罐。

4.2.23 麦汁受皿 open copper trough

按照麦汁质量，控制由过滤槽排出的麦汁的流量的装置。

4.2.24 麦糟暂贮仓 spent grains bin

在过滤槽底下短时存放麦糟的容器。

4.2.25 废麦糟罐 spent grain tank

贮存麦糟的容器。

4.2.26 麦汁暂存罐 wort container/wort vessel/wort tank

贮存过滤后的麦芽汁的容器。

4.2.27 煮沸锅 wort kettle/wort cooker/copper

用于麦汁的煮沸浓缩，使麦汁达到一定的浓度，并加入酒花的设

备。

4.2.28 旋流沉淀槽 whirl pool tank

利用麦汁旋流原理，分离热麦汁中的热凝固物的设备。

4.2.29 麦汁冷却器 wort cooler

将静止沉淀的热麦芽汁冷却至一定温度的设备。

4.2.30 麦汁充氧器 wort aerating device

将无菌空气加入麦汁中以利酵母繁殖生长的设备。

4.2.31 冷水罐 cold brew water tank

贮存糖化用冷水的容器。

4.2.32 热水罐 hot brew water tank

贮存经与热麦汁进行热交换升温后的糖化制备用热水的容器。

4.2.33 热凝固物罐 hot trub tank

用于贮存麦汁煮沸后产生的热凝固物并实现回收利用的容器。

4.2.34 酒花添加罐 hop addition tank

用于配置酒花并实现自动控制添加量的容器。

4.2.35 酵母培养罐 primary yeast propagator

培养和保存种酵母的设备。

4.2.36 酵母扩大培养罐 secondary yeast propagator

用作进一步扩大培养种酵母的设备。

4.2.37 酵母贮存罐 yeast storage vessel

存放种酵母的设备。

4.2.38 酵母洗涤槽 yeast tub

用于漂洗前发酵过程中的酵母泥，以回收并存放种酵母的设备。

4.2.39 酵母添加器 yeast pitching device

以压缩空气将种酵母加入发酵罐的设备。

4.2.40 醪液泵 mash pump

输送醪液的机器。

4.2.41 酵母泵 yeast pump

输送酵母的机器

4.2.42 酵母计量泵 yeast dosing pump

用作酵母计量及添加的设备。

4.2.43 锥形发酵罐 cylindro-conical fermenter

用于啤酒前发酵或一罐法发酵的设备。

4.2.44 清酒罐 bright beer tank

贮存过滤后待罐装的啤酒成品的设备。

4.2.45 酵母离心机 yeast centrifuge

用于二罐法中离心分离酵母，以得到含适量酵母的麦汁，便于进行后发酵的机器。

4.2.46 硅藻土过滤机 kieselguhr filter

用硅藻土为助滤剂，滤去原液啤酒内含有的酵母蛋白质和酒花树脂等悬浮微粒，以得到清亮透明的啤酒的设备。

4.2.47 啤酒冷却器 beer chiller

冷却啤酒以适应灌装啤酒温度要求的设备。

4.2.48 错流膜过滤装置 cross flow membrane filtration device

采用高精度膜过滤方式，通过间歇改变膜组内酒液流向，从而获得清亮的啤酒，同时排除原液啤酒内含有的酵母蛋白质和酒花树脂等悬浮微粒的设备。

4.2.49 接管板 nozzle plate

通过在不锈钢板上根据不同的跨接需要焊接安装蝶阀，来达到管路连接的目的的装置。以方便操作，减少卫生死角和防止阀门泄露造成串液的情况。

4.2.50 阀阵 valve array

通过一定数量气动座阀、蝶阀等气动阀门组合在一起，实现不同生产工艺路线之间自动转换的阀门组合。

4.2.51 二氧化碳充气器 CO₂ injection device

调节补充啤酒中二氧化碳含量的设备。

4.2.52 啤酒精滤机 beer fine filter

安装在硅藻土过滤机后，用于除去啤酒中肉眼看不见的硅藻土的等的微小颗粒，进一步提高啤酒的光泽和微生物稳定性的设备。

4.2.53 卸箱机 decrater

将空玻璃瓶从塑料周转箱中取出的设备（常用的有气动吸取、机械夹持方式）。

4.2.54 洗箱机 crate washer

清洗塑料周转箱的设备。

4.2.55 洗瓶机 bottle washer

对啤酒瓶进行清洗的设备。一般有浸泡喷淋或浸泡刷洗方式。

4.2.56 验瓶装置 bottle inspector

以目测检验经洗涤后的啤酒瓶是否符合洗净要求及装瓶压盖后啤酒液位高度是否符合要求的设备。

4.2.57 自动验瓶机 automatic bottle inspector

以光电装置方式自动检验经洗涤后的啤酒瓶是否符合洗净要求及装瓶压盖后啤酒液位高度是否符合要求的设备。

4.2.58 杀菌机 pasteurizer

将灌装密封后的瓶装（或罐装）啤酒进行加热杀菌使成品啤酒获得一定的生物稳定性的设备。

4.2.59 贴标机 labeling machine

在啤酒瓶上粘贴商标的设备。视不同需要，可粘贴瓶身商标、瓶颈商标和瓶口锡箔套，并可打印出厂日期。

4.2.60 输瓶系统 bottle conveyor system

输送玻璃瓶、金属罐的链带式输送设备系统。

4.2.61 装箱机 recrater

将瓶装啤酒装入塑料周转箱内的设备（常用的有气动吸取或机械夹持方式）。

4.2.62 输箱机 crate conveyor

输送啤酒箱的设备。

4.2.63 码箱垛机 case palletizer

将单体装有容器的塑料周期箱或纸箱按设定的规则分层折叠成垛的设备。

4.2.64 卸箱垛机 case depalletizer

将分层堆叠成垛装有容器的塑料周转箱分解出以箱为单位进行输送的自动设备。

4.2.65 垛桶机 keg palletizer

将已灌酒的桶从输送机中码垛在托盘上的设备。

4.2.66 卸桶机 keg depalletizer

将空桶从托盘上卸至输送机中的设备。

4.2.67 滚道式输桶机 keg roller conveyor

输送啤酒桶的滚道输送设备。

4.2.68 链板式输桶机 keg slat chain conveyor

输送啤酒桶的链板式输送设备。

4.2.69 桶外清洗机 keg external washer

以喷淋或喷淋刷洗方式，对回收啤酒桶进行外部清洗的设备。

4.2.70 桶酒称重器 full keg check weigher

用电子技术检测桶所灌啤酒质量的设备。

4.2.71 瞬时巴氏杀菌装置 flash pasteurization unit

用热水间接加热灌装前的啤酒，使啤酒达到瞬时杀菌的设备。

4.2.72 桶清洗-灌装机 keg cleaning and filling machine

对桶内部清洗及灌装啤酒的设备。

4.2.73 啤酒桶 keg

装有桶口阀并能耐压的不锈钢（或铝）啤酒桶。

4.2.74 桶口阀 spear

具有双通道的用螺纹与啤酒桶口连接的阀，兼作桶口密封器和桶内清洗、灌酒、出酒的通道控制器 [有井式 (well type) 和板式 (flat type) 两种]。

4.2.75 二氧化碳洗涤器 water scrubber

以干净自来水洗去二氧化碳气体中的泡沫乙醇、气悬物和其他粗杂质的设备。

4.2.76 二氧化碳液贮罐 liquid CO₂ gasholder

贮存低温二氧化碳液体的容器。

4.2.77 二氧化碳吸附器 purifier / CO₂ filter / deodorizer

采用活性炭作吸附剂以除去经压缩后的二氧化碳气体中带有异味的挥发性气体的设备。

4.2.78 二氧化碳过滤器 CO₂ filter

除去经二氧化碳吸附器及脱水器后夹带在二氧化碳气体中的活性碳、分子筛粉末的设备。

4.2.79 平衡罐 equilibrium tank/balance vessel

保证进入系统的酿造水液位稳定，并确保进入脱氧器的酿造水和脱氧回流水的流量稳定的装置。

4.2.80 高浓稀释装置 high concentration dilution device

将高浓度啤酒与二氧化碳饱和无菌脱氧水按比例混配为适当浓度啤酒的装置。

4.3 黄酒

4.3.1 浸米 rice soaking

大米经过浸渍，使米粒充分吸水后便于蒸煮，易于淀粉糊化的生产过程。

4.3.2 浸米罐 rice soaking tank

现代黄酒生产中，用于浸米的容器，内置或非内置压缩空气管。

4.3.3 酒缸 Huangjiu vat

传统黄酒生产中，一种大口、用于浸米和前发酵用的陶缸。

4.3.4 米水混合槽 rice water mixing tank

米和水进行混合的专用罐体设备。

4.3.5 米浆水 rice-soaked water

浸米后，分离湿米得到的浊色的偏酸的浸渍浆水。

4.3.6 放浆 soaked water discharge

蒸饭前将米和米浆水分离的过程。

4.3.7 蒸饭 rice steaming

通过蒸汽加热，使大米中的结晶型 β -淀粉转变成三维网状结构的 α -淀粉，也称为淀粉的凝胶化或糊化。

4.3.8 煮糜 congee cooking

泡透的黍米（也称大黄米）放于锅中，在加热的过程中不断搅拌添浆，使其焦而不糊，烝而成糜。

4.3.9 甑桶 steaming bucket

传统黄酒生产中，上口比下口稍大、近下口处设有筛板（篦子）的木制的、用于蒸饭的桶。

4.3.10 蒸饭机 rice steaming machine

一种带有不锈钢网带和多个汽室、网带靠 2 端的滚轮带动连续蒸饭专用设备。蒸发器通常带有热饭冷却装置。

4.3.11 饭粒吸水率 water absorption of steamed rice

饭粒吸水率是指投料大米经浸渍吸水、蒸饭后增加的质量与投料米的质量之比，是大米成为饭粒的总吸水指标。

4.3.12 出饭率 steamed rice yield

出饭率是指投料大米经浸渍吸水、蒸饭后的米饭质量与投料米的质量之比。

4.3.13 摊饭 steamed rice cooling

将蒸熟的米饭采用自然冷却或鼓风冷却、达到发酵适宜温度的生产过程。

4.3.14 淋饭 steamed rice shower

将蒸熟的米饭用冷水淋冷、使蒸熟的米饭温度迅速降低、达到发酵适宜温度的生产过程。

4.3.15 落缸 vat feeding

传统黄酒生产，将米饭、水、麦曲和酒母投入酒缸、搅拌均匀的生产过程。

4.3.16 落罐 tank feeding

冷却后米饭、投料水、麦曲和酒母混合均匀进入前酵罐的生产过程。

4.3.17 加曲机 qu dosing machine

将曲均匀加入投料过程中的专用设备。

4.3.18搭窝 nest-shape making

传统黄酒生产，为增加饭料和空气的接触面、有利于微生物迅速繁殖创造条件，在落缸后将伴有小曲的米饭搭成凹形窝的过程。

4.3.19生麦曲生产 raw wheat qu production

以小麦为原料，经轧麦、加水、拌和、接种或自然界微生物、成型等操作，经自然培养制作而成的酿酒专用糖化剂的生产过程。

4.3.20熟麦曲生产 cooked wheat qu production

以小麦为原料，经轧麦、焙炒或蒸煮、加水、接种、培养等操作制作而成的酿酒专用糖化剂的生产过程。

4.3.21酒母 yeast seed

一般指纯种酵母或小曲经扩大培养后的发酵醪，酒母作为黄酒发酵的发酵剂。

4.3.22淋饭酒母生产 yeast seed production by steamed rice shower

蒸熟的米饭采用淋饭法冷却生产酒母的生产过程。

4.3.23纯种酵母培养 pure yeast cultivation

纯种酵母从斜面试管到三角瓶扩大培养的酵母培养过程。

4.3.24酒母制备 yeast seed propagation

纯种酵母从三角瓶到酒母罐的扩大培养的酵母培养过程。

4.3.25酒母罐 yeast seed tank

生产酒母的带有冷却夹套的专用罐。

4.3.26黄酒活性干酵母 Huangjiu activated dry yeast

具有生物活性的黄酒生产专用的干酵母菌制成品。

4.3.27 双边发酵 simultaneous saccharification and fermentation

米饭、麦曲、酒母、水同时投入发酵罐，糖化作用和发酵作用同时开始，并在整个黄酒发酵过程中始终存在发酵形式，即‘边糖化边发酵’过程。

4.3.28 前酵罐 main fermentation tank

用于黄酒生产中前发酵阶段的带有冷却夹套的专用发酵罐。

4.3.29 后酵罐 post-fermentation tank

黄酒生产中用于后发酵阶段的带有冷却夹套的专用发酵罐。

4.3.30 酒坛 Huangjiu jar

传统黄酒生产中，一种口小肚大、用于后发酵和贮存用的陶制容器。

4.3.31 抑制发酵 inhibited fermentation

在甜黄酒和半甜黄酒的生产过程中，可适量加入白酒或食用酒精以控制发酵的过程。

4.3.32 开耙 raking

在前发酵过程中为控制调节发酵醪液温度，排出二氧化碳，供给新鲜空气促进酵母繁殖，传统黄酒生产中采用木耙将缸内酒醪搅拌均匀，机械化黄酒采用压缩空气搅拌的生产过程。

4.3.33 压榨 squeezing

在外力作用下，通过机械或压缩空气挤压将酒从酒醪中分离的生产过程。

4.3.34 压榨机 squeezer

实现将发酵成熟酒醅进行酒和糟粕分离的专用设备。

4.3.35 酱色 caramel pigment

赋予黄酒特有颜色所添加的焦糖色素称为酱色。

4.3.36 澄清 clarification

压榨取得的酒液中，悬浮的部分固形物利用重力自由沉降到酒池（罐）底部，达到上部酒液清澈的生产过程。

4.3.37 澄清罐 clarification tank

用于压榨取得的酒液利用自然沉降使上部酒液达到清澈的带有冷却夹套的专用设备。

4.3.38 清酒 bright Huangjiu

澄清后的酒液经过过滤后得到的清液。

4.3.39 清酒罐 bright Huangjiu tank

贮存清酒带有冷却夹套的专用设备。

4.3.40 煎酒 Huangjiu boiling

发酵酒液存在有一定活力的微生物和酶，采用加热灭菌和灭酶的生产过程。

4.3.41 酒汗 Huangjiu sweat

煎酒过程中部分酒精挥发，这部分挥发出来的酒精蒸汽经冷凝器冷凝，得到的冷凝液称为酒汗。

4.3.42 煎酒器 Huangjiu boiling machine

黄酒生产中，用于清酒连续灭菌的成套设备。

4.3.43 酒坛自动清洗灌装机组 automatic jar cleaning and filling unit

酒坛进行自动清洗、高温杀菌与清酒灌装一体化的专用设备。

4.3.44 包坛口 jar mouth colligation

煎酒灌坛后采用荷叶、油光纸、仿单、竹箬、扎丝等进行包扎坛口的生产过程。

4.3.45 封坛 jar sealing

酒坛贮存前，用泥巴包裹坛口包扎物的生产过程。

4.3.46 后熟罐 aging tank

用于陈酿的、带有呼吸阀的专用设备。

4.3.47 酒脚 Huangjiu sludge

煎酒后装坛或罐贮存，集聚、凝固的糊精、蛋白质及其它固形物经自然沉淀，形成的沉淀物称为酒脚。

4.3.48 勾调 blending

不同酒龄、不同类型的原酒按一定比例调合，并可加适量水调整的生产过程。

4.3.49 机械化黄酒 mechanized production of Huangjiu

黄酒生产中，大量使用机械化设备的黄酒生产线。

4.3.50 酒糟 squeezer cake

成熟的黄酒醪经压榨后得到的固体物质。

4.3.51 糟烧 baijiu made from squeezer cake

利用酒糟为原料再进行糖化、发酵并蒸馏生产的白酒。

4.4 白酒

4.4.1 曲模 brick shaped model

曲胚成型用的模具。

4.4.2 曲房 fermentation room

培养曲的房间，又称发酵室。

4.4.3 窖池 fermentation pit

固态法发酵容器之一，用黄泥、条石、砖、水泥、木材等材料建成，形状多呈长方体。

4.4.4 蒸饭机 rice still

使用蒸汽加热的方式将米蒸煮成饭并降温的设备。

4.4.5 甑 distilling pot

蒸粮、蒸酒和清蒸辅料的主要设备，用木材、石材、水泥或金属等材料制成，由甑盖、甑桶、甑篦、底锅等部分组成。

4.4.6 蒸馏釜 still

使用蒸汽加热的方式进行蒸酒的设备，用金属材料制成。有卧式、立式，单釜或双釜等类型。

4.4.7 过汽筒 vapour guide

连接甑、蒸储釜与冷却器的过汽导管。

4.4.8 晾糟设备 distiller's grain cooling equipment

使出甑的物料晾冷、打散疏松的设备。

注：主要有晾堂、晾糟机、晾糟床、晾糟棚。

4.4.9 陶坛 pottery jar

白酒传统的贮酒容器，用陶土烧制而成。

4.4.10 不锈钢贮酒罐 baijiu store stainless steel tank

以不锈钢为主材制成的贮酒容器。

4.4.11 酒海 big conservator for baijiu storage

用藤条编制，以鸡蛋清等物质配成粘合剂，用白棉布、麻纸裱糊，再以菜油、蜂蜡涂抹内壁，干燥后用于贮酒的容器。

4.4.12 贮酒池 baijiu store pool

用混凝土建成，内壁涂食用级涂料，或贴以陶板、玻璃、瓷板、不锈钢等材料，用作贮酒的大型容器。

4.4.13 原窖法打糟机 fermented grains loosener

将出醅的酒醅打散、疏松的机械。

4.4.14 干曲仓 store room

亦称储曲房，曲库。储存曲块的专用房间。

4.4.15 磨曲机 starter grinder

将干曲块磨碎的机械，也用于高粱的破碎。

4.4.16 上霉 grown mould

制曲培养过程中，在曲坯的外表生长出菌斑的现象。又称穿衣。

4.4.17 晾霉 ventilate and dry

在制曲过程总，当菌丝体已长出，打开门窗，降低曲室和曲坯表面的温度和水分的操作。

4.4.18 固态发酵法 solid state fermentation

以固态蒸料糊化、糖化、发酵、蒸馏生产白酒的方法。

4.4.19 液态发酵法 liquid state fermentation

以液态蒸煮糊化、糖化、发酵、蒸馏生产白酒的方法。

4.4.20 半固态发酵法 semisolid state fermentation

采用先固态培菌糖化、液态发酵或半固态边糖化边发酵，蒸馏生产白酒的方法。

4.4.21 原窖法 ferment in the same pit process

本窖发酵后的糟醅，经出窖系列操作后，重新放回原来的窖池内发酵的生产工艺。

4.4.22 跑窖法 ferment in the different pit process

本窖发酵后的糟醅，经出窖系列操作后，放到另外的窖池内发酵的生产工艺。

4.4.23 清蒸清烧 distilling raw and fermented material apart and then fermenting apart

原料和酒醅分别蒸料和蒸酒的工艺。

4.4.24 清蒸混入 distilling raw and fermented material apart and then fermenting together

原料和辅料清蒸后与酒醅混合入窖发酵的工艺。

4.4.25 混蒸混烧 distilling raw and fermented material together

原料和酒醅混合在一起同时蒸料和蒸酒的工艺。

4.4.26 清糟法/清楂法 unmixed distilland process

单独立糟（楂）、单独蒸酒的工艺。

4.4.27 续糟法/续楂法 mixed distilland process

原料和发酵好的酒醅混蒸混烧，蒸粮和蒸酒在甑内同时进行的工艺。

4.4.28 辅料清蒸 steaming of adjunct material

为消除稻壳等辅料的异杂味和杂菌而进行的蒸料操作。

4.4.29 清蒸二次清 double separating distilling raw and fermented material

原料清蒸，辅料清蒸，清楂发酵，清蒸流酒，一次投粮、两次发酵、两次蒸酒的工艺。

4.4.30 立糟 establish order

新投产时，粮粉经拌料、蒸煮糊化、加糖化发酵剂，第一次酿酒发酵的操作。又称立楂、立排、立窖。

4.4.31 下沙 sorghum firstly added in jiang-flavour baijiu production

酱香型白酒酿酒生产的第一次投料的过程。

4.4.32 造沙 sorghum secondly added in jiang-flavour baijiu production

酱香型白酒酿酒生产的第二次投料过程。

4.4.33 开窝 construct digging

熟料下曲入缸后，在物料中间均匀地筑一个空穴，使空气流通，便于微生物繁殖和糖化的操作。

4.4.34 排/轮 cycle

从新原料投料开始至发酵、蒸酒完成的一次酿酒生产周期。

4.4.35 掉排 abnormal decreasing productivity

一排或连续几排的生产不正常，出现的出酒率和酒质量明显下

降的现象。

4.4.36 上甑 operating process of steaming fermented material

按一定规范，将待蒸物料铺撒入甑桶的操作过程，又称装甑。

4.4.37 跑汽 alcoholic steam wasted in the air

上甑过程中，酒蒸汽明显逸出物料层表面的现象。

4.4.38 穿汽不匀 maldistribution of steam

由于上甑不妥，酒气不能均匀地穿过酒醅，造成部分酒醅中的酒蒸不出来或夹花流酒的现象。

4.4.39 塌汽 sink

上甑蒸酒时，蒸汽突然减少，使甑内酒醅下陷，造成酒醅中的酒蒸不出来，或酒度低，流酒尾时间拖长的现象。

4.4.40 大汽追尾 drive out remanent alcohol

蒸酒将结束时，加大蒸汽量或加大火力，蒸出酒醅中残余香味物质，同时利于粮食糊化的操作。

4.4.41 掐头去尾 cutting-out both end of the distillate

在蒸酒时，截取酒头和酒尾的操作。

4.4.42 踩窖 trampling fermentation material

待发酵物料进入窖内后及时铺平，根据季节，人工适当踩压，以免发酵物料间存留过多的空气，同时防止过分跌窖的一道操作工序。

4.4.43 封窖 sealing of fermentation pit

以专用的材料（粘土、塑料布等）将窖面密封，隔绝空气以进

行发酵的操作。

4.4.44 打量水 sprinkling amount of hot water

当蒸粮完成后，泼入一定温度的水的操作。

4.4.45 烟水 splash water

当蒸粮达到一定程度时，向甑桶内物料进行泼水的操作。

4.4.46 下曲 scattering fermentation agent

将糖化发酵剂均匀混入摊晾好的糟醅中的操作，又称撒曲。

4.4.47 摊晾 rapid cooling

使出甑的物料迅速均匀地冷至下曲温度的操作，又称扬冷。

4.4.48 清窖 maintain sealing mud

封窖后，所采取的保持封窖材料密闭的定期操作。

4.4.49 开窖鉴定 identification after fermentation

开窖后，用感官分析对出窖酒醋、黄水进行鉴定，并结合理化分析数据总结上排配料和入窖条件的优缺点，以确定下排配料和入窖条件。

4.4.50 滴窖 exuding of fermented liquid

在起窖时，沥去黄水的操作。

4.4.51 吹口 observing tunnel

物料进入发酵容器后，用以了解物料的发酵状况的观察口。

4.4.52 发酵周期 fermentation cycle

物料入窖（缸、罐）后,从封窖（缸、罐）到出窖（缸、罐）的这段时间。

4.4.53 串香 distilling aroma of distilland

在甑中以含有乙醇的蒸汽穿过固态发酵的酒醋或特制的香醅，使馏出的酒中增加香气和香味的操作。

4.4.54 双轮底 double fermented bottom grains

白酒生产中，发酵正常的窖底母糟不经蒸馏取酒，于窖底再次发酵的工艺操作。

4.4.55 勾兑调味 blending

把具有不同香气、口味、风格的白酒，按不同比例进行调配，使之符合一定标准，保持白酒特定风格的生产工艺。

4.4.56 生态酿酒 brewing ecotypically

保护与建设适宜酿酒微生物生长、繁殖的生态环境，以安全、优质、高产、低耗为目标，最终实现资源的最大利用和循环使用。

4.4.57 压曲 the raw starter mold by machine

将经拌料后的制曲原料，放入固定的模具中机械压制成型的操作。

4.4.58 收汗 shouhan

刚出模的曲坯，晾一段时间后，其表面水分蒸发，便于搬运的过程，又称晾曲坯、挥干。

4.4.59 磨曲 grinding starter

曲块按要求用磨曲机磨碎的操作。

4.4.60 润粮 wetting grains mixture

下、造沙时，使高粱吸收水分的操作，又称发粮。

4.4.61 轮次 batch

原料（粮醪、酒醪）经投料（下窖）、蒸煮、摊凉、拌曲，堆积发酵、入窖发酵、蒸馏的生产过程。

4.4.62 堆积发酵 stacking fermentation

酱香型白酒制酒生产过程中，将粮醪或糟醪经摊凉、拌曲，堆积成料堆，进行开放式发酵的过程。

4.4.63 高温堆积 high temperature stacking fermentation

在堆积发酵过程中，堆积顶温达到 45℃以上，是大曲酱香型白酒独有的酿酒工艺

4.4.64 高温馏酒 high temperature gathering distillate

蒸馏取酒时，酒液温度达 35℃以上的取酒过程，是酱香型白酒特有的酿酒工艺。

4.4.65 陈肉酝浸 steeping process with cooked fat

基酒在存有经加热至熟、在酒中浸泡一定时间而成的肥猪肉的容器中进行储存陈酿的工艺过程。

4.4.66 洞藏 cave-storaging

以陶坛为储酒容器，将基础酒、调味酒存放于山洞中长期陈酿老熟的工序。

4.5 酒精

4.5.1 连续搅拌发酵器 continuous stirred tank reactor(CSTR)

一种全混式连续发酵罐，将灭过菌的糖液连续流入发酵器，含有酒精和酵母及残糖的发酵液从罐上部排出。

4.5.2 透析膜发酵器 dialysis fermenter

一种中部装有透析膜的发酵器，透析膜将发酵器分为发酵区和进出料区两部分。

4.5.3 塔式发酵器 tower fermenter

一种圆柱形、锥型底部，底部装有大直径的沉淀段，下部装有筛孔挡板的发酵器。

4.5.4 萃取发酵系统 extractive fermentation system

一种能将发酵醪中的酒精被溶剂萃取，从而保持发酵醪的低酒精浓度，将酒精的抑制作用降到最低限度的一种工艺。

4.5.5 中空纤维发酵系统 hollow fiber fermentation system

一种基于膜分离技术的发酵生产系统。发酵液从通道通过，酵母和糖留在管内，酒精则随溶剂一起经过纤维膜渗出。

4.5.6 真空发酵工艺系统 vacuum fermentation process system

一种可通过抽真空使酒精不断逸出，从而消除酒精浓度过高对酵母细胞的抑制的生产系统。

4.5.7 HYW 型喷射液化器 HYW jet liquefier

以料带汽，喷射液化推动力为料液。适用于低压蒸汽，和过热蒸汽的液化喷射器。

4.5.8 精馏塔 rectification tower

利用醪液混合物各组分挥发性能的差异，通过能量分离剂（热量）的引入使乙醇、水、杂醇、醛、酸和酯等混合物多次气化和部分冷凝，从而实现各组分彼此分离的设备。

4.5.9 醪液预热器 mash preheater

一种利用精馏塔或醪塔塔顶的酒精蒸汽预热发酵成熟醪，同时酒精蒸汽被醪液冷凝的列管式换热设备。

4.5.10 再沸器 reboiler

一种耐蒸汽高压的换热器，将来自锅炉的一次蒸汽通过再沸器给精馏物料间接加热。

4.5.11 冷凝器 condenser

一种用来给塔顶物料降温的换热器。

4.5.12 粗馏塔 distillation tower

将酒精和挥发性杂质及一部分水从成熟发酵液中分离出来，并排除由固形物、不挥发性杂质及大部分水组成的酒糟。

4.5.13 醇化塔/水萃取塔 alcoholizing tower/ water extraction tower

加入适量工艺水用以稀释高浓度的酒精，使其降至 30%（体积分数）以下，以利于排除某些杂质，达到纯化酒精的塔器，也叫纯化塔。

4.5.14 杂醇油塔 fusel tower

是处理从精馏塔和醛塔的杂醇油聚集区段而来的物料，在进料层的上下适宜塔板区间再导出富含杂醇油的杂醇油分离系统，进行分油的塔器。

4.5.15 醪塔 mash tower

在酒精生产的蒸馏过程中，用以处理发酵醪液用的塔器。该塔有多种名称，如初馏塔、粗馏塔、醒液塔、醒塔、净化塔等。

4.5.16 醛塔 aldehyde tower

在酒精蒸馏过程中，用以处理醪塔蒸馏时所产生的粗酒精气体（气相过塔）或粗酒精液体（液相过塔）为物料的塔器为醛塔。也叫排醛塔、提净塔、分馏塔、净化塔等。

4.5.17 杂质处理塔 impurity tower

对来自不同塔的高、中、低沸馏分加以集中处理的塔。

4.5.18 低沸馏分分馏塔 low boiling fractionator

对从各种不同的塔(醛塔、精馏塔、杂醇油塔、脱甲醇塔等)来的低沸酯醛馏分进行集中处理，可得到高浓度低沸物及酒精一水混合物。

4.5.19 脱甲醇塔 demethanol tower

在物料中仅含微量或少量甲醇的条件下，将从精馏塔上部巴氏净化区导出的高浓度酒精进一步净化的设备。

4.5.20 甲醇塔 methanol tower

一般用于富含甲醇组分的物料的处理。

4.5.21 高净化塔 high purification tower

二精塔上的上巴氏区的优选塔板上来的第二次巴氏酒精，进入高净化塔之中下部，在该塔中酒精得以再一次净化精制，使酒精质量获得全面提高，达到食用酒精优级或特级水平。

4.5.22 二精塔 two cell tower

精馏塔的上巴氏净化区的优选塔板上来的第一次巴氏酒精，进入二精塔中下部，在该塔进一步的净化。

4.5.23 最终精馏塔 final distillation column

杂质随醛塔底排出的提馏液而进入最终精馏塔，从而进一步分离出残留在巴氏酒精(浓酒精)中的头级杂质，特别是醛类。

4.5.24 低沸物超前分离器 low-boiling ahead separator

在醪液预热后和入塔前，首先进入分离器处理，将不凝气体二氧化碳和空气分离排除出去。

4.5.25 酒精糟液二次预热器 secondary preheater for distiller's grains

利用醪塔底所排出的高温糟液(温度为 105°C~110°C)中的潜热，将经醪液一次预热器预热过的醪液(温度 60°C~70°C)再进行第二次加热，使料温能提高到 90°C~95°C 的设备。

4.5.26 卧式螺旋卸料沉降离心机 horizontal spiral unloading sedimentation centrifuge

利用离心力将酒精糟液中的固液两相分离的设备。

4.5.27 膜式蒸发器 membrane evaporator

酒精离心清液在设备加热管壁上形成薄膜，在数秒或数十秒内快速蒸发。

4.5.28 升膜蒸发器 climbing film evaporator

一种加热蒸发与分离独立的蒸发器。分离液由底部进入加热管，蒸汽在管外加热，受热沸腾后的分离液迅速气化，蒸汽在管内高速上升，分离液在高速上升的蒸汽带动下沿罐壁呈膜状上升，并继续蒸发，气液在蒸发器顶部分离器内分离。

4.5.29 转盘式干燥机 rotary drier

由转子，中空轴以及定子（外壳）组成。其中转子是一组中空的转盘，这些转盘被一条中空轴贯穿连通，转子通过轴承固定在定子(外壳)两端的圆盘上，加热蒸汽通过中空轴加热整个系统，待干燥的物料从干燥机的一端流入，流过转盘和定子之间的空隙，达到另一端，经出料阀排出，物料通过与转盘表面接触传热，物料中所含的水分被蒸出。

4.5.30 热泵蒸馏节能装置 heat pump distillation energy saving device

主要由蒸馏塔、压缩机和热交换器组成。

4.5.31 化学合成法 chemical synthesis

利用石油气或天然气的裂解气、工矿企业的废气以及电石等为原料，经过化学反应生产酒精的方法。

4.5.32 微生物发酵法 microbial fermentation

利用淀粉质、糖质或纤维质原料，通过微生物发酵作用生产酒精的方法，简称发酵法。

4.5.33 管式连续蒸煮 tube continuous cooking

原料在高温高压下进行的蒸煮，蒸煮醪在蒸煮管的转弯处产生压力差，促使原料的植物组织细胞破碎及淀粉颗粒破裂，从而促进淀粉糊化作用。

4.5.34 锅式连续蒸煮/罐式连续蒸煮 pot continuous cooking / tank continuous cooking

借由半圆筒的锥式蒸煮锅所组成的蒸煮系统，进行物料粉浆的糊化液体化(液化)。

4.5.35 柱式连续蒸煮 column continuous cooking

借由柱式蒸煮器所组成的蒸煮系统，进行物料粉浆的糊化液体化(液化)。其中柱式蒸煮器的外形、直径、高径比介于锅(罐)式蒸煮器和管道式蒸煮器之间，比锅式的直径小，比管式的直径大。

4.5.36 生料酒精发酵 raw material alcohol fermentation

微生物直接利用未经糊化的生原料及其生淀粉而生长繁殖及代谢的过程。

4.5.37 无蒸煮法 no cooking process

即淀粉中加入黑曲霉或根酶菌等产生淀粉酶后可分解生淀粉，淀粉可不经蒸煮就能被用来发酵生产酒精的方法。

4.5.38 中温中压蒸煮工艺 medium temperature and pressure cooking process

中温(100°C)蒸煮是介于高温(130~140°C)和低温(80°C)蒸煮之间的蒸煮新工艺，它借助耐高温 α -淀粉酶的耐热性能，在100°C的条件下，将原料中淀粉迅速液化和糊化，同时对料液也起到灭菌作用，从而达到蒸煮目的。

4.5.39 低温低压蒸煮工艺 low temperature and low pressure cooking

蒸煮温度在100°C以下的蒸煮工艺。

4.5.40 淀粉液化 starch liquefaction

利用酸或淀粉液化酶使糊化淀粉水解为糊精和低聚糖等过程。

4.5.41 传统液化 traditional liquefaction

在酒精生产的原料处理中，将糊化后的淀粉浆送入液化罐，在

保持一定温度，一定 pH 值的条件下流加耐高温 α 一淀粉酶，使淀粉浆分解为糊精，为下一步糖化做好准备。

4.5.42 喷射液化 jet liquefaction

在酒精生产的原料处理中，利用液化喷射器将蒸汽直接喷射入淀粉浆薄层，瞬间达到淀粉液化所要求的温度(完成淀粉的糊化、液化)。

4.5.43 间歇糖化 intermittent saccharification

从进料到出料的整个工艺操作程序是在一个设备(糖化锅)内完成的过程。

4.5.44 连续糖化 continuous saccharification

从进料到出料的整个工艺操作程序是在数个设备(糖化锅)内完成的过程。

4.5.45 混合冷却连续糖化 mixed cooling and continuous saccharification

以发酵过程中产生的 CO_2 作为载气进行循环，将乙醇以蒸汽的方式就地抽提出来的操作方式。

4.5.46 真空冷却连续糖化 vacuum cooling for continuous saccharification

蒸煮醪在进入糖化锅前，在真空蒸发器内瞬间冷却到 63°C 左右，再经“大气腿”后进入糖化锅与糖化剂混合。

4.5.47 二级真空冷却连续糖化 secondary vacuum cooling for continuous saccharification

不仅有前糖化，而且糖化醪从 60℃糖化冷却到发酵温度 30℃都是采用真空蒸发冷却方法。前糖化和后糖化分别在一级和二级真空蒸发器中进行。

4.5.48 双液流糖化 double-flow saccharification

将蒸煮醪分成相同容量的两部分，一部分配液用的糖化剂量是总量的 2/3，另一部分则是 1/3。前一部分糖化醪送往发酵槽组的第一只发酵罐(首罐)，后一部分糖化醪则送往第二只发酵罐。

4.5.49 双酶法液化糖化 double enzyme liquefaction saccharification

在酒精生产的糖化过程中，同时添加液化酶和糖化酶的生产工艺。

4.5.50 被盖发酵 covered fermentation

当在采用谷物或薯类原料发酵时，发酵醪液中含有渣滓，发酵时因二氧化碳的产生，将其托起浮于表面形成被盖，故称为被盖发酵。

4.5.51 气泡发酵 bubble fermentation

被盖发酵时，被盖冲出气泡，且涌上稀液的现象。

4.5.52 连续发酵 continuous fermentation

发酵过程的不同阶段在不同的发酵罐中连续地进行的过程。

4.5.53 间歇发酵 intermittent fermentation

发酵过程的不同阶段在同一个发酵罐中进行的过程。

4.5.54 半间歇半连续发酵 semi-batch semi-continuous fermentation

在主发酵阶段采用连续发酵，而后发酵采用间歇发酵的方法。

4.5.55 多级连续发酵法 multi-stage continuous fermentation

多级连续发酵法也称作连续流动发酵法。与循环法类似，用9~10个发酵罐串联在一起，组成一组发酵系统。

4.5.56 全封闭自流式连续发酵 continuous closed-flow fermentation

整个生产过程如:蒸煮、糖化、发酵以及曲子、酒母的生产都是在密闭状态下进行，从而减少了外界杂菌对生产污染的威胁。

4.5.57 浓醪发酵 concentrated mash fermentation

将酒精发酵液中可溶性固形物含量超过 300g/L 定义为浓醪发酵，采用浓醪发酵法生产酒精能够提高设备利用率，降低生产成本，而且酒糟易处理。

4.5.58 萃取发酵 extraction fermentation

发酵醪中的酒精被溶剂所萃取，从而保持低酒精浓度，进而将酒精的抑制作用降低到最低限度。发酵液引出发酵罐，经离心后，酵母回入发酵罐，离心液与溶剂混合，萃取了酒精的溶剂再与发酵清液分层，清液回入发酵罐，饱和酒精的溶剂送出蒸馏，而回收的溶剂再用于萃取的发酵方式。

4.5.59 气提发酵技术 air stripping fermentation technology

利用原有糖化设备，将前冷却和糖化两个工序放在原有糖化锅中进行，而将后冷却的任务交给新增加的喷淋冷却或套管冷却设备去完成。

4.5.60 料试 material test

是在水试和汽试后进行的小批量醪液蒸馏试验。

4.5.61 自然回流 natural reflux

冷凝系统置于塔顶以上，当用冷却水冷却由塔顶出汽口上升的酒精蒸气变成冷凝液后，可借与塔顶回流人口之间的位差而产生的重力作用，通过回流管而导入冷凝液的过程。

4.5.62 强制回流 forced reflux

强制回流冷凝系统可置于二楼操作面或地面，冷凝液首先进入一回流罐，由液位计指示液面，并用泵将冷凝液压送至塔顶回流层，这样的工艺过程称为强制回流。

4.5.63 塔内接触反应法 in-tower contact reaction

在化工塔器内部利用某种特殊方法，如用某种材质的可与酒精中某些杂质起反应的部件，借以除去该类杂质的方法。

4.5.64 共沸精馏法 azeotropic distillation

乙醇-水共沸混合物加入所需的苯(挟带剂)后，在主精馏塔中蒸馏，在塔底得无水乙醇的方法。

4.5.65 DDGS 工艺 Distillers Dried Grains with Solubles process

一种将酒精糟液全部干燥后得到含可溶性干酒精糟颗粒的工艺方法，主要包括酒精糟液固态分离、分离清液蒸发浓缩、糟渣和浓缩浆液干燥三个工序。

4.5.66 单塔流程 single tower process

用一个塔从成熟醪中分离制备酒精成品的过程，也叫单塔精馏。

4.5.67 两塔流程 two tower process

将酒精的蒸馏和精馏两个过程分别在两个塔内进行，即由粗馏塔(粗塔、醪塔)和精馏塔两个塔组成的双塔蒸馏工艺流程。

4.5.68 三塔流程 three tower process

将酒精的蒸馏和精馏两个过程在三个塔内进行，即由粗馏塔，排醛塔(或者二精塔，脱甲醇塔)，精馏塔三个塔组成的三塔蒸馏工艺流程。

4.5.69 多塔流程 multi-tower process

在双塔或三塔流程的基础上，根据需要，可以增添具有专门功能的附加塔，从而构成四塔、五塔乃至六塔流程，通常有三种附加塔，分别是：水萃取塔，脱甲醇塔，含馏分处理塔。

4.5.70 多效精馏 multi-effect distillation

将高压塔的冷凝器与低压塔的再沸器合成一个换热器，利用高压塔顶蒸汽去加热蒸发低压塔底的物料的工艺。

4.5.71 热泵精馏 heat pump distillation

将塔顶温度较低的蒸汽进行压缩升温，再作为塔底再沸器的热源的工艺。

4.6 酱油

4.6.1 浸淋 drench

从酱醪分离处酱油的一种方法，由浸泡及滤油两个工序组成，即萃取和过滤两个工程。

4.6.2 澄清制醅 recipe

酱油发酵时加入少量盐水制作成非流动状态的醅属固态的过

程。

4.6.3 熟成 ripe

在发酵过程中，酱醪特有的发酵微生物增殖、发酵，发生极其复杂的生化变化、化学变化和物理变化，而形成了酱油独特的色、香、味的过程。

4.6.4 淋浇 pouring

从发酵池的假底下放出贮存在底部的酱汁，通过泵回浇入酱醅（醪）中。

4.6.5 堆积发芽 pile up

熟料冷却至接种温度，拌入种曲后，堆积于大容积内或清洁的场地上，上面覆盖一层布或塑料薄膜保持品温 30℃~32℃，堆积 5h，让孢子发芽。

4.6.6 浅盘薄层培养法 shallow-layer thin-layer culture

利用浅盘仅装一薄层培养液，接入菌种后进行表面培养的方法。

4.6.7 传统酿造法 traditional brewing process

俗称老法酱油酿造法，采用天然晒露法，是一种沿袭几千年的古老方法。以大豆、面粉为原料，以竹匾或竹帘为制取工具，靠自然界空气中的微生物发霉制曲，制曲后与浓盐水混合，置于大缸内，经过三伏炎夏、日晒夜露，利用太阳的热能促使酱醪成熟。

4.6.8 低盐固态发酵法 low salt solid state fermentation

成曲中拌入较低浓度盐水成为酱醅，采用中温（40℃~45℃）堆

积发酵的一种工艺。

4.6.9 高盐稀态发酵 high salt liquid state fermentation

成曲中加入较多量盐水成为酱醅进行发酵的工艺，有常温发酵和保温发酵两种。

4.6.10 先固后稀淋浇浸出法 first solidified and then thinly poured process

前发酵同固态低盐发酵，在短期内完成了蛋白质和淀粉质的分解，后期发酵添加酱油酵母菌及乳酸菌，同时补充盐水提高酱醅的含盐量。

4.6.11 稀醪堆积淋浇浸出法 dilute mash leaching method

成曲拌入含盐量 17%左右的三油水 2-2.5 倍，制醅后压上石块，创造厌氧发酵条件，使酱醅面层封以液汁，定期用酱汁淋浇代替搅拌，最后用浸出法滤出酱油。

4.6.12 分酿固稀发酵法 separate brewing and solid fermentation

以豆粕为主料的成曲，实行固态低盐发酵；辅料麦曲按条件制成麦酱醪；辅料碎米制成制成糖化液。然后三者混合进行稀醪后熟发酵，最后采用板框压滤机滤出酱油。

4.6.13 高盐稀醪淋浇浸出法 high salt dilute mash leaching process

酿造原理基本上与传统方法相似，保留了传统工艺的优点，并做了科学的改进，改进了蒸料及制曲设备，以稀醪淋浇取代了传统的翻酱，以原池浸出法代替传统压榨法；以大缸或大罐代替瓦缸。

4.6.14 原池淋浇法 original pool shower oil

在发酵时，于发酵池底部设一假底，用泵将假底下的原汁抽到酱醅表面，循环淋浇，促进发酵。酿制成熟后不再移动酱醅进行淋油。

4.6.15 移位淋油法 shifting oiling dripping

将成熟酱醅从发酵池用抓斗倒入专设置的淋油池内，浸泡、淋出。

4.6.16 压榨取油 extracting oil

酱醅(醪)成熟后，需用压榨机过滤，使酱油与酱渣分开，从而取得酱油的方法。

4.6.17 高短法 high short process

原料蒸煮处理的压力高、时间短。有原料润水大、蒸煮压力高、加压时间短、脱压冷却快四大要点。容易使蛋白质适度变性，提高原料利用率。其设备除旋转蒸煮锅外，还有网络式或螺旋推进式连续管道蒸煮机等。

4.6.18 浸出法 shower oil

酱醅成熟后，用热水浸泡，然后通过假底过滤，使酱油与酱渣分开，从而取得酱油的方法，又称淋油。

4.6.19 种曲室 aspergillus oryzae culture room

培养种曲的场所，要求密闭、保温、保湿性好，便于消毒、保洁。

4.6.20 种曲自动培养机 automatic cultivation machine

用于种曲制造的设备，特点是集蒸料、灭菌、冷却、接种、恒

温、恒湿、翻曲为一体，在密闭环境中培养，要求无菌空气，避免杂菌干扰。

4.6.21 旋转蒸煮锅 rotary cooking pot

酱油加压蒸煮设备。罐体以立式双头锥为主，可作 360°旋转，通入蒸汽达到一定压力，使原料蒸熟。

4.6.22 酱油水浴发酵池 soy sauce fermentation pool water bath

酱油发酵设备。池体处于水浴包围中，进行保温发酵。有四面水浴式和五面水浴式之分。热循环有热水循环和直接通汽等方式；可用钢筋混凝土捣制，也可用钢板制造。

4.6.23 酱油发酵罐 soy sauce fermentation tank

酱油发酵设备。一般用于高盐稀态发酵，有保温和不保温之分；根据自然环境和气温，可置于室外和室内。

4.6.24 连续蒸煮装置 continuous cooking device

由润水预热、输送进料、高压蒸煮、脱压冷却等装置串联而成的设备，自动化程度高，适合现代化大规模生产。

4.6.25 连续式通风冷却机 continuous ventilation cooler

用于蒸煮后迅速冷却蒸料的装置。通过从下方吹入冷却过滤空气，连续的冷却蒸料。

4.6.26 通风制曲 ventilation Koji making

将曲料置于曲池（曲箱）内，接入种曲，利用鼓风机供给空气，调节温湿度，促使对酿造有利的微生物生长繁殖。

4.6.27 天然制曲 natural starter making

在制曲过程中不使用纯的种曲，依靠自然界中带入的各种野生菌，在培养基上生长繁殖，生成对酿造有益的各种微生物。

4.6.28 通风制曲池 Koji-making pit for ventilation system

制曲装置。熟料接种后置于曲池内，用鼓风机供给空气，用翻曲机翻拌疏松曲料，调节温湿度，促进微生物生长繁殖，制出成曲的设备。

4.6.29 圆盘制曲机 disc starter-making machine

一种曲室封闭，设有回转圆盘培养床，可实现连续进曲、翻曲、出曲，并可调节温湿度的制曲设备。

4.6.30 淋油池 oil bath

用于酱油浸淋的地方，以从酱醪中分离酱油。

4.6.31 盘管加热桶 coil heating barrel

用于酱油加热的设备，在不锈钢桶、大木桶或大缸之内，安装紫铜或不锈钢蛇管，在管内通入蒸汽加热，不时加以搅拌。

4.6.32 澄清罐 clarification tank

酱油加热后用于澄清的容器，可以去除沉淀物，还可以调整色度、色调香气等。

4.6.33 酱油压榨设备 soy sauce crushing equipment

用压榨取油法取得酱油得设备。由布酱机、压榨机和相应得装置组成。

4.6.34 酱油灭菌设备 soy sauce sterilizationg equipment

用加热的方法杀灭成品酱油中的微生物，使其达到规定标准的设

备，有列管式加热器、高温瞬时灭菌装置等。

4.6.35 大曲 daqu starter

亦称块曲。以小麦、大麦、豌豆等原料，采用天然制曲工艺生产的一种糖化曲。微生物组成十分复杂，主要是根霉、毛霉、曲霉和酵母，并有大量野生杂菌。

4.6.36 小曲 xiaoqu starter

亦称药曲。以大米为主要原料，大多添加中草药，采用天然制曲工艺生产的一种糖化曲。微生物组成十分复杂，主要是根霉和酵母。

4.6.37 浸润 soak

指原料与适量的水均匀混合，堆积一定时间，使原料充分与水接触，吸水膨胀，以利于原料蒸煮变性。

4.6.38 蒸料 cooking materials

亦称原料的蒸煮，指采用蒸汽加热的方式，使原料中蛋白质、淀粉质产生适度变性的过程。

4.7 味精

4.7.1 原材料处理/糖化 raw material processing site/saccharification

从事主原料（大米、淀粉等）的清洗、浸泡、液化、糖化等工序。

4.7.2 谷氨酸钠发酵 sodium glutamate fermentation site

糖化后的糖液，经配料、灭菌后接入菌种发酵产生谷氨酸钠的工艺。

4.7.3 麸酸工场 gluten factory

麸氨酸回收工场，利用发酵醪回收及纯化麸酸的作业工场。

4.7.4 味精精制 monosodium glutamate refined

以谷氨酸为原料，经中和、脱色、除杂、浓缩、结晶、脱水、干燥等工序制成味精等工序制成味精成品的工艺。

4.7.5 缓冲室 buffer room

原材料或半成品没有经过生产流程而直接进入管制作业区时，为避免管制作业区直接与外界相同，在入口处所设置的缓冲场所。

4.7.6 玉米浸渍罐 corn impregnation tank

用于浸泡玉米的罐体设备。

4.7.7 凸齿磨 convex tooth grinding

用于破碎玉米的设备。

4.7.8 旋流分离器 mixing barrel

用于分离胚芽料液中的胚芽和稀浆料的设备。

4.7.9 液化锅 liquefied pot

使淀粉液化的设备。

4.7.10 针磨 needle grinding

二次旋流分离出的筛上物进行细磨的设备。

4.7.11 曲筛 curved screen

细磨后的浆料与洗涤纤维素水进行逆流洗涤的设备。

4.7.12 喷射式蒸煮器 jet cooker

使蒸汽进入到淀粉乳中，保证均质及有效液化的设备。

4.7.13 喷淋冷却器 spray cooler

具有喷淋功能使物料冷却的设备。

4.7.14 通风发酵罐 ventilated fermentation tank

谷氨酸生产菌进行发酵生长的容器。

4.7.15 中和桶 neutralization barrel

谷氨酸与碳酸钠或氢氧化钠发生中和反应生成钠盐的反应场所。

4.7.16 沉淀池 sedimentation tank

发酵液中谷氨酸与钙（ Ca^{2+} ）离子作用生成谷氨酸钙沉淀的场所。

4.7.17 离心式甩干机 centrifugal spin dryer

利用离心力进行干燥的设备。

4.7.18 离子交换柱 ion exchange column

用于离子交换的主要设备。交换柱设有进料均布装置，圆柱体底部与下封头之间装有多孔筛板，铺筛网及尼龙滤布以支持树脂层。

4.7.19 气浮槽 air float

用于从离心机排出的麸质水中蛋白质的浓缩，并回收其中含有的少量淀粉的设备。

4.7.20 竖流沉降罐 vertical flow settlement tank

是利用麸质与淀粉间的重力和密度差，使黄色的麸质沉淀在白色的淀粉层上面，通过冲洗水使两者分开，回收麸质的设备。

4.7.21 连消加热器 continuous heater

一般使用 QSH 型汽水加热混合气做连续灭菌（俗称连消）的加热器。

4.7.22 维持罐 maintenance tank

通常为圆筒形，上下风头为椭圆形的容器，保持液体在一定温度和压力下维持适宜的时间进行连续灭菌。

4.7.23 等电罐 isoelectric can

提取谷氨酸的主要生产设备。

4.7.24 中和脱色槽 neutralization decolorization tank

中和脱色槽是谷氨酸中和脱色流程中的主要设备之一，由槽体、传动装置以及接管等组成。

4.7.25 味精结晶罐 monosodium glutamate crystallizer

用于谷氨酸钠溶液达到饱和状态结晶析出的设备。

4.7.26 助晶槽 crystal trough

供由结晶罐放出的结晶液去分离的中间贮存设备。

4.7.27 管束干燥机 tube bundle dryer

用于湿纤维胚芽和麸质的干燥的设备。

4.7.28 味精粉碎机 monosodium glutamate grinder

用于晶体粉碎和制造粉体味精的设备。

4.7.29 旋振筛 rotary vibrating screen

主要用于味精生产中的晶体的分目筛分。

4.7.30 管式高速离心机 tubular high-speed centrifuge

具有很高分离因数（达 1500 以上）的离心分离设备，转鼓细而

长，长度是直径的 6-7 倍，能在高速达 1500r/min 以上时工作。

4.7.31 碟式分离机 disc separator

一种高速沉降离心机，利用转鼓高速旋转产生强大离心力，使被处理的混合液和悬浮液分别达到澄清、分离和浓缩的设备。

4.7.32 带式真空过滤机 belt vacuum filter

自动连续运转，并能按工艺要求进行无级调速的一种脱水设备。

4.7.33 麸酸发酵 glutamic acid fermentation

利用糖蜜、淀粉糖化液等原料为碳源，液氨、尿素等原料为氮源，培养麸酸生产菌，使其于新陈代谢过程中，产生并蓄积大量之麸氨酸。

4.7.34 谷氨酸发酵机制 glutamic acid fermentation mechanism

葡萄糖经糖酵解作用、戊糖磷酸途径、三羧酸循环、乙醛酸循环和丙酮酸羧化支路等途径生物合成谷氨酸。

4.7.35 发酵转换 fermentation conversion

当发酵条件、环境因素发生变化时，影响控制代谢有关酶的合成及活性，从而导致发酵转换方向，产生其他的发酵产物的现象。

4.7.36 一次高糖发酵 one high-sugar fermentation

一次投糖为 15~20 %情况下进行的发酵。

4.7.37 酸解法 acid hydrolysis

利用无机酸为催化剂，在高温高压条件下，将淀粉水解转化为葡萄糖的方法。

4.7.38 酸酶法 acidase

先将淀粉用酸水解成糊精或低聚糖，然后再用糖化酶将其水解成葡萄糖的方法。

4.7.39 双酶法 double enzyme method

用淀粉酶和糖化酶将淀粉水解成葡萄糖的工艺。

4.7.40 盐酸盐法 hydrochloride method

是将发酵液浓缩物加酸水解，使菌体及溶存蛋白质部分水解成易过滤的腐黑质，经过滤除去，从滤液中回收谷氨酸盐酸盐的过程。

4.7.41 谷氨酸结晶 glutamic acid crystal

谷氨酸发酵液加入无机酸调 pH 至谷氨酸等电点，使其结晶析出，经分离获得粗品的过程。

4.7.42 锌盐法 zinc salt method

利用谷氨酸与锌离子作用，生成难溶于水的谷氨酸锌沉淀析出，在酸性环境中谷氨酸锌沉淀溶解，而当 pH2.4 时，谷氨酸溶解度最小，重新以谷氨酸形式结晶析出。

4.7.43 钙盐法 calcium salt method

在一定条件下，发酵液中谷氨酸与钙（ Ca^{2+} ）离子作用生成谷氨酸钙，谷氨酸钙盐用酸分解获得谷氨酸，或直接转化为谷氨酸钠。

4.7.44 自然起晶法 natural crystallization process

在一定温度下，溶液蒸发进入不稳定区，析出晶核，当生成晶

核的数量符合要求时，加入稀溶液，使溶液浓度降低至介稳区，不使其生成新晶核。

4.7.45 刺激起晶法 stimulation crystallization process

将溶液蒸发至介稳区，通过搅拌冷却降温，进入不稳区，从而生成一定量的晶核。

4.7.46 晶种起晶法 seed crystal lifting method

将溶液蒸发到介稳区的较低浓度，投入一定量和一定大小的晶种，使溶液中的过饱和溶质分子吸附在晶种表面上长大。

4.7.47 水解提取法 hydrolytic extraction

以面筋或豆粕等植物蛋白为原料，加酸水解，使蛋白质水解成多种氨基酸，经分离出谷氨酸，再制成味精的过程。

5 日用品工程

5.1 一般术语

5.1.1 日用陶瓷制品生产 domestic ceramic products process

以粘土类、其他矿物原料经过粉碎加工、成型、烧成等过程而制成各种与日常生活相关的陶瓷制品的生产活动。

5.1.2 日用玻璃制品生产 domestic glass products process

以石英砂、石灰石、长石、纯碱、澄清剂、着色剂/脱色剂、助熔剂、碎玻璃等为原料，经过高温熔融、成型、退火等过程制成各种与日常生活相关的玻璃制品的生产活动。

5.1.3 日用搪瓷制品生产 domestic porcelain enamels products process

以金属（通常为碳钢板，也有用铸铁）为基体、通过冲压成型或铸造成型后，在基体表面涂搪瓷釉，再进行烧制成各种与日常生活相关的搪瓷制品的生产活动。

5.1.4 日用橡胶制品生产 domestic rubber products process

以生胶（天然胶、合成胶、再生胶等）为主要原料、各种配合剂为辅料，经炼胶、压延、压出、成型、硫化等工序，制成各类与日常生活相关的橡胶制品的生产活动。

5.1.5 日用塑料制品生产 domestic plastic products process

以热熔性塑料粒料为原料，经过高温熔融、成型、冷却、整理等工序制成各种与日常生活相关的塑料制品的生产活动。

5.1.6 日用金属制品生产 domestic metal products process

以金属（通常为不锈钢、铝合金等）为主要原料，通过压力加工、成型、组装等工序生产各种与日常生活相关的金属制品的相关活动。

5.1.7 日用竹木制品生产 domestic bamboo/wooden products process

以木（竹）材（如木方、木板、竹片等）为原料，采用切削、成型、油漆、干燥等工序制成各种与日常生活相关的竹木制品的生产活动。

5.1.8 干燥制度 drying schedule

为达到最佳干燥效果，对干燥过程中各个阶段的干燥时间和速度、干燥介质的温度和湿度等参数的规定。

5.1.9 干燥周期 drying period

物料干燥至达到要求水分时所需的时间。

5.1.10 拆解 disassembly

通过人工或机械方式将产品或部件进行拆解、解体，以便于处理的活动。

5.1.11 水力旋流法 hydraulic cyclone method

采用水力旋流器，使粉状原料在离心力作用下，按比重及颗粒大小的差异各自分离而精选原料的方法。

5.1.12 淘洗/水簸 elutriation

将粉状原料在水中进行搅拌，利用重力的差异，使粗颗粒和夹杂物分离而精选原料的方法。

5.1.13 分拣 sorting

按分类信息对物品进行分类作业。

5.1.14 造粒 prilling/granulating

将粉状物料通过压力或粘接剂等物理作用制成颗粒的过程。在制陶工程中是指将细磨后的陶瓷粉料制备成具有一定大小团粒的坯料的工艺过程。

5.1.15 成型 forming

将坯料通过相关工序制成一定形状和规格的坯体的过程。

5.1.16 可塑成型 plastic forming

在外力作用下，使可塑坯料发生塑性变形而制成坯体的方法。

5.1.17 3d 打印成型 three dimension printing

一种以数字模型文件为基础，运用可粘合材料，通过逐层打印的方式来构造物体的技术。

5.1.18 含水率 moisture content

材料所含水分的质量与材料质量的百分比，与绝干材料质量和湿材质量之比分别为绝对含水率和相对含水率。

5.1.19 节能干燥方法 energy-saving drying methods

在保证材料干燥质量和干燥速度的前提下，能降低材料干燥能耗的干燥方法。

5.1.20 节能干燥工艺 energy-saving drying technology

在保证材料干燥质量和干燥速度的前提下，同一种干燥方法能降低材料干燥能耗的干燥工艺。

5.1.21 联合干燥技术 combined drying technology

在不同干燥阶段，采用不同的干燥方法，实现对干燥过程能量利用的优化控制。

5.1.22 精准干燥 precision drying

根据被干燥锯材树种、初含水率、过程含水率阶段、干燥后的用途选择合适的干燥方法及其组合、干燥工艺和干燥设备进行干燥。

5.1.23 制品检选 ware inspection

对制成品外观质量进行鉴别和分级的工序。

5.1.24 控制距离 control distance

粉尘源到罩口的距离。

5.1.25 收尘罩防爆影响区 explosion proof influence area of dust collecting hood

根据粉尘浓度及发生危险的可能性等条件，对收尘罩周围及内部空间划分为不同安全等级的空间。

5.1.26 氮气闭路循环输送系统 closed-loop pneumatic conveying system with nitrogen gas

以氮气作为输送介质，并对其作循环使用的粉粒体气力输送系统。

5.1.27 自动导引运+输车 automated guided vehicle/agv

装备有电磁或光学等自动导引装置，能够沿规定的导引路径行驶，具有安全保护以及各种移载功能的运输车。

5.2 日用硅酸盐制品

5.2.1 原料预处理 raw material pretreatment

高岭土、粘土等硅酸盐制品用原料在使用前所进行的检选、清除杂质的过程。

5.2.2 烧成温度 firing temperature

烧成时坯体上干燥涂层达到显热的温度。

5.2.3 烧成范围 firing range

陶瓷或陶瓷涂层烧成合格所允许的时间和温度范围。

5.2.4 烧成制度 firing schedule

为烧成合格陶瓷制品和达到最佳烧成效果，对窑内温度、气氛、压力操作参数的规定。

5.2.5 烧成周期 firing period

烧成时完成烧成曲线所规定的时间。

5.2.6 熔化温度 melting temperature

配合料在高温条件下以一定的熔化速率形成熔体的温度范围。

5.2.7 软化温度 softening temperature

瓷釉在加热条件下开始流动的温度。

5.2.8 吸浆时间 suction time

注浆成形时，形成要求厚度的注件所需的时间。

5.2.9 热修 hot repair

玻璃熔窑运行中，对窑体烧损部位进行修复的操作。

5.2.10 冷修 cold repair

玻璃熔窑停火冷却后进行大修的过程。

5.2.11 纯氧燃烧 oxygen-fuel combustion

陶瓷烧成过程中，助燃气体含氧量大于等于 90%的燃烧方式。

5.2.12 玻璃转化温度 glass transition temperature

通过加热，玻璃从弹性体向黏弹性体转变的温度，具有热膨胀性开始发生急剧变化的特征。

5.2.13 热保持 hot hold

将仪表温度维持在低于操作温度但高于玻璃液化温度的状态。

5.2.14 吹气-吹制法 blow and blow process

一种初始成形和最终成形均通过空气压力实现的空心玻璃制品成形工艺。

5.2.15 欧文斯法 Owens process

一种通过先吸入再吹制方式空腔模具或锥形模具制瓶工艺。

5.2.16 压力-吹制法 pressed-and-blow process

一种通过先压制形成锥形，再吹制形成最终形状的玻璃生产工艺。

5.2.17 真空-吹制法 vacuum-and blow process

一种通过真空吸附再吹制成形的制瓶生产工艺。

5.2.18 维罗法 Vello process

一种将玻璃料向下喂送并通过环形孔洞连续拉制成玻璃管料（或棒）的工艺。

5.2.19 西湖法 Westlake process

一种采用真空吸附工艺在铅质玻璃模具中生产工艺品的自动化工艺。

5.2.20 弗克法 Fourcalt process

从开槽除尘块垂直向上拉制薄板玻璃的方法。

5.2.21 提拉法 updraw

通过一种类似于弗克法的方法连续拉制各种截面形状的玻璃制品如棒料、管料的方法。

5.2.22 手工法 offhand process

在无模具辅助的情况下，通过手工作业完成的玻璃制品成形工艺。

5.2.23 滴状供料法 gob process

一种玻璃以滴状进入成形装置中的工艺。

5.2.24 i.s.法 i.s. process

一种玻璃滴料通过重力进入空腔或锥形模具的独立成形可移动工序的制瓶工艺。

5.2.25 粉磨 grinding

固体原料在外力作用下，制成所需性能的浆料或料粉的过程。

5.2.26 制粉 milling

把浆料或料粉经过造粒等工序制成用于压力成型的粉料的过程。

5.2.27 真空入磨 vacuum feeding

利用真空效应使浆料进入球磨机内的加料方法。

5.2.28 干磨 dry grinding/ dry milling

陶瓷原料在无液体介质的条件下研磨成粉体的过程。

5.2.29 湿磨 wet grinding/ wet milling

陶瓷原料在充分的液体介质中研磨成浆料的过程。

5.2.30 激碎 quenching/ fritting

熔融玻璃体材料经快速冷却形成碎裂熔块的过程。

5.2.31 筛分 sieving

利用筛子将粉状原料、坯釉料进行分级的过程。

5.2.32 除铁 de-ironing/iron removal

用物理或化学方法，除去原料或坯釉料中的铁杂质。

5.2.33 磁性除铁 magnetic de-ironing

利用磁选除铁器将铁及其氧化物等铁磁性物质从陶瓷原料及坯釉料分选出来的一种物理除铁法。

5.2.34 泥浆脱水 slip de-watering

在机械功的作用下，排除泥浆中多余水分的操作。

5.2.35 练泥 pugging

用真空练泥机或其他方法对可塑成形的坯料进行捏练，使坯料中气体逸散、水分均匀、提高可塑性的工艺过程。

5.2.36 拉坯 throwing

在转动的辘轳车上，用手工拉制出坯体的成形法。

5.2.37 印坯 hand-pressing

将可塑坯料用人工在模型中挤压，使其延展而成形的方法。

5.2.38 雕镶成形 shaping by handcraft work

将可塑坯料用手工进行雕削、镶嵌、粘接而制成坯体的方法。

5.2.39 旋压成形 spinning press

用型刀使放置在旋转的石膏模中的可塑坯料受到挤压、刮削和剪切，在模具表面展开而成形的可塑成形法。

5.2.40 滚压成形 roller forming

用旋转的滚头，对同方向旋转的模型中的可塑坯料进行滚压，坯料受压延力的作用均匀展开而形成坯体的方法。

5.2.41 塑性挤压成形 ram pressing

将可塑坯料置于两块多孔模型中挤压、快速脱水而形成坯体的方法。

5.2.42 注浆成形 casting forming

将泥浆或熔体注入模型内，借助于模型的吸水能力或冷却系统而成形的方法。

5.2.43 空心注浆 hollow casting

将泥浆注入多孔模型内，当注件达到要求的厚度时，排除多余的泥浆而形成空心注件的注浆法。

5.2.44 实心注浆 solid casting

泥浆中的水分被模型吸收，注件在两模之间形成，没有多余的泥浆排出的注浆法。

5.2.45 压力注浆 press casting

通过加大模型内泥浆压力来加快吸浆速度，提高坯体密度的注浆成形法。

5.2.46 离心注浆 centrifugal slip casting

利用模型旋转产生的离心力以加速坯体形成的注浆成形法。

5.2.47 干压成形 dry pressing

将含水率低于 6%的粒状粉料，放在模型中直接受压力而成形的

方法。

5.2.48 半干压成形 semi-dry pressing

将含水率为 6%~12%的粒状粉料，放在模型中直接受压力而形成的方法。

5.2.49 等静压成形 isostatic pressing

粒状粉料在有弹性的软模中受到液体或气体介质传递的均衡压力而被压实成形的方法。

5.2.50 脱模 de-molding/mold-release

模型与坯体脱离的工序。

5.2.51 整形 dressing

用人工均匀拍打具有一定含水率的粗坯，使之符合造型设计要求的操作。

5.2.52 修坯 fettling, trimming

对粗坯进行加工、修整，使其器型及表面光洁度达到要求的操作。

5.2.53 利坯 fine trimming

按要求的器型，用刀具对粗坯进行挖削、修薄、修平、修光的一种修坯操作。

5.2.54 刁削 smoothing

用刀具刮去嘴、把、耳粗坯表面的模缝迹，并将其粘接处削成所需形状的操作。

5.2.55 粘接 sticking up

将分别成形好的部件用粘接泥粘成一完整坯体的操作。

5.2.56 挖底 bottom cutting

用刀具挖削或车削出坯体底足的操作。

5.2.57 陈化/陈腐 aging

经过磨制的釉浆、釉粉或坯料在适宜温度和环境中共存放一定时间以稳定或改善其性能的工艺过程。

5.2.58 切片 blanking disking

将金属板材裁剪成一定形状和尺寸的工序。

5.2.59 剪卷 trimming and beading/ curling

将金属坯体边缘剪齐并滚卷成型的工序。

5.2.60 拉胖/胀径 bulging

将金属坯体身部沿径向均匀扩张和延展的成型工序。

5.2.61 收口 necking

将金属坯体口径尺寸均匀缩小的工序。

5.2.62 平皱/研光 roller-smoothing/roller-flattening

对金属坯体表面在压延过程中产生的波浪形深痕进行平整的工序。

5.2.63 割口 edge trimming

将金属坯体口部边缘割齐的工序。

5.2.64 磨光 smoothing

将金属坯体表面（包括边口、焊缝）的不平整处及夹铁、夹渣、毛刺等磨平的工序。

5.2.65 喷砂 sand blasting

用磨料（金刚砂、硅砂、钢丸等）喷射到金属坯体表面清除表面氧化物或其它杂质的过程。

5.2.66 预烧 pre-burning

金属坯体在一定温度的窑炉中加热一定时间以消除应力和清除表面氧化物和油污杂质的过程。

5.2.67 陶瓷装饰 ceramic decoration

用工艺技术和装饰材料美化陶瓷制品的操作。

5.2.68 化妆土装饰 engobe coating/decorating with engobe

将化妆土薄薄地施于陶瓷坯体用来掩盖坯体表面的颜色、缺陷或粗糙表面，起到装饰的作用的操作。

5.2.69 陶瓷雕刻 ceramic sculpture

采用镂、捏、雕、镶嵌等工艺技法，以立体的形式，概括的塑造形象的陶瓷造型艺术。

5.2.70 绞胎 twised colored body

将两种以上不同色调的坯泥不均匀地掺在一起的成形，造成坯体出现不同色调的花纹达到装饰的效果的操作。

5.2.71 镂空/镂雕/透雕 piercing

结合圆雕、捏雕、堆雕等技法在陶瓷坯体上把装饰纹样雕通，再在上面粘贴花草或加彩的一种装饰方法。

5.2.72 堆雕/凸雕/浮雕 heap carving

在坯体表面，用笔蘸取和坯体同性质的泥浆或用泥料填堆出各种纹样，花纹凸出坯面，具有浮雕装饰效果的装饰方法。

5.2.73 刻瓷 carved porcelain

用特制刀具在瓷器、瓷板表面刻划、凿镌各种形象和图案的艺术手法。

5.2.74 坯检 body inspection

检查坯体质量的工序。

5.2.75 坯体干燥 body drying

排除坯体中非化学结合水的过程。

5.2.76 抹水 wet wiping

施釉前用海绵、毛笔等工具蘸水湿抹或洗拭坯体表面，以除去尘污，使坯面光洁的操作。

5.2.77 补水 water replenishing/body wetting before glazing

施釉前在坯体的某些部位用毛笔抹少量水，以使坯体获得均匀厚度釉层的操作。

5.2.78 熔制 melting process

配合料在高温下完全熔化成熔融液体的热力过程。

5.2.79 施釉 glazing

使釉浆附着在坯体所需上釉表面的过程。

5.2.80 浸釉/蘸釉 glazing dipping

将坯体浸入釉浆，利用坯体的吸水性或热坯对釉的粘附而使釉料附着在坯体上的操作。

5.2.81 浇釉/淋釉 glaze pouring

将釉料浇在坯体上的操作。

5.2.82 荡釉 glaze swing

将一定浓度的釉浆注入器物的内部，然后上下左右摇动，使釉浆布满其内表面，然后将余浆倒出的操作。

5.2.83 喷釉 glaze spraying

用喷枪或喷雾器使釉浆雾化喷到坯体表面的操作。

5.2.84 滚边 beading/beading enamel

将釉浆均匀涂覆于坯体边缘部卷边处的工序。

5.2.85 除釉 glaze remove /wiping off glaze

擦除或刮去不需要施釉部位的釉层的操作。

5.2.86 排浆 draining

排除坯体表面多余 釉浆使之涂布均匀的过程。

5.2.87 釉上彩 over-glaze decoration

用釉上颜料或由它所制成的贴花纸及其他装饰材料，在制品釉面上进行彩饰，经 900℃ 以下温度烤烧而成的装饰方法。

5.2.88 釉中彩 in-glaze decoration

用能耐一定高温的颜料或由它所制成的贴花纸，在釉坯或制品釉面上进行彩饰，以釉烧时同一温度或接近温度下烧成，颜料沉入并熔合在釉中的装饰方法。

5.2.89 釉下彩 under-glaze decoration

用釉下颜料或由它所制成的贴花纸，在精坯、素烧坯、釉坯的表面上进行彩饰，再覆盖一层釉，经高温烧制而成的装饰方法。

5.2.90 贴花 decal/decalcomania

将陶瓷贴花纸贴到坯体或制品釉面上的彩饰法。

5.2.91 耙花 engraving decoration

先在白胎上均匀施一层色料，如红、黄、紫、胭脂红等，再在色料上用一种状如绣花针的工具拔划出细的凤尾纹。

5.2.92 表面金属化 surface metalization

采用离子镀、磁控溅射、氮化钛法或电镀法使陶瓷表面牢固地粘附一层金属薄膜的过程。

5.2.93 喷彩/喷花 spraying decoration

用压缩空气和喷枪将陶（搪）瓷颜料喷成雾状，直接或通过镂空模版，组成不同的图案，附着于坯面或制品釉面上的彩饰法。

5.2.94 描金 gold depicting

用金水在陶（搪）瓷制品上描饰边线、纹样或金地的饰花方法。

5.2.95 涂搪 porcelain enamel

经过表面处理的金属坯体上均匀涂覆一层或多层瓷釉的操作。

5.2.96 干法涂搪 dry process enameling/ dredging enameling

将釉粉均匀涂覆于赤热状态的坯体表面的涂搪接方法。

5.2.97 湿法涂搪 wet process enameling

将釉浆均匀涂覆于坯体表面的涂搪方法。

5.2.98 浸渍/涂搪 dipping/dipping enameling

将坯体浸入釉浆后用手工或机械操作使釉浆均匀涂布于坯体表面的涂搪方法。

5.2.99 电泳涂搪 electrophoretic deposition or electrophoresis enameling

在直流电磁场作用下使釉浆颗粒泳动均匀沉积于坯体表面的涂搪方法。

5.2.100 浇注涂搪 slushing enameling

将釉浆淋浇于坯体表面后用手工或机械操作使釉浆均匀涂布的涂搪方法。

5.2.101 流动涂搪 flowing coating, draining enameling

具有良好流动性能的釉浆涂布于坯体表面后使坯体按一定轨迹运动以排去多余釉浆的涂搪方法。

5.2.102 真空涂搪 vacuum enameling, vacuum application

釉浆在外界压力作用下进入真空状态的坯体内腔并均匀吸附于内表面的涂搪方法。

5.2.103 静电涂搪 electrostatic powder porcelain enamel

用静电感应方法使带电荷的釉浆（或釉粉）均匀吸附于带异性电荷的坯体表面的涂搪方法。

5.2.104 饰花 decoration

在素坯表面用彩色瓷釉装饰花纹图案的过程。

5.2.105 烤花、烧花 decorating firing

将经过釉上彩饰的陶（搪）瓷制品在一定温度下烤烧的工艺。

5.2.106 烧成 firing

通过焙烧工序，使生坯、素坯或釉坯达到所需性能的过程。

5.2.107 素烧 biscuit firing

坯体施釉前进行焙烧的工艺过程。

5.2.108 釉烧 glaze firing

对釉坯进行焙烧的工艺过程。

5.2.109 一次烧成 single firing/once firing

施釉或不施釉的坯体，不经素烧直接烧成制品的方法。

5.2.110 二次烧成 double firing/ twice firing

生坯先经素烧，然后釉烧的烧成方法。

5.2.111 烧结 sinter

粉状物料或坯体在高温作用下，气孔减少、体积收缩、密度增加、强度提高至预定要求的过程。

5.2.112 玻化 vitrify/vitrification

坯体或釉焙烧时，由玻璃相开始生成直到制品烧成的过程。

5.2.113 直接火烧成 direct firing

粉坯或花坯与火焰直接接触的烧成方法。

5.2.114 间接火烧成 indirect firing

粉坯或花坯与火焰互相隔离的烧成方法。

5.2.115 感应烧成 induction firing

粉坯或花坯在以电磁感应热源作用下进行烧成的方法。

5.2.116 辐射管烧成 radiant-tube firing

粉坯或花坯在金属辐射管产生的辐射热源作用下进行烧成的方法。

5.2.117 装坯 setting

将坯体置放于载坯窑具上的操作。

5.2.118 装窑 loading of kiln

将载坯窑具或坯体装入窑内的操作。

5.2.119 出窑 drawing

从窑内取出经烤或烧的制品的操作。

5.2.120 冷加工 cold working

对经过烧成的陶瓷制品在室温下实施切割、磨削、研磨、抛光等的加工过程。

5.2.121 返修 secondary treatment

搪瓷生产过程中修复变形的坯体或受损的瓷釉涂层的工序。

5.2.122 修补 repairing

用搪玻璃釉、耐腐蚀涂料或耐腐蚀金属对搪玻璃层表面不完整处进行修复的过程。

5.2.123 补粉 touch up

用少量釉浆涂覆瓷层表面不完整处的过程。

5.2.124 重烧 re-firing

对经过烧成后有缺陷的陶瓷制品进行修补后，实施再次烧成的过程。

5.2.125 回烧 re-burning

在前一工序条件下再次烧成的过程。

5.2.126 除瓷 de-enameling

除去素坯或制品表面瓷层的过程。

5.2.127 补烧架印 patching of firing tool marks

对烧成时瓷层表面留下的烧成工具印痕进行补瓷的过程。

5.2.128 磨修 stoning

用小砂轮等磨具磨去瓷层表面不平整处的过程。

5.2.129 原料制备生产线 material preparation line

由破碎机械、粉磨机械、干燥器、练泥机等设备及其配套的附属设备组成，以实现制备成坯料功能的生产线。

5.2.130 色釉料制备生产线 pink and glaze preparation line

由球磨机、筛分机械、搅拌罐、泥浆泵、磁选机等设备及其配套的附属设备组成，以实现制备色料或釉料功能的生产线。

5.2.131 成形生产线 molding line

由成形机、成形模具及其配套的附属设备组成，将坯料制成特定形状坯体的生产线。

5.2.132 注浆生产线 casting line

通过人工注浆或管道注浆，在常压或压力作用下使浆料成形的生产线。通常由注浆成形机、成形模具及其配套的附属设备组成。

5.2.133 施釉生产线 glazing line

由施釉机械及其配套的附属设备组成，以实现坯体施釉的生产线。

5.2.134 施釉印花生产线 glazing and decorating line

由施釉机械和印花机械及其配套的附属设备组成，以实现坯体施以釉层和印制图案、花纹功能的生产线。

5.2.135 循环施釉生产线 recycle glazing line

实现坯体吹尘、清洗、施釉、贴标且具有自动循环等功能的施釉生产线。

5.2.136 干燥生产线 drying line

由干燥器及其配套的附属设备组成,以实现坯体含水率功能的生产线。

5.2.137 烧成生产线 firing line

由窑炉及其配套的附属设备组成,以实现将坯体烧成制品的生产线。

5.2.138 磨边生产线 squaring & chamfering line

由磨边机及其配套的附属设备组成,以实现陶瓷制品磨边、倒角功能的生产线。

5.2.139 抛光生产线 polishing line

由刮平定厚机、磨边倒角机、抛光机及其配套的附属设备组成,以实现陶瓷制品磨边、倒角、抛光及定厚功能的生产线。

5.2.140 拣选包装生产线 sorting and packaging line

由拣选机械、包装机械及其配套的附属设备组成,以实现制品的自动拣选、包装功能的生产线。

5.2.141 涂搪机 machine for enameling

利用机械在坯体上涂覆釉浆的装置。

5.2.142 打印滚边机 edging, machine for stamping and edging

能连续完成打印章和滚边釉工序的机械装置。

5.2.143 浸渍缸 dip tank

以金属作为衬里材料贮存釉浆的容器。

5.2.144 带罐喷枪 cup gun

附有储釉罐的喷枪。

5.2.145 洒粉筛子 dredge/ dredging

用于干法涂搪的具有一定大小孔眼的筛子。

5.2.146 隧道窑 tunnel kiln

有固定的隧道式窑体、活动窑车，并由预热带、烧成带、冷却带组成，对陶瓷坯体进行连续烧制的窑炉。

5.2.147 梭式窑 shuttle kiln

以梭形窑车做窑底，将装有陶瓷坯体的窑车往复式通过窑体，实现陶瓷产品间歇式烧制的窑炉。

5.2.148 辊道窑 roller kiln

通过窑底辊子的转动使陶瓷坯体通过窑体，实现陶瓷产品连续烧制的窑炉。

5.2.149 熔窑/熔炉 melting furnace/smelter

由耐火材料砌成的用于熔制玻璃或配合料的热工设备，分池窑和坩埚窑两大类。

5.2.150 坩埚窑 pot furnace

用坩埚熔制配合料的炉窑。

5.2.151 电熔窑/电熔炉 electric melting furnace/electric smelter

利用电能作热源熔制配合料的连续式熔炉或熔窑。

5.2.152 火焰电熔窑 flame electric furnace

火焰-电联合加热玻璃熔窑的简称，以燃料燃烧为主要热源，并在某些部位采用电能作为补充热源的玻璃熔窑。

5.2.153 烧成炉（窑） furnace

烧成陶（搪）瓷的高温加热炉。

5.2.154 马弗炉 muffle/muffle furnace

具有烧成室的隔焰炉，其热量通过室壁传递。

5.2.155 箱式烧成炉 box furnace

按一定周期间歇完成烧成过程的烧成炉。

5.2.156 连续烧成炉 continuous furnace

能连续地完成粉坯或花坯的进炉、预热、烧成、冷却和出炉等流程的烧成炉。

5.2.157 预热带 preheat zone

烘干的粉坯在烧成前进行预先加热的区域，系连续烧成炉的组成部分。

5.2.158 烧成带 firing zone

烧成炉中温度维持在烧成温度的区域，系连续烧成炉的组成部分。

5.2.159 冷却带 cooling zone

能使处于红热状态的烧成品按一定速率冷却的区域，系连续烧成炉的组成部分。

5.2.160 窑车 kiln car

具有耐高温性能，运载制品进出隧道窑或梭式窑的装置。

5.2.161 驮车 transfer car

用于窑炉进、出口处转运窑车的设备。

5.2.162 烧车 fork truck

将大型搪瓷制品或搪玻璃制品送入或移出烧成炉的工具车。

5.2.163 窑具 kiln furniture

在陶瓷烧成过程中用于支承、保护产品的耐火材料制品。

5.2.164 测温三角锥 pyrometric cone

以硅酸盐材料配制成的具有不同组成、不同软化温度、并按标准尺寸成形的截头三角形的窑温测定工具。

5.2.165 照子 sample for firing testing/pyrometric testing sample

用被烧制品的坯体碎片制成的用于观察判断窑内温度等烧成情况的试片。

5.2.166 垫饼 bat/support plate

装坯时放在坯体下面的耐火垫片。

5.2.167 匣钵 saggar/sagger

烧成时用来盛装陶瓷坯体的耐火容器。

5.2.168 棚板 refractory slab

在烧成中用于承托坯体的耐火平板或搭架耐火板。

5.2.169 烧成工具 burning bar

烧成时用作悬挂或支撑坯体的工具。

5.2.170 烧叉 fork

将待烧的粉坯、花坯等移入或取出箱式烧成炉的金属工具。

5.2.171 烧架 buck

烧成时支撑制品的支架。

5.2.172 多层烧架 decking

分层放置粉坯、花坯的烧架。

5.2.173 梳齿支架 comb-rack

由以一定间隔排列的支撑杆组成的支架。

5.2.174 吊架 hanging racks

由耐热震性和抗氧化性强的合金制成的悬吊式烧成工具。

5.3 日用金属制品

5.3.1 塑性加工 plastic working

使金属在外力（通常是压力）作用下产生塑性变形，以获得所需形状、尺寸、组织和性能的制品的过程。

5.3.2 铸造 casting

将熔融金属浇入锭模和结晶器，经冷却凝固成为所要求形状、尺寸和性能的铸锭的过程。

5.3.3 凝固 solidification

金属由液态转变为固态的状态变化过程。

5.3.4 轧制 rolling

使金属在两个旋转方向相反的轧辊之间通过，并在其间产生塑性变形的过程。

5.3.5 拉伸 drawing

将金属坯料从模孔中拉出，以减小其横断面积，并产生一定加工硬化的过程。

5.3.6 锻压 forging

利用锻压机械的锤头、砧块、冲头或通过模具对坯料施加压力，使之产生塑性变形，从而获得所需形状和尺寸的制品的成形过程，是锻造和冲压的合称。

5.3.7 辊压成形 roll forming

通过成型轧辊使平板坯料加工成形的方法。

5.3.8 深冲 deep drawing

薄板金属在模具之间经多次塑性流动（通常薄板壁厚不变薄）形成深凹部件（罐高与罐径比不小于 1）的加工过程。也称拉深、拉延。

5.3.9 旋压 spinning

将金属空心回转体坯料固定在旋压机的模具上，在坯料随机床主轴转动的同时，用旋压模具或旋压工具对坯料施压，使坯料产生连续的局部塑性变形的加工过程。

5.3.10 脱脂 degrease

采用化学或热处理方法，除去加工产品表面油脂类沾污物的过程。

5.3.11 酸洗 pickling

利用一定浓度的酸液消除材料表面氧化层的过程。

5.3.12 中和 neutralizing

金属坯体经酸洗处理后用稀碱溶液清洗除去残留酸液的过程。

5.3.13 化学氧化 chemical oxidation

在化学氧化剂的作用下，使金属表面生成一层氧化膜的过程。

5.3.14 热处理 heat treatment

将金属材料及制品采用适当的方式进行加热、保温和冷却，以获得所需要的组织与性能的工艺。

5.3.15 退火 annealing

将金属材料及制品加热至一定温度，保持足够时间，然后以适宜速度缓慢冷却，使金属内部组织更趋于平衡状态的热处理过程。

将下面删除部分放入条文说明中。

5.3.16 固溶处理 solution treatment

将高温固溶状态保留到室温，以获得过饱和固溶体的热处理。是淬火的一种形式。

5.3.17 时效 ageing

合金工件经固溶处理，从高温淬火或经过一定程度的冷加工变形后，在较高的温度或室温放置保持其形状、尺寸，性能随时间而变化的热处理。

5.3.18 过烧 burning

金属的加热温度接近熔点，致使晶界低熔组分发生氧化、熔化的现象。

5.3.19 熔炼炉 melting furnace

熔炼金属和合金用的工业炉。

5.3.20 加热炉 heating furnace

把金属加热至加工温度或热处理温度等用的工业炉的统称。

5.3.21 热处理炉 heat treatment furnace

用于金属日用品成型后消除其残余应力、改善日用品性能的加热

炉。

5.3.22 静置炉 holding furnace

对熔体进行精炼、静置、调整温度以及铸造时起保温作用的工业炉。也称保温炉。

5.4 日用橡胶塑料制品

5.4.1 低温炼胶工艺 mixing process by low temperature

通过多台变速、变距的开炼机对经过密炼机初步混炼的母炼胶进行自动降温剪切混炼、加硫混炼的炼胶工艺。

5.4.2 注射时间 injection time

指从注射螺杆向前运动开始到切换至保压时的时间范围。

5.4.3 烧结参数 sintering parameters

粉末床熔融成形零件的过程中所涉及的工艺参数。

5.4.4 湿法工艺 wet-processing

利用水溶液凝聚、水洗等使附着于基布上的树脂凝结固化的生产工艺。

5.4.5 干化工艺 dry-processing

利用加热使载体上的树脂固化的生产工艺。

5.4.6 固化时间 curing time

塑料制品在热加工或冷焊接过程中由熔融态变为固态所需要的时间。

5.4.7 干化时间 desiccation time

塑料冷焊接后焊接接头达到规定的力学性能所需要的时间。

5.4.8 粉料备料 powder preparation

粉末制备和输送的过程。

5.4.9 连续给料工艺 continuous feed process

粉末料在稳定状态下机械混合并输送至粉末床的粉末连续制备和输送的过程。

5.4.10 硫化 vulcanization/cure

通过加热加压，改变橡胶的化学结构（例如交联），以提高橡胶弹性的工艺过程。

5.4.11 模压硫化 molding vulcanization

通过加热加压，对模具内的胶料进行硫化的过程。

5.4.12 混气硫化 steam air vulcanization

以热空气和饱和蒸汽为加热介质的硫化方法。

5.4.13 间接气硫化 indirect air vulcanization

以罐内热空气为加热介质的硫化方法。

5.4.14 平板硫化 plate vulcanization

通过带有两层或多层重叠的平板加热加压，对板间模具内的胶料进行硫化的过程。

5.4.15 粘贴热硫化 cemented-vulcanization construction

将未经硫化的或需二次硫化的外底与鞋帮粘合后再放入硫化罐加热加压硫化的成型工艺方法。

5.4.16 动态硫化 dynamic vulcanization

将热塑性聚合物和适当的活性橡胶聚合物紧密熔合生成具有化

学交联橡胶相的热塑性弹性体的工艺，与相同的交联组分相比，其性能接近于热固性橡胶。

5.4.17 热炼 warm-up

通过机械功和加热，降低橡胶或胶料的粘度，使其更适合进一步加工的过程。

5.4.18 塑炼 mastication

通过机械作用(剪切)和大气中氧的作用，并辅以胶溶剂和加热，使生橡胶或混炼的橡胶分解或软化的过程。

5.4.19 混炼 mixing

通过机械功(剪切)的作用，将配合剂混合分散进橡胶以形成胶料的过程。

5.4.20 老化 aging/weathering

将材料暴露在恶劣环境中一定时间，引起材料化学组成和结构发生变化，物理性能也相应发生变化的过程。

5.4.21 涂覆 coating

将浆料涂刮在载体上的工艺。

5.4.22 贴合 bonding

多种材料层复合的操作工艺。

5.4.23 湿贴 wet bonding

粘结层树脂，不经加热直接贴合的工艺。

5.4.24 半干贴 damp-dry bonding

粘结层树脂，经过预加热，使达到一定的干燥程序再贴合的工艺。

5.4.25 干贴 dry bonding

粘结层树脂，加热达到软化后贴合的工艺。

5.4.26 熟化 curing

在一定条件下，使物料体系充分反应的过程。

5.4.27 喷涂 spraying

在压力作用下利用喷具将物料以雾状喷到半成品上的过程。

5.4.28 辊涂 roll coating

以转动的辊筒将浆料涂覆在半成品表面的工艺。

5.4.29 磨面 buffing

对半成品表面进行磨削的工艺。

5.4.30 揉纹 tumbling

在一定条件下，通过曲绕、振摔打等反复机械力作用，使人造革或合成革表面形成花纹或使花纹凹凸感更清晰的工艺。

5.4.31 烫金 golding

用转移膜的模具上的图案压印到人造革、合成革或塑料制品表面的工艺。

5.4.32 冲孔 punching

利用机械，在人造革、合成革或塑料制品上冲出孔洞的工艺。

5.4.33 后处理 post treatment

整饰人造革或合成革表面，以改进、提高花纹等效果的相关工艺的统称，如喷涂、滚涂、压花、印刷等。

5.4.34 减量 alkali de-weighting

采用甲苯、碱液将海岛纤维中的海相或岛相溶解去除的工艺。

5.4.35 压延 calendering

通过机械，将物料碾延成薄膜的工艺。

5.4.36 流延 casting

熔体通过模具定型延展成膜的工艺。

5.4.37 高压成型 high pressure molding

成型压力大于 1400kpa 的一种层压或模压成型方法。

5.4.38 低压成型 low pressure molding

成型压力小于或等于 1400kpa 的一种层压或模压成型方法。

5.4.39 真空成型 vacuum forming

一种通过抽吸工件与模具之间的空气使热塑料吸附到模具表面的成型工艺。

5.4.40 注射 injection

通过设备将弹性聚物流体原料注入模具中，使之形成所需形状的成型工艺。

5.4.41 注射成型 injection molding

受热融化的材料由高压射入模腔，经冷却定型后，得到成型品的方法。

5.4.42 模压成型 compression molding

将预混料或预浸料坯件直接放置在模腔中，在一定温度、压力下通过模具闭合压制固化的成型过程。

5.4.43 中空吹塑 hollow blow molding

将挤出或注射成型所得的半熔融管坯置于各种形状的模具中，在管坯中通往压缩空气将其吹胀，使之紧贴于模腔壁上，再经冷却脱模得到中空制品的成型方法。

5.4.44 拉伸吹塑 stretch blow molding

将加热在熔点以下的适当温度的有底型坯置于模具内，用拉伸杆进行轴向拉伸处再马上进行吹塑的成型方法。

5.4.45 成型传递 molding transfer

通过模具锁模力产生的压力梯度，物料由辅助加热室通过注射孔（流道、门）被强制送入模腔的成型过程。

5.4.46 成型收缩 molding shrinkage

常温时，成型产品与模腔间的尺寸差异。

5.4.47 直接模压 direct vulcanized

将未经硫化的橡胶放置模具中，通过加热和加压直接成型的工艺。

5.4.48 接触模塑成型 contact molding

在涂装脱模剂的模具上铺放增强材料并涂刷树脂胶液，在室温或加热条件下进行固化的成型工艺，包括手糊成型和喷射成型。

5.4.49 手糊成型 hand lay-up

在涂装脱模剂的模具上，手工铺放增强材料并涂刷树脂胶液，直到所需厚度为止，然后进行固化的一种成型方法。

5.4.50 喷射成型 spray-up

利用喷枪将树脂、催化剂及短切纤维同时喷射到模具上，排出气泡并压实，然后进行固化的一种成型方法。

5.4.51 缠绕成型 filament winding

在控制张力和预定线型的条件下，以浸有树脂胶液的连续纤维或织物缠到芯模或模具上的成型方法。

5.4.52 压齿线 stitch

在贴合成型的制品的各贴合接缝处，用带齿压辊或硬塑齿环加压的过程。

5.4.53 出型 calendering

将热炼胶通过压延机或压出机加工制成一定规格（厚度、宽度和长度）的胶片的工艺过程。

5.4.54 剖片 splitting

将一定厚度的材料分割成所需厚度片材的过程。

5.4.55 裁剪/切割 shear cutting/cutting

借助于样板，应用电剪刀、剪刀、划刀等工具，将纺织材料、胶片或其他材料裁制成所需形状的过程。

5.4.56 冲裁/冲切 press cutting

应用冲模、站刀，通过冲压机将胶片、纺织材料或其他材料冲制成所需形状的过程。

5.4.57 滚边 binding

将条形材料包裹在部件边缘的过程。

5.4.58 滚切 roll cutting

将刃口刀具固定在辊筒上，以转动方式切取胶制部件的过程。

5.4.59 合布 cementing

通过机器将两匹布料粘合在一起的工艺过程。

5.4.60 整饰 finishing

修饰整理、着色和光泽整饰的工序。

5.4.61 装配成型 assembly

用机械配件、粘合剂、热封合、焊接或其他方法使各部件连接在一起形成成品工艺过程。

5.4.62 塑料生产系统 plastic processing system

包括塑料原料（指树脂或半成品）的生产、塑料制品的生产（也称塑料成型或塑料加工），以及废旧塑料回收处理与加工系统。

5.4.63 塑料机械 plastics machinery

对塑料用机械、物理的方法进行加工处理、成型的机械。

5.4.64 塑料粉体料仓 plastic powder silo

贮存塑料粉末、颗粒的设备或容器。

5.4.65 全自动切割机 fully automatic cutting machine

在电脑的智能操控下，通过软件调制，激光机按照设置好的轨道对平板物料完成排版、切割的设备。

5.4.66 注塑机 injection moulding machine

将塑性物料，通过压力注射进入磨具，固化制成所需要形状的部件、半成品或成品的设备。

5.4.67 压延机 embossing machine

具有两个或两个以上的辊筒，排列成一定型式，在要求的辊距、温度和速度下相向回转，用于将物料制成要求厚度和特定表面形状的

片或用于布料擦胶、贴胶的机械。按照胶辊数量可分为两辊压延机、三辊压延机、四辊压延机。

5.4.68 压型机 profiling machine

将胶片压延成一定厚度、表面带有花纹或具有一定断面形状的机械。

5.4.69 刷毛机 brushing machine

将原料布两侧表面粘附的布毛、线毛等杂物清理干净的设备。

5.4.70 压光机 calender

将清理干净的布料表面存在的疙瘩、皱纹等通过一定的压力压平的设备。

5.4.71 冷却机 cooling machine

将压延形成的薄膜、片材等进行轧花、冷却（自然冷却和水冷）定型、测厚的设备。

5.4.72 收卷机 rewinder

将冷却测厚后的薄膜、片材、人造革制品分切、收卷到卷筒上的设备。

5.4.73 压延生产线，压延机组 calendering line

由压延机及其辅机组成的联动机械，如纤维帘布压延生产线、钢丝帘布压延生产线和塑料制品压延生产线等。

5.4.74 接头机 splicer

将布料尾端与下一个布卷首端相连接的机械。

5.4.75 牵引机 pull roll stand

牵引传送布料的机械。

5.4.76 贮布装置 festooner

由相互平行的固定导辊和浮动辊组成,用于贮存布料经使生产线连续作业的装置。

5.4.77 干燥机 dryer

将布料进行加热、干燥的机械。

5.4.78 扩布器 fabric expander

将布料幅面展平、扩宽的机构,如弓形扩布器、螺旋扩布器等。

5.4.79 扩边器 selvage expander

将帘布边部过密的帘线扩散的机构。

5.4.80 内衬层生产线 inner-liner line

由压延机或挤出机及内衬层联动装置组成,用于生产轮胎内衬层和气密层的联动机械。

5.4.81 导开装置 let off unit

按要求将材料从卷轴或筒子上导出的装置。

5.4.82 螺杆挤出机 screw extruder

通过螺杆在机筒内的旋转,使物料完成输送、塑化、熔融、混炼等过程,并将物料挤出的机器。

5.4.83 中空吹塑机 hollow blow molding machine

采用吹塑成型工艺,使挤出或注射形成的管坯在模具内形成中空制品的设备。主要包括:挤出装置或注射装置、挤出型坯用的机头、吹胀用的模具、合模装置 及供所装置等。

5.4.84 边缘导向器 edge guide

设备上安装 的机械装置帮助沿着边缘操作，多见于缝纫机。

5.4.85 预热装置 preheating device

对片坯进行加热，使其表面预硫化的装置。

5.4.86 发泡装置 foaming device

对片坯进一步加热，按工艺要求的温度和时间完成发泡、硫化的装置。

5.4.87 冷却定型装置 cooling and sizing device

将发泡后的半成品冷却并固定其形状的装置。

5.5 日用木（竹）制品

5.5.1 制材工艺 lumber manufacturing technology

原木加工为锯材过程中，在相应的锯机条件下，所采取的锯割方案、加工程序、加工技术和完成指标的措施。

5.5.2 制材生产程序 lumber manufacturing production process

制材生产全过程，包括原木准备、原木锯割、板院作业三个过程。

5.5.3 碳储量 carbon stock

产品库中某种木（竹）材制品的储碳数量。

5.5.4 碳储量变化 carbon stock-change

木（竹）材制品在使用或存放一段时间内，其储碳量的变化量。

5.5.5 分解率 decay rate

木（竹）材制品在使用或存放过程中由于磨损或自然分解而导致的年度损失与其碳储量的比例，其数值等于使用寿命的倒数。

5.5.6 木（竹）粉 wooden (bamboo) powder

粒径在数百微米以下、且离散の木（竹）质材料颗粒集合的统称。

5.5.7 木（竹）质粉尘 wooden (bamboo) dust

木材或竹材在各种加工工艺中产生的可以持续悬浮在空气中一段时间的固体微小颗粒或粉末。

5.5.8 易爆燃木（竹）质粉尘 explosive wooden (bamboo) dust

平均粒径小于等于 420 微米。其含水率小于 25% 的木（竹）质粉尘颗粒。

5.5.9 木（竹）质粉尘云 wooden (bamboo) dust cloud

木（竹）粉颗粒以悬浮状态，或分散的运动状态而持续存在于有限空间的现象，简称粉尘云。

5.5.10 干燥速度 drying rate

木材或竹材在干燥过程中单位时间（小时或分钟）降低的含水率值。

5.5.11 木（竹）材综合利用 wood (bamboo) integrated utilization

在森林采伐和木材（竹材）加工中，对每株木（竹）的各个部分按照各自的最佳用途，予以收集加工，实现多次增值以达到木（竹）材在量和质的总体高效利用。

5.5.12 再利用 reuse

对回收的废弃木（竹）材在不改变功能的情况下，经适当的物理或机械加工处理后进行的再次使用。

5.5.13 再生利用 regenerative utilization

以废弃木（竹）材为原料生产或制造新材料的利用方式。

5.5.14 能源化利用 energy utilization

以废弃木（竹）材为原料进行燃烧，或生产生物柴油、燃料乙醇等的利用方式。

5.5.15 废气能源 energy in the exhaust

干燥室在干燥过程中及冷却阶段排出的含热气体能源。

5.5.16 原料预处理 raw material pre-treatment

将原料进行筛选、破碎、干燥或水洗等初级处理的过程。

5.5.17 木（竹）材防腐 wood (bamboo) preservation

应用化学药剂处理木（竹）材，防止菌、虫、水生钻孔动物等对木（竹）材的侵害和破坏，而延长使用年限的防护技术。

5.5.18 处理前准备 preparation for treatment

木（竹）材防腐处理前进行的各种前期处理，如干燥、刻痕等。

5.5.19 预加工 prefabrication

防腐处理前，为达到成品形状和要求尺寸而对木（竹）材进行锯切、刨、钻等机械加工。

5.5.20 预加热 preheating

在加压浸注前，木（竹）材浸于热防腐剂中或热蒸气中进行调湿处理。

5.5.21 常压处理 non-pressure treatments

在大气压下进行的涂刷、扩散、浸渍、热冷槽法、喷淋以及冷

浸等处理。

5.5.22 涂刷处理 brush treatment

用刷子将防腐剂涂刷于木（竹）材表面的处理方法。

5.5.23 喷涂处理 spray treatment

将防腐剂、防霉剂或其他化学药剂，用喷雾器或喷枪等工具喷到木（竹）材表面。

5.5.24 管道喷淋处理 deluging

木（竹）材由传送装置送进管道中，接受上下左右的药液喷淋处理，药液不致到处飞溅，下部有容器回收多余药液。

5.5.25 养生 conditioning

在二次加工之前，让拼板在恒温恒湿房里堆放，以形成足够的胶合强度的一种工艺。

5.5.26 木（竹）材干燥 wood (bamboo) drying

在热能作用下以蒸发或沸腾方式排除木（竹）材水分的处理过程。

5.5.27 干燥过程 drying process

排除木（竹）材水分的处理过程。

5.5.28 干燥前期 the early stage of drying

在对流干燥过程中，木（竹）材中心层含水率在纤维饱和点以上的前期干燥过程。

5.5.29 干燥后期，减速干燥期 the later stage of drying

在对流干燥过程中，木（竹）材中心层含水率在纤维饱和点以

下的后期干燥过程。

5.5.30 热湿处理/调湿处理 conditioning treatment

在较高温度和不蒸发水分的高湿介质下对木（竹）材进行的处理。

5.5.31 自然干燥 natural drying/ natural seasoning

木（竹）材在天然条件下自行干燥的过程。

5.5.32 大气干燥 air seasoning, air dried

将木（竹）材堆放在空旷场地或通风棚舍下利用大气热能（非人工热能）蒸发木（竹）材中水分进行干燥的过程。

5.5.33 强制气干 forced air drying

在露天或棚舍下用风机驱动空气流过材堆加速木（竹）材干燥的过程。

5.5.34 人工干燥 artificial drying

在人工控制干燥介质的条件下对木（竹）材进行干燥的过程。

5.5.35 室干/窑干 kiln dried

在干燥室内用人工控制干燥介质的温度和相对湿度对木（竹）材进行对流加热干燥的过程。

5.5.36 常规干燥 conventional drying/ usual drying

以常压湿空气作干燥介质，蒸汽、热水、炉气或热油作热媒，干燥介质温度控制在 100℃ 以下，对木（竹）材进行干燥的一种室干方法。

5.5.37 常温干燥 normal temperature drying

干燥介质的温度在 50~100℃范围内的室干。

5.5.38 高温干燥 high temperature drying

干燥介质（湿空气、过热蒸汽）的温度高于 100℃的室干。

5.5.39 低温干燥 low temperature drying

干燥介质（湿空气）的温度低于 50℃的室干。

5.5.40 过热蒸汽干燥 superheated steam drying

以过热蒸汽为干燥介质对木（竹）材进行对流加热的高温干燥。

5.5.41 炉气干燥 furnace gas drying

用炉灶燃烧燃料生成的炽热炉气为热源，以炉气-湿空气混合气体为干燥介质对木（竹）材进行干燥。

5.5.42 特种干燥 special drying

常规干燥之外的其他人工干燥方法。

5.5.43 除湿干燥 dehumidification drying

湿热空气在封闭系统内作“冷凝-加热-干燥”除湿往复循环，对木（竹）材进行干燥。

5.5.44 真空干燥 vacuum drying

在密闭容器内，间歇或连续真空（负压）和加热对木（竹）材进行干燥的过程。

5.5.45 太阳能干燥 solar drying/solar-energy drying

以太阳能为热源干燥木（竹）材。

5.5.46 高频干燥 high frequency drying/ radio frequency drying

将木（竹）材置于高频电磁场中加热干燥。

5.5.47 微波干燥 microwave drying

将物料置于微波电磁场中，利用微波加热使其脱水干燥的过程。

5.5.48 红外线干燥 infra-red drying

以红外线为热源干燥木（竹）材。

5.5.49 加压干燥 pressure drying

在密闭容器内以高于常压的蒸汽对木（竹）材进行干燥。

5.5.50 化学干燥 chemical drying

用化学品处理木（竹）材进行干燥。

5.5.51 脱脂干燥 degrease drying

针对各种含树脂的木材，采用物理或化学方法进行脱脂处理的干燥。

5.5.52 热风干燥 hot-air drying

用炉灶燃烧燃料生成炽热烟气流过烟道（管）间接加热室内介质干燥木（竹）材。

5.5.53 热压干燥 platen drying, hot-press drying

以热压机对木（竹）材适当加压的干燥方法。

5.5.54 预干 pre-drying

在进行常规或特种干燥之前，采用强制气干或在预干室内将湿材用低温干燥到 30%~21%含水率的预先干燥的过程。

5.5.55 二次干燥 re-drying, secondary drying

由于前次干燥后木（竹）材含水率不符合要求或为达到其使用目的再次进行干燥的过程。

5.5.56 汽蒸处理 steaming

向干燥室内喷射蒸汽对木（竹）材进行高温高湿处理。

5.5.57 冷却 cooling

干燥过程结束后，材堆卸出干燥室之前，使木（竹）材温度逐渐降低至 40℃ 以下的过程。

5.5.58 跑锅 surging

木（竹）材加压浸注中，当加热或密闭真空时，含水油剂涌起的泡沫或沸腾的液状防腐剂从容器中冲向冷凝系统的现象。

5.5.59 回冲 kickback

加压处理后期，处理罐内压力解除时，从处理木（竹）材中回弹出防腐剂的现象。

5.5.60 板院 lumber yard

贮存锯材的场所。

5.5.61 选材场 lumber sorting yard

锯材分类、评等、检验的场所。

5.5.62 卡垛 pilling

选材后的锯材，将同厚、同材长锯材整齐地堆放成方形小垛供叉车作业。

5.5.63 材堆区 stack area

气干板院堆放材堆的区域。

5.5.64 干材库 storage for dried timber

存放干木（竹）材的建筑物。

5.5.65 垫条间隔 sticker spacing

在同一层木（竹）料上所放置的垫条与垫条之间的距离。

5.5.66 防腐槽 vat

盛防腐药液的无盖容器。

5.5.67 凝结液桶 sap drum

位于处理罐下方并与处理罐相连的槽或桶。

5.5.68 木（竹）材干燥室，木（竹）材干燥窑 wood (bamboo) drying kiln

具有加热、通风、密闭、保温、防腐蚀等性能，在人工控制干燥介质条件下干燥木（竹）材的容器。

5.5.69 强制循环干燥室 forced circulation kiln

用风机驱动室内气体循环流动的干燥室。

5.5.70 自然循环干燥室 natural circulation kiln

室内气体因加热和冷却时的密度不同形成自然流动的干燥室。

5.5.71 周期式干燥室 compartment kiln

同时装入或卸出全部木（竹）材，在装卸期间停止干燥，即干燥作业为周期性的干燥室。

5.5.72 连续式干燥室 progressive kiln

干材堆由干端卸出，同时湿材堆由湿端装入进行连续性干燥作业的干燥室。

5.5.73 空气干燥室 air kiln

以湿空气为干燥介质的干燥室。

5.5.74 蒸汽干燥室 steam kiln

以饱和蒸汽为热源，以空气为干燥介质的干燥室。

5.5.75 过热蒸汽干燥室 superheated steam kiln

以常压过热蒸汽为干燥介质的干燥室。

5.5.76 炉气干燥室 furnace gas kiln

用炉灶燃烧燃料生成的炽热炉气为干燥介质和热源的干燥室。

5.5.77 侧风机型干燥室 side-fan kiln

轴流通风机位于材堆侧部的周期式强制循环干燥室。

5.5.78 端风机型干燥室 end-fan kiln

轴流通风机位于材堆端部的周期式强制循环干燥室。

5.5.79 喷气型干燥室 jet kiln

用风机及喷气装置向室内喷出射流带动介质流动的强制循环干燥室。

5.5.80 除湿干燥室 dehumidification drying kiln

对木（竹）材进行除湿干燥的干燥室。

5.5.81 真空干燥机 vacuum dryer

具有加热、冷凝、真空形成装置，可在真空条件下木（竹）材进行脱水干燥的设备。

5.5.82 热风干燥室 hot-air kiln

用炉灶燃烧燃料生成炽热烟气流过烟道（管）间接加热室内介

质的强制循环干燥室。

5.5.83 烟道干燥室 flue channel kiln

用炉灶燃烧燃料生成炽热烟气流过烟道（管）间接加热室内介质的自然制循环干燥室。

5.5.84 节能型干燥室 energy-saving drying kiln

在保证木（竹）材干燥质量和干燥速度的前提下，能降低木（竹）材干燥能耗的干燥室。

5.5.85 节能干燥设备 energy-saving drying equipment

在保证木（竹）材干燥质量和干燥速度的前提下，能降低木（竹）材干燥能耗的节能设备。

5.5.86 预干室 pre-dry kiln

配备有加热和通风装置 可对材堆进行低温干燥的大型简易干燥设备。

5.5.87 单线车 single track truck

用两根槽钢夹装两个车轮置于一根轨道上的小车，用来组装载料车。

5.5.88 载料车 truck

装载材堆的车。

5.5.89 转运车 transport truck

转运载料车的台车。

5.5.90 装堆机 stacking machine

堆积木（竹）材的机械。

5.5.91 卸堆机 un-stacking machine

拆卸材堆的机械。

5.5.92 除湿器 dehumidifier

除湿干燥的主要设备，由制冷压缩机、蒸发器（冷源）、冷凝器（热源）、制冷剂循环系统等部件组成。

5.5.93 加热装置 heating device

利用热媒（蒸汽、热水、热风、导热油）加热干燥介质的设备。

5.5.94 调湿装置 device for adjusting wet

在常规木（竹）材干燥室内喷射蒸汽或冷（热）水，来提高干燥介质相对湿度所必需的设备。

5.5.95 压紧装置 compress tightly device

加压固定材堆的装置，用于防止上部板材翘曲。

5.5.96 控制装置 controller

木（竹）材干燥室内用于控制加热、加湿、风机的系统。

5.5.97 气固分离装置 gas-solid separation device

以分离为目的，利用碎料的重力、惯性力、离心力、机械式过滤、静电、湿式及其两种以上分离原理组合形式，将固体碎料颗粒从气固两相流中予以分离的装置，简称分离装置，包括除尘器。

5.5.98 除尘系统 dust removing system

由吸尘罩或吸尘柜、风管、风机、除尘器及控制装置组成的用于捕集气固两相流中固体颗粒的装置。

5.5.99 收尘装置 dust collection device

木（竹）质粉尘产生源处用于收集木（竹）质粉尘的设备、设施的统称。

5.5.100 收尘罩 dust collecting hood

收尘器前端用于收集粉尘且最先与粉尘接触的装置。

6 家用电器工程

6.1 一般术语

6.1.1 家用电器 household electric appliances

在家庭及类似场所中使用的各种电器和电子器具。

6.1.2 白色家电 white goods

可以减轻人们的劳动强度（如洗衣机、部分厨房电器、改善生活环境提高物质生活水平（如空调、电冰箱等）的电器产品。

6.1.3 黑色家电 brown goods

通常指可提供娱乐、休闲等功能的家用电器，如电视机、音响、播放机等。

6.1.4 米色家电 beige goods

通常指可提供信息检索、加工、存储等服务的电器产品，如电脑、手机等。

6.1.5 可燃性制冷剂 flammable refrigerant

按照 GB/T 7778-2017《制冷剂编号方法和安全性分类》，燃烧性危险程度分类为 2、3 类的制冷剂。

6.1.6 臭氧消耗潜值 oxygen deprivation potential, ODP

一种 ODS 气体排放相对于 CFC-11 排放所产生的臭氧层消耗的比较指标。

注：1. ODS 是臭氧层破坏物质的英文（Ozone Depleting Substances）缩写。

2. CFC-11 的化学名称为三氯-氟甲烷，制冷剂编号为 R11，成分标识前缀为 CFC，其臭氧消耗潜值（ODP）为 1。

6.1.7 看板 kanban

把工艺要求、生产流程或产品需求等信息通过诸如板报、屏幕等

载体直观表达出来，实现即时作业的一种工作方法。

6.1.8 拉动 pull

在整个生产系统中以客户需求为驱动，合理配置工作量，制造出客户满意产品的一种生产流程。

6.1.9 一个流 one piece flow

在同一加工工序中，每完成一件在制品加工后立刻转入下一道工序加工的物流方式。

6.1.10 批量流 batch flow

在同一加工工序中，在完成若干数量的在制品加工后，整批转入下一道工序加工的物流方式。

6.1.11 涂装工程 painting engineering

为实现涂料在金属或非金属表面的涂覆而使用各种生产设施进行作业所涉及到的工程系统。

6.1.12 涂漆前处理工艺 pretreatment process of painting

涂装作业中涂料施工前对工件表面进行的包括除锈、除油、化学预处理、除尘和除旧漆等的整个处理过程。

6.1.13 可燃粉末 combustible powder

任何能够被点燃的细微而分散的固体涂料。

6.1.14 灌注环境 perfusion environment

是指灌注制冷剂时的生产及车间环境。

6.2 钣金加工

6.2.1 钣金加工 sheet metal processing

针对金属薄板的一种综合冷加工工艺，包括：剪切、冲压、切割、复合、折弯、焊接、铆接、拼接、成型等操作。

6.2.2 纵剪线 longitudinal shear line

将金属卷料裁剪成所需各种宽度的条料，再将条料收成小卷供下道工序使用

6.2.3 横剪线 cut to length line

横剪线用于将金属卷板经过开卷、校平、定尺、剪切成所需长度的平整板料并堆垛。

6.2.4 引料 guiding material

把材料头端引入机器的过程。

6.2.5 穿带 to start

将条形板材的头端部分从开卷矫平剪切生产线或其元件的上部、下部或中间通过的操作。

6.2.6 收尾 to end

将条形板材的末端部分从开卷矫平剪切生产线或其元件的上部、下部或中间通过的操作。

6.2.7 盘车 jog

通过人工方法使机器短暂运动。

6.2.8 高速冲床 high speed punching machine

一种以连续式高速冲孔为目的自动冲床。冰箱、冷柜、空调生产中主要用于冷凝器、蒸发器翅片的冲压。

6.2.9 箱体滚压成型线 cabinet roll forming machine

冰箱箱体外壳成型设备，利用模具将定尺料钢板成型为冰箱箱体外壳的设备。

6.2.10 机械压力机 mechanical press

采用机械传动将能量传递给模具，在模具间冷加工（如成型）金

属材料或部分金属材料的机器。能量传送一般采用飞轮和离合器或直接机械驱动完成。

6.2.11 液压板料折弯机 hydraulic press brake

通过液压传动方式将能量传送给运动模具部件，沿直线在狭长模具上将板材折弯成型的一种机器。

6.2.12 下动式折弯机 up-stroking press brake

工作行程时滑块向上运动的折弯机（与上动式折弯机相反）。

6.2.13 弯管机 tube bending machine

用机械或液压弯曲管子的机器。

6.3 涂装加工

6.3.1 涂装 painting

使涂料牢固附着在金属或非金属物体表面的工艺过程。

6.3.2 粉末静电喷涂 electrostatic powder spraying

由于一定电场强度的电晕放电及空气动力作用，使粉末涂料粒子荷电或极化而吸附于工件表面的涂装方法。

6.3.3 前处理 pretreatment of ware

涂装作业前，对工作表面的除锈、除油、化学预处理、除尘、除旧漆及增加工作表面覆膜（如磷化膜）并清洗等的作业活动，可分为：喷丸、抛丸及风动工具砂磨等的机械前处理和脱脂、酸洗、中和、表调、磷化、钝化、阳极氧化、硅烷化、清洗等的化学前处理、有机溶剂处理等。

6.3.4 烘干设备安全通风 safety ventilation of drying oven

烘干设备内控制可燃气体（粉末）浓度的专用通风，用以保证烘干设备内任何部位在任何工作状态下可燃气体（或粉末）的浓度都低

于爆炸下限。安全通风包括：供给适量的新鲜空气；组织合理的空气循环气流，将浓度过高的废气进行净化或排至适当区域等。

6.3.5 前处理区 pretreatment area

由于前处理作业而存在危险量的易燃和可燃性蒸气、各类化学物质的雾、粉尘或积聚可燃性、腐蚀性残存物的区域。

6.3.6 前处理作业场所 location of pretreatment operation

为前处理作业专门设置的场地和特定的周围空间。

6.3.7 喷粉区 powder area

由于粉末喷涂作业而存在一定量的悬浮或积聚可燃粉末的区域。

6.3.8 静电喷粉室 booth for electrostatic powder spraying

一个封闭或半封闭的、不易积聚粉末的、具有良好机械通风、不外逸粉末并设有回收装置的专门用于粉末静电喷涂的室体或围护结构。

6.3.9 喷漆区 painting area

由于喷漆作业而存在危险量的易燃和可燃性蒸气、漆雾、粉尘或积聚可燃性残存物的区域。

6.3.10 流平区 flash-off area

喷漆作业后的一个开放或封闭区域，在该区域内使漆膜均匀并释放出溶剂蒸气。

6.3.11 喷漆室/喷涂室 spray booth

一个完全封闭或半封闭的、具有良好机械通风和照明设备的、专门用于喷涂涂料或釉料的房间或围护结构体。

6.3.12 喷漆房 spray room

专用于进行喷漆作业的带强制通风的全封闭建筑物。整个喷漆房

是喷漆区的一部分，不同于喷漆室。

6.3.13 干式喷漆室 dry type spray booth

应用碰撞、纤维过滤或静电作用等机理，除去排风气流中过喷物的喷漆室。

6.3.14 湿式喷漆室 wet type spray booth

应用水或其他液体介质洗涤作用，除去排风气流中过喷物的喷漆室。

6.3.15 静电喷漆（粉）枪 electrostatic spray paint (powder) gun

利用静电原理工作，并具有防护措施的喷涂液态涂料和粉末涂料的喷枪。包括枪式、转盘式、旋杯式等。

6.3.16 供粉装置 powder feeder

能连续均匀地供给喷涂用粉末涂料的装置。

6.3.17 粉末回收装置 recovery equipment of powder

专门收集未涂着粉末，并具有粉-气分离功能的装置。

6.3.18 净化装置 gas cleaning equipment

用于去除尾气中的微细粉末或限制性组分，并使排放气体符合排放标准的装置。

6.3.19 烘干设备 drying oven

用加热方式使涂层干燥固化的装置。一般分为大型烘干室和小型烘干箱。

6.3.20 间歇式烘干设备 batch process oven

间歇地装入工件并周期地进行干燥、固化作业的烘干设备。

6.3.21 连续式烘干设备 continuous process oven

连续地装入工件并连续地进行干燥、固化作业的烘干设备。

6.4 注塑加工

6.4.1 真空成型机 cabinet vacuum forming machine

冰箱箱体、门体内胆成型设备，利用模具加热将 ABS 板真空成型为冰箱箱体及门体内胆的设备。

6.4.2 注塑机 injection molding machine

将塑性物料，通过压力注射进入模具，固化制成所需要形状的部件、半成品或成品的设备。

6.4.3 注射系统 the injection system

在规定的时间内将一定数量的塑料粒料加热塑化后，在一定的压力和速度下，通过螺杆将熔融塑料注入模具型腔中的组合机构。

6.4.4 合模系统 the clamping system

是控制模具闭合、开启及顶出制品的组合机构。主要由合模装置、机绞、调模机构、顶出机构、前后固定模板、移动模板、合模油缸和安全保护机构组成。

6.4.5 液压系统 hydraulic pressure system

为注塑机提供动力，并满足其所需压力、速度、温度等的要求的工作系统。由动力设备、各种液压元件和液压辅助元件所组成。

6.4.6 加热冷却系统 heating & cooling systems

加热系统是用来加热料筒及注射喷嘴的，注塑机料筒一般采用电热圈作为加热装置，安装在料筒的外部，并用热电偶分段检测。

6.5 预装配

6.5.1 预混 premixing

在冰箱、冷柜生产中，将用于发泡的两种或两种以上的化学品进行预先混合的工序。

6.5.2 发泡 foaming

冰箱箱体、门体应用聚氨酯发泡成型工艺，将异氰酸酯、多元醇及发泡剂环戊烷等按照一定的工艺参数进行混合，形成冰箱箱体、门体保温层。

6.5.3 发泡生产线 foaming line

冰箱、冷柜生产中，将发泡料现场注入门体和箱体夹具中，完成发泡、固化等作业形成保温层的生产线。

6.5.4 发泡设备 foaming machine

是用于产品包装时在容器与衬有薄膜的内装物之间的空隙处注入能产生可固化塑料泡沫的原料，并通过化学反应形成紧包内装物的泡沫体缓冲材料的机器。

6.5.5 发泡模具 foaming mould

将发泡性树脂直接填入模具内，使其受热熔融，形成气液饱和溶液，通过成核作用，形成大量微小泡核，泡核增长，制成泡沫塑料件。

6.5.6 预混间 premixing room

在冰箱、冷柜生产中，将用于发泡的两种或两种以上的化学品进行预先混合的作业区间。

6.5.7 预装线 pre-assembly line

将家电零部件及钣金、塑料件等进行初步装配的生产线，满足后期总装检测需求。

6.6 总装检测

6.6.1 总装 final assembly

将元器件和预装形成的部件组装成满足全部所需功能产品或装备的过程。

6.6.2 总装生产线 assembly producing line

将各元器件、部件组装成满足全部所需功能的产品的生产线。

6.6.3 灌注机 gas charging machine

冰箱、空调制冷剂灌注设备，目前大多采用可燃制冷剂，因此灌注设备需防爆设计。

6.6.4 自动焊机 auto welding machine

能够自动完成全部焊接操作的焊接设备。

6.6.5 增压泵房 supply pump room

用于布置危险性介质输送系统用增压设备的专用房间。

6.6.6 在线性能检测 online performance testing

将家用电器产品在线进行一段时间的通电运行测试，测试数据由电脑进行记录和收集，并对运行数据进行曲线模拟，以保证出厂产品的可靠性。

6.6.7 老化试验 ageing test

将家用电器置于具有一定温度和湿度的环境中，接通电源并开机保持一定时间，检测各电子元器件及整机的可靠性和稳定性。

6.7 包装、存储

6.7.1 自动打包机 automatic packer

使用塑料打包带缠绕产品或包装件，然后收紧并将两端通过热效应熔融连接的一种可以实现自动打包机器。

6.7.2 自动化立体仓库 automatic storage and retrieval system(AS/RS)

由高层货架，巷道式堆垛起重机、入（出）库输送机系统、自动化控制系统、计算机仓库管理系统及其周边设备组成，可对集装家电产品实现机械化自动存取和控制作业的仓库。

6.7.3 简易升降机 simple lift

以曳引机、卷扬机、电动葫芦、液压泵站等作为驱动装置，通过钢丝绳、齿轮齿条、链条或液压油缸等部件带动货厢，在井道内沿垂直或与垂直方向倾斜角小于 15° 的刚性导向装置运行的、用于运载货物的起重机械。包括曳引式简易升降机和强制式简易升降机。

6.7.4 曳引式简易升降机 traction drive simple lift

依靠摩擦力驱动的简易升降机。

6.7.5 强制式简易升降机 positive drive simple lift

采用链条、钢丝绳悬吊的非摩擦方式驱动的简易升降机。

6.8 其他

6.8.1 环戊烷罐 cyclopentane storage tank

储存冰箱生产中发泡用液态环戊烷的常压储罐。通常为半地下式夹套罐。

7 制浆造纸工程

7.1 一般术语

7.1.1 备料车间 raw material preparation plant

将制浆原料去除杂质并切成一定规格料片的生产系统。

7.1.2 制浆车间 pulping plant

植物纤维原料分离出纤维成为纸浆的过程。

7.1.3 碱回收车间 chemical recovery plant

碱法制浆过程中将提取出的蒸煮废液通过一定的工序转化为制浆所用的碱液回收使用并回收能源的过程。

7.1.4 造纸车间 paper-making plant

把纸浆进一步处理并调制成纸料，在造纸机或纸板机上制成纸或纸板的过程。

7.1.5 化学法制浆 chemical pulping

在特定的条件下利用含有化学药品的溶液处理植物原料，溶出绝大部分非纤维素成分而制得纸浆的生产过程，主要包括硫酸盐法制浆、烧碱法制浆及亚硫酸盐法制浆。

7.1.6 碱法制浆 alkaline pulping

一种应用碱性溶液蒸煮植物纤维原料的化学制浆方法，主要包括硫酸盐法和烧碱法制浆。

7.1.7 烧碱法制浆 soda pulping

一种应用氢氧化钠（NaOH），添加或不添加助剂作为碱性溶液蒸煮植物纤维原料的化学制浆方法。

7.1.8 硫酸盐法制浆 kraft pulping

氢氧化钠 (NaOH) 与一定比例硫化钠 (Na_2S) 为制浆化学品, 在化学品回收过程中补充硫酸钠 (Na_2SO_4), 以平衡制浆化学品中 OH^- 和 HS^- 离子有效成分的生产纸浆的过程。

7.1.9 亚硫酸盐法制浆 bisulfite pulping

用亚硫酸盐药液蒸煮植物纤维原料, 使原料中的大部分木素溶出, 原料中的纤维彼此分离成纸浆的过程

7.1.10 化学机械法制浆 chemi-mechanical pulping

以化学预处理与机械磨解作用相结合的方式, 使植物纤维原料解离而制得纸浆的生产过程。

7.1.11 半化学法制浆 semichemical pulping

半化学法制浆和化学机械法制浆一样属于两段制浆法。第一段, 以温和的化学方法处理木片或其它植物纤维原料, 软化纤维间的物质并去除部分木素、半纤维素或其他物质; 第二段, 用机械方法使纤维分离。由于化学处理的条件比化学法制浆温和, 所以纸浆得率较高。

7.1.12 机械法制浆 mechanical pulping

单纯利用机械磨解作用将纤维原料分离成纸浆的方法, 所得纸浆称为机械浆。机械法制浆几乎不溶出原料中的木素, 是得率最高、污染最少的一种制浆方法。

7.1.13 废纸制浆 recycled paper pulping

以废纸为原料, 经过碎浆、净化等处理, 必要时进行脱墨、漂白制得纸浆的生产过程

7.1.14 湿法造纸 wet-process papermaking

指纸张的成形工艺是以水为载体, 在成型装置上形成片状结构和形状的造纸方式。

7.1.15 干法造纸 dry-process papermaking

指纤维通过空气传送并形成纸张结构和形状的造纸方式。

7.2 备料

7.2.1 干法剥皮 dry debarking

原木在连续式剥皮机中做不规则运动，通过摩擦、碰撞或辊刀切削使树皮剥离，剥皮过程不用水或少量使用除尘水。

7.2.2 干湿法备料 raw material preparation with dry and wet method

将麦草、芦苇等原料经分切设备切断，再经碎解、洗涤处理。

7.2.3 圆筒剥皮机 drum barker

借原木在转动圆筒中相互摩擦除去树皮的机械。

7.2.4 辊式剥皮机 roll debarker

借多个并列刀辊的快速转动除去树皮的机械。

7.2.5 削片机 chipper

用来把原木、板皮、边角料或竹子等削成片的机械。

7.2.6 料片筛 chip screen

筛分木片、竹片等料片的机械，按筛板形状分为平筛和圆筛两类，平筛有振动筛和摇摆筛等型式。

7.2.7 料片再碎机 rechipper

把筛选出来的粗大木或竹片再次破碎使适于蒸煮的机械。

7.2.8 辊式切草机 knife-roll straw cutter

用刀辊和底刀把草类纤维原料切断成片的机械，其喂料辊压在送料带上构成喂料机构。

7.2.9 盘式切苇机 disc reed cutter

用刀盘和底刀把苇子类等纤维原料切成片的机械，其喂料机构上有上下链条和压辊等。

7.2.10 除髓机 depithier

用于蔗渣纤维与蔗髓分离的机械，按结构型式有锤式（立式或卧式）或鼠笼式。

7.2.11 辊式除尘器 rotary duster

由 3~8 个串联刺辊和曲面筛板下的抽气系统组成的草类原料或破布等切片的除尘设备，也称为羊角除尘器。

7.2.12 风选机 fan classifier

利用风力把苇片与重度不同的苇膜、苇鞘、苇穗和尘土等分开的设备。

7.2.13 料片仓 chip bin

贮存蒸煮前木片、竹片或草及苇等纤维原料的设备，也称为料仓。

7.3 制浆

7.3.1 蒸煮 cooking

通常在一定温度和压力下，用化学药液对天然纤维原料进行加热处理。

7.3.2 脱墨 deinking

除了碎浆及随后的洗涤外，任何从废纸浆中脱除油墨的工艺过程。

7.3.3 黑液 black liquor

从硫酸盐或烧碱法制浆产物中分离出的废液，内含反应后的蒸煮化学药品和木素等有机物的液体。

7.3.4 红液 red liquor

各种亚硫酸盐法蒸煮纤维原料以后的废液称为红液。

7.3.5 粗浆洗涤 brown stock washing

经过多段串联逆流清洗，将溶解于制浆药液中的木素等有机物与纤维分离以取得洁净浆料的生产过程。

7.3.6 筛选 screening

用筛缝间隙或圆孔将纸浆纤维与纤维束和其他杂质分离的生产过程。

7.3.7 封闭筛选 closed screening

用水完全封闭的粗浆筛选系统，主要设备为压力筛。

7.3.8 净化 cleaning

将造纸纤维与其比重不同的杂质分离的过程。

7.3.9 氧脱木素 oxygen delignification

在蒸煮和漂白之间，用氧气和碱对纸浆进行处理，进一步除去残留在纸浆中木素的方法。

7.3.10 漂白 bleaching

为提高纸浆的亮度（蓝光漫反射因数），将纸浆的有色成分脱除或改性至一定程度的工艺过程。

7.3.11 无元素氯漂白 ECF (elemental chlorine free) bleaching

用二氧化氯（ ClO_2 ）取代氯气和次氯酸盐作为漂白剂的漂白。

7.3.12 全无氯漂白 TCF (total chlorine free) bleaching

使用完全没有含氯元素漂白剂的漂白。

7.3.13 间歇蒸煮 batch cooking

整个蒸煮过程全部完成并放出纸浆后再重新进料开始下一个蒸煮过程的蒸煮方式。

7.3.14 连续蒸煮 continuous cooking

连续地向蒸煮器进料并在完成蒸煮后连续出料的蒸煮方式。

7.3.15 蒸球 rotary spherical digester

用于间歇蒸煮方式的一种球形回转蒸煮器。

7.3.16 立式蒸煮锅 vertical digester

也被称为立锅，有圆柱形锅体和锥型底部的间歇蒸煮器，配有药液循环和加热系统。

7.3.17 立式连续蒸煮器 vertical continuous digester

承接较高气压的立式圆塔形连续蒸煮器，内分浸渍、升温、蒸煮、热扩散洗涤及冷却各区，由给料器或泵送入料片。

7.3.18 横管连续蒸煮器 horizontal tube continuous digester

轴线呈水平的、叠置的一组有调速螺旋器的蒸煮器（管）。被蒸煮的料片顺序地通过各管而蒸煮成纸浆。

7.3.19 喷放锅 blow tank

承接蒸煮器喷放出来的纸浆的圆柱形钢质中间贮器，其底部有锥底和平底两种，均配有搅拌器。

7.3.20 中浓浆泵 medium consistency pump

用于输送浆液的一种特种泵，浆的浓度一般在 6%-12%。

7.3.21 盘磨机 disc refiner

使料片或纸浆在高速旋转的磨盘作用下由中心向圆周运动的过程实现磨浆的机械，可按动盘多少面分为各种形式。

7.3.22 洗浆机 pulp washer

具备压滤、扩散、置换等一种或多种固液分离功能的设备，用来洗出纸浆中所含的蒸煮或漂白残液，以及洗涤机械浆、废纸浆等，包括以真空、压力、机械挤压或液位差等为动力的、具有鼓形或带滤面的各式过滤机。

7.3.23 浓缩机 **decker**

是纸浆以过滤的方式脱水提高浓度的各式机械。

7.3.24 挤浆机 **press master**

以机械挤压为主的纸浆脱水机械，用于纸浆的洗涤和浓缩。

7.3.25 螺旋挤浆机 **screw press**

借在圆或锥筒滤板内旋转的变径或变距螺杆进行挤压脱水作业的纸浆脱水洗涤设备。

7.3.26 双辊挤浆机 **twin-roll press**

用一对辊挤压纸浆来提取高浓度蒸煮残液并洗涤纸浆的设备。

7.3.27 置换压榨挤浆机 **displacement press washer**

一种新型的纸浆洗涤设备，由两个反方向转动的多孔压榨辊、压力浆槽、破碎输送器等组成，每个压辊都分为脱水区、置换区和压榨区。根据洗浆机进料槽两侧不同的进料方式，采用分配箱进浆的置换压榨洗浆机也称为双辊置换压榨洗浆机，采用进料螺旋进料的也称为五辊置换压榨洗浆机。

7.3.28 双网置换压榨洗浆机 **double-wire displacement press washer**

一种利用双网两面脱水，置换与挤压相结合的洗浆设备。

7.3.29 鼓式真空洗浆机 **drum washer/vacuum washer**

用于洗涤的鼓式真空过滤机，其包覆滤网的转鼓在圆周上被分隔出来的密闭小室随鼓之转动与接在真空分配阀上的真空源接通而抽吸过滤。

7.3.30 带式洗浆机 **belt washer**

带式洗浆机是水平带式真空洗浆机（**horizontal belt type vacuum washer**）的简称，在真空吸滤箱面上作水平运动的无端胶带与滤网使纸浆过滤脱水的洗浆机。

7.3.31 鼓式压力洗浆机 drum-type pressure washer

转鼓外的纸浆在密闭槽壳中的增压空气压力下向鼓内过滤脱水的洗浆机。

7.3.32 扩散洗浆机 diffusion washer

一种利用环形筛板上下运动产生的连续扩散洗涤原理工作的洗浆机，其特点为洗涤水由回转的洗涤管送到可升降的筛环进行洗涤，筛环上升行程即是纸浆的洗涤过程，筛环可快速下降进行自清洗。

7.3.33 鼓式置换洗浆机 drum displacement washer

简称 DD 洗浆机，其转鼓沿圆周被分隔成上浆成形区、置换洗涤区、真空吸滤区和卸料区，它可以在一台洗浆机上实现多至 4 段的逆流洗涤。

7.3.34 多盘式真空过滤机 disc filter

由多个形成滤面的旋转圆盘与同真空源相通的分配阀等组成的连续过滤机，用于纸浆洗涤、浓缩和白水回收等。

7.3.35 筛浆机 screen

以压力差或重力等为动力实现浆料筛选，并以机械振动或液压脉冲等方式使筛板保持清洁以实现连续的筛选作业的机器。

7.3.36 漂白塔 bleaching tower

使纸浆同漂剂按规定要求进行反应之用的塔型设备，根据需要配有混合器、进出料装置和输送泵，有升流、降流和升降流等结构。广义的漂白塔包括碱、酸处理塔在内。

7.3.37 浆板机 drying machine

是把纸浆抄成风干商品浆板的机器。

7.3.38 湿抄机 wet web machine

抄制湿浆板的机器。

7.3.39 闪急干燥 flash drying

是将压榨后的纸浆“绒毛化”，然后再引入到热气流中，通过高温的气流加热使纸浆中水分很快蒸发的干燥过程。

7.3.40 冲击干燥 impingement drying

是利用一股高速的热空气喷射流直接冲击纸幅，从而破坏滞止边界层，在纸张表面发生了快速的热传递，传热过程主要通过对流方式进行。

7.4 碱回收

7.4.1 蒸发工段 evaporation plant

采用多效真空蒸发器将稀黑液浓缩到燃烧需要浓度的工序。

7.4.2 体 body

是指一个特定的硬件装置单元，包含热交换器和汽液分离器，用以蒸发黑液。

7.4.3 效 effect

是指一体或多体蒸发器（并联），在相同的供热条件下运行，具有并排相同二次蒸汽参数的装置单元。

7.4.4 多效蒸发站 multi-effect evaporation plant

有多台蒸发器按蒸汽流程串联组成的蒸发设备群，使被蒸发的液体浓度逐渐提高。

7.4.5 结晶蒸发 crystallizing evaporation

将 55%左右浓度的浓黑液送至燃烧工段与碱灰混合再送回蒸发工段继续蒸发的工艺。其优点在于用碱灰中的无机盐作为晶核，让黑液中的无机盐在晶核上形成和增长，而不是在蒸发器的传热面上进行，从而减少加热面结垢并增加传热系数。

7.4.6 除氯钾系统 chloride & potassium removal system

将碱回收炉电除尘的碱灰溶解后利用溶质溶解度差异或离子交换的方法，将其中的氯、钾等非工艺元素从系统中排出的工艺。其目的在于减少碱灰中氯钾元素的富集，减轻碱回收炉积灰几率，从而节能和降低过热器部位的腐蚀。

7.4.7 燃烧工段 recover boiler plant

将浓缩后的黑液在碱回收炉燃烧，黑液中的有机物燃烧生产蒸汽，并将黑液中无机物通过燃烧生成的熔融物溶解后得到绿液的工艺过程。一般包括黑液系统、给水除氧系统、给风系统、绿液系统、锅炉水系统、锅炉加药系统、吹灰系统、烟气处理系统、碱灰系统、锅炉排污系统、臭气处理系统等。

7.4.8 臭气 non-condensate gas

在硫酸盐法制浆过程中产生的有恶臭气味的还原性硫化物、水蒸气和空气的混合物。

7.4.9 碱回收炉 alkali recovery boiler

以碱法制浆黑液为原料、通过氧化反应、还原反应及化合反应回收黑液中含碱无机物和生物质热能的化学反应炉。

7.4.10 苛化 recausticizing

含有效成分 $\text{Ca}(\text{OH})_2$ 的石灰溶液与澄清后的绿液反应，将其中的 Na_2CO_3 转化为 NaOH 的过程。

7.4.11 绿液 green liquor

用稀白液或清水溶解碱回收炉燃烧产生熔融物的溶液，呈绿色。

7.4.12 白液 white liquor

苛化反应后生成的溶液。

7.4.13 白泥 lime mud

苛化反应后生成并经沉淀过滤后形成的灰白色膏状物体。

7.4.14 消化器 slaker

在碱法制浆中进行消化反应的设备，为直立圆柱形的搅拌槽或卧式转鼓。

7.4.15 苛化器 causticizer

在碱法制浆中进行苛化反应的设备，通常是直立圆柱形的搅拌槽。

7.4.16 澄清器 clarifier

用于绿液或白液澄清作业的立轴单层或多层耙齿搅拌槽，每层采用中心凹下的锥底以利澄清中的绿泥或白泥落入下层继续进行澄清作业或由澄清器排出。

7.4.17 白液压力过滤器 white liquor pressure filter

一种在压力输送中过滤白液的设备，其上部是装有许多滤袋的圆筒形过滤部分，白液过滤流动一段时间后受控停止，滤袋上附着的滤渣即被冲洗剥落，然后白液再被通入进行过滤，冲落的滤渣落入下部带搅拌器的锥型底部被排出。

7.4.18 真空洗渣机 mud vacuum washer

用于洗涤绿泥或白泥的鼓式真空过滤机，其包覆滤网的转鼓在圆周上被分隔成多个密闭小室随鼓之转动同接在真空分配阀上的真空源沟通而进行抽吸过滤来洗涤绿泥或白泥。洗鼓槽中盛有泥液并装有搅拌器以防止泥渣在槽底沉淀。

7.4.19 白泥预挂过滤机 lime mud precoat filter

采用白泥预挂技术的真空洗渣机。

7.4.20 白液压力盘式过滤机 precoat pressure disc filter

一种带压的白液过滤设备，由多个滤布包覆的扇形过滤盘片连接到转动的中心轴上，轴内布置的液体通道将过滤扇片过滤的液体通过

过滤阀送到滤液收集槽，过滤扇片采用白泥预挂技术，刮刀将扇片上形成白泥的外层挂落后送出过滤机。

7.4.21 白泥盘式真空过滤机 lime mud vacuum disc filter

一种依靠真空过滤的白泥洗涤设备，由多个滤布包覆的扇形过滤盘片连接到转动的中心轴上，轴内布置的液体通道将过滤扇片过滤的液体通过过滤阀送到滤液收集槽，过滤扇片采用白泥预挂技术，刮刀将扇片上形成白泥的外层挂落后送出过滤机。

7.4.22 石灰回收 lime recovery

在 1100-1250℃的高温下，把苛化工段产生的白泥又转化成为 CaO，以便重新使用于苛化的过程。

7.4.23 石灰煅烧 lime burning

高温过程将 CaCO_3 中的 CO_2 驱出，而产生 CaO，称之为石灰煅烧。

7.4.24 石灰窑 lime kiln

以钢制圆筒形转炉体来干燥并焙烧白泥、回收石灰的窑炉。

7.4.25 塔罗油工段 tall oil plant

将碱法制浆皂化物经过酸化反应，析出其中的木质素，收集其中的树脂酸和脂肪酸得到塔罗油的一系列工艺制备过程。

7.5 造纸

7.5.1 造纸机 paper machine

抄制纸的机器，基本生产单元有包括流浆箱和成形（网部）、压榨、烘干、卷取、传动、质量控制等配置，按不同纸张质量要求，增加表面施胶、软压光、涂布等装置，通常指纸业厚度较薄的产品生产装置的组合机器，广义上泛指抄制纸和纸板的机器。

7.5.2 纸板机 board machine

抄制纸板的机器，在结构上与造纸机大体相同，可视作为造纸机中抄制定量较大纸种的一个分类。

7.5.3 湿式造纸联合厂房 united building of wet-process papermaking

是指造纸厂工程设计中，将浆料准备、湿法抄纸和完成设备布置在一个车间厂房内，称为湿式造纸联合厂房。

7.5.4 圆网造纸机 cylinder paper machine

成形器由圆网笼组成的纸板机或纸机，由一个或几个圆网笼串联组成，纸料通过圆网笼表面的网子排水并在网上形成纸幅，然后湿纸幅转移到压在圆网笼上转动的毛布下面，并被导入压榨部和干燥部。当生产纸板时，湿纸幅由多层复合而成。

7.5.5 长网造纸机 fourdrinier machine

成形器由长网案组成的纸板机或纸机，浆料在长网成形器上滤水成形，湿纸幅再经压榨和干燥生产纸或纸板的机器。长网成形器是纸或纸板机的一个部件，由金属或合成材料织成的无端网带，网的上部是一个用于形成平整纸幅的平面，大部分水通过网带排出。

7.5.6 夹网造纸机 twin-wire machine

成形部采用夹网的纸机，指夹网成形器中的喷嘴直接将浆料送入双网之间的夹缝中，使之形成对称脱水和相应的对称纸张结构的纸机。

7.5.7 叠网造纸机 multi-fourdrinier board machine

指在长网顶部安装多个长网成形器的装置用于纸幅中层以及次外层的成形，所有的湿纸幅在底网叠合在一起形成纸幅的纸机。

7.5.8 新月型造纸机 crescent paper machine

指浆料被喷射至网部与毛毯之间，纸幅不再需要从网部揭下并转移到毛毯上的纸机。

7.5.9 真空圆网纸机 vacuum cylinder paper machine

指湿纸幅内的水分是从流浆箱顶部与网部之间的空隙中脱除的，水的去除通过真空作用控制的纸机。

7.5.10 湿部 wet end

指造纸机的烘干装置之前的网部和压榨部。

7.5.11 （烘）干部 dry end

指造纸机从进入烘干装置之后到压光机之间的部分，通常含若干组前烘缸、表面施胶、机内涂布（视纸张产品生产要求）、后烘干部、硬压光、卷纸以及软压光或超级压光（视纸张产品生产要求）等部分。

7.5.12 白水系统 white water system

生产系统产生的白水经过过滤、储存后，回用到生产中供配浆、稀释等使用。

7.5.13 真空系统 vacuum system

用于纸机的网部、压榨部、干燥部形成真空的系统，一般由真空泵、分配装置、输送管网等组成。网部真空利于纸页成形，同时在湿纸幅进入到压榨部之前脱除其中的水分。压榨部和干燥部的真空利于提高纸机的运行性能，同时处理从纸幅中脱出的水分。

7.5.14 蒸汽冷凝水系统 steam and condensate system

为烘缸及纸机其它用汽点提供各种压力等级的蒸汽，并将冷凝水排放的系统，主要由分汽缸、汽水分离器、冷凝水泵、冷凝水槽、热泵、蒸汽及冷凝水输送管网等组成，通常包含串联分段供汽系统和热泵供汽系统。

7.5.15 损纸系统（含湿损、干损、回收纸边） broke system (include wet broke、dry broke、recovery edges of paper)

指将湿部、干部、完成及纸加工过程中断纸及纸边产生的废弃纸张，经过输送、制浆、储存、洗涤和匀化、配浆加到纸机生产系统中。

7.5.16 纸机通风系统 ventilation system of paper machine

由湿部排风，纸机气罩、袋通风及吹风箱、供风系统、排风系统、热回收系统组成，满足干燥部中水蒸汽的排除、为纸机操作和干燥过程提供一个可控的理想环境。

7.5.17 涂料制备系统 coating color preparation system

指由颜料、胶粘剂及其他添加剂制成的涂料，供纸和纸板表面涂布。

7.5.18 完成工段 finishing section

指对纸和纸板压光、卷取、复卷或平板切纸、包装、入库等工序的统称。

7.5.19 流送系统 approach system

指将造纸浆料稀释、除渣、除气、筛选并流经经过计算和特定布置的管道送入流浆箱系统。也被称为短循环（short circulation）。

7.5.20 磨浆机 refiner

装有盘磨或圆锥面和转子的设备，用于在水中处理纤维浆料使其具有特定性质，以制造具有必需特性的纸和纸浆。

7.5.21 除气器 deaerator

指纸浆分散液的机械化真空处理，目的在于显著降低纸浆中的气体含量。

7.5.22 流浆箱 head box

指利用流体力学的原理将浆料中的单根纤维悬浮在白水之中并将之均匀分布在纸页成型网上的装置。

7.5.23 网部 wire section

指纸浆在网部经逐渐滤水并最终形成湿纸幅的成形器。

7.5.24 压榨部 press section

造纸过程中利用机械挤压作用从湿纸幅除掉水分的一种操作单元，压区由两个压辊或一个压辊和一个靴型支撑装置组成。

7.5.25 大辊压榨 jumbo roll press

指加大压辊直径使压区宽度加大的压榨方式。

7.5.26 真空压榨 suction press

指采用真空压榨辊，借助于辊子内部的真空作用，水可以容易地从毛毯通过真空辊表面的孔眼排掉。

7.5.27 复合压榨 combined press

指采用多压榨辊组合，形成多压区的压榨形式。

7.5.28 靴压 shoe press

采用带有液压靴式支撑装置与上压辊一起构成的压区，纸幅夹在两床毛毯之间与在靴式支撑面侧的胶带靴套一起通过压区，形成延长压区的压榨。

7.5.29 干燥部 dryer section

指用水蒸汽加热烘缸对纸和纸板进行接触式干燥的方式，纸页经过压榨部后进入干燥部，纸页中的剩余水分将在加热过程被蒸发脱除。

7.5.30 烘缸 dryer cylinder

指用于纸和纸板干燥的转动的圆筒形设备，通常内部通一定压力的蒸汽一加热干燥纸页。

7.5.31 热回收系统 heat recovery system

指回收干燥部的排气热能，由 1-4 个热回收站组成，每个回收站都带有相应的回收装置。回收热能用于干燥部供风预热、袋区通风、工艺用热水等。

7.5.32 施胶 sizing

将施胶剂加在浆内（浆内施胶）或涂在纸和纸板的表面（表面施胶），以增强其对水溶液（如书写墨水）的抗渗透性和防扩散性。表面施胶还可提高纸或纸板的表面强度。

7.5.33 涂布机 coating machine

用来实现和完成涂布工艺的设备。

7.5.34 压光机 calender

指纸幅经过两个或多个压辊之间，使纸幅获得好的表面性能的装置（设备）。

7.5.35 复卷机 winder

指从母卷上舒展开纸幅，将纸幅纵切为较窄的分纸幅，并将其卷成一组成品纸卷的设备。

7.5.36 打包机 packing machine

指对成品纸的识别、检索、包装、贴标、封头和端部贴标的包装设备。

7.5.37 切纸机 sheet cutter

指将一个或多个纸卷原料切成各种不同尺寸的平板纸的设备。

7.5.38 平板包装 flat wrapper

切好的平板纸进行包装。

7.5.39 令纸包装 ream wrapper

一令纸或多令纸包装在一起。

8 日用化工工程

8.1 一般术语

8.1.1 油脂化工工程 oil-fat chemical process

以天然油脂为原料生产和加工其下游日用化工原料及产品的工程。

8.1.2 磺化工程 sulfonation process

也称为硫酸化工程（sulfation engineering），指向有机化合物分子中引入磺基/硫酸(酯)基的化学工程。

8.1.3 烷基苯工程 alkybenzene process

以石油馏分烷烃和苯为原料，生产烷基苯的工程。

8.1.4 脂肪醇工程 fatty alcohol process

以天然油脂或石油馏分为原料生产脂肪醇的工程。

8.1.5 烷氧基化工程 alkoxylation process

在催化剂的作用下，环氧烷烃与含活泼氢或含有酯基的有机化合物发生开环加成反应生产脂肪醇醚的工程。

8.1.6 合成洗涤剂工程 synthetic detergents process

由合成的表面活性剂和辅助组分混合而成的具有洗涤功能的复配制品的工程。

8.2 油脂化工

8.2.1 脂肪酸 fatty acid

是源自天然油脂的一端含有一个羧基的长的脂肪族碳氢链的有机物。

8.2.2 不皂化物 unsaponifiable matter

溶解于油脂中的不能被碱皂化的物质。

8.2.3 皂化 saponification

油脂用碱分解，生成甘油和碱金属盐（或肥皂）的反应。

8.2.4 喷雾干燥 spray drying

强制融化的肥皂通过装在高塔塔顶上的喷嘴，喷嘴喷出物料，通过并流或逆流的热空气流下落，变成干燥固体小颗粒形式的产品。

8.2.5 压条机 plodder

使肥皂被压缩成致密、粘结的形式、适合于形成皂块形状的设备。

8.2.6 油脂水解 oil hydrolysis

油脂水解是指油脂与水生成脂肪酸和甘油的反应。

8.2.7 水解塔 hydrolysis tower

用于连续逆流水解的核心反应设备，在维持高温、高压的条件下，使水和油脂逐步混溶反应最终得到脂肪酸和甘油。设备主体是内衬不锈钢的复合板卷成的筒状反应器。

8.2.8 游离脂肪酸 free fatty acid

天然油脂由于酸败等原因生成的脂肪酸，成游离状态存在于油脂中。

8.2.9 脂肪酸蒸馏 fatty acid distillation

去除粗脂肪酸中低沸点和高沸点杂质以及由气味物质的过程。

8.2.10 脂肪酸分馏 fatty acid content distillation

使混合脂肪酸分成窄馏分或单组分脂肪酸的过程。

8.2.11 油脂氢化 hydrogenation

油脂在催化剂存在下，通过与氢发生反应将氢加到脂肪链的不饱和键上。

8.3 磺化

8.3.1 SO_2/SO_3 转化 $\text{SO}_2 / \text{SO}_3$ transformation

在一定温度、压力和有氧的条件下，SO₂通过催化剂的作用转化为SO₃的反应。

8.3.2 SO₂/SO₃ 转化塔 SO₂/SO₃ conversion tower

SO₂/SO₃ 转化塔是由填装有多层矾催化剂，并设层间换热器的立式不锈钢制塔式设备。催化剂的填装均为“三明治式”，即催化剂的上下各有一层小直径耐热高铝磁球（或石英碎石），上层磁球保证气体适当分配后再进入下层催化剂，而下层耐火球防止催化剂穿过不锈钢支撑格栅而掉落。在每一床层催化剂上方均开有人孔，用于检查和调换催化剂。

8.3.3 膜式磺化反应器 film sulfonation reactor

有机物料在圆管表面形成薄膜，SO₃/空气混合物沿表面薄膜顺流而下，在并流中进行接触反应的磺化设备。

8.3.4 1,4-二噁烷 1,4-Dioxane

中文名 1,4-二氧六环，别名二噁烷、二恶烷、二氧六环、1,4-二恶烷，化学式 C₄H₈O₂。磺化产品乙氧基硫酸盐（AES）中含有微量的 1,4 二噁烷。属微毒类，对皮肤、眼部和呼吸系统有刺激性，并且可能对肝、肾和神经系统造成损害。

8.3.5 脱二噁烷设备 dedioxane equipment

脱二噁烷方式通常设计为薄膜式真空脱气或甩盘式真空脱气设备，通过真空抽吸使产品中 1,4 二噁烷达到产品质量标准。

8.3.6 熔硫 sulfur melting

在一定温度下，固体硫磺（片状或粒状）进行间接加热将其熔化的过程。

8.3.7 熔硫槽 sulfur melting tank

熔硫槽设有蒸汽外夹套或内盘管的圆形或方形金属容器。其结构应可通过一定压力的饱和水蒸汽将固体硫磺熔化为液体并保持硫磺具有最佳的流动性，满足液体硫磺的正常输送。

8.3.8 燃硫炉 furnace burning sulfur

燃硫炉是液体硫磺与干燥空气接触下充分燃烧生成二氧化硫炉气的一类设备。燃硫炉具有两种设计形式，即立式和卧式。燃硫炉一般设计为立式，立式炉由一钢制立式圆筒内衬绝热砖和耐火材料构成，内装有不同规格的高铝耐火球，实现干燥空气和液体硫磺的均匀分布和充分接触。干燥空气和液体硫磺在炉体内逆向接触充分燃烧生成二氧化硫炉气。

8.3.9 空气干燥 air drying

空气干燥通常指利用冷却、冷冻和吸附等物理方法去除空气中水分的过程。

8.3.10 空气露点 air dew point

空气露点是指空气在水汽含量和气压都不改变的条件下，冷却到饱和时的温度，又称露点温度（Dew point temperature），在气象学中是指在固定气压之下，空气中所含的气态水达到饱和而凝结成液态水所需要降至的温度。磺化工艺要求空气露点为 $\leq -60^{\circ}\text{C}$ 。

8.3.11 磺化尾气 sulfonated exhaust

磺化反应过程中，可磺化的有机物与微过量的三氧化硫气体在磺化反应器中发生传质传热反应，生成磺化物并伴随大量的磺化尾气排出，其中的磺化物根据工艺要求经水解、老化、中和后生成磺化成品。此尾气即为磺化尾气。磺化尾气中含有二氧化硫、三氧化硫气体、硫酸雾和产品酸雾等，磺化尾气需经处理后达标排放。

8.3.12 静电除雾 electrostatic demisting

利用直流高压电，在除雾器的电晕极（阴极）和积集管（阳极、沉淀管）两极之间产生的静电作用下，电晕极放电使气体电离成负离子拦截并附聚气体中酸雾和颗粒物，向正极—积集管的管壁迁移，聚结在管壁上，靠重力下落，从而净化气体的过程。静电除雾主要用于去除磺化尾气中的三氧化硫和硫酸雾。

8.3.13 尾气洗涤塔 exhaust gas scrubber

尾气洗涤塔是磺化尾气处理中的核心设备，由装有填料（或拉希环）的填料床、洗涤液喷淋头和装在塔顶位置用于捕集气体夹带的细小液滴的除沫器组成。尾气洗涤塔主要用于通过碱性洗涤水去除磺化尾气中的二氧化硫。

8.4 烷基苯

8.4.1 苯烯比 benzene-alkene ratio

反应物料中苯与烯烃的摩尔比，是决定烷基苯装置烷基化反应的重要操作参数。

8.4.2 焦油 CBM

烷基苯装置中 HF 再生塔底的 40%HF 和 60%水分形成的恒沸共沸物，并溶解了烷基化反应中的重质不饱和物质，形成的强腐蚀液体。

8.4.3 帕克尔 paraffin conversion olefins

帕克尔(PACOL)是烷烃转化成烯烃(PAraffin Conversion OLefins)的英文缩写，是一种固定床催化脱氢过程，用来使高纯度正构烷烃进料选择性脱氢，生产相应的单烯烃产品。

8.4.4 曳出苯 benzene drag

基苯生产过程中聚集在循环苯中的杂质含量超过正常值，则从塔顶泵出口抽出的一股苯，称为曳出苯。

8.4.5 双段进料 double feed

是一种烷基苯生产的新工艺。在保证正常的苯烯比情况下，脱氢单元的烷烯烃混合物分两路分别与循环苯进行反应。

8.4.6 固体酸工艺 detal

是一种固定床烷基化新工艺，即烯烃和苯混合后在装有固体酸催化剂的固定床反应器上进行反应，避免使用具有腐蚀性物质-氢氟酸作为催化剂，以取代氢氟酸烷基化工艺。

8.4.7 PEP 工艺技术 pacolate enhancement process

Pacolate Enhancement Process 的缩写，是用分子筛吸附法除去脱氢反应液中的芳烃。

8.4.8 双烯选择性加氢技术（DEFINE）selective hydrogenation

是一种二烯烃选择性加氢成单烯烃的技术，也称 DEFINE 工艺。正构烷烃脱氢过程中生成一定量的双烯烃和芳烃，在选择性加氢催化剂存在的条件下，通过选择性加氢反应，将物料中的双烯烃转化为单烯烃的技术。

8.4.9 脱氢反应器 PACOL reactor

脱氢反应器是径向固定床反应器，是保证在低压、高空速的条件下，烷烃在催化剂表面上进行的脱氢反应。

8.4.10 联合进料换热器 combined heat exchanger

是一种包含在压力容器内的板式管束组成。该换热器的板式管束是由爆炸成型，形成波纹而制造出来的，金属薄板互相重叠，并在边缘上用距离器分开，这些距离器沿着长度边缘焊接到薄板上，而在边缘上保持准确的平行空间。

8.4.11 烷基苯精制 LAB refine unit

使用精馏的方法切割烷基苯产品中不同的馏分或杂质。

8.4.12 氧化铝脱氟器 alumina treaters

通过活性氧化铝小球，脱出循环烷烃中的氟化物，避免脱氢催化剂中毒。属于下进料反应器，下部有碎石灰石支撑，上部填装活性氧化铝小球。

8.5 脂肪醇

8.5.1 模拟移动床回转阀 rotary valve(RV)

一种模拟吸附剂和工艺液流逆向流动的机械系统，通过回转阀的转动，按适当程序转换不同的液流，导入或引出不同的分子筛床层，模拟固体分子筛的连续逆流移动。

8.5.2 分子筛脱蜡 molex

利用分子筛的选择吸附特性从汽油、喷气燃料以及柴油等馏分中脱除正构烷烃的过程。

8.5.3 羰值 carbonyl value

也称羰基值，指氢化一克天然精油所耗用硼氢化钾的毫克数。羰值是羰基 $C=O$ 的浓度，为脂肪醇中的不饱和杂质（如羧基），可以反映出脂肪醇的纯度。

8.5.4 氢甲酰化反应 hydroformylation

在催化剂和一定压力下，一氧化碳和氢与烯烃生成比原来所用烯烃多一个碳原子的醛的反应过程，所以又称“醛化（反应）”或“氢甲酰化反应”（hydroformylation）。

8.5.5 钴盐 cobalt carbonyl

是在羰基合成脂肪醇技术中使用的羰基钴催化剂的简称。

8.5.6 羰基合成催化剂 shell hydro-formylation (SHF) catalyst

指一种羰基合成脂肪醇装置的催化剂，用 2% 的 KOH 醇溶液来稳定的，由含 85% 的有机膦 RM-17 催化剂，是一种置换的膦类化合物 9-20 烷基-9-膦酸基双环-（4,2,1）（3,3,1）壬烷和钴盐（40% 辛酸钴盐烷烃溶液（2-乙基 6 价钴盐），形成的羰基-膦络合物。

8.5.7 羰基合成醇 carbonyl alcohol

烯烃与一氧化碳和氢气在催化剂作用下，在烯烃双键上同时加上氢原子和甲酰基生成的两种异构醛的反应过程。这个反应被命名为羰基合成。羰基合成生产的醛经过加氢生成的脂肪醇，称为羰基合成醇或 OXO 合成醇。

8.5.8 吸附剂室 adsorbent chambers

装有分子筛吸附剂和分配格栅的容器，容器内通常分多个床层，在每两个相邻的床层之间装有特殊的格栅，作为上部床层的支撑件。

8.5.9 吸附剂室流量分配器 flow distributor

保证吸附剂室内流动轴向垂直的任意截面上，液体的流速和组成必须恒定的装置。

8.5.10 模拟移动床 simulated moving bed

一种利用吸附原理进行液体分离操作的传质设备。它是以逆流连续操作方式，通过变换固定床吸附设备的物料进出口位置，产生相当于吸附剂连续向下移动，而物料连续向上移动的效果。

8.5.11 合成气脱硫装置 sulfinol

采用二异丙醇胺 (DIPA) 与环丁砜和水为溶剂，吸收合成气中的杂质气体 (H_2S 、 CO_2 、 COS)。

8.6 烷氧化

8.6.1 乙 (丙) 氧化 ethoxylation/propoxylation

在催化剂的作用下，环氧乙烷(环氧丙烷)与含活泼氢的有机化合物或含有酯基的化合物发生开环加成反应，这一类反应称为乙 (丙) 氧化反应。

8.6.2 羟值 hydroxyl value

1 克样品中的羟基所相当的氢氧化钾 (KOH) 的毫克数，以 mgKOH/g 表示。

8.6.3 浊点 cloud point

非离子表面活性剂的一个溶解性参数。聚氧乙烯化合物的亲水性是靠氢键来实现的，当温度升高时，结合的水分子逐渐脱离，直至聚氧乙烯化合物在水中析出，原来透明的溶液变成浑浊乳状液。浑浊和相分离现象是可逆的，当温度下降时，溶液重新变为澄清。把溶液呈现浑浊的温度称为浊点。

8.6.4 最高增长比 maximum growth ratio

最终产品和起始剂（链引发剂）的体积比。

8.6.5 起始剂 initiator

乙（丙）氧化化反应中含有活泼氢的物质或含有酯基的物质被称为起始剂（引发剂）。

8.6.6 双键保留率 double bond retention rate

试样实际碘值与其理论碘值的比值。

8.6.7 预反应单元 prereaction unit

含有活泼氢的有机原料（如脂肪醇、烷基酚、乙二醇等），在一定条件下与碱性催化剂反应生成具有碱性的盐和水，再经真空脱水制成链起始剂的生产过程。

8.6.8 主反应单元 main reaction unit

催化后的链起始剂在反应器内被喷成雾状，与气化的环氧乙烷（环氧丙烷）反应生成乙（丙）氧化化缩合物的生产。

8.6.9 后处理单元 post-processing unit

将主反应得到的产品在一定条件下，通过加入中和剂调整产品PH值的生产过程。

8.6.10 调温水系统 temperature regulating water system

用于移除主反应单元生产放热的循环软水系统，由软水加热器、软水冷却器、软水循环泵、软水膨胀槽组成。

8.7 合成洗涤剂

8.7.1 高塔洗衣粉装置 high tower detergent unit

采用高塔喷雾干燥工艺技术生产洗衣粉产品的生产线。

8.7.2 前配料工序 ingredients before preparation

喷雾干燥前按照一定比例将各种液体物料和固体物料加入到配料罐中的工艺过程。

8.7.3 洗衣粉料浆 washing powder slurry

用于喷雾干燥的固体和液体的浆状混合物，其总固体含量通常为65-70%。

8.7.4 洗衣粉料浆制备工序 preparation of washing powder slurry

制作洗衣粉料浆的工艺过程，包括：中和反应、搅拌、过滤、研磨均化等工艺过程。

8.7.5 喷雾干燥塔 spray tower

喷雾干燥塔，简称喷粉塔，是洗衣粉生产工艺流程中的主要设备，主要用来完成料浆混合物的粉末化。

8.7.6 喷粉塔 spray tower

同喷雾干燥塔，见 8.7.5。

8.7.7 洗衣粉基粉 washing powder base

从喷粉塔塔底输出的、未经过后配料工序的洗衣粉。

8.7.8 后配料工序 latter ingredients

喷雾干燥后依照产品配方向基粉中加入固体及液体物料的工艺过程。

8.7.9 配料罐 batching tank

洗衣粉生产工艺中用于配制料浆的搅拌混合设备。

8.7.10 洗衣粉料浆高压泵 washing powder slurry high pressure pump

用于输送洗衣粉料浆并使其具有一定压力的给料泵，通常为柱塞往复泵。

8.7.11 沉降分离器 gravity separator

用于洗衣粉（基粉）的熟化、冷却、提升以及实现气、固两相分离的设备。通常由分离器和除尘器组合使用。

8.7.12 后配混合器 rear mixer

用于洗衣粉基粉与后配固体及液体物料混合的设备。

8.7.13 液洗配制罐 liquid detergent preparation tank

用于液体洗涤剂配制的带搅拌的罐式设备。

8.7.14 液洗原料高位槽 liquid detergent raw material tank

液洗生产工艺中布置在较高位置的存放原料的容器，方便利用位差供料给需要的单元的设备。

8.7.15 液洗原料计量罐 liquid washing raw material measuring tank

液洗生产工艺中用于计量原料的容器，通常高位布置。

9 制盐工程

9.1 一般术语

9.1.1 卤水 brine

由浓缩海水、溶解石盐矿石制得的或自然形成的以氯化钠为主的水溶液；由溶解硝矿石、十水芒硝、湖盐矿石制得的或自然形成的以硫酸钠为主的水溶液。

9.1.2 海盐 sea salt

以海水（含沿海地下卤水）为原料制成的盐。

9.1.3 井盐/岩盐 well/rock salt

以石盐或地下天然卤水（不含沿海地下卤水）为原料制成的盐。

9.1.4 湖盐 lake salt

从盐湖中采掘的盐或以盐湖卤水为原料制成的盐。

9.1.5 坨地 salt piling field

堆放海盐、湖盐的场地。

9.1.6 盐坨 salt stack

坨地存放的盐堆。

9.1.7 盐仓 salt warehouse

储存盐的仓库。

9.1.8 死碴盐 fixed salt

日晒结晶过程中，结晶盐层不进行翻动生成的盐。

9.1.9 活碴盐 raked salt

日晒结晶过程中，对结晶盐粒周期性翻动生成的盐。

9.1.10 盐石膏 salt lime

制盐过程中析出的二水硫酸钙。

9.1.11 步 steps

日晒制盐过程中，各级日晒池卤水浓度由低至高排列顺序的级数。

9.2 石盐矿床开采

9.2.1 房柱开采法 room and pillar mining

用井巷开拓，分中段进行采掘，保留中段相邻矿房间之矿柱，从矿房中回采石盐矿石的开采方法。

9.2.2 水溶开采法 solution mining

用钻井或硐室揭露石盐矿层，注水溶解开采石盐的方法。

9.2.3 室水溶开采法 solution mining in cavern

在矿体中分中段建造初始溶解硐室，注入淡水，溶盐或硝制卤，再用水泵将卤水输送至地面的开采方法。

9.2.4 钻井水溶开采法 solution mining in drilled well

用钻井在石盐矿层中建造初始硐室，注水溶盐或硝，生成卤水，地面采集卤水的开采方法。

9.2.5 单井对流水溶开采法 solution mining by convection in single well

在多层同心管柱处于密封状态的单个盐井中，从其中一层管内或套管环隙注入淡水，溶盐或硝制卤，卤水从另一层管内或套管环隙返出地面的开采方法。

9.2.6 简易对流水溶开采法 solution mining by simplified convection

在对流井注水溶解石盐时，对溶解作用不加控制的开采方法。

9.2.7 油、气垫对流水溶开采法 solution mining by convection with oil or gas pad

在对流井注水溶解石盐时，利用油、气垫控制上溶，拓展侧溶，建成一定直径的溶腔后，再自下而上地进行水溶开采的方法。

9.2.8 井组连通水溶开采法 solution mining in communicated wells

由两井或多井构成井组，在井间盐层中建造溶解通道，从一井或多井注入淡水，溶盐或硝制卤，卤水从其他井返出地面的开采方法。

9.2.9 自然溶蚀连通水溶开采法 solution mining in communicated wells by natural dissolution

两口或多口用简易对流法开采的盐井，生产后期于盐层上部溶蚀连通后，改用井组连通法开采的方法。

9.2.10 油、气垫建槽连通水溶开采法 solution mining in communicated cavities with oil or gas pad

在油、气垫对流井的石盐溶解过程中，用油、气垫控制上溶，拓展侧溶，促使邻井溶腔在盐层下部溶蚀连通，再自下而上地用井组连通法开采的方法。

9.2.11 水力压裂连通水溶开采法 solution mining with hydraulic fracturing

用高压淡水在两井间石盐矿层中建造压裂通道，再从一井注入淡水，溶盐或硝制卤，卤水从另一井返出地面的开采方法，

9.2.12 定向水平井连通水溶开采法 solution mining in communicated horizontal wells by directional drilling

采用定向钻井技术，使两口定向水平井朝同一“靶点”钻进，或一口定向水平井朝目标井（直井）钻进，使两井在开采盐或硝层下部连通的水溶开采方法。

9.2.13 分层开采 mining in separate seam

在多层石盐矿床中，自下而上，逐层进行水溶开采。

9.2.14 压裂井 fracturing well

进行水力压裂作业的盐井。

9.2.15 目标井 target well

在定向钻井或水力压裂作业时，设计与其连通的盐井。

9.2.16 注水井 injection well

在井组连通法水溶开采时，注入淡水的盐井。

9.2.17 出卤井 production well

在井组连通法水溶开采时，返出卤水的盐井。

9.2.18 补救井 remedial well

在难以继续开采的大面积连通的采区内或未溶死角上所钻的盐井。

9.2.19 井口装置 well head

用于支撑盐井的井下管柱，控制、调节盐井生产能力和生产方式的井口设施。

9.2.20 井身结构 well structure

根据水溶开采工艺要求设置的套管和与之相适应的钻井直径。

9.2.21 开采梯段 mining gradient

在油、气垫对流生产井自下而上地开采时，每次设定溶采的高度。

9.2.22 溶腔 cavity

水溶采出石盐后在地下盐层中形成的洞穴。

9.2.23 试井 test well

对生产盐井井下的卤水浓度、温度和压力进行测试。

9.2.24 采注比 ratio of brine to injected water

采出卤水量与注入淡水量之比值。

9.2.25 大面积连通井组 communicated well groups in large area

采区内溶蚀连通的多个井组。

9.2.26 水溶波及区 solution mining coverage

钻井水溶开采中溶腔卤水渗透所影响的范围。

9.2.27 保安矿带 safety deposit

在钻井水溶开采石盐矿床时，为防止采区与采区，或采区与构造破碎带之间发生水力联系而保留较大宽度的石盐矿体。

9.2.28 保安矿柱 safety pillar

在水溶开采石盐矿床时，用以支撑溶腔顶板而留一定宽度的暂时不采或永久不采的石盐矿体。

9.2.29 盐穴 salt cavern

开采石盐后在地下盐层中形成的空腔。

9.3 地下卤水矿床开采

9.3.1 气举采卤法 brine extraction by gas lift

利用环隙输入压缩气体（天然气、空气）的膨胀能量驱动井内卤水，使其从下进入动液面以下的中心管内并举升至地面的采卤方法。

9.3.2 潜卤泵采卤法 brine extraction by submersible pump

利用沉没在井内动液面以下的潜卤泵，将井下天然卤水或盐井溶腔内卤水抽汲到地面的采卤方法。

9.3.3 抽油机采卤法 brine extraction by pumping unit

利用抽油机将井下天然卤水抽汲到地面的采卤方法。

9.3.4 自喷采卤法 brine extraction by self ejection

利用承压卤水含水层自身的能量，使卤水从井筒自行喷出地面的采卤方法。

9.3.5 双管气举采卤法 brine extraction by gas lift in two concentric tubes

在套管内下入双层同心管柱，利用输入井下压缩气体的膨胀能量驱动井内卤水并举升至地面的采卤方法。

9.3.6 气卤比 ratio of gas to brine

气举卤水所需的气体量与采出卤水量之比。

9.3.7 酸化压裂 fracturing with acidification

用高压泵将酸性压裂液压入人工卤水含水层，使其产生压裂裂缝，酸液与缝壁地层和裂缝堵塞物中某些矿物成分发生化学反应，扩展裂缝，提高含水层渗透性能的压裂方法。

9.4 日晒制盐

9.4.1 生产面积 production area

盐田内制卤区、结晶区、坨地等面积的总和。

9.4.2 有效生产面积 effective production area

直接用于制卤和结晶的面积。

9.4.3 蒸结比 evaporating-crystallizing area ratio

盐田有效制卤面积与有效结晶面积之比。

9.4.4 结晶单产 annul salt yield per unit of effective crystallizing pond

单位有效结晶面积的年产盐量。

9.4.5 有效生产面积单产 annul yield per unit of effective production area

单位有效生产面积的年产盐量。

9.4.6 生产面积单产 annul yield per unit production area per year

单位生产面积的年产盐量。

9.4.7 新深长工艺 process of salt crystallizing with fresh and deep brine for a long period of time

新鲜卤水、卤水深、长时间结晶工艺的简称。

9.4.8 盐田 salt pond

利用日晒方法蒸发浓缩海水、浓缩卤水、盐湖卤水或地下卤水结晶产盐的滩场。

9.4.9 海堤 coastal dike

防止海水侵入盐田的堤坝。

9.4.10 内堤 flood dam

防止洪水侵入盐田的堤坝。

9.4.11 制卤区 brine concentrating area

盐田中用于蒸发制卤的区域。

9.4.12 结晶区 crystallizing area

盐田中用于结晶产盐的区域。

9.4.13 生产单元 production unit

能独立完成制卤和结晶的作业区。

9.4.14 纳潮站 sea water pumping station

纳取海水的泵站。

9.4.15 纳潮沟 sea water intake canal

引导海水进入纳潮站或盐田的沟道。

9.4.16 输卤沟 brine transferring canal

盐田系统中将卤水送入各类池内的沟道。

9.4.17 泄卤沟 brine drainage canal/brine discharging canal

盐田系统中排泄池内卤水的沟道。

9.4.18 返卤沟 brine retransferring canal

盐田系统中将卤水返回各步蒸发池的沟道。

9.4.19 排淡沟 drainage canal

盐田系统中排除淡水的沟道。

9.4.20 转卤沟 canal around in a pond

池内四周略低于池面，用于走卤水、泄卤水作业的沟道。

9.4.21 运盐沟 salt transport river

用船运输盐的沟道。

9.4.22 坨地沟 stacking area canal

排除盐坨淋卤和降水的沟道。

9.4.23 储水池 brine storage pond

盐田系统中用于储备原料卤水的池子。

9.4.24 蒸发池 evaporation pond

盐田系统中用于浓缩卤水进行制卤作业的池子。

9.4.25 调节池 buffer pond

盐田系统中蒸发区与结晶区之间，用于澄清饱和卤水和起调节蒸结比的蒸发池。

9.4.26 结晶池 crystallizing pond

盐田系统中饱和卤水蒸发析盐的池子。

9.4.27 塑苫池 crystallizing pond with plastic film

设有塑料薄膜苫盖防雨的卤水池、结晶池。

9.4.28 平晒池 crystallizing pond without plastic film

无塑料薄膜苫盖的结晶池。

9.4.29 缸片池 crystallizing pond with crock pieces at the bottom

缸片或陶片铺底的结晶池。

9.4.30 石子池 cobblestone pond

用石子铺底的蒸发池或结晶池。

9.4.31 黑膜结晶池 crystallizing pond with black plastic film at the bottom

用黑色塑料薄膜垫底的结晶池。

9.4.32 盐池板 salt floor

在加固后的结晶池板上结晶一定厚度的盐，形成的盐结晶池底。

9.4.33 卤库 brine reservoir

用于储存卤水的贮池子。

9.4.34 保卤井 brine protection well

储存蒸发池或结晶池卤水，减少降雨损失的设施。

9.4.35 地下卤井 underground brine pond

用石条覆盖，储存高浓度卤水的池子。

9.4.36 盐道 salt transport road

结晶区内收运盐的道路。

9.4.37 淋卤台 entrainment dripping platform

结晶池边堆盐淋卤的平台。

9.4.38 压池机 pond compacting rolling mill

压实池底、坨地和池道的机械设备。

9.4.39 塑苫收放机组 combined plastic film collecting and spreading machine unit

塑苫池塑料薄膜收拢和展开的机械设备总成。

9.4.40 浮卷轴 floating axis

浮于卤水中，用于塑苫泡池内塑料薄膜收放的空心滚筒。

9.4.41 收放机 plastic film collecting and spreading machine

用于收放塑苫池内塑料薄膜的设备。

9.4.42 入轨器 track guide

收放塑料薄膜过程中，将塑料吊环导入轨道的装置。

9.4.43 牵引式收盐机 towed salt collector

采用绳索牵引、人力手扶收盐耙，将盐集中到喂盐槽或池道上的收盐设备。

9.4.44 自行式收盐机 salt collector

具有动力驱动，采收结晶池内盐的机器。

9.4.45 联合收盐机组 combined salt collecting unit

收盐、运盐、集盐作业所用机械设备的总成。

9.4.46 水力管道输盐机组 combined slurry collecting unit

卤水泵、盐浆泵、输送管道及脱水筛等组成的水力输盐机械设备总成。

9.4.47 弧型筛 curved deck screen

盐卤分离中筛面呈弧形的脱水设备。

9.4.48 射流器 ejector

利用管道变径形成喷射水流，调整固液比，将盐送入盐泵进口，实现管道送盐的装置。

9.4.49 洗盐机 salt washer

用溶液或溶剂将杂质从固体盐中溶解分离的设备。

9.4.50 网带脱水机 woven wire dewatering conveyer

利用网带间隙完成洗盐后盐的脱水设备。

9.4.51 堆坨机 stacker

完成盐堆集成坨的设备。

9.4.52 拆坨机 reclaimers

挖取盐坨上的盐，将其卸到运输设备上的设备。

9.4.53 概率筛 grading screen

采用不同角度的筛网使盐概率分级的设备。

9.4.54 活碴机 salt crystals raking machine

结晶池盐粒翻动活动的机械设备。

9.4.55 纳潮 seawater intake

利用涨潮或动力将海水纳入盐田的作业。

9.4.56 制卤 brine concentrating

利用自然蒸发，将卤水逐步浓缩至氯化钠饱和的作业。

9.4.57 保卤 brine protection

遇降水，将池内卤水输入卤井或卤库的作业。

9.4.58 排淡 fresh water drainage

雨中或雨后，将盐田内淡水及时排出盐田的作业。

9.4.59 压池 pond compacting by roller

碾压池板增加土壤的密实度和抗压强度的作业。

9.4.60 活碴 raking of salt crystals

将结晶池内盐粒定期活动，使盐碴松散的作业。

9.4.61 分段结晶（分晒）stepwise crystallizing

将结晶区分为二个以上区域,饱和卤水按不同浓度分区浓缩结晶的工艺方式。

9.4.62 平晒结晶 salt crystallizing without plastic film

未采用塑料薄膜苫盖技术的结晶工艺。

9.4.63 塑苫结晶 salt crystallizing with plastic film

采用塑料薄膜苫盖技术的结晶工艺。

9.4.64 收盐 salt collecting

采收结晶池内盐的作业。

9.4.65 集坨 salt piling

将盐集中成坨的作业。

9.5 湖盐

9.5.1 采盐船 barge for salt mining

浮在水面作业，采掘湖盐的机械设备。

9.5.2 采盐机 salt miner

陆行作业采掘湖盐的机械设备。

9.5.3 运盐航道 salt transport channel

运盐船通行的水道。

9.5.4 盐桥 salt-unloading bridge

供汽车通行、卸盐，并将盐漏入桥下盐仓的设施。

9.5.5 采区布置 layout of exploiting area

按照规划在盐湖矿床上划定采区和交通路线。

9.5.6 盐畦 rectangular salt pit

按规划和采区布置，对湖盐进行开采的规则条形采坑。

9.5.7 挖船窝 berth for salt mining barge

采盐船采盐作业前，挖出采盐船停泊的位置。

9.5.8 除钙洗涤 washing process for removal of calcium sulfate dehydrate

含二水硫酸钙 ($\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$) 的原料盐高温烘焙，使二水硫酸钙 ($\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$) 失去一又二分之一结晶水的工艺过程。

9.5.9 原盐焙烧 salt roast

焙烧后的原料盐加卤水浸泡搅拌，半水硫酸钙 ($\text{CaSO}_4 \cdot 1/2\text{H}_2\text{O}$) 软化的工艺过程。

9.5.10 浸钙 calcium sulfate immersion

焙烧后的原料盐加卤水浸泡搅拌，失水硫酸钙 (CaSO_4) 软化的工艺过程。

9.5.11 碾钙 calcium sulfate milling

浸钙后的原料盐在碾钙机内搓碾挤压，软化硫酸钙 (CaSO_4) 变成钙泥的工艺过程。

9.5.12 碾钙机 calcium sulfate mill

浸钙的湿盐石膏混和物料搓碾石膏成泥状的设备。

9.5.13 螺旋分级洗盐机 screw classifier

将盐与泥沙、草芥和少量粉盐在卤水中分级的设备。

9.6 真空制盐

9.6.1 真空制盐 vacuum salt production.

正压蒸发和负压蒸发并用的蒸发制盐工艺。

9.6.2 原卤 raw brine

未经化学或物理方法处理过的卤水。

9.6.3 卤泥 brine mud

化盐和卤水处理沉积下来的含盐泥浆。

9.6.4 卤水净化 brine purification

用化学或物理方法除去卤水中可溶或不溶杂质的工艺过程。

9.6.5 黑卤 black brine

含硫化物及多种化学组分，呈黑色的卤水。

9.6.6 黄卤 yellow brine

含钡等多种化学组分，呈浅黄色的卤水。

9.6.7 硫酸钠型卤水 sodium sulfate type brine

以氯化钠为主，并含硫酸钠等盐类的卤水。

9.6.8 硫酸钙型卤水 calcium sulfate type brine

以氯化钠为主，并含硫酸钙等盐类的卤水。

9.6.9 热压式蒸发 thermal compression evaporation

借助压缩机或蒸汽喷射器的压缩作用，以提高二次蒸汽压力，再作为本效的加热蒸汽的蒸发方式。

9.6.10 真空蒸发 vacuum evaporation

蒸发室产生的二次蒸汽压力低于外界大气压力的蒸发过程。

9.6.11 脱气 deaeration

除去溶解在料液中气体的过程。

9.6.12 石膏晶种 gypsum crystal seeds

为防止料液蒸发析出的硫酸钙附着在加热管壁上造成结垢，加入或保留在蒸发器料液中的石膏晶核。

9.6.13 卤水浓缩器 brine concentrator

利用末效排出二次蒸汽的低位热能对原料卤水进行预热，并且在非沸腾状态下蒸发水分达到使卤水浓缩脱气的蒸发器。

9.6.14 洗盐器 salt washer

用饱和澄清卤对盐浆进行洗涤的设备。

9.6.15 热床 hot bed

用于汽化湿盐中水分的流化床段。

9.6.16 冷床 cold bed

用于降低经过热床后的干盐温度的流化床段。

9.6.17 干燥强度 drying intensity

在单位时间内，流化床单位面积所干燥的盐量。

9.6.18 钙镁泥 calcium and magnesium mud

化盐、卤水沉淀或化学反应后沉积下来的含钙镁泥浆。

9.6.19 盐析 salting out

往卤水中加入一种盐使得原卤水中已溶解的物质成为固体并从卤水中析出的过程。

9.6.20 池浸 tank leaching

用溶剂和浸取池设备静态溶解固态矿石的可溶解组分过程。

9.6.21 连续浸取 continuous leaching

用溶剂和浸取设备多级搅拌溶解固态矿石的可溶解组分过程。

9.6.22 盐硝联产 co-production of salt and nitrate

从含少量硫酸钠的氯化钠、硫酸钠混合溶液中经蒸发先析出氯化钠、母液蒸发再析出硫酸钠的工艺方法。

9.6.23 硝盐联产 co-production of nitrate and salt

从含少量氯化钠的氯化钠、硫酸钠混合溶液中经蒸发先析出硫酸钠、母液蒸发再析出氯化钠的工艺方法。

9.6.24 尾汽化硝 nitrate dissolution by haust steam

采用末效蒸发罐的二次蒸汽热量溶解十水硫酸钠的操作。

9.6.25 增稠器 thickener

提高盐浆排盐浓度的设备。

9.6.26 洗汽塔 scrubber

用清洁液将制盐蒸发产生的含盐二次蒸汽中夹带的蒸发料液细小雾滴经洗涤置换除去及设备。

9.6.27 混合冷凝器 mixed condenser

采用冷却水直接混合蒸汽冷凝成液相的设备。

9.6.28 加碘机 salt iodating machine

各种食盐生产中加碘盐的设备。

9.7 盐化工

9.7.1 兑卤法生产氯化钾 potassium chloride production by mixing process

苦卤、光卤石母液按比例掺兑后，进行蒸发结晶等过程生产氯化钾的工艺方法。

9.7.2 复晒 solar evaporation of bittern

苦卤日晒析出氯化钠以提高钾、镁盐类含量的过程。

9.7.3 兑卤 process by mixing of bitten

苦卤、光卤石母液及副生卤互相掺兑的操作。

9.7.4 保温澄清 thermal preservation and clarification

经过保温静置使蒸发完成液固液分离的过程。

9.7.5 冷却结晶 cold crystallization

溶液经冷却析出结晶盐的过程。

9.7.6 分解洗涤 decomposition washing

加水分解光卤石及洗涤粗钾制取氯化钾的过程。

9.7.7 蒸馏法制溴 bromine making with distillation process

料液通氯使溴离子氧化,再用蒸汽加热，使游离溴逸出冷凝成液溴的工艺方法。

9.7.8 溴水分离 separation of bromine water from liquid bromine

利用液溴与溴水的比重不同，使两者分离的方法。

9.7.9 粗溴 crude bromine

从溴蒸馏塔上部引出的混合气，经冷凝分离得到的液溴。

9.7.10 粗溴精馏 rectification of crude bromine

利用粗溴各组分沸点不同，在精馏塔内分离其中杂质的过程。

9.7.11 洗气回收 recovery of washed bromine non-condensable gas

用制溴料液通过洗气塔淋洗溴不凝气，回收其中溴和氯的过程。

9.7.12 吹出法制溴 bromine making with blowing-out process

含溴料液通氯使溴离子氧化，游离溴用空气解析，其吸收液用蒸馏法制取液溴的工艺方法。

9.7.13 吹出 stripping

以空气为解析剂，使液相中的溴扩散到空气中的过程。

9.7.14 树脂法制溴 bromine making with resin process

料液通氯使溴离子氧化，经离子交换树脂吸附，其洗脱液用蒸馏法制取液溴的工艺方法。

9.7.15 热融盐析脱水法 hot melting and salting-out dehydration process

加热芒硝，使其中部分硫酸钠成无水盐析出，其母液再加氯化钠使硫酸钠析出的方法。

9.7.16 热融蒸发脱水法 hot melting and evaporation dehydration process

加热芒硝，使其中部分硫酸钠成无水盐析出，其母液经蒸发使硫酸钠析出的方法。

9.7.17 全溶蒸发脱水法 complete dissolution and evaporation process

芒硝全部溶解经过澄清、蒸发制取无水硫酸钠的方法。

9.7.18 化硝澄清 dissolution of Glauber's salt and clarification

芒硝加洗泥液或淡水，加热溶解，静置澄清的过程。

9.7.19 冷冻析硝 salting-out of sodium sulphate by freezing process

采用自然或机械冷冻法使芒硝从含硫酸钠溶液中析出的过程。

9.7.20 冷法析硝盐硝联产 co-production of Glauber's salt and salt by freezing process

硫酸钠型料液冷冻析硝，其母液制盐达到盐硝联产的工艺方法。

9.7.21 热法蒸发析硝盐硝联产 co-production of Glauber's salt and salt by evaporation

硫酸钠型卤水的制盐母液经蒸发高温析硝，低温析盐，制取盐和无水硝的工艺方法。

9.7.22 热法盐析析硝盐硝联产 co-production of Glauber's salt and salt by hot method

硫酸钠型卤水的制盐母液中加入氯化钠析硝，其母液制盐的工艺方法。

9.7.23 水冷造片 pelleting by water cooling

蒸发完成液通过内冷造片机，凝固成片状产品的过程。

9.7.24 风冷造粒 granulation by wind cooling

蒸发完成液通过风冷塔造粒凝固成粒状产品的过程。

9.7.25 粗镁精制 refining of crude magnesium sulfate

采用重结晶或洗涤的方法，除去粗镁中杂质的过程。

9.7.26 吹出法提碘 iodine extraction by blowing-out process

制碘料液经氧化后，用空气解析，其吸收液用氧化剂氧化析出碘的工艺方法。

9.7.27 粗碘 crude iodine

吸收液加入氧化剂析出并分离的碘。

9.7.28 粗碘精馏 rectification of crude iodine

粗碘加入热的浓硫酸熔融精制碘的过程。

9.7.29 兑卤混合器 bittern mixer

使苦卤、光卤石母液及副生卤按一定比例掺兑并使之均匀混合的设备。

9.7.30 真空结晶器 vacuum crystallizer

通过负压蒸发，降低料液温度，使溶质结晶析出的设备。

9.7.31 溴塔 bromine tower

使卤水中溴离子氧化为游离溴，并通过水蒸汽直接蒸馏而获得溴水混合蒸汽的设备。

9.7.32 吹出塔 desorption column

使溶解于海水、卤水中的游离溴解吸转入气相的设备。

9.7.33 吸收塔 absorption column

使含溴空气中的气态溴通过吸收转入液相的设备。

9.7.34 制片机 pelletizer

完成制片过程，内冷式转筒设备。

9.7.35 造粒塔 granulation column

完成造粒过程的塔设备。

9.8 贮运包装

9.8.1 自动小包装机 automatic packing machine in small packs

用于食用加碘盐、多品种盐的自动包装设备。

9.8.2 大包装机 packing machine in big packs

用于粉、颗粒盐硝的人工半自动上袋和全自动上袋包装设备。

9.8.3 吨袋包装机 bag packing machine

用于盐、硝等产品 0.5~2t/袋的包装设备。

10 制革毛皮工程

10.1 一般术语

10.1.1 制革 leather making

把从猪、牛、羊等动物体上剥下来的皮（即生皮），进行系统的化学和物理处理，制作成适合各种用途的半成品革或成品革的过程。从半成品革经过整饰加工成成品革也属于制革的范畴。

10.1.2 毛皮加工 fur dressing

把从毛皮动物体上剥下的皮（包括毛被和皮板），通过系统的化学和物理处理，制作成带毛的加工品的过程。

10.1.3 无铬鞣工艺 chrome-free tanning process

皮革鞣制过程中，不使用铬鞣剂，用铝鞣剂、锆鞣剂、植物鞣剂等进行鞣制的鞣制工艺。

10.1.4 循环制革工艺 recycling leather making process

在制革加工过程中，对各工序的废液进行循环利用，减少废液排放的工艺，可以大幅度减少制革过程中污染物排放量。

10.1.5 逆流铬鞣工艺 inverted sequency chrome tanning process

与传统的鞣制、复鞣染色加脂工序相反，在制革过程中，先进行染色、加脂等工序，最后进行铬鞣的加工工艺。该工艺可以减少制革废液中铬的排放量，利用清洁生产。

10.1.6 原料皮 raw hides

指制革企业或毛皮加工企业加工皮革或毛皮所用的最初状态的

皮料，包括成品革或成品毛皮之前的所有阶段的产品，如生皮、蓝湿皮、坯革等。

10.1.7 生皮 hide and skin

从屠宰后动物胴体上剥下的、未经鞣制成革的皮。

10.1.8 鲜皮 green hide

从动物体剥下的未经盐腌及其他加工的新鲜皮张。

10.1.9 盐湿皮 wet salted hide

经盐渍处理的鲜皮，保存期较长。

10.1.10 盐干皮 dry salted hide or skin

由盐湿皮晾干而得。

10.1.11 淡干皮 dried hide or skin

将鲜皮平铺地上晒干或阴干的皮。

10.1.12 在制品 semi-finished products

从浸水时开始，至最后一道工序结束前的各加工工序中不同性状的皮或革。

10.1.13 浸水皮 soaked hide or skin

处于浸水工序及完成浸水的皮，皮上带毛。

10.1.14 灰皮 limed hide or skin

处于浸灰工序及浸灰完成的皮，皮处于膨胀状态，毛已除去。

10.1.15 裸皮 pelt

已除去毛被和表皮层的皮张。

10.1.16 软化皮 bated hide or skin

处于酶软化工序将结束或已软化的皮。

10.1.17 浸酸皮 pickled hide or skin

处于浸酸阶段及浸酸结束尚未鞣制的皮。

10.1.18 生揉皮 rawhide

已经过脱毛、浸灰工序，再用油脂处理（或用芒硝及油脂处理）后干燥的，有时还经过其他的准备处理，但未经过鞣制的皮，可用于制作织机的皮带、传动齿轮及鼓皮等。

10.1.19 蓝湿革 chrome tanned leather/wet blue

铬鞣后呈蓝绿色的湿革。

10.1.20 白湿革 wet white

泛指除铬鞣、植鞣以外的用铝盐和（/或）其他鞣剂处理（预鞣）后的白色湿革。

10.1.21 坯革 crust leather

皮革在鞣制后经加脂、干燥、未染色或已染色而尚未整饰的在制品。

10.1.22 剖层皮(革) split

在鞣制前剖层的称为剖层皮，在鞣制后剖层的称为剖层革。

10.1.24 成革 finished leather, resultant leather

已经加工完成的皮革，可以作为成品出售。

10.1.23 皮革 leather

原有结构大致完整的生皮，经过鞣制成为不腐烂的材料。皮上的毛一般已被除去，但也可能有意地不除去。皮革也可由剖成数层的生

皮或其皮片制成，剖层可在鞣制前或鞣制后进行。

10.2 原料准备

10.2.1 原料皮车间 raw skin workshop

主要包括原皮处理（包括去肉、分割）、分批及防腐、堆放、保藏及组批等工序。

10.2.2 去肉 fleshing

将浸水或脱毛后的皮用机器或人工除去皮下组织。

10.2.3 分割 cutting

将浸水或脱毛后的皮用机器或人工除去皮下组织。

10.2.4 组批 sorting

在制革的一定阶段，将性状基本相同的原料皮、在制品组合成批，便于统一加工。

10.2.5 梳毛 combing

将毛梳开，使毛被松散通顺。

10.2.6 剪毛 shearing

用机器或手工将皮上的毛剪短。

10.2.7 烫毛 ironing wool

使用烫毛机在一定温度下，对毛被进行熨烫处理，达到毛被定型或其他效应的操作。

10.2.8 物料自动传输系统 automatic material transfer system

制革加工过程中，通过自动控制系统、吊轨、料槽、传输带等辅助设备，将加工过程中的坯革从一个工序自动转移至另外一个工序的

传输系统。

10.2.9 裁断机 cutter

对皮革进行裁断的设备。

10.2.10 去肉机 fleshing machine

除去皮下组织的设备。

10.3 湿态作业

10.3.1 制革湿态作业车间 wet workshop of leather

主要由准备工段，鞣制工段，湿整饰工段组成。准备工段包括浸水、去肉、脱脂、脱毛、碱膨胀、剖层等工序；鞣制工段包括称重、脱碱、软化、浸酸、鞣制、挤水、剖层、削匀等工序；湿整饰工段包括称重、复鞣、中和、染色、加脂、填充等工序。

10.3.2 毛皮湿态作业车间 wet workshop of fur

主要由浸水工段，鞣制工段组成。浸水工段包括浸水、刮毛、脱水（挤水）、剪毛、脱脂、去肉、复浸、脱脂等工序；鞣制工段包括浸酸（酶）、铬（醛，铝及合成鞣剂）鞣、中和脱脂、漂洗、挤水、脱脂、酶染、染色、加脂，甩水等工序。

10.3.3 浸水 soaking

将待加工的原料皮浸入水中的工序。该工序使皮纤维间隙距离增大，充分吸收水分，而恢复鲜皮状态。

10.3.4 脱毛 dehairing

用各种方法将生皮上的毛和表皮除去的工序。

10.3.5 浸灰 liming

将去肉后的皮浸入石灰悬浮液中的工序。

10.3.6 浸碱 alkali treating

使皮浸泡在碱性溶液中处理的工序。

10.3.7 碱膨胀 alkali swelling

为使皮纤维松散开，将皮浸在碱性溶液中处理，产生膨胀。

10.3.8 剖层 splitting

按用途和厚度需要将不同阶段的皮或革剖为两层或数层，或为使成革厚度一致而将皮的过厚部分片去的工序。

10.3.9 推挤净面 scudding

去除皮子表面残毛、皮垢等杂物的工序。

10.3.10 脱碱 de-alkali

除去浸碱工序后留于皮中的碱性物质，并消除皮的膨胀状态。

10.3.11 脱灰 de-liming

使用弱酸性化合物，除去浸灰工序后留于裸皮内的石灰及碱性物质，使裸皮的碱性降低，以利于下一工序操作。

10.3.12 软化 bating

使用酶制剂，使部分皮胶原纤维和弹性纤维水解的工序，有清除皮垢、使皮纤维轻度分散和疏松的作用。

10.3.13 浸酸 pickling

将裸皮浸入酸和食盐的混合液中处理，降低裸皮的pH，使裸皮适于鞣制的工序。

10.3.14 脱酸 depickling

将经过重浸酸而处于低pH值状态的裸皮，用碱性材料使其pH值升高至所需值的工序。

10.3.15 鞣制 tanning

皮胶原纤维与鞣剂相结合，性质发生根本改变的过程，即由皮变成革。

10.3.16 堆置 piling

在制品堆码静置状态。

10.3.17 搭马 horsing

在制品搭放于木马或竹马上的一种静置工序，具有控水、陈化、存放等作用。

10.3.18 控水 draining

一般指将皮堆置于木马上的自然滴水，使皮张表面附着的和皮纤维间多余的水分排出，也有的为节约人力和时间使皮在转鼓内通过鼓门漏孔自然滴水。

10.3.19 挤水 wringing/ sammying

为下工序需要，将皮革纤维中多余的水分挤出的工序。

10.3.20 平展 stretching/ setting out

用机器或手工将皮革平展开的操作。

10.3.21 滚木屑 saw dust milling

为便于削匀使在制品表面上沾上一层木屑的工序。

10.3.22 削匀 shaving

按照加工要求，从革里削去坯革多余部分，达到工艺要求厚度的

工序。

10.3.23 修边 trimming

去掉无制革使用价值的皮边的工序。

10.3.24 复鞣 retanning

为了进一步改善革的性质，保证革的质量，在初次鞣制后，对皮革进行的再一次鞣制。

10.3.25 中和 neutralizing

利用中和剂除去在制品中的游离酸，进一步巩固铬盐与革结合的工序，或为下一步的染色创造合适的pH条件。

10.3.26 填充 filling

使用填充物料处理而赋予皮革以丰满、充实而有弹性的感官性能的工序。

10.3.27 染色 dyeing

利用染料使皮革上色的工序过程。

10.3.28 加脂 fat liquoring

用加脂剂及乳化剂的混合乳状液（即乳化了的油脂）处理皮革的过程，一般用于轻革。

10.3.29 热风加油 hot-air stuffing

用加热的油脂处理皮革的过程，一般用于重革。

10.3.30 揩油 oiling off

在湿革表面上涂擦油的操作。

10.3.31 脱脂机 degreasing machine

使皮革进行脱脂的一种设备。

10.3.32 剖层机 *splitting machine*

将不同阶段的皮或革剖为两层或数层,或为使成革厚度一致而将皮的过厚部分片去的设备。

10.3.33 转鼓 *drum*

通过滚筒转动对皮革、毛皮进行浴液加工和摔软、滚锯末操作的设备。

10.3.34 自动加料系统 *automatic feeding system*

一种用于水场工段、对转鼓用水及其他材料自动给料,并对水温、水量、材料用量、加料时间等参数进行自动调节的控制系统。

10.3.35 搭马机 *horse stacker*

是一种将制品搭放于其上静置的设备,具有控水、陈化、存放等作用。

10.3.36 挤水机 *sammying machine*

对皮革进行挤压脱水的设备。

10.3.37 削匀机 *shaving machine*

从革里削去坯革多余部分,以达到工艺要求厚度的设备

10.3.38 湿剪机 *wet-shearing machine*

是在毛坯深加工前将生皮上羊毛进行初步剪理的设备。

10.3.39 离心脱水机 *hydroextractor*

利用离心作用将皮的附着水分甩干的设备。

10.3.40 划槽机 *paddle*

用以搅拌操作液和搅动皮张以及加速加工进程的设备。

10.4 干态作业

10.4.1 制革干态作业车间 dry workshop of leather

主要由干燥工段，干整饰工段，磨革工段，涂饰工段，完成工段组成。干燥工段包括湿革干燥、回软后的干燥及刷浆、喷浆后的干燥；干整饰工段包括拉软、伸展、熨平、压花、打光等工序；磨革工段包括磨里、磨面、除尘等工序；涂饰工段包括刷浆、净面、喷浆等工序；完成工段包括分级、检验、量革等工序。

10.4.2 毛皮干态作业车间 dry workshop of fur

主要由干燥工段，梳、剪、烫工段，磨革工段，涂饰工段，检验工段组成。干燥工段包括湿毛革干燥、回软后的干燥及喷浆涂饰后的挂晾干燥；梳、剪、烫工段包括回软、拉软、梳毛、剪毛、烫毛等工序；磨革工段包括磨革及拉软、刮软等工序；涂饰工段包括喷浆、干燥、烫平等工序；检验工段包括分级、计量面积等工序。

10.4.3 回潮 rewetting/ etting back

为下工序操作的需要，使干燥后皮革的水分适量增加，并达到各部位含水量均匀的工序。

10.4.4 摔软 milling

为使皮革柔软，将皮革放在转鼓内进行干摔的操作，一般在转鼓内加有橡胶球或皂荚子等助摔，使作用均匀。

10.4.5 拉软 staking

为使皮革柔软，一般使用机器对皮革进行拉刮的操作。

10.4.6 振软 vibration staking

坯革平放状态下通过振软机，振软机振荡头的交叉高速振荡，使坯革身骨变柔软的操作。

10.4.7 铲软 perching

为使皮革柔软，用钝铲在皮革肉面上铲刮的操作。

10.4.8 磨革 buffing

用砂纸 (砂布)等磨具对皮革进行打磨的工序。

10.4.9 涂饰 coating finish

用涂饰剂在皮革表面进行掩饰性修饰的统称。

10.4.10 喷涂 spray finishing

利用喷具对皮革表面进行涂饰。

10.4.11 辊印涂饰 roller coating

利用带涂饰剂的胶辊进行涂饰。

10.4.12 底涂 base coating

对皮革表面进行最初的涂饰。此涂饰对以后进行的涂饰起到基础作用。

10.4.13 中涂 middle coating

皮革涂饰时，施加于底涂与顶涂之间的一层涂饰。

10.4.14 顶涂 top coating

对皮革进行的最后一层的涂饰，对最终涂饰效果起到重要作用。

10.4.15 熨平 ironing

在高温下使坯革平展、粒面有光泽的工序。

10.4.16 喷光 spraying seasoning agent

用光亮剂对皮革表面进行最后喷涂使皮革表面光亮,并兼有防止脱色的作用。

10.4.17 喷固定剂 spraying fixing agent

对涂饰后的皮革表面喷一层固定剂,使涂层的稳定性好。

10.4.18 分级 grading

根据成品皮革质量和可利用面积,确定该皮革质量登记的工序。

10.4.19 量革 measuring

度量皮革面积的工序。

10.4.20 伸展机 setting-out machine

主要用于伸展面革之用,伸展后能使面革较为平整,面积有所增加。

10.4.21 染色机 dyeing machine

利用染料对皮革上色的设备。

10.4.22 绷板干燥机 toggle drying machine

绷伸湿皮并对其进行干燥的设备。

10.4.23 一体式皮革低温调湿机 integrated leather dryer

是一种具有多层结构,可往返、连续、分区控制温度的皮革干燥设备。

10.4.24 真空干燥机 vacuum drying machine

是利用负压条件下水的沸点降低的原理设计、制造,用于坯革的干燥加工的干燥设备。

10.4.25 拉软机 staking machine

主要适用于羊皮,猪皮及裘革的拉软,伸张,通过该机的拉软后,能使皮革光整,柔软,并能增加得革率。

10.4.26 摔软转鼓 milling drum

将皮革的皮质摔软的一种设备。

10.4.27 磨革机 buffing machine

对皮革进行打磨的设备。

10.4.28 除尘机 dedusting machine

消除皮革表面残留磨尘的设备。

10.4.29 打光机 glazer

是用于擦打皮革粒面使之光亮致密的设备。

10.4.30 轧光机 rolling jack

在皮革上轧出光亮的设备。

10.4.31 抛光机 polishing machine

用于皮类的抛光,擦色等表面处理。抛光机表面处理后的皮革,在触感、立体感、光雾对比及柔软度等方面的附加值更高。

10.4.32 刷浆机 brushing machine

在皮革均匀刷上色浆的一种设备。

10.4.33 辊涂机 roll coater

利用带涂饰剂胶辊对皮革进行涂饰的设备。

10.4.34 幕涂机 curtain coater

将各种涂覆成分涂覆到皮革上的设备。

10.4.35 自动测色配色系统 automatic color matching system

制革涂饰生产过程中，通过计算机辅助，自动识别、并配制出最大化接近目标色的系统。

10.4.36 压花机 embossing machine

使用有花纹的工具及模具，在一定的温度和压力作用下，在皮革表面形成所需花纹的设备。

10.4.37 滚筒熨平机 rotary ironing machine

对坯革在高温下挤压，使其更平展，粒面有更好光泽的设备。

10.4.38 量革机 measuring machine

度量皮革面积的设备

10.4.39 干铲机 dry shoveling machine

专门用于对狐狸皮，貂皮进行皮板部干铲软处理的设备。

10.4.40 踢皮机 kikkers

用于油鞣细杂皮踢皮的一种设备。

10.4.41 湿磨机 wet-buffing machine

是用来湿磨带毛或不带毛羊皮、绵羊皮、山羊皮等大型皮张的设备。

10.4.42 精梳机 combing machine

主要用于裘革粗、精剪前的梳理。经该机梳理后能提高裘革的粗、精剪质量。

10.4.43 剪毛机 shearing machine

主要用于裘革粗、精梳之后的剪毛。经本机加工可使裘革毛线平

整，从而提高裘革外观质量。

10.4.44 拔针机 plucker

用于拔掉貂皮、兔皮等细杂皮皮毛上的毛针（硬毛）的设备。

10.5 成品、副产品及综合回收

10.5.1 副产品及综合回收车间 by-product and comprehensive recovery workshop

由毛回收、油脂回收、铬回收、硫化物废液回收及植鞣废液回收等工段组成。

10.5.2 打捆、称重 binding and weighing

重革入库时包装、称量重量，用来计数出售。

10.5.3 油脂回收 oil recovery

回收绵羊皮、山羊皮、猪皮的油膜及皮下组织。

10.5.4 铬回收 chromium recovery

铬鞣及铬复鞣废液应收集，循环使用用于浸酸、铬鞣或鞣制。

11 制糖工程

11.1 一般术语

11.1.1 甘蔗糖厂 cane sugar factory

以甘蔗为原料，生产糖的工厂。

11.1.2 甜菜糖厂 beet sugar factory

以甜菜为原料，生产糖的工厂。

11.1.3 炼糖厂 sugar refinery

以原糖为原料，生产精制糖或白砂糖的工厂。

11.1.4 榨季 crushing season

糖厂制糖生产季节，通常指的是甘蔗糖厂和甜菜糖厂的生产期。

11.1.5 日处理量 actual daily capacity

糖厂每昼夜（24 h）实际加工糖料的重量。用吨/日表示。

11.1.6 提汁 extraction

用压榨法或渗出法从糖料中提取糖汁的过程。

11.1.7 制炼 sugar making process

从混合汁（或渗出汁）经清净、蒸发、煮糖、干燥等工序直到取得成品糖的整个生产过程的统称。

11.1.8 耗汽率 steam consumption

耗用标准蒸汽对处理糖料的重量百分数。

11.1.9 耗电量 electric consumption

处理 1t (或 100t)糖料所耗用的电量，用千瓦时/吨(kW·h/t)或千瓦

时/百吨(kWh/100t)表示。

11.1.10 耗水量 water consumption

处理 1t (或 100 t)糖料所耗用的新鲜水量。

11.1.11 砂糖 granulated sugar

砂粒状蔗糖。因颗粒大小的不同,有细粒、小粒、中粒、大粒、粗粒之分。因质量和色泽的不同,有白砂糖、赤砂糖(棕糖)、绵白糖和精制糖等。

11.1.12 固溶物 soluble solids

溶于糖汁中的固体物质(包括蔗糖和非蔗糖物)。

11.1.13 干固体/干物质 solids by drying

糖品经干燥后所得的残留物。

11.1.14 视固溶物 apparent solids

用锤度计或糖用折射仪测定糖液中的可溶性固体物质。它只是近似的固溶物。

11.1.15 锤度 brix

在 20℃时用锤度计测得的读数。对纯蔗糖溶液为蔗糖重量百分数;对不纯蔗糖溶液则表示溶液中视固溶物的重量百分数。

11.1.16 折光锤度 refractometer brix

在 20℃时用糖用折射仪测得的读数。对纯蔗糖溶液为蔗糖重量百分数;对不纯蔗糖溶液则表示溶液中视固溶物的重量百分数。甜菜糖厂将折光锤度简称锤度。

11.1.17 糖度/转光度 pol

用一次旋光法测得糖品中蔗糖重量百分数的近似值。

11.1.18 纯度 purity

糖品的固溶物中蔗糖所占的百分数。

11.1.19 真纯度 true purity /or T. P.

糖品的干固体中蔗糖所占的百分数。

11.1.20 重力纯度 gravity purity /or G. P.

用锤度计测得糖品的视固溶物中蔗糖所占的百分数。

11.1.21 视纯度/简纯度 apparent purity /or A. P.

糖品的视固溶物中所含蔗糖的百分数。

11.1.22 堆积密度 bulk density

疏松物质单位体积的质量。糖品的堆积密度主要取决于晶体尺寸。

11.1.23 非蔗糖物 non-sucrose

糖品固溶物中除蔗糖以外的其他物质。分有机非蔗糖物 and 无机非蔗糖物两类。

11.1.24 还原糖 reducing sugar /or Rs.

凡因有游离的或有潜在游离的醛或酮基，从而具有很易还原在碱性溶液中的铜、银或铋等多种金属盐的性质的一些糖类。例如：单糖和双糖中的麦芽糖、乳糖等。

11.1.25 转化糖 invert sugar

蔗糖转化后所得的葡萄糖和果糖等分子混合物。

11.1.26 色素 coloring matter

指本身具有颜色，并能使其他物料着色的物质。在糖品中为有色物质的总称。

11.1.27 有害氮 harmful nitrogen

在通用清净过程中不易除去含氮化合物。如硝酸盐、酞胺、氨基酸和甜菜碱氮等。

11.1.28 纯度差 purity difference

制糖过程各工序处理前后两种物料之间的纯度差值。

11.1.29 酸度 acidity/titrated acidity

糖汁中所含的游离酸量。以酚酞为指示剂，用 100 糖汁中含相当的氧化钙克数表示。

11.1.30 碱度 alkalinity

糖汁呈碱性反应时所含的碱量。以酚酞或 a-蔡酚酞作指示剂，用 100 糖汁中含相当的氧化钙克数表示。

11.1.31 自然磷酸值 phosphate in juice

蔗汁本身含可溶性磷酸盐的量。通常用每升含五氧化二磷毫克数表示。

11.1.32 自然碱度 natural alkalinity

糖汁本身所含碱金属氢氧化物，以二碳饱和沉淀钙盐后，剩留在糖汁中碱金属碳酸盐的量，用相当的氧化钙克数表示，用酸来滴定的终点为 pH=8.2。

11.1.33 有效碱度 effective alkalinity

其定义与自然碱度相同，但滴定终点 pH=9.2。

11.1.34 钙盐含量 lime content/calcium salt content

糖品中钙盐的重量百分数。用 100g 样品含氧化钙克数表示。

11.1.35 全钙量 /全氧化钙 total calcium

主灰汁或一碳汁中所含未反应的氧化钙及已反应形成碳酸钙的氧化钙和部分碱金属相当于氧化钙的克数。

11.1.36 夹杂物率/含杂率 percentage of trash

甘蔗或甜菜中含夹杂物的重量百分数。

11.1.37 甘蔗纤维分 percentage of fiber in the cane

甘蔗组织中不溶于水的物质对甘蔗的重量百分数。

11.1.38 蔗糖分 percentage of sucrose

糖品中含蔗糖的重量百分数。

11.1.39 还原糖分 percentage of reducing sugars

糖品中还原性物质(以转化糖表示)的重量百分数。

11.1.40 总糖分 percentage of total sugar

糖品中蔗糖分与还原糖分的总量。

11.1.41 色值 colour

按规定的方法测得的，表示糖品颜色深浅的数值。以国际糖色值表示。

11.1.42 国际糖色值 ICUMSA colour

国际上统一规定的糖品色值单位。在一定的 pH 值范围内，用适当的液层厚度和浓度，在规定的波长下(白砂糖及浅色糖品用 420nm，深色糖品用 560nm)溶液的吸光系数乘以 1000，即为国际糖

色值。符号为 I.U.x (x 为所用的波长, 当用 420nm 时, x 可不标出)
单位用 IU 表示。

11.1.43 混浊度/浊度 turbidity

糖液用 0.45 μ m 微孔薄膜过滤前后在 420nm 波长下吸光度的差值与被测糖液混浊度之间有确定的关系。可利用来测糖液的混浊度, 单位用毫吸光系数 (MAU) 表示。

11.1.44 干燥失重 loss on drying

用干燥法测得糖品中水分及其他挥发性物质含量的重量百分数。

11.1.45 电导灰分含量 conductivity ash content

电导法可测定糖液中离子型溶解盐类, 电导率乘以规定的转换系数即可算得样品的灰分含量, 以“电导灰分”表示。电导法测灰分操作简单、快捷、无污染, 所测得结果重现性比较好, 已为一些糖产品反映糖质量的理化指标之一。

11.1.46 水不溶物 insoluble substance

糖品中含有的不溶于水的非糖分杂质。

11.1.47 二氧化硫含量 sulfur dioxide content

白砂糖、清糖浆等糖品中所含有的, 以二氧化硫表示的含硫化合物的总量, 是食糖较为关键的一个指标。

11.1.48 砂糖粒度 grain size

砂糖晶体的平均尺寸和大小分布情况。通常用平均粒径(MA)和变异系数(CV)表示。

11.1.49 变异系数 coefficient of variation/CV

表示砂糖晶体颗粒的均匀度。

11.1.50 压榨损失 milling loss

蔗渣糖度对蔗渣纤维分的百分数。

11.1.51 渗出糖分损失 diffusion sugar loss

渗出糖分损失等于废粕糖度乘以废粕重量对甜菜重量百分数加上未测定糖分损失对甜菜重量百分数。

11.1.52 破碎度 preparation index

甘蔗在处理（斩切、压碎、撕裂、压榨等）过程中，由于受机械作用，甘蔗组织中含有蔗糖的细胞大部分被破裂，已破裂的细胞数对处理前未被破裂的全部细胞数的百分数。测定时以细胞所含的蔗糖分（或糖度）代表细胞数。

11.1.53 抽出率 sucrose (Pol) extraction

在提汁过程中从糖料提取蔗糖(或糖度)的百分数。

11.1.54 对比抽出率/更正抽出率 reduced extraction

抽出率的高低，客观上受甘蔗纤维分高低的影响，为比较压榨工艺及技术的优劣，国际上采用对比抽出率表示，即把实际抽出率换算以标准甘蔗纤维分（12.5%）为基准的抽出率。

11.1.55 煮炼收回率 boiling house recovery

成品白砂糖（包括赤砂糖等折的及在制品可制得的白砂糖）的蔗糖(或糖度)对混合汁（或渗出汁）中蔗糖(或糖度)的重量百分数。它表

示制炼过程从混合汁 (或渗出汁)中的蔗糖(或糖度)实际收回蔗糖(或糖度)的百分数。

11.1.56 对比煮炼收回率/更正煮炼收回率 reduced boiling house recovery

煮炼收回率的高低影响因素较多，客观上受糖料纯度高低的影响。国际上采用对比煮炼收回率以进行工艺技术的比较，即把实际的混合汁 (或渗出汁)纯度和煮炼收回率推算出理论废蜜纯度，然后换算至混合汁 (或渗出汁)纯度为 85 时的煮炼收回率。它不受混合汁 (或渗出汁)纯度高低的影响，可作为各厂收回率直接比较的指标。

11.1.57 总收回率 overall recovery

成品糖和在制品中可制成糖的蔗糖(或糖度)对糖料中的蔗糖(或糖度)的重量百分数。

11.1.58 对比总收回率/更正总收回率 reduced overall recovery

对比抽出率和对比煮炼收回率的积乘以 100%。

11.1.59 结晶率 percent crystallization in massecuite/ crystal yield of massecuite

糖膏中结晶蔗糖对糖膏固溶物的重量百分数。

11.1.60 等折白砂糖 equivalent white sugar

将各种成品糖的重量以白砂糖纯度为基准折算所得的白砂糖的重量。

11.1.61 产糖率 sugar yield

成品糖重量对糖料的重量百分数。

11.1.62 未测定损失 undetermined losses

未测定损失等于蔗糖(或糖度)平衡中总蔗糖(或糖度)损失减去已测定损失,包括采样称重、分析上的误差、跑漏糖及化学转化和分解等的损失。甘蔗糖厂用对甘蔗中蔗糖(或糖度)重量的百分数表示;甜菜糖厂用对甜菜重量的百分数表示。

11.2 原料保藏及预处理

11.2.1 采样 sampling

对进厂糖料抽取个体进行试验或观测的过程。

11.2.2 夹杂物 trash

附着和混杂于甘蔗中的固体物质。如:蔗叶、蔗梢、根须、泥砂、枯茎等。

附着和混杂于甜菜中的固体物质。如:青顶、尾根、茎叶、泥土、砂石、杂草等。

11.2.3 甘蔗纤维 fiber

甘蔗组织中纵向延长的锐端细胞。

11.2.4 甜菜肉 mare

甜菜组织中不溶于水的物质。

11.2.5 甘蔗预处理 cane preparation

甘蔗落入输蔗机后,在进入压榨机组或渗出设备之前,经切蔗机、撕裂机等进行甘蔗破碎处理的过程。

11.2.6 甜菜预处理 beet preparation

甜菜在进入切丝机前，经流送、除石、除草、洗涤及除铁等组合处理的过程。

11.2.7 甜菜流送 beet fluming

在流送沟中用水将甜菜输送的过程。

11.2.8 除石 stone removal

除去混在甘蔗或甜菜中的石块的过程。

11.2.9 除草 trash removal

除去混在甜菜中的杂草、茎叶等轻质夹杂物的过程。

11.2.10 洗涤 washing

在洗涤机内，用水将甜菜表面附着的泥、砂等杂物洗净的过程。

11.2.11 破碎 disintegration

用蔗刀机或撕解机将甘蔗撕裂成丝状。

11.2.12 切丝 beet slicing

用切丝机将甜菜切成规定形状菜丝的过程。

11.2.13 甜菜流送沟 beet flume

一种 U 形的沟道，利用水力来运送甜菜。流送洗涤水经过澄清处理后可以循环使用，运送用水对甜菜质量比一般为 500~700%。

11.2.14 输蔗机 cane carrier

将甘蔗连续地送入甘蔗破碎设备和压榨机组的输送设备。常用的有胶带式和链板式两类。

11.2.15 蔗刀机 cane knives

装有多把旋转刀，破碎甘蔗的设备。

11.2.16 撕裂机 shredder

将甘蔗撕裂成丝状的破碎设备。

11.2.17 甜菜扬送轮 beet wheel

利用回转轮和斗将流送沟内的甜菜输送到洗菜机的设备。

11.2.18 洗菜机 beet washer

用来进行甜菜洗涤，并进一步清除夹杂物的设备。

11.2.19 尾根捕集 tails separator

一种能从流洗水中将甜菜尾根和碎块捕捉出来的装置。

11.2.20 甜菜切丝机 beet slicer

将甜菜切成规定形状菜丝的设备。常用的有离心式、平盘式和鼓式三类。

11.3 糖汁提取

11.3.1 压榨法 milling process

甘蔗经预处理后，用压榨机组与渗浸系统相配合充分提取蔗汁和蔗糖的方法。

11.3.2 压榨能力 milling capacity

在维持一定抽出率的条件下，压榨机组单位时间所处理的甘蔗重量。通常用吨/时或吨/日表示。

11.3.3 渗出 diffusion

通过浸泡与渗析，将蔗丝 (或中间蔗渣)或甜菜丝中的蔗糖用水提出的过程。

11.3.4 渗出法 diffusion process

用渗出设备，将蔗丝 (或中间蔗渣)或甜菜丝经渗出处理提取蔗糖的方法。

11.3.5 提汁率 draft

从渗出器或压榨机中提出的蔗汁重量与处理糖料重量的百分数。

11.3.6 甜菜丝/菜丝 cosettes

甜菜经切丝机切出的条状物。有 V 型和平片两种。

11.3.7 V 型菜丝长度 (人字形菜丝长度) cosettes with V-shaped cross sections

100 g 甜菜丝中截面呈 v 型菜丝的长度。通常用米表示。

11.3.8 菜丝长度 length of cosettes

100g 甜菜丝中长度长于 1cm 的菜丝总长度。通常用米表示。

11.3.9 菜丝碎量 chip

100g 甜菜丝中长度短于 1cm 和厚度薄于 0.5cm 的碎料的重量百分数。

11.3.10 菜丝热烫 scalding of cosette

渗出前甜菜丝在热烫器中用热烫汁加热，使细胞变性的过程。

11.3.11 细胞变性 cell denaturation

由于温度作用使甜菜细胞原生质的蛋白质凝结，从而使细胞壁的渗透性增大的过程。

11.3.12 渗浸 imbibition

以水或稀蔗汁喷淋中间蔗渣，稀释其残留糖汁的过程。所用的水和稀蔗汁，分别称为渗浸水和渗浸汁。

11.3.13 脱水 dewatering

用机械方法，将渗出器排出蔗渣中的水分充分压出的过程。

11.3.14 蔗料 chopped or shredded cane

甘蔗经切蔗机 (或撕裂机)破碎后的碎料。

11.3.15 蔗层 cane layer

在输蔗机上的蔗料层。

11.3.16 蔗丝 defibrated cane

甘蔗经撕裂机撕裂破碎后的碎丝。

11.3.17 蔗汁 cane juice

甘蔗中所含的汁液。

11.3.18 糖汁 juice

糖厂未经蒸发的各种稀糖液的统称。如:初压汁、渗出汁、混合汁、清净汁等。

11.3.19 初压汁 first expressed juice

压榨机组的最初两个辊子榨出的蔗汁。

11.3.20 末压汁/末辗汁 last expressed juice

压榨机组的最后两个辊子榨出的蔗汁。

11.3.21 末座榨出汁 last-mill juice

压榨机组的最后一座压榨机榨出的蔗汁。

11.3.22 混合汁 mixed juice

用压榨法或中间蔗渣渗出法提取，送往清净处理的蔗汁。

11.3.23 渗出汁 diffusion juice

用渗出法从蔗丝 (或中间蔗渣)或甜菜丝中提取的糖汁。

11.3.24 热烫汁 scalded juice

经加热用于甜菜丝热烫的渗出汁。

11.3.25 蔗渣 bagasse

蔗料或蔗丝经压榨或渗出提汁后残余的物料。压榨提汁可分为中间蔗渣 (依压榨机组顺序分为第一座蔗渣、第二座蔗渣等)和最终蔗渣 (简称蔗渣)。渗出提汁分未经脱水的湿蔗渣和脱水后的蔗渣。

11.3.26 蔗糠 bagacillo

甘蔗经破碎、压碎后所形成的幼细纤维及蔗髓。

11.3.27 蔗髓 bagasse pith

蔗渣中筛选出来的蔗末，是蔗茎组织中柔软的细胞，壁薄而软的髓物质。

11.3.28 废粕 pulp

渗出器排出的提取蔗糖后的甜菜丝。

11.3.29 压渣水 pressed water

经脱水榨机压榨后，从渗出器排出的蔗渣中压出的稀糖汁。

11.3.30 压粕水 pulp press water

压榨机挤压废粕产生的水分，其中含有微量蔗糖分。

11.3.31 湿粕 wet pulp

从渗出器排出，没有压干脱水的废粕。

11.3.32 渗透水 imbibition water

经压榨的甘蔗细胞开始恢复原状的时候，喷淋到蔗渣上的水。

11.3.33 渗透汁 imbibition juice

经压榨的甘蔗细胞开始恢复原状的时候，喷淋到蔗渣上的稀汁。

11.3.34 甜菜糊 beet brei

用于分析甜菜(丝)中蔗糖分和非蔗糖分，而经充分破碎的甜菜碎料。

11.3.35 甜菜压榨汁/甜菜原汁 pressed juice

用挤压法从甜菜糊的细胞中取得的汁液。

11.3.36 绝对汁 absolute juice

是一种假想的蔗汁，其重量等于甘蔗重量减去甘蔗纤维重量，即甘蔗中可溶性固体物和水的总和。

11.3.37 残留汁 residual juice

残留在蔗渣中的稀糖汁，其重量等于蔗渣重量减去纤维重量。

11.3.38 混合汁中的悬浮物及泥 spended solids in mixed juice

混合汁中用倾析法或过滤法除去的悬浮或可沉淀固体物质。如：蔗屑(蔗糠)、根须、泥砂等。

11.3.39 高位槽 donelly chute/feed hopper

借助高位物料所产生的静压力，帮助蔗料入辊的槽型喂料装置。

11.3.40 压榨机 mill

通过施加压力提取甘蔗或蔗料中蔗汁的设备。通常为三辊式，亦有四辊式、五辊式等机型。

11.3.41 渗出器 diffuser

用渗出法从蔗丝或甜菜丝中提取糖汁的设备。

11.4 糖汁清净

11.4.1 清净/澄清 clarification

除去糖汁中非蔗糖物质的过程。

11.4.2 清净效率 clarification efficiency

在清净过程中，除去的非蔗糖物质对糖汁原来所含非蔗糖物质的百分数。

11.4.3 石灰法 defecation process

利用石灰清净糖汁的方法。

11.4.4 亚硫酸法 sulfitation process

利用石灰和二氧化硫气清净糖汁的方法。有酸性亚硫酸法、碱性亚硫酸法和中性亚硫酸法等。

11.4.5 酸性亚硫酸法 acid sulfitation process

混合汁在清净过程中先硫熏到 PH3.5 左右再加灰中和到中性的处理方法。

11.4.6 碱性亚硫酸法 alkaline sulfitation process

混合汁在清净过程中先加灰到 PH8~9 后再硫熏到中性的处理方法。

11.4.7 中性亚硫酸法 neutral sulfitation process

混合汁在清净过程中同时进行硫熏和加灰至中性的处理方法。

11.4.8 碳酸法 carbonatation process

利用石灰和含二氧化碳的气体清净糖汁或糖浆的方法。有单碳酸法和双碳酸法。

11.4.9 单碳酸法 single carbonatation process

采用一次碳酸饱充清净糖汁的方法。

11.4.10 双碳酸法 double carbonatation process

采用两次碳酸饱充清净糖汁的方法。

11.4.11 中间汁碳酸法 middle juice carbonatation process

中间汁按双碳酸法工艺流程进行清净处理的方法。

11.4.12 磷浮法 phosphoric flotating process

在糖浆、滤汁等中间制品中加入蔗糖钙、絮凝剂及磷酸等澄清剂，并充入气泡，利用气泡将絮凝剂浮升以实现澄清除杂的一种生产糖品的方法。

11.4.13 预灰/预加灰 preliming/ pre-defecation

在混合汁或渗出汁中先加入少量石灰乳或再加回流汁的过程。有冷预灰、热预灰和渐进式预灰等方法。

11.4.14 主灰 /加灰 main liming

将大量石灰乳加入糖汁的处理过程。有冷主灰、热主灰、瞬间热主灰等方法。

11.4.15 碳酸饱充/饱充 carbonatation

糖汁或糖浆用含二氧化碳的气体处理的过程。主灰汁 (加灰汁) 用含二氧化碳的气体处理的过程称为一碳饱充，一清汁用含二氧化碳的气体处理的过程称为二碳饱充。

11.4.16 硫熏/硫漂 sulfitation

糖汁或糖浆用二氧化硫气体处理的过程。

11.4.17 沉降 sedimentation

使悬浮在糖汁中的固体颗粒下沉而与糖汁分离的过程。

11.4.18 过滤 filtration

通过过滤介质把糖汁中的不溶性粒子分离出来的过程。

11.4.19 过滤阻力系数 filtration coefficient

过滤时单位容积溶液的过滤阻力梯度，通常用 F_K 表示。值愈小，表示过滤性能愈好。

11.4.20 硫气 sulfur dioxide gas

硫磺燃烧时所产生的气体。

11.4.21 二氧化硫吸收率 absorption rate of sulfur dioxide

硫熏过程中糖汁或糖浆吸收二氧化硫量对进入硫熏器的二氧化硫总量的百分数。

11.4.22 硫熏强度 intensity of sulfitation

蔗汁吸收二氧化硫的数量。以 10ml 硫熏汁消耗三十二分之一原子摩尔浓度的碘液毫升数表示。

11.4.23 回流 recirculation

将带有沉淀物粒子的一碳汁 (或泥汁)返回预灰桶或饱充罐与糖汁混合的过程。

11.4.24 回流比 recirculation ratio

回流的一碳汁 (或泥汁)量与混合汁或渗出汁量之比。

11.4.25 脱色率 percent of decolorization/decolorization rate

糖汁脱色前后色值减少的百分数。

11.4.26 配焦率/煤石比 percentage of fuel(coal) consumption in the limestone

锻烧石灰石时所用焦炭(或无烟煤)对石灰石的质量百分数。

11.4.27 窑气 kiln gas

锻烧石灰石时所产生的气体。

11.4.28 窑气洗涤 gas washing

用水洗涤并冷却窑气的过程。

11.4.29 消和 slaking

用水使固体氧化钙变成乳状氢氧化钙的过程。

11.4.30 最佳碱度 optimum alkalinity

最有利于糖汁中胶体凝聚和钙盐除去的碱度。

11.4.31 还原糖分解 decomposition of reducing sugars

制糖过程糖汁中的还原糖在强碱性和较长高温时间的条件下产生分解，不断生成胶体物质、色素和有机酸等的过程。

11.4.32 蔗糖转化 inversion of sucrose

蔗糖溶液在酸或酶的作用下，水解生成葡萄糖和果糖等分子混合物的过程。

11.4.33 蔗糖钙 calcium saccharate

蔗糖和氧化钙的分子复合物。有蔗糖一钙、蔗糖二钙、蔗糖三钙等。

11.4.34 助滤剂 filter aids

能提高滤汁过滤效率的物质，一般为硅藻土。

11.4.35 糖汁软化/糖汁脱钙 softening of thin juice

糖汁经离子交换剂处理后，糖汁中的钙、镁离子被树脂中的钠离子置换的过程。

11.4.36 清净汁/稀汁 purified juice

经清净处理后的糖汁。

11.4.37 顽性蔗汁 refractory juice

清净过程处理困难，用正常清净方法难以获得预期效果的蔗汁。

11.4.38 中间汁 middle juice

从多效蒸发罐组中间某一效引出。经不同程度浓缩的糖汁。其浓度介于清净汁与糖浆之间

11.4.39 预灰汁 preliming juice

经预灰处理后的混合汁或渗出汁。

11.4.40 主灰汁/加灰汁 limed juice/ defecated juice

经主灰 (加灰)处理后的糖汁。

11.4.41 一碳汁 first carbonatation juice

经第一次碳酸饱充处理后的糖汁。

11.4.42 一清汁 first carbonatation clear juice

一碳汁经除去固体悬浮物后所得的清糖汁。

11.4.43 二碳汁 second carbonatation juice

经第二次碳酸饱充处理后的糖汁。

11.4.44 二清汁 second carbonatation clear juice

二碳汁经过滤后所得的清糖汁。

11.4.45 硫熏汁/硫漂汁 sulfitated juice

经硫熏处理后的糖汁。

11.4.46 澄清汁 clarified juice

经澄清处理后所得的清糖汁。

11.4.47 滤清汁/滤汁 filtered juice

从过滤机滤出的清糖汁。

11.4.48 泥汁 mud juice

从澄清器 (或增浓过滤设备)排出的含浓稠悬浮物的糖汁。

11.4.49 甜水 sweet-water

水洗过滤初滤泥后，从机内排出含有一定量蔗糖的水

11.4.50 滤泥/滤饼 filter cake

过滤机卸出的滤渣。

11.4.51 石灰乳 milk of lime

生石灰用水消和后所得的乳状悬浮液。

11.4.52 硬化物质 hardness compounds

甜菜制糖工业中，糖汁经过二碳饱充后，残留其中的 CaCO_3 、 CaC_2O_4 、 MgSO_4 、 CaSO_4 等钙盐及镁盐。

11.4.53 硬汁 hard thin juice

没有经过软化处理，含有较多硬化物质的糖汁。

11.4.54 软汁 soft thin juice

经过离子交换等软化处理，硬化物质大大减少的糖汁。

11.4.55 浮渣 scum

用上浮法处理糖汁时，被气泡及絮凝剂网络、挟带而随之浮升至浮清器表面的非糖份杂质。

11.4.56 中和汁 neutral juice

经过硫熏及加石灰乳后，pH 值为 7.0 左右的糖汁。

11.4.57 入罐清汁 effect supply juice /ESJ

经蒸发前加热后，进入蒸发灌的澄清汁。

11.4.58 离子交换 ion exchange

糖液经过离子交换树脂时，树脂内的离子与糖液中的离子进行交换的过程。

11.4.59 树脂再生 resin regeneration

离子交换柱在长时间使用过程中，必须停止工作，使用再生剂对树脂进行再生，从而使其恢复工作能力，进行下一周期的交换工作。

11.4.60 反渗透 reverse osmosis

只允许水通过而不允许溶质通过的一种膜分离技术。

11.4.61 饱充罐 carbonator/carbonating tank

糖汁进行碳酸饱充所用的设备。有鼓泡式、格板式和喷淋式等。
糖汁进行第一次碳酸饱充的设备称为一碳饱充罐，进行第二次碳酸饱充的设备称为二碳饱充罐。

11.4.62 硫熏器 sulfitator

用二氧化硫气处理糖汁和糖浆的设备。有淋洒、抽吸和管道式等。

11.5 糖汁浓缩

11.5.1 糖汁加热 juice heating

将热源的热能传递给糖汁，使其温度上升的过程。分直接和间接加热两类。

11.5.2 乏汽/废汽 exhaust steam

在汽轮机或蒸汽机工作后排出的蒸汽。

11.5.3 汁汽 Juice vapor/ secondary vapor

糖汁蒸发时产生的二次蒸汽

11.5.4 抽汁汽 vapor bleeding

多效蒸发系统中，从各效引出汁汽供其他部门使用的过程。

11.5.5 蒸发 evaporation

糖汁经加热沸腾，使其中部分水汽化而浓缩的过程。蒸发可分别在压力或真空下进行。

11.5.6 自蒸发 flashing

糖汁或凝结水因压差而自行蒸发的现象。

11.5.7 不凝气体/不凝气 non-condensable gas

混在蒸汽、乏汽或汁汽中不能凝结的气体。

11.5.8 积垢/结垢 scale

附着于加热器和蒸发罐加热管内壁的沉积物。

11.5.9 洗罐/刷罐 cleaning of evaporator/descaling

清除加热管内壁积垢的作业，有化学法和机械法两类。

11.5.10 多效蒸发 multiple effect evaporation

由数个蒸发罐组成的蒸发系统。被蒸发的糖汁依次通入各效，第一效用蒸汽或乏汽加热，后效用前一效的汁汽加热。各效压力和温度递减，末效汁汽送往冷凝器或作余热利用。通常采用三效压力蒸发、四效、五效真空蒸发等。

11.5.11 汁汽的压缩 compression of vapor

利用高压蒸汽喷射泵或涡轮压缩机，将汁汽进行绝热压缩，以提高其温度和压力的过程。

11.5.12 余热利用 utilization of waste heat

糖厂热力系统中除在蒸发系统汁汽利用外，还利用各种凝结水、煮糖汁汽、锅炉连续排污和烟道气热能等的作业。

11.5.13 蒸发罐 evaporator

糖汁经加热沸腾，使其中部分水汽化而浓缩的设备。有标准式、长管式、升膜式、降膜式、板式及体外加热室式等。

11.5.14 蒸发强度 evaporation intensity

指蒸发罐每平方米传热面积上每小时的蒸发水量。

11.6 结晶

11.6.1 结晶 crystallization

糖浆或糖蜜在浓缩或冷却过程中，维持一定过饱和系数而析出晶体和养大晶体的过程。

11.6.2 溶解度系数/饱和系数 solubility coefficient

不纯糖溶液的蔗糖溶解度对同温度下纯蔗糖溶液的溶解度的比值。

11.6.3 过饱和系数/过饱和度 coefficient of supersaturation

过饱和糖液中每份水溶解蔗糖份数与同温度同纯度下饱和糖液中每份水溶解蔗糖份数的比值。

11.6.4 晶核 nucleus

过饱和糖液中作为晶体长大的核心的微小晶粒。

11.6.5 叠晶/梅花晶 conglomerate

由两颗或两颗以上晶体，面对面不成规则的角度相叠附而成的晶体群。

11.6.6 聚晶 aggregate/ mounted grain

多个晶体聚集而成的晶体群。

11.6.7 并晶 twin crystals/ married grain

由两个晶体以一个公共面对称地双生构成的晶体。

11.6.8 伪晶 false grain

蔗糖在结晶过程中，新产生的不必要的微小晶粒。

11.6.9 煮糖系统/煮糖制度 pan-boiling system/boiling scheme

有关煮糖、助晶、分蜜过程的顺序、级数和配料方法等整个结晶工段的工艺流程。有一级、二级、三级、多级煮糖系统。

11.6.10 助晶 crystallization

在助晶机内的糖膏，经不断搅动和冷却，以维持一定的过饱和系数，使糖膏原有的晶体充分吸收母液中的蔗糖继续长大的过程。

11.6.11 糖浆 syrup/ thick juice

浓度较高的糖液。例如：糖汁经浓缩后所得的蒸发糖浆、精制糖浆、回溶糖浆等。

11.6.12 澄清糖浆 fine syrup

粗糖浆经过硫漂或上浮处理后得到的清亮的糖浆。

11.6.13 精糖浆 refined syrup

经深度清净、脱色处理后的糖浆。

11.6.14 回溶糖浆/再溶糖浆 remelt syrup

粗糖、低纯度糖或不合格的成品糖用糖汁或水溶成的浓糖液。

11.6.15 转化糖浆 invert sugar syrup

用酸或酶将蔗糖转化制得的浓糖液。

11.6.16 晶种糖膏/种子 seed strike

在晶种罐中煮成的含一定数量晶粒，供养晶用的物料。

11.6.17 糖糊 magma

由低纯度的砂糖与糖蜜混合配成的糊状物料，供煮高级糖膏用的底料。

11.6.18 底料 footing

在结晶罐起煮时所用的物料。

11.6.19 糖膏 massecuite/strike

通过煮糖而得到的晶体与母液的混合物。按煮糖顺序可分为一号、二号、三号……或甲、乙、丙……糖膏等。

11.6.20 母液 mother liquor

糖浆或糖蜜析出晶体后残留的糖液。糖膏中的晶间蜜亦称母液。

11.6.21 煮种 boiling of seed strike

在晶种嫩（或结晶罐）中煮制晶种糖膏的过程。

11.6.22 投种 seeding

在煮糖罐内抽入酒精制糖粉糊，来促进结晶的过程。

11.6.23 煮糖配料 dosage for sugar boiling

将两种或两种以上不同纯度的物料按一定比例配合，以煮制成所需纯度糖膏的作业。

11.6.24 煮糖 pan boiling

在结晶罐中将糖浆及糖蜜煮成糖膏的过程。有间歇和连续两种方式。

11.6.25 起晶/晶核的形成 nucleation

过饱和糖液中形成晶核的过程。有自然起晶、刺激起晶和投粉起晶三种。

11.6.26 止晶 interrupting the nucleation

在自然起晶或刺激起晶中，当形成足够数量的晶核时，通过降低母液过饱和系数的方法，以停止新晶核生成的过程。

11.6.27 固晶 hardening the grain

止晶后，将已形成的晶核(或投入的晶核)，通过数次抽入热水稀释、浓缩，使晶粒长大到肉眼可见的大小和坚实的过程。

11.6.28 整晶/晶体整理 regularizing the grain/ regulating the grain

将不符合要求的晶粒用低浓度糖液、水或提高温度的方法溶去的过程。

11.6.29 养晶 growing the grain/crystal-growing/crystal growth

在维持一定的过饱和系数条件下，使晶体不断吸收母液中的蔗糖长大的过程。

11.6.30 最后浓缩 final concentration

在煮糖的最后阶段，继续蒸发，使糖膏达到所需浓度的过程。

11.6.31 回煮 recirculation backboiling/boil back

煮糖过程中糖蜜回至本级或回溶糖浆回至高一级煮糖的过程。

11.6.32 卸糖 drop a pan

煮糖罐内糖膏煮好后，卸到助晶机的过程

11.6.33 糖膏分割 cut a pan

从煮糖罐内分割部分糖膏，并保留一定底料以便新增配料煮制新的糖膏。

11.6.34 结晶罐 vacuum pan

在真空下将糖浆及糖蜜煮成糖膏的设备。有间歇式和连续式两类。

11.7 分蜜、干燥、冷却及贮存

11.7.1 分蜜 centrifuging

用离心机将糖膏 (或蜜洗糖糊)中的母液与晶体分离, 获得结晶糖的过程。

11.7.2 分蜜效率 purging efficiency/P.E

衡量分蜜操作中杂质除去程度的指标。

11.7.3 砂糖干燥 drying of sugar

用热空气或者自然风作为介质将砂糖的微量水分干燥除去的过程。

11.7.4 砂糖冷却 cooling of sugar

利用冷空气与热砂糖的温差进行自然冷却, 使砂糖表面水分除去并降温的过程。

11.7.4 砂糖筛选 screening the sugar

将砂糖用不同规格的筛网, 按晶体大小筛分的过程。

11.7.5 蜜洗/复筛 affination

用纯度比砂糖表面蜜膜高的糖蜜与砂糖混和成糖糊后, 再分蜜的过程。

11.7.6 糖蜜 molasses

从糖膏或蜜洗糖糊中分离出来的母液的通称。有原蜜、洗蜜、蜜洗蜜和废蜜等。

11.7.7 原蜜 green molasses

分蜜过程中从糖膏直接分离出来的母液。有一号、二号、.....或甲、乙、.....原蜜等。

11.7.8 洗蜜/稀蜜 white molasses

分蜜过程中汽洗或水洗后所得的稀糖蜜。有一、二或甲、乙洗蜜等

11.7.9 废蜜/最终糖蜜 final molasses

从末号糖膏分离出来的母液。

11.7.10 蜜洗糖/复筛糖 affination sugar/affined sugar

低纯度砂糖经蜜洗后所得的砂糖。

11.7.11 蜜洗蜜/复筛蜜 affination syrup

低纯度砂糖经蜜洗后所得的糖蜜。

11.7.12 熟化/老化 conditioning

通过熟化仓设备使砂糖与冷空气接触，将砂糖表层内的水分析出并除去的过程，这个过程通常需要 72 小时。

11.7.13 熟化仓 conditioning silo

进行砂糖熟化工艺的设备，容量为 72 小时的砂糖产能。

11.7.14 包装 packaging

将成品糖按一定规格及份量均匀装包、封包的过程。

11.8 糖厂副产品

11.8.1 蔗渣纤维板 bagasse fibre board

蔗渣经热磨制浆、成型、热压而制成的一种人造板。其中直接用热磨浆经成型、热压而成的单面光滑的板称为湿法纤维板；在热磨制浆后，经干燥和加入胶粘剂热压而成双面光滑的板称为干法纤维板。

11.8.2 蔗渣碎粒板 bagasse particle board

蔗渣经除髓、筛分制成纤维碎粒，经干燥和加入合成树脂胶粘剂后，热压而成的一种双面光滑人造板。密度有低、中、高三类。

11.8.3 兰姆酒 rum

由甘蔗糖蜜或蔗汁为原料，经发酵、蒸馏、陈酿而制成的一种含酒精饮料。带有甘蔗糖的特殊香醇味。

11.8.4 蔗蜡 cane wax

存在于甘蔗表皮上的一种类脂物的通称。该类脂物包含有蜡状类脂物(或称真蜡)和脂肪类脂物，从甘蔗糖厂的滤泥用有机溶剂提取及精制而成。有粗蔗蜡和精制蔗蜡两类。

11.8.5 粗蔗蜡 crude cane wax

甘蔗糖厂滤泥(亚硫酸法)用有机溶剂抽提所得的粗制品。呈褐色或黑色。

11.8.6 精制蔗蜡 refined cane wax

将粗蔗蜡经脱脂、脱色、纯净的精制品。呈浅黄色或浅棕色。

11.8.7 蔗脂 fatty lipids of cane

用有机溶剂从粗蔗糖蜡分离所得的一种脂肪类脂物。是二种成分复杂的混合物，含有油脂类、甘油脂类、甾醇类和其他脂类、游离脂肪酸、醇类、叶绿素等。

11.8.8 蔗糖酯 sucrose esters

蔗糖酯是蔗糖分子中的羟基(部分或全部)与酸(无机的或有机的)进行酯化反应，生成的类酯物质的总称。有粗蔗糖酯和纯蔗糖酯两类。

11.8.9 粗蔗糖酯 crude sucrose esters

蔗糖和有机酸 (或无机酸)在碱性催化剂存在下，起酯化反应生成的一种混合产品。

11.8.10 纯蔗糖酯 pure sucrose esters

从粗蔗糖酯中除去杂质后所得的蔗糖酯。

11.8.11 黄杆菌多糖胶/黄原胶 xanthan gum

以蔗糖、葡萄糖或糖蜜为原料，通过甘兰黑腐病黄杆菌或其它植物病黄杆菌的发酵，制成的一种微生物多糖胶。它的特性是耐盐、耐温，并具有很高的粘度。

11.8.12 蔗糖氯衍生物 chloro derivatives of sucrose

以蔗糖为原料，蔗糖分子的某些羟基被氯原子取代所得的多种化合物的总称。其甜度比蔗糖大 20 至 2000 倍。

11.8.13 药用酵母 medicinal yeast

用糖蜜或淀粉为原料经啤酒酵母菌、葡萄汁酵母菌或产朊假丝酵母菌发酵增值的菌体，未经提取其他成份的干燥菌体产品。

11.8.14 活性酵母 active yeast

用糖蜜、淀粉糖为原料，经发酵法通风培养酿酒酵母制得的有发酵力的酵母。包括鲜酵母（压榨酵母）、活性干酵母、高活性干酵母。

11.8.15 压榨酵母 compressed yeast/fresh yeast

具强壮生命活力的酵母细胞新组成的有发酵力的菌体，含水分71%-73%。

11.8.16 活性干酵母 active dry yeast

具有强壮生命活力的压榨酵母，经低温脱水后制得有发酵力的干菌体，含水分7.0-5.5%。

11.8.17 高活性干酵母 instant active dry yeast

具强壮生命活力的压榨酵母，经低温脱水后制得的有高发酵力的干菌体，且发酵速度快，溶解性好，含水分5.0%-6.0%。

11.8.18 糠醛 furfural

又名呋喃甲醛，具有呋喃杂环结构和一个醛基，是用含多缩戊糖的蔗渣、玉米芯为原料经加酸作触媒水解、蒸馏，精馏而成。

11.8.19 右旋糖苷 dextran

以蔗糖为原料用细菌肠粪状明串珠菌在合适配方的培养基总发酵所产生的右旋葡萄糖聚合体，又称葡聚糖。再经盐酸水解为低分子右旋糖苷，主要用于医药糖充血容量和改善血管微循环作用的“代血浆”。

11.8.20 低聚果糖 fructooligosaccharides

是蔗糖分子上结合 1-3 个果糖分子的低聚糖。具低热能，活化双歧杆菌的增值因子等功能。

11.8.21 帕拉金糖 palatinose

学名异麦芽酮糖 (Isomaltulose) 是以蔗糖为原料，经 α -葡萄糖基转移酶转化的作用，待蔗糖类的葡萄糖与果糖原有的 α -1, 2 结合部分离解，转变成 α -1.6 结合，故是这样的同分异构体。其功能是不产生龋齿，食后血糖值上升缓慢，适于糖尿病者作甜味剂。

11.8.22 三氯蔗糖 sucralose/splenda

是蔗糖为原料的绿化衍生物，其化学名为 4,1',6'-三氯-4,1'6'-三脱氧半乳型蔗糖(TGS)。是一种非营养型无热量的高倍甜味剂。甜度为蔗糖的 600-700 倍。

11.8.23 硫糖铝 sucralfate

是用蔗糖为原料制的胃药，是蔗糖与硫酸酯、铝日子合成的八硫酸蔗糖的氢氧铝盐。是抗胃溃疡药物。

11.8.24 蔗梢 cane top

是甘蔗茎顶端分生组织生长点（俗称蔗黄）所在部位。

11.8.25 糖蜜酒精 molasses alcohol

以糖蜜（多为废蜜）或甘蔗汁为原料进行发酵制成的乙醇产品，是制糖工业的主要副产品之一。

11.8.26 木糖醇 xylitol

以蔗渣为原料，木聚糖分解为木糖，然后高压加氢使其转化为糖醇，得到的产品即为木糖醇，是一种口感好，有防蛀功能的甜味剂。

11.8.27 蔗糖聚酯 sucrose polyesters/SPE

蔗糖的 8 个羟基有 6 个以上发生酯化 (即酯化度=6~8)的产物。

11.8.28 糖药物 carbohydrate medicament

以糖蜜、砂糖或糖类物质为原料，通过生化技术制备而成的，具有保健功能和治疗功能的产品。

11.8.29 功能性糖食品 functional carbohydrate foods

除营养(一次功能)和感觉(二次功能)之外，还具有调节生理活动(三次功能)的糖类食品。主要有功能性单糖、功能性低聚糖和功能性多糖等。

11.8.30 压粕 pressed pulp

废粕经废粕压榨机挤压出部分水后的产物。

11.8.31 干粕 dry pulp

压粕经干燥后的产品。

11.8.32 甜菜颗粒粕 beet pellet

干粕经造粒机压制成紧密的、表面光滑的小圆柱状物。

11.8.33 棉子糖 raffinose

存在于甜菜中，用史蒂芬法回收甜菜废蜜中糖分它成副产物产出，用蜜二糖酶可将它水解成蔗糖和半乳糖。

11.8.34 甜菜碱 betaine

学名 三甲基甘氨酸 (trimethylglycine)、三甲胺基乙内盐，分子式 $\text{COCH}_2\text{N}(\text{CH}_3)_3\text{O}$ ，是甜菜中可溶性非糖分中含氮的有机物，是一种生物碱。甜菜中含量约 0.15~0.25%。可在废糖蜜中提取回收。废糖蜜中含量约 4%，提取率约 50%。产品用作动物饲料添加剂。

本标准参考文献

1. 国家法令、文件：

《特殊医学用途配方食品注册管理办法》国家食品药品监督管理总局
令第 24 号

《造纸产业发展政策》中华人民共和国国家发展和改革委员会 2007
年第 71 号文

2. 国家规范、标准：

《食品安全国家标准 罐头食品》GB 7098-2015

《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》GB 14881-2013

《乳制品厂设计规范》GB 50998-2014

《食品安全国家标准 食品辐照加工卫生规范》GB 18524-2016

《食品安全国家标准 糕点面包卫生规范》GB 8957-2016

《食品安全国家标准 蜜饯生产卫生规范》GB 8956—2016

《食品安全国家标准 生乳》GB 19301—2010

《食品安全国家标准 发酵乳》GB 19302—2010

《食品安全国家标准 炼乳》GB 13102—2010

《食品安全国家标准 乳粉》GB 19644—2010

《食品安全国家标准 乳清粉和乳清蛋白粉》GB 11674—2010

《食品安全国家标准 稀奶油、奶油和无水奶油》GB 19646—2010

《食品安全国家标准 干酪》GB 5420-2010

《食品安全国家标准 复合调味料》GB 31644-2018

《食品安全国家标准 水产调味品》GB 10133-2014

《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》GB 12694-2016

《肉制品分类》GB 26604-2011

《保健食品》GB 16740-2014

《蜂王浆》GB 9697-2008

《食品安全国家标准 味精》GB 2720-2015

《平板玻璃工业大气污染物排放标准》GB 26453-2011

《工业炉砌筑工程施工与验收规范》GB 50211-2014

《建筑卫生陶瓷工厂节能设计规范》GB 50543-2009

《橡胶工厂节能设计规范》GB 50376-2015

《开卷矫平剪切生产线 安全要求》GB 26485-2014

《涂装作业安全规程 涂漆前处理工艺安全及其通风净化》GB 7692-2012

《涂装作业安全规程 粉末静电喷涂工艺安全》GB 15607-2008

《涂装作业安全规程 涂层烘干室安全技术规定》GB 14443-2007

《涂装作业安全规程 喷漆室安全技术规定》GB 14444-2006

《涂装作业安全规程 静电喷枪及其辅助装置安全技术条件》 GB
14773-2007

《涂装作业安全规程 有机废气净化装置安全技术规定》GB 20101-
2006

《液压板料折弯机 安全技术要求》GB 28243-2012

《简易升降机安全规程》GB 28755-2012

《弯管机 安全技术要求》GB 28760-2012

《制浆造纸工业水污染物排放标准》GB 3544-2008

《制浆造纸厂设计规范》GB 51092-2015

3. 3. 国家推荐规范、标准：

《食品工业基本术语》GB/T 15091-1994

《糖果术语》GB/T31120-2014

《冷藏、冷冻食品物流包装、标志、运输和储存》GB / T 24616-2019

《饮料通则》GB/T 10789-2015

《速冻水果和速冻蔬菜生产管理规范》GB/T 31273-2014

《畜禽屠宰操作规程 生猪》GB/T 17236-2019

《蛋与蛋制品术语和分类》GB/T 34262-2017

《淀粉术语》GB/T 12104-2009

《蜂花粉生产技术规范》GB/T 34781-2017

《取水定额》GB/T 18916.7-2014

《白酒工业术语》GB/T 15109-2008

《豉香型白酒》GB/T 16289-2018

《废弃电子电气产品回收利用 术语》GB/T 29769-2013

《再制造 术语》GB/T 28619-2012

《通用粉体加工技术 术语》GB/T 29526-2013

《物流仓储配送中心输送、分拣及辅助设备 分类和术语》GB/T
35738-2017

《日用陶瓷名词术语》GB/T 5000-2018

《物流仓储配送中心输送、分拣及辅助设备 分类和术语》GB/T
35738-2017

《搪瓷名词术语》GB/T 7410-1987

《建材工程术语标准》GB/T 50731-2019

《工业窑炉燃烧节能评价方法》GB/T 32037-2015

《建筑陶瓷机械术语》GB/T 28890-2012

《卫生陶瓷机械术语》GB/T 34563-2017

《铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺》GB/T 8005.1-2019

《金属热处理工艺 术语》GB/T 7232-2012

《增材制造 塑料材料粉末床熔融工艺规范》GB/T 37463-2019

《人造革与合成革术语》GB/T 34443-2017

《胶鞋术语》GB/T 33384-2016

《绝热材料及相关术语》GB/T 4132-2015

《鞋类术语》GB/T 2703-2017

《工业机械电气设备及系统 术语 第2部分：塑料机械》GB/T 37662.2-2019

《橡胶塑料机械 术语》GB/T 36587-2018

《林产工业工程术语标准》GB/T 50886-2013

《木材干燥术语》GB/T 15035-2009

《木材防腐术语》GB/T 14019-2009

《制冷剂编号方法和安全性分类》GB/T 7778-2008

《机械安全 安全设计与精益制造指南》GB/T 33940-2017

《使用异丁烷制冷剂生产家用和类似用途制冷器具安全技术规范》

QB/T 2912-2016

《纸、纸板纸浆及相关术语》GB/T 4687-2007

《碱回收锅炉》GB/T 36514-2018

《制盐工业术语》GB/T 19420-2003

4. 行业规范标准：

《焊接工艺防尘防毒技术规范》AQ 4214-2011

《塑料生产系统防尘防爆规范》AQ 4232-2013

《涂装工程安全设施验收规范》AQ 5201-2007

《涂装工程安全评价导则》AQ 5206-2011

《烘干设备安全性能检测方法》AQ 5214-2013

《机械压力机安全使用要求》AQ 7001-2007

《制浆造纸工业污染防治可行技术指南》HJ2302-2018

《味精工业废水治理工程技术规范》HJ 2030-2013

《排污许可证申请与核发技术规范 家具制造业》HJ 1027-2019

《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》HJ 1115-2020

行业推荐规范、标准：

《茶叶加工术语》GH/T 1124-2016

《塑料增塑剂使用控制技术规范》HG/T 4453-2012

《塑料冷焊接工艺评定》HG/T 5103-2016

《塑料冷焊接工艺规程》HG/T 5104-2016

《橡塑管板材发泡成型设备》HG/T 5115-2016

《纤维增强塑料化工设备技术规范》HG/T 20696-2018

《混凝土外加剂用聚醚及其衍生物》JC/T 2033-2018

《木塑复合材料术语》JC/T 2222-2014

《正压气力输送机》JB/T 13178-2017

《负压粉粒输送机》JB/T 13188-2017

《人造板工业粉尘防控技术规范》LY/T 1659-2020

《木材综合利用规范》LY/T 1680-2006

《废弃木材循环利用规范》LY/T 1822-2009

《竹材制品碳计量规程》LY/T 3197-2020

《巴氏杀菌乳和 UHT 灭菌乳中复原乳的鉴定》NY / T 939—2016

《植物蛋白及制品名词术语》NY/T 2535-2013

《畜禽屠宰术语》NY/T 3224-2018

《啤酒机械术语》QB/T 1079-2016

《制浆造纸机械设备用语》QB/T 1693-1993

《皮革工业术语》QB/T 2262-1996

《家具制造 木材拼板的作业和工艺》QB/T 4374-2012

《使用可燃性制冷剂生产家用和类似用途房间空调器安全技术规范》
QB/T 4975-2016

《罐藏食品工业术语》QB/T 5218-2018

《冷冻食品术语与分类》QB/T 5284-2018

《制革、毛皮厂设计规范》QB/T 6011-2020

《酒精厂设计规范》QB/T 6014-2020

《日用陶瓷厂设计规范》QB/T 6017-2020

《塑料制品厂设计规范》QB/T 6018-2020

《调味品名词术语 综合》SB/T 10295-1999

《调味品名词术语 酱油》SB/T10298-1999

《调味品名词术语 豆制品》SB/T 10325-1999

《坚果与籽类食品术语》SB/T 10670-2012

《速冻食品术语》SB/T 11073-2013

《石油化工粉粒产品气力输送工程技术规范》SH/T 3152-2007

《出口食品添加剂生产企业 HACCP 应用指南》SN/T 3257-2012

《有色金属加工术语标准》YS/T 5027-1995

5. 地方规范、标准

《产品单位产量综合能耗计算方法及限额》DB 12/046.77-2011

6. 地方推荐规范、标准

《酱香型白酒工业术语》DB 52/T 866-2014

《木材加工行业除尘系统设计安全规范》DB23/T 2572-2020

《锯材干燥节能技术规范》DB15/T 1796-2020

《木工设备收尘罩安全技术规范》DB23/T 2573-2020

7. GMP 认证:

《味精工厂良好作业规范专则》食品 GMP 认证 G11-3/34

8. 国际标准

《Standard Terminology Relating to Porcelain Enamel and Ceramic-Metal System》ASTM C286-1999(2017)

《Standard Terminology of Glass and Glass Products》ASTM C162-05(2015)

《standard terminology relating to rubber》ASTM D1566-00

《Standard Terminology Relating to Plastics》ASTM D883-12

9. 文献及论文:

《酒精工业手册》 李炳华著, 中国轻工业出版社 1989 年 12 月,
ISBN:750190698X/TS • 454

《酒精生产技术问答》, 许开天编著, 化学工业出版社, 2013 年 01
月, ISBN 9787122156006

《现代酒精工艺学》岳国君著, 化学工业出版社, 2011 年 8 月,
ISBN:9787122106261

《酒精生产技术》沈力匀, 科学出版社, 2004 年 08 月,
ISBN:97875019-96018

《味精生产问答》, 张克旭等编著, 中国轻工业出版社, 1989 年 01
月, ISBN:9787501906253

《味精工业手册》于信令主编, 中国轻工业出版社, 2009 年 02 月,
ISBN:9787501964116

《酱油科学与酿造技术》[包启安](#)编著, [中国轻工业出版社](#), 2011 年 01
月, ISBN:9787501974214

《酱油生产技术问答》[林祖申](#), [中国轻工业出版社](#) 2007 年 06

月, ISBN:9787506472234

《塑料成型工艺》 张京珍著, 中国轻工业出版社 2010 年 01 月, ISBN:9787501971060

《制浆造纸手册 第三分册 碱法制浆》,《制浆造纸手册》编写组编, 中国轻工业出版社 1988-06, ISBN:9787501902163

《制浆技术》 詹怀宇、刘秋娟、靳福明编著, 中国轻工业出版社, 2012 年 09 月, ISBN: 9787501988662

《造纸工业辞典》曹光锐等主编, 中国轻工业出版社 1988 年 6 月, ISBN:7501902852

《制浆造纸工艺学》隆言泉主编 中国轻工业出版社, 1981 年 9 月, 统一书号: 15042. 1564

《碱法制浆化学药品的回收》[美]R.P. 格林 G. 霍夫编, 潘锡五译, 中国轻工业出版社, 1998 年 08 月, ISBN:9787501921584

《制浆黑液的碱回收》刘秉钺主编 化学工业出版社, 2006 年 8 月, ISBN:7502590730

《最新碱法制浆技术》美 E.W. 马科隆 T.M. 格雷斯编, 曹邦威译, 中国轻工业出版社, 2007 年 06 月, ISBN:9787501920969

《纸和纸板品种》(芬兰)Hannu Paulapuro 著 庄金凤 姜羽佳译著, 中国轻工业出版社, 2019 年 06 月, ISBN:9787518424511

《造纸 I 纸料制备与湿部》(芬兰)Hannu Paulapuro 著 刘温霞 于

得海 李国栋 等译，中国轻工业出版社，2016 年 05 月，
ISBN:9787518404940

《造纸 II 干燥》（芬兰）Markku Karlsson 著 张辉 沙九龙 窦靖
等译，中国轻工业出版社，2018 年 08 月，ISBN:9787518419128

《造纸 III 纸页完成》（芬兰）Pentti Rautiainen 著，何北海 文
海平 刘文波等译，中国轻工业出版社，2015 年 12，ISBN:97875184
11023

《纸张颜料涂布与表面施胶》（芬兰）Jouni Paltakari 著 王双飞
覃程荣 梁辰 等译，中国轻工业出版社，2019 年 06 月，ISBN:978
7518423859

《工业磺化/硫酸化生产技术》（荷）W Herman de Groot 编著，方
云 崔正刚等译，中国轻工业出版社，1993 年 11 月，ISBN:7501915105

《化工辞典》王箴著，化学工业出版社，2000 年 8 月，
ISBN:9787502525972

《脂肪酸及其深加工手册》张金廷著，化学工业出版社，
2002 年 08 月，ISBN:9787502539436

《贝雷：油脂化学与工艺学》(美)Y. H. Hui 主编 徐生庚，裘爱泳主
译，中国轻工业出版社，2001 年 06 月，ISBN:7501930783

《二氧化硫的转化和尾气处理》刘少武编，化学工业出版社，1982
年 2 月，统一书号：15053.3328

《合成洗涤剂生产基本知识》 中国轻工业出版社，1986 年 05 月，
统一书号：15042.2014

《烷基苯磺酸钠洗衣粉的生产》马振华编著，中国轻工业出版社，1980
年 07 月，统一书号：15042.1532

《制盐工业手册》薛自义等编著，中国轻工业出版社，1994 年 02 月，
ISBN:9787501914395

《现代汉英制革和毛皮工业词汇》魏世林主编，中国轻工业出版社，
2011 年 01 月，ISBN:9787501977932

论文：

《国内高塔喷雾洗衣粉的生产工艺》，《日用化学品科学》 Vol. 32
No9 Sep. 2009

《乙氧基化反应器的模型化及其研究进展》，安维中等，《现代化工》
第 30 卷第 3 期，2010 年 3 月

10. 其它：

UOP 公司操作手册

SHELL 公司操作手册

索引

中文索引

A

熬煮 3. 3. 2

B

巴氏净化区 4. 1. 17
巴氏消毒/巴氏灭菌 3. 1. 38
拔针机 10. 4. 44
耙花 5. 2. 91
白酒生产 4. 1. 3
白泥 7. 4. 13
白泥盘式真空过滤机 7. 4. 21
白泥预挂过滤机 7. 4. 19
白色家电 6. 1. 2
白湿革 10. 1. 20
白水系统 7. 5. 12
白液 7. 4. 12
白液压力过滤器 7. 4. 17
白液压力盘式过滤机 7. 4. 20
板院 5. 5. 60
钣金加工 6. 2. 1
半成品茶 3. 10. 57
半干贴 5. 4. 24
半干压成形 5. 2. 48
半刚性容器罐藏食品 3. 5. 19
半固态发酵法 4. 4. 20
半化学法制浆 7. 1. 11
半间歇半连续发酵 4. 5. 54
拌和 3. 10. 76
包揉 3. 10. 41
包坛口 4. 3. 44
包衣 3. 3. 9
包装 11. 7. 14
包装饮用水 3. 5. 11
饱充罐 11. 4. 61
保安矿带 9. 2. 27
保安矿柱 9. 2. 28
保健食品 3. 7. 2
保卤 9. 4. 57
保卤井 9. 4. 34
保温澄清 9. 7. 4

保鲜	3. 1. 25
备料车间	7. 1. 1
被盖发酵	4. 5. 50
焙烧	3. 9. 15
苯烯比	8. 4. 1
绷板干燥机	10. 4. 22
边缘导向器	5. 4. 84
变性	3. 9. 10
变异系数	11. 1. 49
表面金属化	5. 2. 92
并晶	11. 6. 7
玻化	5. 2. 112
玻璃转化温度	5. 2. 12
补粉	5. 2. 123
补火	3. 10. 49
补救井	9. 2. 18
补烧架印	5. 2. 127
补水	5. 2. 77
不凝气体/不凝气	11. 5. 7
不锈钢贮酒罐	4. 4. 10
不皂化物	8. 2. 2
步	9. 1. 11

C

材堆区	5. 5. 63
裁断机	10. 2. 9
裁剪/切割	5. 4. 55
采区布置	9. 5. 5
采盐船	9. 5. 1
采盐机	9. 5. 2
采样	11. 2. 1
采注比	9. 2. 24
踩窖	4. 4. 42
菜丝热烫	11. 3. 10
菜丝碎量	11. 3. 9
菜丝长度	11. 3. 8
残留汁	11. 3. 37
侧风机型干燥室	5. 5. 77
测温三角锥	5. 2. 164
茶坯	3. 10. 74
茶叶加工	3. 10. 1
拆解	5. 1. 10
拆坨机	9. 4. 52
缠绕成型	5. 4. 51
产糖率	11. 1. 61

铲软	10.4.7
常规干燥	5.5.36
常温干燥	5.5.37
常压处理	5.5.21
常压杀菌	3.1.41
超高温瞬时杀菌 (UHT)	3.1.47
炒干	3.10.18
炒制	3.2.8
车色	3.10.55
沉淀池	4.7.16
沉降	11.4.17
沉降分离器	8.7.11
陈化	3.10.71
陈化/陈腐	5.2.57
陈酿	4.1.9
陈肉酝浸	4.4.65
成革	10.1.24
成品茶拼配	3.10.58
成熟/排酸	3.8.8
成形生产线	5.2.131
成型	5.1.15
成型传递	5.4.45
成型收缩	5.4.46
澄清	4.3.36
澄清罐	4.3.37
澄清罐	4.6.32
澄清器	7.4.16
澄清糖浆	11.6.12
澄清汁	11.4.46
澄清制醅	4.6.2
池浸	9.6.20
冲裁/冲切	5.4.56
冲击干燥	7.3.40
冲孔	5.4.32
冲压成型	3.3.6
充气	3.3.5
抽出率	11.1.53
抽油机采卤法	9.3.3
抽汁汽	11.5.4
臭气	7.4.8
臭氧消耗潜值	6.1.6
出饭率	4.3.12
出料器	4.2.14
出卤井	9.2.17

出型	5. 4. 53
出窑	5. 2. 119
初加工	3. 10. 2
初闷	3. 10. 34
初压汁	11. 3. 19
除草	11. 2. 9
除尘机	10. 4. 28
除尘系统	5. 5. 98
除瓷	5. 2. 126
除钙洗涤	9. 5. 8
除氯钾系统	7. 4. 6
除气器	7. 5. 21
除湿干燥	5. 5. 43
除湿干燥室	5. 5. 80
除湿器	5. 5. 92
除石	11. 2. 8
除髓机	7. 2. 10
除铁	5. 2. 32
除釉	5. 2. 85
储水池	9. 4. 23
处理前准备	5. 5. 18
穿带	6. 2. 5
穿汽不匀	4. 4. 38
传递窗(柜)	3. 1. 66
传统酿造法	4. 6. 7
传统液化	4. 5. 41
串香	4. 4. 53
吹出	9. 7. 13
吹出法提碘	9. 7. 26
吹出法制溴	9. 7. 12
吹出塔	9. 7. 32
吹口	4. 4. 51
吹气-吹制法	5. 2. 14
锤度	11. 1. 15
纯度	11. 1. 18
纯度差	11. 1. 28
纯氧燃烧	5. 2. 11
纯蔗糖酯	11. 8. 10
纯种酵母培养	4. 3. 23
醇化塔/水萃取塔	4. 5. 13
磁性除铁	5. 2. 33
磁选	3. 2. 3
刺激起晶法	4. 7. 45
粗碘	9. 7. 27

粗碘精馏	9. 7. 28
粗浆洗涤	7. 3. 5
粗馏塔	4. 5. 12
粗镁精制	9. 7. 25
粗溴	9. 7. 9
粗溴精馏	9. 7. 10
粗蔗糖	11. 8. 5
粗蔗糖酯	11. 8. 9
萃取发酵	4. 5. 58
萃取发酵系统	4. 5. 4
搓条	3. 10. 31
错流膜过滤装置	4. 2. 48

D

搭马	10. 3. 17
搭马机	10. 3. 35
搭窝	4. 3. 18
打包机	7. 5. 36
打底	3. 10. 75
打光机	10. 4. 29
打捆、称重	10. 5. 2
打量水	4. 4. 44
打印滚边机	5. 2. 142
大包装机	9. 8. 2
大辊压榨	7. 5. 25
大麦粗选机	4. 2. 1
大麦分选机	4. 2. 2
大米粉碎调浆一体机	4. 2. 18
大米粉碎机	4. 2. 16
大面积连通井组	9. 2. 25
大气干燥	5. 5. 32
大汽追尾	4. 4. 40
大曲	4. 6. 35
带罐喷枪	5. 2. 144
带式洗浆机	7. 3. 30
带式真空过滤机	4. 7. 32
单井对流水溶开采法	9. 2. 5
单塔流程	4. 5. 66
单碳酸法	11. 4. 9
单线车	5. 5. 87
淡干皮	10. 1. 11
蛋制品	3. 8. 9
氮气闭路循环输送系统	5. 1. 26
荡釉	5. 2. 82
导开装置	5. 4. 81

地温	4. 1. 25
地下卤井	9. 4. 35
等电罐	4. 7. 23
等静压成形	5. 2. 49
等折白砂糖	11. 1. 60
低沸馏分分馏塔	4. 5. 18
低沸物超前分离器	4. 5. 24
低聚果糖	11. 8. 20
低温低压蒸煮工艺	4. 5. 39
低温干燥	5. 5. 39
低温炼胶工艺	5. 4. 1
低温杀菌	3. 1. 37
低压成型	5. 4. 38
低盐固态发酵法	4. 6. 8
滴窖	4. 4. 50
滴汁	3. 4. 8
滴状供料法	5. 2. 23
底料	11. 6. 18
底涂	10. 4. 12
电导灰分含量	11. 1. 45
电熔窑/电熔炉	5. 2. 151
电泳涂搪	5. 2. 99
垫饼	5. 2. 166
垫条间隔	5. 5. 65
淀粉	3. 9. 1
淀粉分解	3. 9. 2
淀粉凝胶	3. 9. 4
淀粉糖	3. 9. 5
淀粉液化	4. 5. 40
刁削	5. 2. 54
雕镶成形	5. 2. 38
吊架	5. 2. 174
调浆机	4. 2. 17
调节池	9. 4. 25
调湿装置	5. 5. 94
调温水系统	8. 6. 10
掉排	4. 4. 35
跌宕	4. 1. 31
叠晶/梅花晶	11. 6. 5
叠网造纸机	7. 5. 7
碟式分离机	4. 7. 31
顶涂	10. 4. 14
定向水平井连通水溶开采法	9. 2. 12
动态硫化	5. 4. 16

动态杀菌	3. 1. 44
冻藏/冻结保藏	3. 1. 27
冻结龟裂	3. 4. 9
冻结烧	3. 4. 10
冻伤	3. 4. 11
洞藏	4. 4. 66
抖筛	3. 10. 52
端风机型干燥室	5. 5. 78
锻压	5. 3. 6
堆雕/凸雕/浮雕	5. 2. 72
堆积发酵	4. 4. 62
堆积发芽	4. 6. 5
堆积密度	11. 1. 22
堆坨机	9. 4. 51
堆置	10. 3. 16
对比抽出率/更正抽出率	11. 1. 54
对比煮炼收回率/更正煮炼收回率	11. 1. 56
对比总收回率/更正总收回率	11. 1. 58
兑卤	9. 7. 3
兑卤法生产氯化钾	9. 7. 1
兑卤混合器	9. 7. 29
吨袋包装机	9. 8. 3
多层烧架	5. 2. 172
多级连续发酵法	4. 5. 55
多盘式真空过滤机	7. 3. 34
多塔流程	4. 5. 69
多效精馏	4. 5. 70
多效蒸发	11. 5. 10
多效蒸发站	7. 4. 4
垛桶机	4. 2. 65

E

二炊烧成	5. 2. 110
二次干燥	5. 5. 55
二级真空冷却连续糖化	4. 5. 47
二精塔	4. 5. 22
二青	3. 10. 22
二清汁	11. 4. 44
二碳汁	11. 4. 43
二氧化硫含量	11. 1. 47
二氧化硫吸收率	11. 4. 21
二氧化碳充气器	4. 2. 51
二氧化碳过滤器	4. 2. 78
二氧化碳吸附器	4. 2. 77
二氧化碳洗涤器	4. 2. 75

二氧化碳液贮罐	4. 2. 76
F	
发花	3. 10. 66
发酵	3. 10. 15
发酵调味料	3. 6. 9
发酵罐	4. 1. 20
发酵周期	4. 4. 52
发酵转换	4. 7. 35
发泡	6. 5. 2
发泡模具	6. 5. 5
发泡设备	6. 5. 4
发泡生产线	6. 5. 3
发泡装置	5. 4. 86
发芽箱	4. 2. 5
发烊	3. 3. 11
乏汽/废汽	11. 5. 2
阀阵	4. 2. 50
翻麦机	4. 2. 6
反渗透	11. 4. 60
反渗透水处理系统	4. 1. 39
返卤沟	9. 4. 18
返砂	3. 3. 8
返生	4. 1. 29
返修	5. 2. 121
饭粒吸水率	4. 3. 11
防腐槽	5. 5. 66
房柱开采法	9. 2. 1
放浆	4. 3. 6
非蔗糖物	11. 1. 23
废麦糟罐	4. 2. 25
废蜜/最终糖蜜	11. 7. 9
废粕	11. 3. 28
废气能源	5. 5. 15
废纸制浆	7. 1. 13
分层开采	9. 2. 13
分段结晶（分晒）	9. 4. 61
分割	10. 2. 3
分隔	3. 1. 61
分级	3. 2. 5
分级	10. 4. 18
分拣	5. 1. 13
分解率	5. 5. 5
分解洗涤	9. 7. 6
分离	3. 1. 60

分离器	4. 2. 13
分路取料	3. 10. 47
分蜜	11. 7. 1
分蜜效率	11. 7. 2
分酿固稀发酵法	4. 6. 12
分筛	3. 10. 53
分子筛脱蜡	8. 5. 2
粉料备料	5. 4. 8
粉磨	5. 2. 25
粉末回收装置	6. 3. 17
粉末静电喷涂	6. 3. 2
风冷造粒	9. 7. 24
风味调味料	3. 6. 11
风选	3. 2. 2
风选机	7. 2. 12
封闭筛选	7. 3. 7
封窖	4. 4. 43
封坛	4. 3. 45
蜂王浆（蜂皇浆）	3. 10. 81
缝袋输送机	4. 2. 12
麸酸发酵	4. 7. 33
麸酸工场	4. 7. 3
弗克法	5. 2. 20
浮卷轴	9. 4. 40
浮渣	11. 4. 55
辐射管烧成	5. 2. 116
辐照保藏	3. 1. 32
辅料清蒸	4. 4. 28
腐败	3. 1. 6
复合调味料	3. 6. 7
复合压榨	7. 5. 27
复火	3. 10. 48
复卷机	7. 5. 35
复闷	3. 10. 35
复配食品添加剂	3. 6. 6
复鞣	10. 3. 24
复晒	9. 7. 2
复原乳	3. 5. 2
副产品及综合回收车间	10. 5. 1
G	
钙镁泥	9. 6. 18
钙盐法	4. 7. 43
钙盐含量	11. 1. 34
概率筛	9. 4. 53

甘蔗糖厂	11. 1. 1
甘蔗纤维	11. 2. 3
甘蔗纤维分	11. 1. 37
甘蔗预处理	11. 2. 5
坩埚窑	5. 2. 150
感应烧成	5. 2. 115
干材库	5. 5. 64
干铲机	10. 4. 39
干法剥皮	7. 2. 1
干法粉碎	4. 1. 40
干法生产工艺	3. 5. 8
干法涂搪	5. 2. 96
干法造纸	7. 1. 15
干固体/干物质	11. 1. 13
干耗	3. 4. 12
干化工艺	5. 4. 5
干化时间	5. 4. 7
干酪	3. 5. 6
干麦芽暂贮槽	4. 2. 10
干磨	5. 2. 28
干粕	11. 8. 31
干曲仓	4. 4. 14
干湿法备料	7. 2. 2
干湿法复合（生产）工艺	3. 5. 9
干式喷漆室	6. 3. 13
干贴	5. 4. 25
干压成形	5. 2. 47
干燥	3. 10. 16
干燥部	7. 5. 29
干燥过程	5. 5. 27
干燥后期，减速干燥期	5. 5. 29
干燥机	5. 4. 77
干燥炉搅拌机	4. 2. 9
干燥前期	5. 5. 28
干燥强度	9. 6. 17
干燥生产线	5. 2. 136
干燥失重	11. 1. 44
干燥速度	5. 5. 10
干燥制度	5. 1. 8
干燥周期	5. 1. 9
干制保藏	3. 1. 30
缸片池	9. 4. 29
高短法	4. 6. 17
高活性干酵母	11. 8. 17

高净化塔	4. 5. 21
高浓稀释装置	4. 2. 80
高频干燥	5. 5. 46
高速冲床	6. 2. 8
高塔洗衣粉装置	8. 7. 1
高位槽	11. 3. 39
高温堆积	4. 4. 63
高温干燥	5. 5. 38
高温馏酒	4. 4. 64
高温杀菌	3. 1. 40
高压成型	5. 4. 37
高压杀菌	3. 1. 42
高盐稀醪淋浇浸出法	4. 6. 13
高盐稀态发酵	4. 6. 9
割口	5. 2. 63
格瓦斯发酵饮料	3. 5. 13
铬回收	10. 5. 4
功能性糖食品	11. 8. 29
供粉装置	6. 3. 16
共沸精馏法	4. 5. 64
勾调	4. 3. 48
勾兑调味	4. 4. 55
谷氨酸发酵机制	4. 7. 34
谷氨酸结晶	4. 7. 41
谷氨酸钠发酵	4. 7. 2
谷氨酸钠味精	4. 1. 19
钴盐	8. 5. 5
鼓式压力洗浆机	7. 3. 31
鼓式真空洗浆机	7. 3. 29
鼓式置换洗浆机	7. 3. 33
固化时间	5. 4. 6
固晶	11. 6. 27
固溶处理	5. 3. 16
固溶物	11. 1. 12
固态发酵法	4. 4. 18
固体酸工艺	8. 4. 6
挂冰衣/镀冰衣/包冰被	3. 4. 6
管道喷淋处理	5. 5. 24
管式高速离心机	4. 7. 30
管式连续蒸煮	4. 5. 33
管束干燥机	4. 7. 27
灌注环境	6. 1. 14
灌注机	6. 6. 3
硅藻土过滤机	4. 2. 46

辊道窑	5.2.148
辊式剥皮机	7.2.4
辊式除尘器	7.2.11
辊式切草机	7.2.8
辊涂	5.4.28
辊涂机	10.4.33
辊压成形	5.3.7
辊印涂饰	10.4.11
滚边	5.2.84
滚边	5.4.57
滚炒	3.10.24
滚道式输桶机	4.2.67
滚木屑	10.3.21
滚切	5.4.58
滚揉	3.4.7
滚条	3.10.50
滚筒熨平机	10.4.37
滚压成形	5.2.40
锅式连续蒸煮/罐式连续蒸煮	4.5.34
国际糖色值	11.1.42
果蔬发酵汁	3.5.14
果汁	3.5.15
裹衣	3.2.11
过饱和系数/过饱和度	11.6.3
过滤	11.4.18
过滤槽	4.2.21
过滤阻力系数	11.4.19
过汽筒	4.4.7
过热蒸汽干燥	5.5.40
过热蒸汽干燥室	5.5.75
过烧	5.3.18

H

（烘）干部	7.5.11
还原糖	11.1.24
还原糖分	11.1.39
还原糖分解	11.4.31
海堤	9.4.9
海盐	9.1.2
含水率	5.1.18
寒冷收缩	3.4.13
耗电量	11.1.9
耗竭性能	4.1.16
耗汽率	11.1.8
耗水量	11.1.10

合布	5. 4. 59
合成气脱硫装置	8. 5. 11
合成洗涤剂工程	8. 1. 6
合模系统	6. 4. 4
褐变	3. 1. 8
黑卤	9. 6. 5
黑膜结晶池	9. 4. 31
黑色家电	6. 1. 3
黑液	7. 3. 3
横管连续蒸煮器	7. 3. 18
横剪线	6. 2. 3
烘焙/烘烤/焙烤	3. 1. 23
烘干	3. 10. 17
烘干设备	6. 3. 19
烘干设备安全通风	6. 3. 4
烘缸	7. 5. 30
烘烤	3. 2. 9
烘砖	3. 10. 65
红外线干燥	5. 5. 48
红液	7. 3. 4
后处理	5. 4. 33
后处理单元	8. 6. 9
后发酵	4. 1. 8
后酵罐	4. 3. 29
后配混合器	8. 7. 12
后配料工序	8. 7. 8
后熟罐	4. 3. 46
弧型筛	9. 4. 47
湖盐	9. 1. 4
糊化	3. 1. 16
糊化锅	4. 2. 20
糊精化	3. 9. 14
花茶窨制	3. 10. 72
化糖	3. 3. 1
化硝澄清	9. 7. 18
化学保藏	3. 1. 33
化学调味料	3. 6. 10
化学法制浆	7. 1. 5
化学反应法	3. 6. 4
化学干燥	5. 5. 50
化学合成法	4. 5. 31
化学机械法制浆	7. 1. 10
化学氧化	5. 3. 13
化妆土装饰	5. 2. 68

划槽机	10.3.40
环戊烷罐	6.8.1
缓冲室	4.7.5
黄杆菌多糖胶/黄原胶	11.8.11
黄酒活性干酵母	4.3.26
黄酒生产	4.1.2
黄卤	9.6.6
磺化工程	8.1.2
磺化尾气	8.3.11
灰皮	10.1.14
辉干	3.10.25
辉锅	3.10.27
回潮	10.4.3
回冲	5.5.59
回流	11.4.23
回流比	11.4.24
回溶糖浆/再溶糖浆	11.6.14
回烧	5.2.125
回煮	11.6.31
混合冷凝器	9.6.27
混合冷却连续糖化	4.5.45
混合汁	11.3.22
混合汁中的悬浮物及泥	11.3.38
混炼	5.4.19
混气硫化	5.4.12
混蒸混烧	4.4.25
混浊度/浊度	11.1.43
活碴	9.4.60
活碴机	9.4.54
活碴盐	9.1.9
活性干酵母	11.8.16
活性酵母	11.8.14
火焰电熔窑	5.2.152

J

机械法制浆	7.1.12
机械化黄酒	4.3.49
机械压力机	6.2.10
积垢/结垢	11.5.8
基础酒/原酒	4.1.24
激碎	5.2.30
急宰	3.8.6
集坨	9.4.65
挤浆机	7.3.24
挤水	10.3.19

挤水机	10. 3. 36
加碘机	9. 6. 28
加工定级	3. 10. 46
加曲机	4. 3. 17
加热冷却系统	6. 4. 6
加热炉	5. 3. 20
加热装置	5. 5. 93
加压干燥	5. 5. 49
加脂	10. 3. 28
夹网造纸机	7. 5. 6
夹杂物	11. 2. 2
夹杂物率/含杂率	11. 1. 36
家用电器	6. 1. 1
家用电器工程	2. 0. 5
甲醇塔	4. 5. 20
间接火烧成	5. 2. 114
间接气硫化	5. 4. 13
间隙式杀菌	3. 1. 45
间歇发酵	4. 5. 53
间歇式烘干设备	6. 3. 20
间歇糖化	4. 5. 43
间歇蒸煮	7. 3. 13
煎酒	4. 3. 40
煎酒器	4. 3. 42
拣剔	3. 10. 56
拣选包装生产线	5. 2. 140
减量	5. 4. 34
剪卷	5. 2. 59
剪毛	10. 2. 6
剪毛机	10. 4. 43
简易对流水溶开采法	9. 2. 6
简易升降机	6. 7. 3
碱处理	3. 1. 11
碱度	11. 1. 30
碱法制浆	7. 1. 6
碱回收车间	7. 1. 3
碱回收炉	7. 4. 9
碱膨胀	10. 3. 7
碱性亚硫酸法	11. 4. 6
浆板机	7. 3. 37
酱醪	4. 1. 34
酱醅	4. 1. 35
酱色	4. 3. 35
酱油发酵罐	4. 6. 23

酱油灭菌设备	4. 6. 34
酱油生产	4. 1. 5
酱油水浴发酵池	4. 6. 22
酱油压榨设备	4. 6. 33
酱渣	4. 1. 33
交联	3. 9. 16
浇模成型	3. 3. 7
浇釉/淋釉	5. 2. 81
浇注涂搪	5. 2. 100
胶凝	3. 9. 3
焦香化	3. 3. 3
焦油	8. 4. 2
绞胎	5. 2. 70
窖池	4. 4. 3
窖帽	4. 1. 30
窖泥	4. 1. 26
窖皮泥	4. 1. 27
酵母泵	4. 2. 41
酵母计量泵	4. 2. 42
酵母扩大培养罐	4. 2. 36
酵母离心机	4. 2. 45
酵母培养罐	4. 2. 35
酵母添加器	4. 2. 39
酵母洗涤槽	4. 2. 38
酵母贮存罐	4. 2. 37
接触模塑成型	5. 4. 48
接粉器	3. 10. 83
接管板	4. 2. 49
接头机	5. 4. 74
接种	3. 1. 53
节能干燥方法	5. 1. 19
节能干燥工艺	5. 1. 20
节能干燥设备	5. 5. 85
节能型干燥室	5. 5. 84
洁净工作服	3. 1. 67
结晶	11. 6. 1
结晶池	9. 4. 26
结晶单产	9. 4. 4
结晶罐	11. 6. 34
结晶率	11. 1. 59
结晶区	9. 4. 12
结晶蒸发	7. 4. 5
解聚	3. 9. 11
解块	3. 10. 14

浸出法	4. 6. 18
浸钙	9. 5. 10
浸灰	10. 3. 5
浸碱	10. 3. 6
浸淋	4. 6. 1
浸麦槽	4. 2. 4
浸米	4. 3. 1
浸米罐	4. 3. 2
浸泡	4. 1. 36
浸润	4. 6. 37
浸水	10. 3. 3
浸水皮	10. 1. 13
浸酸	10. 3. 13
浸酸皮	10. 1. 17
浸釉/蘸釉	5. 2. 80
浸渍/涂搪	5. 2. 98
浸渍缸	5. 2. 143
晶核	11. 6. 4
晶种起晶法	4. 7. 46
晶种糖膏/种子	11. 6. 16
精加工	3. 10. 3
精馏塔	4. 5. 8
精梳机	10. 4. 42
精糖浆	11. 6. 13
精制蔗糖	11. 8. 6
精准干燥	5. 1. 22
井口装置	9. 2. 19
井身结构	9. 2. 20
井盐/岩盐	9. 1. 3
井组连通水溶开采法	9. 2. 8
净化	7. 3. 8
净化装置	6. 3. 18
静电除雾	8. 3. 12
静电喷粉室	6. 3. 8
静电喷漆（粉）枪	6. 3. 15
静电涂搪	5. 2. 103
静止杀菌	3. 1. 43
静置炉	5. 3. 22
酒缸	4. 3. 3
酒海	4. 4. 11
酒汗	4. 3. 41
酒花添加罐	4. 2. 34
酒脚	4. 3. 47
酒精单位产量综合能耗	4. 1. 14

酒精度	4. 1. 11
酒精生产	4. 1. 4
酒精生产总综合能耗	4. 1. 13
酒精糟液二次预热器	4. 5. 25
酒母	4. 3. 21
酒母罐	4. 3. 25
酒母制备	4. 1. 18
酒母制备	4. 3. 24
酒坛	4. 3. 30
酒坛自动清洗灌装机组	4. 3. 43
酒糟	4. 3. 50
聚晶	11. 6. 6
绝对汁	11. 3. 36
均质	3. 1. 14

K

卡垛	5. 5. 62
开耙	4. 3. 32
开采梯段	9. 2. 21
开窖鉴定	4. 4. 49
开口	3. 2. 16
开窝	4. 4. 33
揩油	10. 3. 30
看板	6. 1. 7
糠醛	11. 8. 18
烤花、烧花	5. 2. 105
苛化	7. 4. 10
苛化器	7. 4. 15
可燃粉末	6. 1. 13
可燃性制冷剂	6. 1. 5
可塑成型	5. 1. 16
刻瓷	5. 2. 73
空气干燥	8. 3. 9
空气干燥室	5. 5. 73
空气露点	8. 3. 10
空心注浆	5. 2. 43
控水	10. 3. 18
控制距离	5. 1. 24
控制装置	5. 5. 96
扩边器	5. 4. 79
扩布器	5. 4. 78
扩散洗浆机	7. 3. 32

L

拉动	6. 1. 8
拉胖/胀径	5. 2. 60

拉坯	5. 2. 36
拉软	10. 4. 5
拉软机	10. 4. 25
拉伸	5. 3. 5
拉伸吹塑	5. 4. 44
兰姆酒	11. 8. 3
蓝湿革	10. 1. 19
醪塔	4. 5. 15
醪液泵	4. 2. 40
醪液预热器	4. 5. 9
老化	5. 4. 20
老化试验	6. 6. 7
冷藏	3. 1. 26
冷藏食品	3. 4. 2
冷床	9. 6. 16
冷冻肉	3. 8. 4
冷冻生鲜食品	3. 4. 5
冷冻食品	3. 4. 1
冷冻析硝	9. 7. 19
冷法析硝盐硝联产	9. 7. 20
冷加工	5. 2. 120
冷凝器	4. 5. 11
冷却	5. 5. 57
冷却带	5. 2. 159
冷却定型装置	5. 4. 87
冷却回潮	3. 10. 11
冷却机	5. 4. 71
冷却结晶	9. 7. 5
冷却肉/冷鲜肉	3. 8. 3
冷水罐	4. 2. 31
冷修	5. 2. 10
离心式甩干机	4. 7. 17
离心脱水机	10. 3. 39
离心注浆	5. 2. 46
离子交换	11. 4. 58
离子交换柱	4. 7. 18
理条	3. 10. 30
立式连续蒸煮器	7. 3. 17
立式蒸煮锅	7. 3. 16
立糟	4. 4. 30
利坯	5. 2. 53
连消加热器	4. 7. 21
连续等电点结晶	4. 1. 22
连续发酵	4. 5. 52

连续给料工艺	5. 4. 9
连续搅拌发酵器	4. 5. 1
连续浸取	9. 6. 21
连续烧成炉	5. 2. 156
连续式干燥室	5. 5. 72
连续式烘干设备	6. 3. 21
连续式杀菌	3. 1. 46
连续式通风冷却机	4. 6. 25
连续糖化	4. 5. 44
连续蒸煮	7. 3. 14
连续蒸煮装置	4. 6. 24
联合干燥技术	5. 1. 21
联合进料换热器	8. 4. 10
联合收盐机组	9. 4. 45
练泥	5. 2. 35
炼糖厂	11. 1. 3
链板式输桶机	4. 2. 68
两塔流程	4. 5. 67
量革	10. 4. 19
量革机	10. 4. 38
晾包	3. 10. 70
晾霉	4. 4. 17
晾青	3. 10. 38
晾糟设备	4. 4. 8
撩筛	3. 10. 54
料片仓	7. 2. 13
料片筛	7. 2. 6
料片再碎机	7. 2. 7
料试	4. 5. 60
淋饭	4. 3. 14
淋饭酒母生产	4. 3. 22
淋浇	4. 6. 4
淋卤台	9. 4. 37
淋油池	4. 6. 30
磷浮法	11. 4. 12
令纸包装	7. 5. 39
流动涂搪	5. 2. 101
流浆箱	7. 5. 22
流平区	6. 3. 10
流送系统	7. 5. 19
流态化速冻设备	3. 4. 14
流延	5. 4. 36
硫处理	3. 1. 10
硫化	5. 4. 10

硫气	11. 4. 20
硫酸钙型卤水	9. 6. 8
硫酸钠型卤水	9. 6. 7
硫酸盐法制浆	7. 1. 8
硫糖铝	11. 8. 23
硫熏/硫漂	11. 4. 16
硫熏器	11. 4. 62
硫熏强度	11. 4. 22
硫熏汁/硫漂汁	11. 4. 45
镂空/镂雕/透雕	5. 2. 71
炉气干燥	5. 5. 41
炉气干燥室	5. 5. 76
卤库	9. 4. 33
卤泥	9. 6. 3
卤水	9. 1. 1
卤水净化	9. 6. 4
卤水浓缩器	9. 6. 13
轮次	4. 4. 61
螺杆挤出机	5. 4. 82
螺旋分级洗盐机	9. 5. 13
螺旋挤浆机	7. 3. 25
螺旋式速冻设备	3. 4. 15
裸皮	10. 1. 15
落缸	4. 3. 15
落罐	4. 3. 16
绿麦芽出料机	4. 2. 7
绿液	7. 4. 11
滤泥/滤饼	11. 4. 50
滤清汁/滤汁	11. 4. 47

M

马弗炉	5. 2. 154
码箱垛机	4. 2. 63
麦醪过滤机	4. 2. 22
麦芽除根机	4. 2. 11
麦芽粉碎机	4. 2. 15
麦芽干燥炉	4. 2. 8
麦糟暂贮仓	4. 2. 24
麦汁充氧器	4. 2. 30
麦汁冷却器	4. 2. 29
麦汁受皿	4. 2. 23
麦汁暂存罐	4. 2. 26
毛茶	3. 10. 43
毛茶归堆	3. 10. 44
毛茶拼和	3. 10. 45

毛火	3. 10. 20
毛皮干态作业车间	10. 4. 2
毛皮加工	10. 1. 2
毛皮湿态作业车间	10. 3. 2
霉变	3. 1. 7
闷黄	3. 10. 33
米浆水	4. 3. 5
米色家电	6. 1. 4
米水混合槽	4. 3. 4
蜜洗/复筛	11. 7. 5
蜜洗蜜/复筛蜜	11. 7. 11
蜜洗糖/复筛糖	11. 7. 10
棉子糖	11. 8. 33
描金	5. 2. 94
灭菌	3. 1. 34
模拟移动床	8. 5. 10
模拟移动床回转阀	8. 5. 1
模压成型	5. 4. 42
模压硫化	5. 4. 11
膜分离	3. 1. 12
膜式磺化反应器	8. 3. 3
膜式蒸发器	4. 5. 27
磨边生产线	5. 2. 138
磨革	10. 4. 8
磨革机	10. 4. 27
磨光	5. 2. 64
磨浆机	7. 5. 20
磨面	5. 4. 29
磨曲	4. 4. 59
磨曲机	4. 4. 15
磨修	5. 2. 128
抹水	5. 2. 76
末压汁/末辗汁	11. 3. 20
末座榨出汁	11. 3. 21
母液	11. 6. 20
木(竹)材防腐	5. 5. 17
木(竹)材干燥	5. 5. 26
木(竹)材干燥室, 木(竹)材干燥窑	5. 5. 68
木(竹)材综合利用	5. 5. 11
木(竹)粉	5. 5. 6
木(竹)质粉尘	5. 5. 7
木(竹)质粉尘云	5. 5. 9
木糖醇	11. 8. 26
目标井	9. 2. 15

幕涂机		10. 4. 34
	N	
纳潮		9. 4. 55
纳潮沟		9. 4. 15
纳潮站		9. 4. 14
内衬层生产线		5. 4. 80
内堤		9. 4. 10
嫩化		3. 1. 19
能源化利用		5. 5. 14
泥浆脱水		5. 2. 34
泥汁		11. 4. 48
逆产物		3. 9. 6
逆流铬鞣工艺		10. 1. 5
碾钙		9. 5. 11
碾钙机		9. 5. 12
酿造		3. 1. 15
凝沉/回生		3. 1. 17
凝固		5. 3. 3
凝结液桶		5. 5. 67
浓醪发酵		4. 5. 57
浓缩机		7. 3. 23
	O	
欧文斯法		5. 2. 15
	P	
帕克尔		8. 4. 3
帕拉金糖		11. 8. 21
排/轮		4. 4. 34
排淡		9. 4. 58
排淡沟		9. 4. 19
排浆		5. 2. 86
盘车		6. 2. 7
盘管加热桶		4. 6. 31
盘磨机		7. 3. 21
盘式切苇机		7. 2. 9
抛光		3. 2. 15
抛光机		10. 4. 31
抛光生产线		5. 2. 139
跑锅		5. 5. 58
跑窖法		4. 4. 22
跑汽		4. 4. 37
胚芽洗涤		3. 9. 9
培菌		3. 1. 54
配焦率/煤石比		11. 4. 26
配料罐		8. 7. 9

喷彩/喷花	5. 2. 93
喷放锅	7. 3. 19
喷粉区	6. 3. 7
喷粉塔	8. 7. 6
喷固定剂	10. 4. 17
喷光	10. 4. 16
喷淋冷却器	4. 7. 13
喷漆房	6. 3. 12
喷漆区	6. 3. 9
喷漆室/喷涂室	6. 3. 11
喷气型干燥室	5. 5. 79
喷砂	5. 2. 65
喷射成型	5. 4. 50
喷射式蒸煮器	4. 7. 12
喷射液化	4. 5. 42
喷涂	5. 4. 27
喷涂	10. 4. 10
喷涂处理	5. 5. 23
喷雾干燥	8. 2. 4
喷雾干燥塔	8. 7. 5
喷釉	5. 2. 83
棚板	5. 2. 168
膨化	3. 1. 22
批量流	6. 1. 10
坯革	10. 1. 21
坯检	5. 2. 74
坯体干燥	5. 2. 75
皮革	10. 1. 23
啤酒精滤机	4. 2. 52
啤酒冷却器	4. 2. 47
啤酒生产	4. 1. 1
啤酒桶	4. 2. 73
漂白	7. 3. 10
漂白塔	7. 3. 36
漂烫	3. 8. 7
平板包装	7. 5. 38
平板硫化	5. 4. 14
平板式速冻设备	3. 4. 16
平衡罐	4. 2. 79
平晒池	9. 4. 28
平晒结晶	9. 4. 62
平展	10. 3. 20
平皱/研光	5. 2. 62
破碎	11. 2. 11

破碎度	11. 1. 52
剖层	10. 3. 8
剖层机	10. 3. 32
剖层皮(革)	10. 1. 22
剖片	5. 4. 54

Q

起花	3. 10. 79
起晶/晶核的形成	11. 6. 25
起始剂	8. 6. 5
气调贮藏	3. 1. 29
气浮槽	4. 7. 19
气固分离装置	5. 5. 97
气举采卤法	9. 3. 1
气卤比	9. 3. 6
气泡发酵	4. 5. 51
气提发酵技术	4. 5. 59
气闸室	3. 1. 65
汽蒸处理	5. 5. 56
掐头去尾	4. 4. 41
牵引机	5. 4. 75
牵引式收盐机	9. 4. 43
前处理	6. 3. 3
前处理区	6. 3. 5
前处理作业场所	6. 3. 6
前发酵	4. 1. 7
前酵罐	4. 3. 28
前配料工序	8. 7. 2
潜卤泵采卤法	9. 3. 2
浅盘薄层培养法	4. 6. 6
强制回流	4. 5. 62
强制气干	5. 5. 33
强制式简易升降机	6. 7. 5
强制循环干燥室	5. 5. 69
羟值	8. 6. 2
切片	5. 2. 58
切丝	11. 2. 12
切纸机	7. 5. 37
青锅	3. 10. 26
轻工业工程	2. 0. 1
氢甲酰化反应	8. 5. 4
清窖	4. 4. 48
清洁作业区	3. 1. 62
清浄/澄清	11. 4. 1
清浄效率	11. 4. 2

清淨汁/稀汁	11. 4. 36
清酒	4. 3. 38
清酒罐	4. 2. 44
清酒罐	4. 3. 39
清糟法/清楂法	4. 4. 26
清蒸二次清	4. 4. 29
清蒸混入	4. 4. 24
清蒸清烧	4. 4. 23
曲房	4. 4. 2
曲模	4. 4. 1
曲筛	4. 7. 11
去肉	10. 2. 2
去肉机	10. 2. 10
全封闭自流式连续发酵	4. 5. 56
全钙量/全氧化钙	11. 1. 35
全溶蒸发脱水法	9. 7. 17
全无氯漂白	7. 3. 12
全自动切割机	5. 4. 65
醛塔	4. 5. 16

R

燃硫炉	8. 3. 8
燃烧工段	7. 4. 7
染菌	3. 1. 55
染色	10. 3. 27
染色机	10. 4. 21
热保持	5. 2. 13
热泵节能原理	4. 1. 43
热泵精馏	4. 5. 71
热泵蒸馏节能装置	4. 5. 30
热处理	5. 3. 14
热处理炉	5. 3. 21
热床	9. 6. 15
热法盐析析硝盐硝联产	9. 7. 22
热法蒸发析硝盐硝联产	9. 7. 21
热风干燥	5. 5. 52
热风干燥室	5. 5. 82
热风加油	10. 3. 29
热灌装	3. 1. 51
热回收系统	7. 5. 31
热力杀菌	3. 1. 36
热炼	5. 4. 17
热凝固物罐	4. 2. 33
热融盐析脱水法	9. 7. 15
热融蒸发脱水法	9. 7. 16

热湿处理/调湿处理	5. 5. 30
热水罐	4. 2. 32
热烫汁	11. 3. 24
热鲜肉	3. 8. 2
热修	5. 2. 9
热压干燥	5. 5. 53
热压式蒸发	9. 6. 9
热中心温度	3. 4. 4
人工干燥	5. 5. 34
日处理量	11. 1. 5
日用玻璃制品生产	5. 1. 2
日用化工工程	2. 0. 7
日用金属制品生产	5. 1. 6
日用品工程	2. 0. 4
日用塑料制品生产	5. 1. 5
日用搪瓷制品生产	5. 1. 3
日用陶瓷制品生产	5. 1. 1
日用橡胶制品生产	5. 1. 4
日用竹木制品生产	5. 1. 7
溶剂萃取	3. 9. 18
溶解度系数/饱和系数	11. 6. 2
溶腔	9. 2. 22
熔化温度	5. 2. 6
熔炼炉	5. 3. 19
熔硫	8. 3. 6
熔硫槽	8. 3. 7
熔窑/熔炉	5. 2. 149
熔制	5. 2. 78
揉捻	3. 10. 12
揉切	3. 10. 13
揉纹	5. 4. 30
鞣制	10. 3. 15
肉制品	3. 8. 1
乳粉	3. 5. 3
乳化	3. 1. 13
乳清	3. 5. 4
乳清粉	3. 5. 5
入罐清汁	11. 4. 57
入轨器	9. 4. 42
软包装罐藏食品/软罐头	3. 5. 20
软化	3. 1. 20
软化	10. 3. 12
软化皮	10. 1. 16
软化温度	5. 2. 7

软汁	11. 4. 54
润粮	4. 4. 60
S	
洒粉筛子	5. 2. 145
三氯蔗糖	11. 8. 22
三青	3. 10. 23
三塔流程	4. 5. 68
色度	4. 1. 10
色素	11. 1. 26
色选	3. 2. 4
色釉料制备生产线	5. 2. 130
色值	11. 1. 41
杀菌机	4. 2. 58
杀青	3. 10. 10
砂糖	11. 1. 11
砂糖干燥	11. 7. 3
砂糖粒度	11. 1. 48
砂糖筛选	11. 7. 4
砂质化	3. 3. 4
筛分	3. 10. 51
筛分	5. 2. 31
筛花	3. 10. 73
筛浆机	7. 3. 35
筛选	3. 2. 1
筛选	7. 3. 6
晒干	3. 10. 19
晒青	3. 10. 37
闪急干燥	7. 3. 39
商业无菌	3. 1. 1
上霉	4. 4. 16
上甑	4. 4. 36
烧包	3. 10. 69
烧叉	5. 2. 170
烧车	5. 2. 162
烧成	5. 2. 106
烧成带	5. 2. 158
烧成范围	5. 2. 3
烧成工具	5. 2. 169
烧成炉（窑）	5. 2. 153
烧成生产线	5. 2. 137
烧成温度	5. 2. 2
烧成制度	5. 2. 4
烧成周期	5. 2. 5
烧架	5. 2. 171

烧碱法制浆	7. 1. 7
烧结	5. 2. 111
烧结参数	5. 4. 3
设备拆开清洗	3. 1. 57
设备拆开消毒 sanitizing	3. 1. 59
射流器	9. 4. 48
伸展机	10. 4. 20
深冲	5. 3. 8
渗出	11. 3. 3
渗出法	11. 3. 4
渗出器	11. 3. 41
渗出糖分损失	11. 1. 51
渗出汁	11. 3. 23
渗浸	11. 3. 12
渗透水	11. 3. 32
渗透汁	11. 3. 33
升膜蒸发器	4. 5. 28
生产单元	9. 4. 13
生产面积	9. 4. 1
生产面积单产	9. 4. 6
生料酒精发酵	4. 5. 36
生麦曲生产	4. 3. 19
生皮	10. 1. 7
生揉皮	10. 1. 18
生乳	3. 5. 1
生态酿酒	4. 4. 56
生物发酵法	3. 6. 2
生物发酵工程	2. 0. 3
生心	4. 1. 28
生长因子	4. 1. 21
施胶	7. 5. 32
施釉	5. 2. 79
施釉生产线	5. 2. 133
施釉印花生产线	5. 2. 134
湿部	7. 5. 10
湿抄机	7. 3. 38
湿法粉碎	4. 1. 41
湿法工艺	5. 4. 4
湿法生产工艺	3. 5. 7
湿法涂搪	5. 2. 97
湿法造纸	7. 1. 14
湿剪机	10. 3. 38
湿磨法	3. 9. 19
湿磨机	10. 4. 41

湿粕	11. 3. 31
湿式喷漆室	6. 3. 14
湿式造纸联合厂房	7. 5. 3
湿贴	5. 4. 23
石膏晶种	9. 6. 12
石灰煅烧	7. 4. 23
石灰法	11. 4. 3
石灰回收	7. 4. 22
石灰乳	11. 4. 51
石灰窑	7. 4. 24
石子池	9. 4. 30
时效	5. 3. 17
实心注浆	5. 2. 44
食醋	3. 6. 12
食品安全事故	3. 1. 4
食品工程	2. 0. 2
食品工业用浓缩液（汁、浆）	3. 5. 16
食品添加剂	3. 6. 1
食品污染	3. 1. 2
食源性疾痼	3. 1. 3
饰花	5. 2. 104
试井	9. 2. 23
视纯度/简纯度	11. 1. 21
视固溶物	11. 1. 14
室干/窑干	5. 5. 35
室水溶开采法	9. 2. 3
收尘罩	5. 5. 100
收尘罩防爆影响区	5. 1. 25
收尘装置	5. 5. 99
收堆续窖	3. 10. 78
收放机	9. 4. 41
收汗	4. 4. 58
收卷机	5. 4. 72
收口	5. 2. 61
收尾	6. 2. 6
收盐	9. 4. 64
手工法	5. 2. 22
手糊成型	5. 4. 49
梳齿支架	5. 2. 173
梳毛	10. 2. 5
输卤沟	9. 4. 16
输瓶系统	4. 2. 60
输箱机	4. 2. 62
输蔗机	11. 2. 14

熟成	4. 6. 3
熟化	5. 4. 26
熟化/老化	11. 7. 12
熟化仓	11. 7. 13
熟麦曲生产	4. 3. 20
树脂法制溴	9. 7. 14
树脂再生	11. 4. 59
竖流沉降罐	4. 7. 20
刷浆机	10. 4. 32
刷毛机	5. 4. 69
摔软	10. 4. 4
摔软转鼓	10. 4. 26
双边发酵	4. 3. 27
双段进料	8. 4. 5
双管气举采卤法	9. 3. 5
双辊挤浆机	7. 3. 26
双键保留率	8. 6. 6
双轮底	4. 4. 54
双酶法	4. 7. 39
双酶法液化糖化	4. 5. 49
双碳酸法	11. 4. 10
双网置换压榨洗浆机	7. 3. 28
双烯选择性加氢技术	8. 4. 8
双液流糖化	4. 5. 48
水不溶物	11. 1. 46
水产调味品	3. 6. 13
水解	3. 9. 12
水解塔	8. 2. 7
水解提取法	4. 7. 47
水浸提	3. 5. 17
水冷造片	9. 7. 23
水力管道输盐机组	9. 4. 46
水力旋流法	5. 1. 11
水力压裂连通水溶开采法	9. 2. 11
水溶波及区	9. 2. 26
水溶开采法	9. 2. 2
水选/浮选	3. 2. 6
瞬时巴氏杀菌装置	4. 2. 71
撕裂机	11. 2. 16
死碴盐	9. 1. 8
素烧	5. 2. 107
速冻	3. 1. 28
塑炼	5. 4. 18
塑料粉体料仓	5. 4. 64

塑料机械	5. 4. 63
塑料生产系统	5. 4. 62
塑苫池	9. 4. 27
塑苫结晶	9. 4. 63
塑苫收放机组	9. 4. 39
塑性挤压成形	5. 2. 41
塑性加工	5. 3. 1
酸败	3. 1. 5
酸处理	3. 1. 9
酸度	4. 1. 12
酸度	11. 1. 29
酸化压裂	9. 3. 7
酸解法	4. 7. 37
酸酶法	4. 7. 38
酸洗	5. 3. 11
酸性亚硫酸法	11. 4. 5
酸酯总量	4. 1. 32
隧道窑	5. 2. 146
损纸系统（含湿损、干损、回收纸边）	7. 5. 15
梭式窑	5. 2. 147

T

塌汽	4. 4. 39
塔罗油工段	7. 4. 25
塔内接触反应法	4. 5. 63
塔式发酵器	4. 5. 3
太阳能干燥	5. 5. 45
摊饭	4. 3. 13
摊晾	4. 4. 47
摊青	3. 10. 7
碳储量	5. 5. 3
碳储量变化	5. 5. 4
碳酸饱充/饱充	11. 4. 15
碳酸法	11. 4. 8
羰基合成醇	8. 5. 7
羰基合成催化剂	8. 5. 6
羰值	8. 5. 3
糖度/转光度	11. 1. 17
糖膏	3. 9. 7
糖膏	11. 6. 19
糖膏分割	11. 6. 33
糖糊	11. 6. 17
糖化	3. 9. 13
糖化锅	4. 2. 19
糖化醪	4. 1. 15

糖浆	11. 6. 11
糖蜜	11. 7. 6
糖蜜酒精	11. 8. 25
糖药物	11. 8. 28
糖汁	11. 3. 18
糖汁加热	11. 5. 1
糖汁软化/糖汁脱钙	11. 4. 35
烫金	5. 4. 31
烫毛	10. 2. 7
陶瓷雕刻	5. 2. 69
陶瓷装饰	5. 2. 67
陶坛	4. 4. 9
淘洗/水簸	5. 1. 12
特殊食品	3. 7. 1
特殊医学用途配方食品	3. 7. 4
特殊医学用途婴儿配方食品	3. 7. 5
特种干燥	5. 5. 42
踢皮机	10. 4. 40
提毫	3. 10. 32
提花	3. 10. 80
提拉法	5. 2. 21
提取	4. 1. 37
提香	3. 10. 28
提汁	11. 1. 6
提汁率	11. 3. 5
体	7. 4. 2
天然调味料	3. 6. 8
天然原料提取法	3. 6. 3
天然制曲	4. 6. 27
甜菜糊	11. 3. 34
甜菜碱	11. 8. 34
甜菜颗粒粕	11. 8. 32
甜菜流送	11. 2. 7
甜菜流送沟	11. 2. 13
甜菜切丝机	11. 2. 20
甜菜肉	11. 2. 4
甜菜丝/菜丝	11. 3. 6
甜菜糖厂	11. 1. 2
甜菜压榨汁/甜菜原汁	11. 3. 35
甜菜扬送轮	11. 2. 17
甜菜预处理	11. 2. 6
甜水	11. 4. 49
填充	10. 3. 26
贴标机	4. 2. 59

贴合	5. 4. 22
贴花	5. 2. 90
通风发酵罐	4. 7. 14
通风制曲	4. 6. 26
通风制曲池	4. 6. 28
通花散热	3. 10. 77
桶酒称重器	4. 2. 70
桶口阀	4. 2. 74
桶清洗-灌装机	4. 2. 72
桶外洗机	4. 2. 69
投种	11. 6. 22
透析膜发酵器	4. 5. 2
凸齿磨	4. 7. 7
涂布机	7. 5. 33
涂覆	5. 4. 21
涂挂	3. 3. 10
涂料制备系统	7. 5. 17
涂漆前处理工艺	6. 1. 12
涂饰	10. 4. 9
涂刷处理	5. 5. 22
涂搪	5. 2. 95
涂搪机	5. 2. 141
涂装	6. 3. 1
涂装工程	6. 1. 11
屠宰	3. 8. 5
推挤净面	10. 3. 9
退火	5. 3. 15
退砖	3. 10. 63
脱二噁烷设备	8. 3. 5
脱粉器	3. 10. 82
脱灰	10. 3. 11
脱甲醇塔	4. 5. 19
脱碱	10. 3. 10
脱毛	10. 3. 4
脱模	5. 2. 50
脱墨	7. 3. 2
脱胚	3. 9. 8
脱气	9. 6. 11
脱氢反应器	8. 4. 9
脱色率	11. 4. 25
脱水	11. 3. 13
脱酸	10. 3. 14
脱脂	5. 3. 10
脱脂干燥	5. 5. 51

脱脂机	10.3.31
驮车	5.2.161
坨地	9.1.5
坨地沟	9.4.22

W

挖船窝	9.5.7
挖底	5.2.56
弯管机	6.2.13
完成工段	7.5.18
顽性蔗汁	11.4.37
烷基苯工程	8.1.3
烷基苯精制	8.4.11
烷氧化工程	8.1.5
网部	7.5.23
网带脱水机	9.4.50
微波干燥	3.2.14
微波干燥	5.5.47
微波杀菌	3.1.49
微生物发酵法	4.5.32
维持罐	4.7.22
维罗法	5.2.18
伪晶	11.6.8
尾根捕集	11.2.19
尾气洗涤塔	8.3.13
尾汽化硝	9.6.24
萎凋	3.10.9
未测定损失	11.1.62
味精粉碎机	4.7.28
味精结晶罐	4.7.25
味精精制	4.7.4
味精生产	4.1.6
卧式螺旋卸料沉降离心机	4.5.26
渥堆	3.10.36
无铬鞣工艺	10.1.3
无菌灌装食品杀菌	3.1.48
无菌冷灌装	3.1.52
无元素氯漂白	7.3.11
无蒸煮法	4.5.37
物理混合法	3.6.5
物料自动传输系统	10.2.8

X

西湖法	5.2.19
吸附剂室	8.5.8
吸附剂室流量分配器	8.5.9

吸浆时间	5.2.8
吸收塔	9.7.33
稀醪堆积淋浇浸出法	4.6.11
洗菜机	11.2.18
洗涤	11.2.10
洗罐/刷罐	11.5.9
洗浆机	7.3.22
洗蜜/稀蜜	11.7.8
洗瓶机	4.2.55
洗气回收	9.7.11
洗汽塔	9.6.26
洗箱机	4.2.54
洗盐机	9.4.49
洗盐器	9.6.14
洗衣粉基粉	8.7.7
洗衣粉料浆	8.7.3
洗衣粉料浆高压泵	8.7.10
洗衣粉料浆制备工序	8.7.4
细胞变性	11.3.11
匣钵	5.2.167
下动式折弯机	6.2.12
下曲	4.4.46
下沙	4.4.31
先固后稀淋浇浸出法	4.6.10
先杀菌后灌装	3.1.50
鲜皮	10.1.8
鲜叶	3.10.5
鲜叶分类分级	3.10.8
箱式烧成炉	5.2.155
箱体滚压成型线	6.2.9
消毒	3.1.35
消和	11.4.29
消化器	7.4.14
硝盐联产	9.6.23
小曲	4.6.36
效	7.4.3
泄卤沟	9.4.17
卸堆机	5.5.91
卸糖	11.6.32
卸桶机	4.2.66
卸箱垛机	4.2.64
卸箱机	4.2.53
锌盐法	4.7.42
新深长工艺	9.4.7

新月型造纸机	7. 5. 8
修边	10. 3. 23
修补	5. 2. 122
修坯	5. 2. 52
修砖	3. 10. 64
溴水分离	9. 7. 8
溴塔	9. 7. 31
续糟法/续渣法	4. 4. 27
旋流沉淀槽	4. 2. 28
旋流分离器	4. 7. 8
旋压	5. 3. 9
旋压成形	5. 2. 39
旋振筛	4. 7. 29
旋转蒸煮锅	4. 6. 21
选材场	5. 5. 61
削片机	7. 2. 5
削匀	10. 3. 22
削匀机	10. 3. 37
靴压	7. 5. 28
熏焙	3. 10. 42
熏制	3. 1. 24
循环施釉生产线	5. 2. 135
循环制革工艺	10. 1. 4

Y

压池	9. 4. 59
压池机	9. 4. 38
压齿线	5. 4. 52
压光机	5. 4. 70
压光机	7. 5. 34
压花机	10. 4. 36
压紧装置	5. 5. 95
压力-吹制法	5. 2. 16
压力注浆	5. 2. 45
压裂井	9. 2. 14
压粕	11. 8. 30
压粕水	11. 3. 30
压曲	4. 4. 57
压条机	8. 2. 5
压型机	5. 4. 68
压延	5. 4. 35
压延机	5. 4. 67
压延生产线, 压延机组	5. 4. 73
压渣水	11. 3. 29
压榨	4. 3. 33

压榨部	7. 5. 24
压榨法	11. 3. 1
压榨机	4. 3. 34
压榨机	11. 3. 40
压榨酵母	11. 8. 15
压榨能力	11. 3. 2
压榨取油	4. 6. 16
压榨损失	11. 1. 50
压制	3. 10. 59
压砖	3. 10. 62
轧光机	10. 4. 30
轧制	5. 3. 4
亚硫酸法	11. 4. 4
亚硫酸盐法制浆	7. 1. 9
烟道干燥室	5. 5. 83
烟水	4. 4. 45
腌制保藏/腌制	3. 1. 31
研磨	4. 1. 38
盐仓	9. 1. 7
盐池板	9. 4. 32
盐道	9. 4. 36
盐干皮	10. 1. 10
盐畦	9. 5. 6
盐桥	9. 5. 4
盐湿皮	10. 1. 9
盐石膏	9. 1. 10
盐酸盐法	4. 7. 40
盐田	9. 4. 8
盐坨	9. 1. 6
盐析	9. 6. 19
盐硝联产	9. 6. 22
盐穴	9. 2. 29
验瓶装置	4. 2. 56
养晶	11. 6. 29
养生	5. 5. 25
氧化铝脱氟器	8. 4. 12
氧脱木素	7. 3. 9
窑车	5. 2. 160
窑具	5. 2. 163
窑气	11. 4. 27
窑气洗涤	11. 4. 28
摇青	3. 10. 39
药用酵母	11. 8. 13
曳出苯	8. 4. 4

曳引式简易升降机	6. 7. 4
液化	3. 1. 18
液化锅	4. 7. 9
液态发酵法	4. 4. 19
液洗配制罐	8. 7. 13
液洗原料高位槽	8. 7. 14
液洗原料计量罐	8. 7. 15
液压板料折弯机	6. 2. 11
液压系统	6. 4. 5
一般作业区	3. 1. 64
一次高糖发酵	4. 7. 36
一次烧成	5. 2. 109
一个流	6. 1. 9
一清汁	11. 4. 42
一碳汁	11. 4. 41
一体式皮革低温调湿机	10. 4. 23
移位淋油法	4. 6. 15
乙（丙）氧化	8. 6. 1
抑制发酵	4. 3. 31
易爆燃木（竹）质粉尘	5. 5. 8
引料	6. 2. 4
饮料/饮品	3. 5. 10
饮用天然水	3. 5. 12
印坯	5. 2. 37
婴儿配方食品	3. 7. 3
营养强化	3. 1. 21
硬包装罐藏食品	3. 5. 18
硬化物质	11. 4. 52
硬汁	11. 4. 53
油、气垫对流水溶开采法	9. 2. 7
油、气垫建槽连通水溶开采法	9. 2. 10
油炸	3. 2. 10
油脂化工工程	8. 1. 1
油脂回收	10. 5. 3
油脂氢化	8. 2. 11
油脂水解	8. 2. 6
游离脂肪酸	8. 2. 8
有害氮	11. 1. 27
有效碱度	11. 1. 33
有效生产面积	9. 4. 2
有效生产面积单产	9. 4. 5
右旋糖苷	11. 8. 19
釉上彩	5. 2. 87
釉烧	5. 2. 108

釉下彩	5. 2. 89
釉中彩	5. 2. 88
余热利用	11. 5. 12
玉米浸渍罐	4. 7. 6
预反应单元	8. 6. 7
预干	5. 5. 54
预干室	5. 5. 86
预灰/预加灰	11. 4. 13
预灰汁	11. 4. 39
预混	6. 5. 1
预混间	6. 5. 6
预加工	5. 5. 19
预加热	5. 5. 20
预热带	5. 2. 157
预热装置	5. 4. 85
预烧	5. 2. 66
预装线	6. 5. 7
原材料处理/糖化	4. 7. 1
原池淋浇法	4. 6. 14
原窖法	4. 4. 21
原窖法打糟机	4. 4. 13
原料皮	10. 1. 6
原料皮车间	10. 2. 1
原料预处理	5. 2. 1
原料预处理	5. 5. 16
原料制备生产线	5. 2. 129
原卤	9. 6. 2
原蜜	11. 7. 7
原盐焙烧	9. 5. 9
圆盘制曲机	4. 6. 29
圆筒剥皮机	7. 2. 3
圆网造纸机	7. 5. 4
运盐沟	9. 4. 21
运盐航道	9. 5. 3
熨平	10. 4. 15

Z

杂醇油塔	4. 5. 14
杂质处理塔	4. 5. 17
再沸器	4. 5. 10
再加工	3. 10. 4
再利用	5. 5. 12
再生利用	5. 5. 13
再制蛋	3. 8. 10
在位清洗系统	3. 1. 56

在位消毒系统	3. 1. 58
在线性能检测	6. 6. 6
在制品	10. 1. 12
载料车	5. 5. 88
糟烧	4. 3. 51
皂化	8. 2. 3
造粒	5. 1. 14
造粒塔	9. 7. 35
造沙	4. 4. 32
造纸车间	7. 1. 4
造纸机	7. 5. 1
增稠器	9. 6. 25
增压泵房	6. 6. 5
甑	4. 4. 5
甑桶	4. 3. 9
榨季	11. 1. 4
粘接	5. 2. 55
粘贴热硫化	5. 4. 15
长网造纸机	7. 5. 5
照子	5. 2. 165
折光锤度	11. 1. 16
蔗层	11. 3. 15
蔗刀机	11. 2. 15
蔗糖	11. 3. 26
蔗蜡	11. 8. 4
蔗料	11. 3. 14
蔗梢	11. 8. 24
蔗丝	11. 3. 16
蔗髓	11. 3. 27
蔗糖分	11. 1. 38
蔗糖钙	11. 4. 33
蔗糖聚酯	11. 8. 27
蔗糖氯衍生物	11. 8. 12
蔗糖酯	11. 8. 8
蔗糖转化	11. 4. 32
蔗渣	11. 3. 25
蔗渣碎粒板	11. 8. 2
蔗渣纤维板	11. 8. 1
蔗汁	11. 3. 17
蔗脂	11. 8. 7
针磨	4. 7. 10
真纯度	11. 1. 19
真空成型	5. 4. 39
真空成型机	6. 4. 1

真空-吹制法	5. 2. 17
真空发酵工艺系统	4. 5. 6
真空干燥	5. 5. 44
真空干燥机	5. 5. 81
真空干燥机	10. 4. 24
真空结晶器	9. 7. 30
真空冷却连续糖化	4. 5. 46
真空入磨	5. 2. 27
真空涂搪	5. 2. 102
真空洗渣机	7. 4. 18
真空系统	7. 5. 13
真空压榨	7. 5. 26
真空油炸	3. 2. 13
真空圆网纸机	7. 5. 9
真空蒸发	9. 6. 10
真空制盐	9. 6. 1
真空煮制	3. 2. 12
振软	10. 4. 6
蒸茶	3. 10. 60
蒸发	11. 5. 5
蒸发池	9. 4. 24
蒸发工段	7. 4. 1
蒸发罐	11. 5. 13
蒸发强度	11. 5. 14
蒸饭	4. 3. 7
蒸饭机	4. 3. 10
蒸饭机	4. 4. 4
蒸结比	9. 4. 3
蒸料	4. 6. 38
蒸馏法制溴	9. 7. 7
蒸馏釜	4. 4. 6
蒸汽干燥室	5. 5. 74
蒸汽冷凝水系统	7. 5. 14
蒸球	7. 3. 15
蒸煮	4. 1. 42
蒸煮	7. 3. 1
整晶/晶体整理	11. 6. 28
整饰	5. 4. 60
整形	5. 2. 51
汁汽	11. 5. 3
汁汽的压缩	11. 5. 11
脂肪醇工程	8. 1. 4
脂肪酸	8. 2. 1
脂肪酸分馏	8. 2. 10

脂肪酸蒸馏	8.2.9
直接火烧成	5.2.113
直接模压	5.4.47
止晶	11.6.26
纸板机	7.5.2
纸机通风系统	7.5.16
制材工艺	5.5.1
制材生产程序	5.5.2
制粉	5.2.26
制革	10.1.1
制革干态作业车间	10.4.1
制革毛皮工程	2.0.9
制革湿态作业车间	10.3.1
制浆车间	7.1.2
制浆造纸工程	2.0.6
制炼	11.1.7
制卤	9.4.56
制卤区	9.4.11
制片机	9.7.34
制品检选	5.1.23
制糖工程	2.0.10
制盐工程	2.0.8
置换压榨挤浆机	7.3.27
中和	5.3.12
中和	10.3.25
中和桶	4.7.15
中和脱色槽	4.7.24
中和汁	11.4.56
中间汁	11.4.38
中间汁碳酸法	11.4.11
中空吹塑	5.4.43
中空吹塑机	5.4.83
中空纤维发酵系统	4.5.5
中浓浆泵	7.3.20
中涂	10.4.13
中温中压蒸煮工艺	4.5.38
中性亚硫酸法	11.4.7
种曲室	4.6.19
种曲自动培养机	4.6.20
重力纯度	11.1.20
重烧	5.2.124
周期式干燥室	5.5.71
主反应单元	8.6.8
主灰/加灰	11.4.14

主灰汁/加灰汁	11. 4. 40
煮沸锅	4. 2. 27
煮炼回收率	11. 1. 55
煮糜	4. 3. 8
煮糖	11. 6. 24
煮糖配料	11. 6. 23
煮糖系统/煮糖制度	11. 6. 9
煮制/水煮	3. 2. 7
煮种	11. 6. 21
助晶	11. 6. 10
助晶槽	4. 7. 26
助滤剂	11. 4. 34
贮布装置	5. 4. 76
贮酒池	4. 4. 12
贮料斗	4. 2. 3
贮青	3. 10. 6
注浆成形	5. 2. 42
注浆生产线	5. 2. 132
注射	5. 4. 40
注射成型	5. 4. 41
注射时间	5. 4. 2
注射系统	6. 4. 3
注水井	9. 2. 16
注塑机	5. 4. 66
注塑机	6. 4. 2
柱式连续蒸煮	4. 5. 35
铸造	5. 3. 2
筑包	3. 10. 68
筑制	3. 10. 67
转鼓	10. 3. 33
转化糖	11. 1. 25
转化糖浆	11. 6. 15
转卤沟	9. 4. 20
转盘式干燥机	4. 5. 29
转运车	5. 5. 89
装堆机	5. 5. 90
装配成型	5. 4. 61
装坯	5. 2. 117
装匣	3. 10. 61
装箱机	4. 2. 61
装窑	5. 2. 118
锥形发酵罐	4. 2. 43
准清洁作业区	3. 1. 63
浊点	8. 6. 3

自动测色配色系统	10. 4. 35
自动打包机	6. 7. 1
自动导引运+输车	5. 1. 27
自动焊机	6. 6. 4
自动化立体仓库	6. 7. 2
自动加料系统	10. 3. 34
自动小包装机	9. 8. 1
自动验瓶机	4. 2. 57
自喷采卤法	9. 3. 4
自然干燥	5. 5. 31
自然回流	4. 5. 61
自然碱度	11. 1. 32
自然磷酸值	11. 1. 31
自然起晶法	4. 7. 44
自然溶蚀连通水溶开采法	9. 2. 9
自然循环干燥室	5. 5. 70
自热罐藏食品	3. 5. 21
自行式收盐机	9. 4. 44
自蒸发	11. 5. 6
总收率	11. 1. 57
总糖分	11. 1. 40
总装	6. 6. 1
总装生产线	6. 6. 2
纵剪线	6. 2. 2
足火	3. 10. 21
组分分离	3. 9. 17
组批	10. 2. 4
钻井水溶开采法	9. 2. 4
最大冰结晶区	3. 4. 3
最高增长比	8. 6. 4
最后浓缩	11. 6. 30
最佳碱度	11. 4. 30
最终精馏塔	4. 5. 23
做青	3. 10. 40
做形	3. 10. 29
1, 4-二噁烷	8. 3. 4
100℃杀菌 100℃/沸水杀菌	3. 1. 39
3d 打印成型	5. 1. 17
DDGS 工艺	4. 5. 65
HYW 型喷射液化器	4. 5. 7
i. s. 法	5. 2. 24
OD 值	4. 1. 23
PEP 工艺技术	8. 4. 7
V 型菜丝长度(人字形菜丝长度)	11. 3. 7

SO₂/SO₃ 转化
SO₂/SO₃ 转化塔

8.3.1
8.3.2

英文索引

A

abnormal decreasing productivity	4.4.35
	11.3.3
absolute juice	6
absorption column	9.7.33
	11.4.2
absorption rate of sulfur dioxide	1
acid hydrolysis	4.7.37
acid sulfitation process	11.4.5
acid treatment	3.1.9
acidase	4.7.38
acidity	4.1.12
	11.1.2
acidity/titrated acidity	9
	11.8.1
active dry yeast	6
	11.8.1
active yeast	4
actual daily capacity	11.1.5
adsorbent chambers	8.5.8
aerating	3.3.5
affination	11.7.5
	11.7.1
affination sugar/affined sugar	0
	11.7.1
affination syrup	1
ageing	4.1.9
ageing	5.3.17
ageing test	6.6.7
aggregate/ mounted grain	11.6.6
aging	3.8.8
aging	5.2.57
aging tank	4.3.46
aging/weathering	5.4.20
air dew point	8.3.10
air drying	8.3.9
air float	4.7.19
air kiln	5.5.73
air lock	3.1.65
air seasoning, air dried	5.5.32
air stripping fermentation technology	4.5.59
alcohol content	4.1.11

alcohol process	4. 1. 4
alcoholic steam wasted in the air	4. 4. 37
alcoholizing tower/ water extraction tower	4. 5. 13
aldehyde tower	4. 5. 16
alkali de-weighting	5. 4. 34
alkali recovery boiler	7. 4. 9
alkali treatment	3. 1. 11
alkali swelling	10. 3. 7
alkali treating	10. 3. 6
alkaline pulping	7. 1. 6
alkaline sulfitation process	11. 4. 6
	11. 1. 3
alkalinity	0
alkoxylation process	8. 1. 5
alkybenzene process	8. 1. 3
alumina treaters	8. 4. 12
amylolysis	3. 9. 2
annealing	5. 3. 15
annul salt yield per unit of effective crystallizing pond	9. 4. 4
annul yield per unit of effective production area	9. 4. 5
annul yield per unit production area per year	9. 4. 6
	11. 1. 1
apparent solids	4
	11. 1. 2
apparent purity /or A. P.	1
approach system	7. 5. 19
aquatic condiments	3. 6. 13
	3. 10. 7
aroma-base scenting	5
artificial drying	5. 5. 34
aseptic cold-filling	3. 1. 52
aseptic filling food	3. 1. 48
aspergillus oryzae culture room	4. 6. 19
assembly	5. 4. 61
assembly producing line	6. 6. 2
auto welding machine	6. 6. 4
automated guided vehicle/agv	5. 1. 27
automatic bottle inspector	4. 2. 57
	10. 4. 3
automatic color matching system	5
automatic cultivation machine	4. 6. 20
	10. 3. 3
automatic feeding system	4
automatic jar cleaning and filling unit	4. 3. 43

automatic material transfer system	10.2.8
automatic packer	6.7.1
automatic packing machine in small packs	9.8.1
automatic storage and retrieval system(AS/RS)	6.7.2
azeotropic distillation	4.5.64
B	
bag packing machine	9.8.3
bag sewer with belt conveyor	4.2.12
	11.3.2
bagacillo	6
	11.3.2
bagasse	5
bagasse fibre board	11.8.1
bagasse particle board	11.8.2
	11.3.2
bagasse pith	7
baijiu made from squeezer cake	4.3.51
baijiu process	4.1.3
baijiu store pool	4.4.12
baijiu store stainless steel tank	4.4.10
baking	3.1.23
baking	3.2.9
	3.10.1
baking	7
	3.10.6
baking brick	5
	3.10.1
ball-breaking	4
barge for salt mining	9.5.1
barley grader	4.2.2
barley roughing separator/barley coarse separator	4.2.1
barley storage bin	4.2.3
	10.4.1
base coating	2
	5.2.16
bat/support plate	6
batch	4.4.61
batch cooking	7.3.13
batch flow	6.1.10
batch process oven	6.3.20
batch thermal process	3.1.45
batching tank	8.7.9
	10.1.1
bated hide or skin	6

	10.3.1
bating	2
beading/beading enamel	5.2.84
beer chiller	4.2.47
beer fine filter	4.2.52
	11.3.3
beet brei	4
	11.2.1
beet flume	3
beet fluming	11.2.7
	11.8.3
beet pellet	2
beet preparation	11.2.6
	11.2.2
beet slicer	0
	11.2.1
beet slicing	2
beet sugar factory	11.1.2
	11.2.1
beet washer	8
	11.2.1
beet wheel	7
beige goods	6.1.4
being solid inside grains/starch retrogradation	4.1.29
belt vacuum filter	4.7.32
belt washer	7.3.30
benzene drag	8.4.4
benzene-alkene ratio	8.4.1
berth for salt mining barge	9.5.7
	11.8.3
betaine	4
beverage/drinks	3.5.10
big conservator for baijiu storage	4.4.11
binding	5.4.57
binding and weighing	10.5.2
biological fermentation engineering	2.0.3
biological fermentation method	3.6.2
	5.2.10
biscuit firing	7
bisulfite pulping	7.1.9
bittern mixer	9.7.29
black brine	9.6.5
black liquor	7.3.3
blanching	3.8.7

blanking diskling	5.2.58
bleaching	7.3.10
bleaching tower	7.3.36
blending	4.3.48
blending	4.4.55
	3.10.5
blending of made tea	8
blow and blow process	5.2.14
blow tank	7.3.19
blowing select	3.2.2
board machine	7.5.2
body	7.4.2
body drying	5.2.75
body inspection	5.2.74
boiling	3.2.7
boiling	3.3.2
	11.1.5
boiling house recovery	5
	11.6.2
boiling of seed strike	1
boiling water thermal process/ sterilization	3.1.39
bonding	5.4.22
booth for electrostatic powder spraying	6.3.8
bottle conveyor system	4.2.60
bottle inspector	4.2.56
bottle washer	4.2.55
bottom cutting	5.2.56
	5.2.15
box furnace	5
brewage process	4.1.1
brewing	3.1.15
brewing ecotypically	4.4.56
	3.10.6
brick embellishing	4
brick shaped model	4.4.1
	3.10.5
brick tea processing	9
	3.10.6
brick withdrawing	3
bright beer tank	4.2.44
bright Huangjiu	4.3.38
bright Huangjiu tank	4.3.39
brine	9.1.1
brine concentrating	9.4.56

brine concentrating area	9.4.11
brine concentrator	9.6.13
brine drainage canal/brine discharging canal	9.4.17
brine extraction by gas lift	9.3.1
brine extraction by gas lift in two concentric tubes	9.3.5
brine extraction by pumping unit	9.3.3
brine extraction by self ejection	9.3.4
brine extraction by submersible pump	9.3.2
brine mud	9.6.3
brine protection	9.4.57
brine protection well	9.4.34
brine purification	9.6.4
brine reservoir	9.4.33
brine retransferring canal	9.4.18
brine storage pond	9.4.23
brine transferring canal	9.4.16
	11.1.1
brix	5
broke system (include wet broke、dry broke、recovery edges of paper)	7.5.15
bromine making with blowing-out process	9.7.12
bromine making with distillation process	9.7.7
bromine making with resin process	9.7.14
bromine tower	9.7.31
brown goods	6.1.3
brown stock washing	7.3.5
browning	3.1.8
brush treatment	5.5.22
brushing machine	5.4.69
	10.4.3
brushing machine	2
bubble fermentation	4.5.51
	5.2.17
buck	1
buffer pond	9.4.25
buffer room	4.7.5
buffing	5.4.29
buffing	10.4.8
	10.4.2
buffing machine	7
bulging	5.2.60
	11.1.2
bulk density	2
burning	5.3.18

	5.2.16
burning bar	9
by-product and comprehensive recovery workshop	10.5.1
C	
cabinet roll forming machine	6.2.9
cabinet vacuum forming machine	6.4.1
calcium and magnesium mud	9.6.18
	11.4.3
calcium saccharate	3
calcium salt method	4.7.43
calcium sulfate immersion	9.5.10
calcium sulfate mill	9.5.12
calcium sulfate milling	9.5.11
calcium sulfate type brine	9.6.8
calender	5.4.70
calender	7.5.34
calendering	5.4.35
calendering	5.4.53
calendering line	5.4.73
canal around in a pond	9.4.20
	11.2.1
cane carrier	4
	11.3.1
cane juice	7
	11.2.1
cane knives	5
	11.3.1
cane layer	5
cane preparation	11.2.5
cane sugar factory	11.1.1
	11.8.2
cane top	4
cane wax	11.8.4
canned foods in rigid material container	3.5.18
canned foods in semirigid container	3.5.19
canned foods in soft materials	3.5.20
canned foods with self-heating	3.5.21
caramel pigment	4.3.35
caramelizing	3.3.3
	11.8.2
carbohydrate medicament	8
carbon stock	5.5.3
carbon stock-change	5.5.4

	11. 4. 1
carbonatation	5
carbonatation process	11. 4. 8
	11. 4. 6
carbonator/carbonating tank	1
carbonyl alcohol	8. 5. 7
carbonyl value	8. 5. 3
	3. 10. 3
carding	0
carved porcelain	5. 2. 73
case depalletizer	4. 2. 64
case palletizer	4. 2. 63
casting	5. 3. 2
casting	5. 4. 36
casting forming	5. 2. 42
	5. 2. 13
casting line	2
causticizer	7. 4. 15
cave-storaging	4. 4. 66
cavity	9. 2. 22
CBM	8. 4. 2
	11. 3. 1
cell denaturation	1
cemented-vulcanization construction	5. 4. 15
cementing	5. 4. 59
centrifugal slip casting	5. 2. 46
centrifugal spin dryer	4. 7. 17
centrifuging	11. 7. 1
ceramic decoration	5. 2. 67
ceramic sculpture	5. 2. 69
cheese	3. 5. 6
chemical drying	5. 5. 50
chemical oxidation	5. 3. 13
chemical preservation	3. 1. 33
chemical process engineering for daily article	2. 0. 7
chemical pulping	7. 1. 5
chemical reaction method	3. 6. 4
chemical recovery plant	7. 1. 3
chemical seasoning	3. 6. 10
chemical synthesis	4. 5. 31
chemi-mechanical pulping	7. 1. 10
chilled food	3. 4. 2
chilled meat	3. 8. 3
chip	11. 3. 9

chip bin	7.2.13
chip screen	7.2.6
chipper	7.2.5
chloride & potassium removal system	7.4.6
	11.8.1
chloro derivatives of sucrose	2
	11.3.1
chopped or shredded cane	4
chroma of beer	4.1.10
	10.1.1
chrome tanned leather/wet blue	9
chrome-free tanning process	10.1.3
chromium recovery	10.5.4
clarification	4.3.36
clarification	11.4.1
clarification efficieney	11.4.2
clarification tank	4.3.37
clarification tank	4.6.32
	11.4.4
clarified juice	6
clarifier	7.4.16
classification	3.2.5
classifying and grading of fresh leaves	3.10.8
clean working garment	3.1.67
cleaning	7.3.8
cleaning in place (CIP)	3.1.56
cleaning of evaporator/descaling	11.5.9
cleaning out of place (COP)	3.1.57
cleaning work area	3.1.62
climbing film evaporator	4.5.28
closed screening	7.3.7
closed-loop pneumatic conveying system with nitrogen gas	5.1.26
clothe the thin ice/ ice glazing	3.4.6
cloud point	8.6.3
CO2 filter	4.2.78
CO2 injection device	4.2.51
coastal dike	9.4.9
coating	3.3.9
coating	3.3.10
coating	5.4.21
coating color preparation system	7.5.17
coating finish	10.4.9
coating machine	7.5.33
cobalt carbonyl	8.5.5

cobblestone pond	9.4.30
coefficient of supersaturation	11.6.3
	11.1.4
coefficient of variation/CV	9
coil heating barrel	4.6.31
cold bed	9.6.16
cold brew water tank	4.2.31
cold crystallization	9.7.5
cold repair	5.2.10
cold shortening	3.4.13
cold storage	3.1.26
	5.2.12
cold working	0
color selection	3.2.4
	11.1.2
coloring matter	6
	11.1.4
colour	1
column continuous cooking	4.5.35
combined drying technology	5.1.21
combined heat exchanger	8.4.10
combined plastic film collecting and spreading machine unit	9.4.39
combined press	7.5.27
combined process	3.5.9
combined salt collecting unit	9.4.45
combined slurry collecting unit	9.4.46
combing	10.2.5
	10.4.4
combing machine	2
	5.2.17
comb-rack	3
combustible powder	6.1.13
commercial sterilization	3.1.1
commonly work area	3.1.64
communicated well groups in large area	9.2.25
compartment kiln	5.5.71
	3.10.4
complement of firing	9
complete dissolution and evaporation process	9.7.17
compound food additives	3.6.6
compound seasoning	3.6.7
compress tightly device	5.5.95
	11.8.1
compressed yeast/fresh yeast	5

compression molding	5. 4. 42
	11. 5. 1
compression of vapor	1
concentrated mash fermentation	4. 5. 57
concentration (juice/ pulp) for food industry	3. 5. 16
condenser	4. 5. 11
conditioning	5. 5. 25
	11. 7. 1
conditioning	2
	11. 7. 1
conditioning silo	3
conditioning treatment	5. 5. 30
	11. 1. 4
conductivity ash content	5
congee cooking	4. 3. 8
conglomerate	11. 6. 5
construct digging	4. 4. 33
contact molding	5. 4. 48
continuous closed-flow fermentation	4. 5. 56
continuous cooking	7. 3. 14
continuous cooking device	4. 6. 24
continuous feed process	5. 4. 9
continuous fermentation	4. 5. 52
	5. 2. 15
continuous furnace	6
continuous heater	4. 7. 21
continuous isoelectric point crystallization	4. 1. 22
continuous leaching	9. 6. 21
continuous process oven	6. 3. 21
continuous saccharification	4. 5. 44
continuous sterilization	3. 1. 46
continuous stirred tank reactor (CSTR)	4. 5. 1
continuous ventilation cooler	4. 6. 25
control distance	5. 1. 24
controller	5. 5. 96
conventional drying/ usual drying	5. 5. 36
convex tooth grinding	4. 7. 7
cooked wheat qu production	4. 3. 20
cooking	4. 1. 42
cooking	7. 3. 1
cooking materials	4. 6. 38
	3. 10. 1
cooling	1
cooling	5. 5. 57

cooling and sizing device	5. 4. 87
	3. 10. 7
cooling heap	0
cooling machine	5. 4. 71
	5. 2. 15
cooling zone	9
co-production of Glauber's salt and salt by evaporation	9. 7. 21
co-production of Glauber's salt and salt by freezing process	9. 7. 20
co-production of Glauber's salt and salt by hot method	9. 7. 22
co-production of nitrate and salt	9. 6. 23
co-production of salt and nitrate	9. 6. 22
corn impregnation tank	4. 7. 6
cosettes	11. 3. 6
cosettes with V-shaped cross sections	11. 3. 7
covered fermentation	4. 5. 50
crate conveyor	4. 2. 62
crate washer	4. 2. 54
crescent paper machine	7. 5. 8
cross flow membrane filtration device	4. 2. 48
cross-linking	3. 9. 16
crude bromine	9. 7. 9
crude cane wax	11. 8. 5
crude iodine	9. 7. 27
crude spirits	4. 1. 24
crude sucrose esters	11. 8. 9
crushing season	11. 1. 4
	10. 1. 2
crust leather	1
crystal trough	4. 7. 26
crystallization	11. 6. 1
	11. 6. 1
crystallization	0
crystallizing area	9. 4. 12
crystallizing evaporation	7. 4. 5
crystallizing pond	9. 4. 26
crystallizing pond with black plastic film at the bottom	9. 4. 31
crystallizing pond with crock pieces at the bottom	9. 4. 29
crystallizing pond with plastic film	9. 4. 27
crystallizing pond without plastic film	9. 4. 28
cultivation	3. 1. 54
	5. 2. 14
cup gun	4
curing	5. 4. 26
curing preservation/ preserved by curing process	3. 1. 31

curing time	5.4.6
	10.4.3
curtain coater	4
curved deck screen	9.4.47
curved screen	4.7.11
	11.6.3
cut a pan	3
cut to length line	6.2.3
cutter	10.2.9
cutting	10.2.3
cutting-out both end of the distillate	4.4.41
cycle	4.4.34
cyclopentane storage tank	6.8.1
cylinder paper machine	7.5.4
cylindro-conical fermenter	4.2.43
D	
(DEFINE) selective hydrogenation	8.4.8
damp-dry bonding	5.4.24
daqu starter	4.6.35
deaeration	9.6.11
deaerator	7.5.21
	10.3.1
de-alkali	0
decal/decalcomania	5.2.90
decay rate	5.5.5
decker	7.3.23
	5.2.17
decking	2
	11.4.3
decomposition of reducing sugars	1
decomposition washing	9.7.6
	5.2.10
decorating firing	5
	5.2.10
decoration	4
decrater	4.2.53
dedioxane equipment	8.3.5
	10.4.2
dedusting machine	8
	5.2.12
de-enameling	6
	3.10.1
de-enzyming	0
deep drawing	5.3.8

deep-frying	3. 2. 10
defecation process	11. 4. 3
	11. 3. 1
defibrated cane	6
degerming	3. 9. 8
degrease	5. 3. 10
degrease drying	5. 5. 51
	10. 3. 3
degreasing machine	1
dehairing	10. 3. 4
dehumidification drying	5. 5. 43
dehumidification drying kiln	5. 5. 80
dehumidifier	5. 5. 92
deinking	7. 3. 2
de-ironing/iron removal	5. 2. 32
	10. 3. 1
de-liming	1
deluging	5. 5. 24
demethanol tower	4. 5. 19
de-molding/mold-release	5. 2. 50
	10. 3. 1
depickling	4
depither	7. 2. 10
depletion performance	4. 1. 16
depolymerization	3. 9. 11
deposit forming	3. 3. 7
desiccation time	5. 4. 7
desorption column	9. 7. 32
detal	8. 4. 6
device for adjusting wet	5. 5. 94
	11. 3. 1
dewatering	3
	11. 8. 1
dextran	9
dextrinization	3. 9. 14
dialysis fermenter	4. 5. 2
	11. 3. 4
diffuser	1
diffusion	11. 3. 3
	11. 3. 2
diffusion juice	3
diffusion process	11. 3. 4
	11. 1. 5
diffusion sugar loss	1

diffusion washer	7. 3. 32
dilute mash leaching method	4. 6. 11
	5. 2. 14
dip tank	3
dipping/dipping enameling	5. 2. 98
	5. 2. 11
direct firing	3
direct vulcanized	5. 4. 47
disassembly	5. 1. 10
disc filter	7. 3. 34
disc reed cutter	7. 2. 9
disc refiner	7. 3. 21
disc separator	4. 7. 31
disc starter-making machine	4. 6. 29
discharging device	4. 2. 14
disinfection	3. 1. 35
	11. 2. 1
disintegration	1
displacement press washer	7. 3. 27
dissolution of Glauber's salt and clarification	9. 7. 18
dissolving	3. 3. 11
distillation tower	4. 5. 12
distiller, s grain cooling equipment	4. 4. 8
Distillers Dried Grains with Solubles process	4. 5. 65
distiller's yeast preparation	4. 1. 18
distilling aroma of distilland	4. 4. 53
distilling pot	4. 4. 5
distilling raw and fermented material apart and then fermenting apart	4. 4. 23
distilling raw and fermented material apart and then fermenting together	4. 4. 24
distilling raw and fermented material together	4. 4. 25
domestic bamboo/wooden products process	5. 1. 7
domestic ceramic products process	5. 1. 1
domestic glass products process	5. 1. 2
domestic metal products process	5. 1. 6
domestic necessities engineering	2. 0. 4
domestic plastic products process	5. 1. 5
domestic porcelain enamels products process	5. 1. 3
domestic rubber products process	5. 1. 4
	11. 3. 3
donelly chute/feed hopper	9
	11. 6. 2
dosage for sugar boiling	3

double bond retention rate	8.6.6
	11.4.1
double carbonatation process	0
double enzyme liquefaction saccharification	4.5.49
double enzyme method	4.7.39
double feed	8.4.5
double fermented bottom grains	4.4.54
	5.2.11
double firing/ twice firing	0
double separating distilling raw and fermented material	4.4.29
double-flow saccharification	4.5.48
double-wire displacement press washer	7.3.28
draft	11.3.5
drainage canal	9.4.19
draining	5.2.86
	10.3.1
draining	8
	3.10.7
draw out the scented flowers	9
	5.2.11
drawing	9
drawing	5.3.5
	5.2.14
dredge/ dredging	5
drench	4.6.1
dressing	5.2.51
	10.1.1
dried hide or skin	1
drip	3.4.8
drive out remanent alcohol	4.4.40
	11.6.3
drop a pan	2
	10.3.3
drum	3
drum barker	7.2.3
drum displacement washer	7.3.33
drum washer/vacuum washer	7.3.29
drum-type pressure washer	7.3.31
dry bonding	5.4.25
dry crushing	4.1.40
dry debarking	7.2.1
dry end	7.5.11
dry grinding/ dry milling	5.2.28
dry pressing	5.2.47

dry process enameling/ dredging enameling	5.2.96
	11.8.3
dry pulp	1
	10.4.3
dry shoveling machine	9
dry type spray booth	6.3.13
dry workshop of fur	10.4.2
dry workshop of leather	10.4.1
	10.1.1
Dry salted hide or skin	0
dryer	5.4.77
dryer cylinder	7.5.30
dryer section	7.5.29
	3.10.1
drying	6
drying intensity	9.6.17
	5.2.13
drying line	6
drying machine	7.3.37
drying of sugar	11.7.3
drying oven	6.3.19
drying period	5.1.9
drying preservation/ preserved by dehydration	3.1.30
drying process	5.5.27
drying rate	5.5.10
drying schedule	5.1.8
dry-mix process	3.5.8
dry-process papermaking	7.1.15
dry-processing	5.4.5
	5.5.10
dust collecting hood	0
dust collection device	5.5.99
dust removing system	5.5.98
	10.3.2
dyeing	7
	10.4.2
dyeing machine	1
dynamic vulcanization	5.4.16
E	
ECF (elemental chlorine free) bleaching	7.3.11
edge guide	5.4.84
edge trimming	5.2.63
	5.2.14
edging, machine for stamping and edging	2

effect	7. 4. 3
	11. 4. 5
effect supply juice /ESJ	7
	11. 1. 3
effective alkalinity	3
effective production area	9. 4. 2
egg products	3. 8. 9
ejector	9. 4. 48
electric consumption	11. 1. 9
	5. 2. 15
electric melting furnace/electric smelter	1
electrophoretic deposition or electrophoresis enameling	5. 2. 99
electrostatic demisting	8. 3. 12
	5. 2. 10
electrostatic powder porcelain enamel	3
electrostatic powder spraying	6. 3. 2
electrostatic spray paint (powder) gun	6. 3. 15
elutriation	5. 1. 12
embossing machine	5. 4. 67
	10. 4. 3
embossing machine	6
emergency slaughter	3. 8. 6
emulsifying	3. 1. 13
end-fan kiln	5. 5. 78
energe in the exhaust	5. 5. 15
energy utilization	5. 5. 14
energy-saving drying equipment	5. 5. 85
energy-saving drying kiln	5. 5. 84
energy-saving drying methods	5. 1. 19
energy-saving drying technology	5. 1. 20
engobe coating/decorating with engobe	5. 2. 68
engraving decoration	5. 2. 91
entrainment dripping platform	9. 4. 37
equilibrium tank/balance vessel	4. 2. 79
	11. 1. 6
equivalent white sugar	0
establish order	4. 4. 30
ethoxylation/propoxylation	8. 6. 1
evaporating-crystallizing area ratio	9. 4. 3
evaporation	11. 5. 5
	11. 5. 1
evaporation intensity	4
evaporation plant	7. 4. 1
evaporation pond	9. 4. 24

	11. 5. 1
evaporator	3
exhaust gas scrubber	8. 3. 13
exhaust steam	11. 5. 2
explosion proof influence area of dust collecting hood	5. 1. 25
explosive wooden (bamboo) dust	5. 5. 8
extracting oil	4. 6. 16
extraction	4. 1. 37
extraction	11. 1. 6
extraction fermentation	4. 5. 58
extractive fermentation system	4. 5. 4
exuding of fermented liquid	4. 4. 50
F	
fabric expander	5. 4. 78
false grain	11. 6. 8
fan classifier	7. 2. 12
	3. 10. 6
fangbao tea packing	8
	3. 10. 6
fangbao tea processing	7
	10. 3. 2
fat liquoring	8
fatty acid	8. 2. 1
fatty acid content distillation	8. 2. 10
fatty acid distillation	8. 2. 9
fatty alcohol process	8. 1. 4
fatty lipids of cane	11. 8. 7
ferment in the different pit process	4. 4. 22
ferment in the same pit process	4. 4. 21
	3. 10. 1
fermentation	5
fermentation conversion	4. 7. 35
fermentation cycle	4. 4. 52
fermentation materials above the ground	4. 1. 30
fermentation pit	4. 4. 3
fermentation room	4. 4. 2
fermented grains loosener	4. 4. 13
fermented liquid of fruits and vegetables	3. 5. 14
fermented seasoning	3. 6. 9
fermenter	4. 1. 20
festooner	5. 4. 76
fettling, trimming	5. 2. 52
fiber	11. 2. 3
filament winding	5. 4. 51

	11.4.3
filer aids	4
	10.3.2
filling	6
film sulfonation reactor	8.3.3
	11.4.5
filter cake	0
	11.4.4
filtered juice	7
	11.4.1
filtration	8
	11.4.1
filtration coefficient	9
final assembly	6.6.1
	11.6.3
final concentration	0
final distillation column	4.5.23
	3.10.2
final firing	1
final molasses	11.7.9
	3.10.2
final panning	7
	3.10.2
final roasting	5
	3.10.5
final rotating sifting	4
	3.10.8
final scenting	0
	11.6.1
fine syrup	2
fine trimming	5.2.53
	10.1.2
finished leather, resultant leather	4
finishing	5.4.60
finishing section	7.5.18
	5.2.10
firing	6
	5.2.13
firing line	7
firing period	5.2.5
firing range	5.2.3
firing schedule	5.2.4
firing temperature	5.2.2

	5. 2. 15
firing zone	8
	11. 4. 4
first carbonatation clear juice	2
	11. 4. 4
first carbonatation juice	1
	3. 10. 2
first drying	0
	11. 3. 1
first expressed juice	9
	3. 10. 2
first panning	6
first solidified and then thinly poured process	4. 6. 10
	3. 10. 3
first wrapping	4
	3. 10. 2
first-step roasting	2
fixed salt	9. 1. 8
	5. 2. 15
flame electric furnace	2
flammable refrigerant	6. 1. 5
flash drying	7. 3. 39
flash pasteurization unit	4. 2. 71
flashing	11. 5. 6
flash-off area	6. 3. 10
flat wrapper	7. 5. 38
flavor seasoning	3. 6. 11
fleshing	10. 2. 2
	10. 2. 1
fleshing machine	0
floating axis	9. 4. 40
flood dam	9. 4. 10
flotation	3. 2. 6
flow distributor	8. 5. 9
	3. 10. 7
flower sifting	3
	5. 2. 10
flowing coating, draining enameling	1
flue channel kiln	5. 5. 83
foaming	6. 5. 2
foaming device	5. 4. 86
foaming line	6. 5. 3
foaming machine	6. 5. 4
foaming mould	6. 5. 5

food additives	3. 6. 1
food contamination	3. 1. 2
food industry engineering	2. 0. 2
food safety incident	3. 1. 4
foodborn diseases	3. 1. 3
Foods for Special Medical Purpose (FSMP)	3. 7. 4
	11. 6. 1
footing	8
forced air drying	5. 5. 33
forced circulation kiln	5. 5. 69
forced reflux	4. 5. 62
forging	5. 3. 6
	5. 2. 17
fork	0
	5. 2. 16
fork truck	2
forming	5. 1. 15
fortification/ enrichment	3. 1. 21
Fourcault process	5. 2. 20
fourdrinier machine	7. 5. 5
fractionation	3. 9. 17
fracturing well	9. 2. 14
fracturing with acidification	9. 3. 7
	3. 10. 2
fragrance extraction	8
free fatty acid	8. 2. 8
freezer burn	3. 4. 10
	3. 10. 3
fresh leaf airing	8
fresh leaves storage	3. 10. 6
fresh tea leaves	3. 10. 5
fresh water drainage	9. 4. 58
frostbite	3. 4. 11
frozen crack up	3. 4. 9
frozen food	3. 4. 1
frozen fresh food	3. 4. 5
frozen meat	3. 8. 4
frozen storage	3. 1. 27
	11. 8. 2
fructooligosaccharides	0
fruit juice	3. 5. 15
full keg check weigher	4. 2. 70
fully automatic cutting machine	5. 4. 65

	3. 10. 4
fumigation baking	2
	11. 8. 2
functional carbohydrate foods	9
fur dressing	10. 1. 2
	11. 8. 1
furfural	8
	5. 2. 15
furnace	3
furnace burning sulfur	8. 3. 8
furnace gas drying	5. 5. 41
furnace gas kiln	5. 5. 76
fusel tower	4. 5. 14
G	
gas charging machine	6. 6. 3
gas cleaning equipment	6. 3. 18
	11. 4. 2
gas washing	8
gas-solid separation device	5. 5. 97
gelatinization	3. 1. 16
gelling	3. 9. 3
germ washing	3. 9. 9
germinating box	4. 2. 5
glass transition temperature	5. 2. 12
	5. 2. 10
glaze firing	8
glaze pouring	5. 2. 81
glaze remove /wiping off glaze	5. 2. 85
glaze spraying	5. 2. 83
glaze swing	5. 2. 82
	10. 4. 2
glazer	9
glazing	5. 2. 79
	5. 2. 13
glazing and decorating line	4
glazing dipping	5. 2. 80
	5. 2. 13
glazing line	3
glutamic acid crystal	4. 7. 41
glutamic acid fermentation	4. 7. 33
glutamic acid fermentation mechanism	4. 7. 34
gluten factory	4. 7. 3
gob process	5. 2. 23
gold depicting	5. 2. 94

golding	5. 4. 31
	10. 4. 1
grading	8
grading screen	9. 4. 53
	11. 1. 4
grain size	8
graining	3. 3. 4
graining	3. 3. 8
	11. 1. 1
granulated sugar	1
granulation by wind cooling	9. 7. 24
granulation column	9. 7. 35
gravity separator	8. 7. 11
	11. 1. 2
gravity purity /or G. P.	0
green liquor	7. 4. 11
green malt discharging machine	4. 2. 7
green molasses	11. 7. 7
Green hide	10. 1. 8
grinding	4. 1. 38
grinding	5. 2. 25
grinding starter	4. 4. 59
gross comprehensive energy consumption of alcohol	4. 1. 13
gross comprehensive energy consumption per unit product of alcohol	4. 1. 14
ground temperature	4. 1. 25
	11. 6. 2
growing the grain/crystal-growing/crystal growth	9
grown mould	4. 4. 16
growth factor	4. 1. 21
guiding material	6. 2. 4
gypsum crystal seeds	9. 6. 12
H	
hand lay-up	5. 4. 49
hand-pressing	5. 2. 37
	5. 2. 17
hanging racks	4
	11. 4. 5
hard thin juice	3
	11. 6. 2
hardening the grain	7
	11. 4. 5
hardness compounds	2

	11.1.2
harmful nitrogen	7
head box	7.5.22
health food	3.7.2
heap carving	5.2.72
	3.10.3
heaping for yellowing	3
	3.10.7
heap-pulling down and heat abstraction	7
heat pump distillation	4.5.71
heat pump distillation energy saving device	4.5.30
heat pump energy saving principle	4.1.43
heat recovery system	7.5.31
heat treatment	5.3.14
heat treatment furnace	5.3.21
heating & cooling systems	6.4.6
heating device	5.5.93
heating furnace	5.3.20
	3.10.6
heating heap	9
hide and skin	10.1.7
high concentration dilution device	4.2.80
high frequency drying/ radio frequency drying	5.5.46
high pressure molding	5.4.37
high purification tower	4.5.21
high salt dilute mash leaching process	4.6.13
high salt liquid state fermentation	4.6.9
high short process	4.6.17
high speed punching machine	6.2.8
high temperature drying	5.5.38
high temperature gathering distillate	4.4.64
high temperature stacking fermentation	4.4.63
high temperature thermal process /retort	3.1.40
high tower detergent unit	8.7.1
holding furnace	5.3.22
hollow blow molding	5.4.43
hollow blow molding machine	5.4.83
hollow casting	5.2.43
hollow fiber fermentation system	4.5.5
homogenizing	3.1.14
hop addition tank	4.2.34
horizontal spiral unloading sedimentation centrifuge	4.5.26
horizontal tube continuous digester	7.3.18

	10.3.3
horse stacker	5
	10.3.1
horsing	7
hot bed	9.6.15
hot brew water tank	4.2.32
hot filing method	3.1.51
hot filling and holding	3.1.50
hot hold	5.2.13
hot meat	3.8.2
hot melting and evaporation dehydration process	9.7.16
hot melting and salting-out dehydration process	9.7.15
hot repair	5.2.9
hot trub tank	4.2.33
hot-air drying	5.5.52
hot-air kiln	5.5.82
	10.3.2
hot-air stuffing	9
household electric appliance engineering	2.0.5
household electric appliances	6.1.1
Huangjiu activated dry yeast	4.3.26
Huangjiu boiling	4.3.40
Huangjiu boiling machine	4.3.42
Huangjiu jar	4.3.30
Huangjiu process	4.1.2
Huangjiu sludge	4.3.47
Huangjiu sweat	4.3.41
Huangjiu vat	4.3.3
hydraulic cyclone method	5.1.11
hydraulic press brake	6.2.11
hydraulic pressure system	6.4.5
hydrochloride method	4.7.40
	10.3.3
hydroextractor	9
hydroformylation	8.5.4
hydrogenation	8.2.11
hydrolysis	3.9.12
hydrolysis tower	8.2.7
hydrolytic extraction	4.7.47
hydroxyl value	8.6.2
HYW jet liquefier	4.5.7
I	
i. s. process	5.2.24

	11. 1. 4
ICUMSA colour	2
identification after fermentation	4. 4. 49
	11. 3. 1
imbibition	2
	11. 3. 3
imbibition juice	3
	11. 3. 3
imbibition water	2
immersion	4. 1. 36
impact forming	3. 3. 6
impingement drying	7. 3. 40
impurity tower	4. 5. 17
incompletely cooked grains	4. 1. 28
indirect air vulcanization	5. 4. 13
	5. 2. 11
indirect firing	4
individually quick freezing unit	3. 4. 14
	5. 2. 11
induction firing	5
infant formula	3. 7. 3
infra-red drying	5. 5. 48
in-glaze decoration	5. 2. 88
ingredients before preparation	8. 7. 2
inhibited fermentation	4. 3. 31
initiator	8. 6. 5
injection	5. 4. 40
injection molding	5. 4. 41
injection molding machine	6. 4. 2
injection moulding machine	5. 4. 66
injection time	5. 4. 2
injection well	9. 2. 16
inner-liner line	5. 4. 80
inoculation	3. 1. 53
	11. 1. 4
insoluble substance	6
	11. 8. 1
instant active dry yeast	7
	10. 4. 2
integrated leather dryer	3
	11. 4. 2
intensity of sulfitation	2
intermittent fermentation	4. 5. 53
intermittent saccharification	4. 5. 43

	11.6.2
interrupting the nucleation	6
in-tower contact reaction	4.5.63
	11.4.3
inversion of sucrose	2
	11.1.2
invert sugar	5
	11.6.1
invert sugar syrup	5
inverted sequency chrome tanning process	10.1.5
iodine extraction by blowing-out process	9.7.26
	11.4.5
ion exchange	8
ion exchange column	4.7.18
	10.4.1
ironing	5
ironing wool	10.2.7
irradiation preservation	3.1.32
isoelectric can	4.7.23
isostatic pressing	5.2.49

J

jar mouth colligation	4.3.44
jar sealing	4.3.45
jet cooker	4.7.12
jet kiln	5.5.79
jet liquefaction	4.5.42
jog	6.2.7
	11.3.1
juice	8
juice heating	11.5.1
juice vapor/ secondary vapor	11.5.3
jumbo roll press	7.5.25

K

kanban	6.1.7
keg	4.2.73
keg cleaning and filling machine	4.2.72
keg depalletizer	4.2.66
keg external washer	4.2.69
keg palletizer	4.2.65
keg roller conveyor	4.2.67
keg slat chain conveyor	4.2.68
kickback	5.5.59
kieselguhr filter	4.2.46

	10.4.4
kikkers	0
	5.2.16
kiln car	0
kiln dried	5.5.35
	5.2.16
kiln furniture	3
	11.4.2
kiln gas	7
knife-roll straw cutter	7.2.8
Koji-making pit for ventilation system	4.6.28
kraft pulping	7.1.8
kvass fermented beverage	3.5.13
L	
LAB refine unit	8.4.11
labeling machine	4.2.59
lake salt	9.1.4
	11.3.2
last expressed juice	0
	11.3.2
last-mill juice	1
latter ingredients	8.7.8
lauter tun	4.2.21
layout of exploiting area	9.5.5
	10.1.2
leather	3
leather and fur making engineering	2.0.9
leather making	10.1.1
length of cosettes	11.3.8
let off unit	5.4.81
light industry engineering	2.0.1
lime burning	7.4.23
	11.1.3
lime content/calcium salt content	4
lime kiln	7.4.24
lime mud	7.4.13
lime mud precoat filter	7.4.19
lime mud vacuum disc filter	7.4.21
lime recovery	7.4.22
	11.4.4
limed juice/ defecated juice	0
	10.1.1
limed hide or skin	4
liming	10.3.5

liquefied pot	4. 7. 9
liquefying/ liquefaction	3. 1. 18
liquid CO ₂ gasholder	4. 2. 76
liquid detergent preparation tank	8. 7. 13
liquid detergent raw material tank	8. 7. 14
liquid state fermentation	4. 4. 19
liquid washing raw material measuring tank	8. 7. 15
	5. 2. 11
loading of kiln	8
location of pretreatment operation	6. 3. 6
longitudinal shear line	6. 2. 2
	11. 1. 4
loss on drying	4
low boiling fractionator	4. 5. 18
low pressure molding	5. 4. 38
low salt solid state fermentation	4. 6. 8
low temperature and low pressure cooking	4. 5. 39
low temperature drying	5. 5. 39
low temperature thermal process/sterilization	3. 1. 37
low-boiling ahead separator	4. 5. 24
lumber manufacturing production process	5. 5. 2
lumber manufacturing technology	5. 5. 1
lumber sorting yard	5. 5. 61
lumber yard	5. 5. 60
M	
	5. 2. 14
machine for enameling	1
	11. 6. 1
magma	7
magnetic de-ironing	5. 2. 33
magnetic separation	3. 2. 3
main fermentation	4. 1. 7
main fermentation tank	4. 3. 28
	11. 4. 1
main liming	4
main reaction unit	8. 6. 8
maintain sealing mud	4. 4. 48
maintenance tank	4. 7. 22
	3. 10. 3
making appearance tippy	2
	3. 10. 4
making green	0
maldistribution of steam	4. 4. 38
malt kiln	4. 2. 8

malt mill	4.2.15
malt rootdoze	4.2.11
malt turner	4.2.6
malt-in-culm silo	4.2.10
mare	11.2.4
mash	4.1.15
mash copper	4.2.20
mash filter	4.2.22
mash preheater	4.5.9
mash pump	4.2.40
mash tower	4.5.15
mash tun	4.2.19
massecuite	3.9.7
	11.6.1
massecuite/strike	9
mastication	5.4.18
	5.2.12
material preparation line	9
material test	4.5.60
maximum growth ratio	8.6.4
	10.4.1
measuring	9
	10.4.3
measuring machine	8
meat products	3.8.1
mechanical press	6.2.10
mechanical pulping	7.1.12
mechanized production of Huangjiu	4.3.49
	11.8.1
medicinal yeast	3
medium consistency pump	7.3.20
medium temperature and pressure cooking process	4.5.38
melting furnace	5.3.19
	5.2.14
melting furnace/smelter	9
melting process	5.2.78
melting temperature	5.2.6
membrane evaporator	4.5.27
membrane separation	3.1.12
methanol tower	4.5.20
microbial fermentation	4.5.32
microbiological contamination	3.1.55
microwave drying	3.2.14
microwave drying	5.5.47

micro-wave sterilization	3. 1. 49
	10. 4. 1
middle coating	3
	11. 4. 3
middle juice	8
	11. 4. 1
middle juice carbonatation process	1
	11. 4. 5
milk of lime	1
milk powder	3. 5. 3
	11. 3. 4
mill	0
milling	5. 2. 26
milling	10. 4. 4
milling capacity	11. 3. 2
	10. 4. 2
milling drum	6
	11. 1. 5
milling loss	0
milling process	11. 3. 1
mining gradient	9. 2. 21
mining in separate seam	9. 2. 13
mixed condenser	9. 6. 27
mixed cooling and continuous saccharification	4. 5. 45
mixed distilland process	4. 4. 27
	11. 3. 2
mixed juice	2
mixing	5. 4. 19
mixing barrel	4. 7. 8
mixing machine	4. 2. 17
	3. 10. 4
mixing of semifinished tea	5
mixing process by low temperature	5. 4. 1
modification	3. 9. 10
moisture content	5. 1. 18
molasses	11. 7. 6
	11. 8. 2
molasses alcohol	5
	5. 2. 13
molding line	1
molding shrinkage	5. 4. 46
molding transfer	5. 4. 45
molding vulcanization	5. 4. 11
molex	8. 5. 2

monosodium glutamate crystallizer	4. 7. 25
monosodium glutamate grinder	4. 7. 28
monosodium glutamate refined	4. 7. 4
monosodium L-glutamate(MSG)	4. 1. 19
monosodium L-glutamate(MSG) process	4. 1. 6
most ice crystal	3. 4. 3
	11. 6. 2
mother liquor	0
mould	3. 1. 7
	3. 10. 6
moulding	1
	3. 10. 6
mouldy spot appearing	6
	11. 4. 4
mud juice	8
mud vacuum washer	7. 4. 18
	5. 2. 15
muffle/muffle furnace	4
multi-effect distillation	4. 5. 70
multi-effect evaporation plant	7. 4. 4
multi-fourdrinier board machine	7. 5. 7
	11. 5. 1
multiple effect evaporation	0
multi-stage continuous fermentation	4. 5. 55
multi-tower process	4. 5. 69
	3. 10. 4
multy-line processing	7
N	
	11. 1. 3
natural alkalinity	2
natural circulation kiln	5. 5. 70
natural crystallization process	4. 7. 44
natural drinking water	3. 5. 12
natural drying/ natural seasoning	5. 5. 31
natural raw material extraction method	3. 6. 3
natural reflux	4. 5. 61
natural seasoning	3. 6. 8
natural starter making	4. 6. 27
necking	5. 2. 61
needle grinding	4. 7. 10
nest-shape making	4. 3. 18
	11. 4. 5
neutral juice	6
neutral sulfitation process	11. 4. 7

neutralization barrel	4. 7. 15
neutralization decolorization tank	4. 7. 24
neutralizing	5. 3. 12
	10. 3. 2
neutralizing	5
nitrate dissolution by haust steam	9. 6. 24
no cooking process	4. 5. 37
non-condensable gas	11. 5. 7
non-condensate gas	7. 4. 8
non-pressure treatments	5. 5. 21
	11. 1. 2
non-sucrose	3
normal temperature drying	5. 5. 37
nozzle plate	4. 2. 49
	11. 6. 2
nucleation	5
nucleus	11. 6. 4
0	
observing tunnel	4. 4. 51
OD value	4. 1. 23
offhand process	5. 2. 22
oil bath	4. 6. 30
oil hydrolysis	8. 2. 6
oil recovery	10. 5. 3
oil-fat chemical process	8. 1. 1
	10. 3. 3
oiling off	0
one high-sugar fermentation	4. 7. 36
one piece flow	6. 1. 9
online performance testing	6. 6. 6
open copper trough	4. 2. 23
opening	3. 2. 16
operating process of steaming fermented material	4. 4. 36
	11. 4. 3
optimum alkalinity	0
original pool shower oil	4. 6. 14
out of place (SOP)	3. 1. 59
	11. 1. 5
overall recovery	7
over-glaze decoration	5. 2. 87
Owens process	5. 2. 15
oxygen delignification	7. 3. 9
oxygen deprivation potential, ODP	6. 1. 6
oxygen-fuel combustion	5. 2. 11

P

packaged drinking water	3. 5. 11
	11. 7. 1
packaging	4
	3. 10. 4
packed rolling	1
packing machine	7. 5. 36
packing machine in big packs	9. 8. 2
PACOL reactor	8. 4. 9
pacolate enhancement process	8. 4. 7
	10. 3. 4
paddle	0
painting	6. 3. 1
painting area	6. 3. 9
painting engineering	6. 1. 11
	11. 8. 2
palatinose	1
	11. 6. 2
pan boiling	4
pan-boiling system/boiling scheme	11. 6. 9
paper machine	7. 5. 1
paper-making plant	7. 1. 4
paraffin conversion olefins	8. 4. 3
partition	3. 1. 61
pass box	3. 1. 66
pasteurization	3. 1. 38
pasteurized area	4. 1. 17
pasteurizer	4. 2. 58
	5. 2. 12
patching of firing tool marks	7
pelleting by water cooling	9. 7. 23
pelletizer	9. 7. 34
	10. 1. 1
pelt	5
percent crystallization in massecuite/ crystal yield of massecuite	11. 1. 5
	9
	11. 4. 2
percent of decolorization/decolorization rate	5
	11. 1. 3
percentage of fiber in the cane	7
	11. 4. 2
percentage of fuel(coal) consumption in the limestone	6
	11. 1. 3
percentage of reducing sugars	9

	11. 1. 3
percentage of sucrose	8
	11. 1. 4
percentage of total sugar	0
	11. 1. 3
percentage of trash	6
perching	10. 4. 7
perfusion environment	6. 1. 14
	11. 1. 3
phosphate in juice	1
	11. 4. 1
phosphoric flotating process	2
physical mixing method	3. 6. 5
	10. 1. 1
pickled hide or skin	7
pickling	5. 3. 11
	10. 3. 1
pickling	3
piercing	5. 2. 71
	3. 10. 3
pile fermentation	6
pile up	4. 6. 5
	10. 3. 1
piling	6
pillling	5. 5. 62
	5. 2. 13
pink and glaze preparation line	0
pit mud	4. 1. 26
plastic film collecting and spreading machine	9. 4. 41
plastic forming	5. 1. 16
plastic powder silo	5. 4. 64
plastic processing system	5. 4. 62
plastic working	5. 3. 1
plastics machinery	5. 4. 63
plate freezing unit	3. 4. 16
plate vulcanization	5. 4. 14
platen drying, hot-press drying	5. 5. 53
plodder	8. 2. 5
	10. 4. 4
plucker	4
	11. 1. 1
pol	7
polishing	3. 2. 15

	3. 10. 5
polishing	5
	5. 2. 13
polishing line	9
	10. 4. 3
polishing machine	1
	3. 10. 8
pollen receiver	3
	3. 10. 8
pollen trap	2
pond compacting by roller	9. 4. 59
pond compacting rolling mill	9. 4. 38
porcelain enamel	5. 2. 95
positive drive simple lift	6. 7. 5
post treatment	5. 4. 33
post-fermentation tank	4. 3. 29
post-processing unit	8. 6. 9
pot continuous cooking / tank continuous cooking	4. 5. 34
	5. 2. 15
pot furnace	0
potassium chloride production by mixing process	9. 7. 1
pottery jar	4. 4. 9
pouring	4. 6. 4
powder area	6. 3. 7
powder feeder	6. 3. 16
powder preparation	5. 4. 8
pray drying	8. 2. 4
pre-assembly line	6. 5. 7
pre-burning	5. 2. 66
precision drying	5. 1. 22
precoat pressure disc filter	7. 4. 20
pre-dry kiln	5. 5. 86
pre-drying	5. 5. 54
prefabrication	5. 5. 19
	5. 2. 15
preheat zone	7
preheating	5. 5. 20
preheating device	5. 4. 85
	11. 4. 3
preliming juice	9
	11. 4. 1
preliming/ pre-defecation	3
premixing	6. 5. 1
premixing room	6. 5. 6

preparation for treatment	5.5.18
	11.1.5
preparation index	2
preparation of washing powder slurry	8.7.4
prereaction unit	8.6.7
press casting	5.2.45
press cutting	5.4.56
press master	7.3.24
press section	7.5.24
	11.3.3
Pressed juice	5
	11.8.3
pressed pulp	0
	11.3.2
pressed water	9
pressed-and-blow process	5.2.16
pressure drying	5.5.49
	3.10.6
pressure-formation of brick	2
pretreatment area	6.3.5
pretreatment of ware	6.3.3
pretreatment process of painting	6.1.12
prilling/granulating	5.1.14
primary processing	3.10.2
primary yeast propagator	4.2.35
process by mixing of bitten	9.7.3
process of salt crystallizing with fresh and deep brine for a long period of time	9.4.7
	3.10.4
processing grade identification	6
production area	9.4.1
production unit	9.4.13
production well	9.2.17
profiling machine	5.4.68
progressive kiln	5.5.72
puffing	3.1.22
pugging	5.2.35
pull	6.1.8
pull roll stand	5.4.75
	11.3.2
pulp	8
pulp and paper engineering	2.0.6
	11.3.3
pulp press water	0

pulp washer	7.3.22
pulping plant	7.1.2
punching	5.4.32
	11.8.1
pure sucrose esters	0
pure yeast cultivation	4.3.23
purging efficiency/P.E	11.7.2
	11.4.3
purified juice	6
purifier / CO2 filter / deodorizer	4.2.77
	11.1.1
purity	8
	11.1.2
purity difference	8
	5.2.16
pyrometric cone	4
Q	
qu dosing machine	4.3.17
quasi-cleaning work area	3.1.63
quenching/ fritting	5.2.30
quick-freezing	3.1.28
R	
	5.2.11
radiant-tube firing	6
	11.8.3
raffinose	3
raked salt	9.1.9
raking	4.3.32
raking of salt crystals	9.4.60
ram pressing	5.2.41
rancidity	3.1.5
rapid cooling	4.4.47
ratio of brine to injected water	9.2.24
ratio of gas to brine	9.3.6
raw brine	9.6.2
raw hides	10.1.6
raw material alcohol fermentation	4.5.36
raw material preparation plant	7.1.1
raw material preparation with dry and wet method	7.2.2
raw material pretreatment	5.2.1
raw material pre-treatment	5.5.16
raw material processing site/saccharification	4.7.1
raw milk	3.5.1
raw skin workshop	10.2.1

raw wheat qu production	4.3.19
	10.1.1
rawhide	8
ream wrapper	7.5.39
rear mixer	8.7.12
reboiler	4.5.10
	5.2.12
re-burning	5
recausticizing	7.4.10
rechipper	7.2.7
recipe	4.6.2
	3.10.5
reciprocating sifting	2
	11.4.2
recirculation	3
	11.6.3
recirculation backboiling/boil back	1
	11.4.2
recirculation ratio	4
reclaimer	9.4.52
reconstituted milk	3.5.2
recover boiler plant	7.4.7
recovery equipment of powder	6.3.17
recovery of washed bromine non-condensable gas	9.7.11
recrater	4.2.61
rectangular salt pit	9.5.6
rectification of crude bromine	9.7.10
rectification of crude iodine	9.7.28
rectification tower	4.5.8
	5.2.13
recycle glazing line	5
recycled paper pulping	7.1.13
recycling leather making process	10.1.4
red liquor	7.3.4
re-drying, secondary drying	5.5.55
	11.1.5
reduced boiling house recovery	6
	11.1.5
reduced extraction	4
	11.1.5
reduced overall recovery	8
	11.1.2
reducing sugar /or Rs.	4
refined cane wax	11.8.6

	11. 6. 1
refined syrup	3
refiner	7. 5. 20
refining	3. 10. 3
refining of crude magnesium sulfate	9. 7. 25
	3. 10. 4
re-firing	8
	5. 2. 12
re-firing	4
	11. 1. 1
refractometer brix	6
	11. 4. 3
refractory juice	7
	5. 2. 16
refractory slab	8
refreshment/ refreshing	3. 1. 25
regenerative utilization	5. 5. 13
	11. 6. 2
regularizing the grain/ regulating the grain	8
	3. 10. 7
re-heaping up and scenting	8
remedial well	9. 2. 18
	11. 6. 1
remelt syrup	4
	5. 2. 12
repairing	2
reprocessed egg	3. 8. 10
reprocessing	3. 10. 4
	11. 3. 3
residual juice	7
	11. 4. 5
resin regeneration	9
	10. 3. 2
retanning	4
retrogradation	3. 1. 17
reuse	5. 5. 12
	11. 4. 6
reverse osmosis	0
rewetting/ etting back	10. 4. 3
rewinder	5. 4. 72
rice mill	4. 2. 16
rice milling-mixing integrative machine	4. 2. 18
rice soaking	4. 3. 1
rice soaking tank	4. 3. 2

rice steaming	4. 3. 7
rice steaming machine	4. 3. 10
rice still	4. 4. 4
rice water mixing tank	4. 3. 4
rice-soaked water	4. 3. 5
ripe	4. 6. 3
	3. 10. 1
roasting drying	8
	3. 10. 3
rocking green	9
	10. 4. 3
roll coater	3
roll coating	5. 4. 28
roll cutting	5. 4. 58
roll debarker	7. 2. 4
roll forming	5. 3. 7
roller forming	5. 2. 40
	5. 2. 14
roller kiln	8
	10. 4. 1
roller coating	1
roller-smoothing/roller-flattening	5. 2. 62
	3. 10. 1
rolling	2
rolling	5. 3. 4
	3. 10. 1
rolling and cutting	3
	10. 4. 3
rolling jack	0
	3. 10. 2
roll-roasting	4
	3. 10. 5
roll-shaping	0
room and pillar mining	9. 2. 1
rotary cooking pot	4. 6. 21
rotary drier	4. 5. 29
rotary duster	7. 2. 11
	10. 4. 3
rotary ironing machine	7
rotary spherical digester	7. 3. 15
rotary thermal process	3. 1. 44
rotary valve(RV)	8. 5. 1
rotary vibrating screen	4. 7. 29

	3. 10. 5
rotating sifting	3
	3. 10. 8
royal jelly	1
rum	11. 8. 3
S	
saccharification	3. 9. 13
safety deposit	9. 2. 27
safety pillar	9. 2. 28
safety ventilation of drying oven	6. 3. 4
	5. 2. 16
saggar/sagger	7
salt cavern	9. 2. 29
salt collecting	9. 4. 64
salt collector	9. 4. 44
salt crystallizing with plastic film	9. 4. 63
salt crystallizing without plastic film	9. 4. 62
salt crystals raking machine	9. 4. 54
salt floor	9. 4. 32
salt iodating machine	9. 6. 28
salt lime	9. 1. 10
salt miner	9. 5. 2
salt piling	9. 4. 65
salt piling field	9. 1. 5
salt pond	9. 4. 8
salt roast	9. 5. 9
salt stack	9. 1. 6
salt transport channel	9. 5. 3
salt transport river	9. 4. 21
salt transport road	9. 4. 36
salt warehouse	9. 1. 7
salt washer	9. 4. 49
salt washer	9. 6. 14
salting out	9. 6. 19
salting-out of sodium sulphate by freezing process	9. 7. 19
salt-making engineering	2. 0. 8
salt-unloading bridge	9. 5. 4
	10. 3. 3
sammying machine	6
	5. 2. 16
sample for firing testing/pyrometric testing sample	5
sampling	11. 2. 1
sand blasting	5. 2. 65
sanitizing in place (SIP)	3. 1. 58

sap drum	5. 5. 67
saponification	8. 2. 3
sauce mash	4. 1. 34
sauce residue	4. 1. 33
sauce stick	4. 1. 35
	10. 3. 2
saw dust milling	1
	11. 3. 2
scalded juice	4
	11. 3. 1
scalding of cossette	0
scale	11. 5. 8
scattering fermentation agent	4. 4. 46
	3. 10. 7
scenting flower mixing	6
screen	7. 3. 35
screening	3. 2. 1
screening	7. 3. 6
screening the sugar	11. 7. 4
screw classifier	9. 5. 13
screw extruder	5. 4. 82
screw press	7. 3. 25
scudding	10. 3. 9
	11. 4. 5
scum	5
sea salt	9. 1. 2
sea water intake canal	9. 4. 15
sea water pumping station	9. 4. 14
sealing mud	4. 1. 27
sealing of fermentation pit	4. 4. 43
seawater intake	9. 4. 55
	11. 4. 4
second carbonatation clear juice	4
	11. 4. 4
second carbonatation juice	3
	3. 10. 3
second wrapping	5
secondary fermentation	4. 1. 8
secondary preheater for distiller's grains	4. 5. 25
	5. 2. 12
secondary treatment	1
secondary vacuum cooling for continuous saccharification	4. 5. 47
secondary yeast propagator	4. 2. 36

	3. 10. 2
second-step roasting	3
	11. 4. 1
sedimentation	7
sedimentation tank	4. 7. 16
seed crystal lifting method	4. 7. 46
	11. 6. 1
seed strike	6
	11. 6. 2
seeding	2
selvage expander	5. 4. 79
semi-batch semi-continuous fermentation	4. 5. 54
semichemical pulping	7. 1. 11
semi-dry pressing	5. 2. 48
	10. 1. 1
semi-finished products	2
	3. 10. 4
semifinished tea	3
semisolid state fermentation	4. 4. 20
separate brewing and solid fermentation	4. 6. 12
separation	3. 1. 60
separation of bromine water from liquid bromine	9. 7. 8
separator	4. 2. 13
	5. 2. 11
setting	7
	10. 4. 2
setting-out machine	0
shallow-layer thin-layer culture	4. 6. 6
	3. 10. 2
shaping	9
shaping by handcraft work	5. 2. 38
	10. 3. 2
shaving	2
	10. 3. 3
shaving machine	7
shear cutting/cutting	5. 4. 55
shearing	10. 2. 6
	10. 4. 4
shearing machine	3
sheet cutter	7. 5. 37
sheet metal processing	6. 2. 1
shell hydro-formylation (SHF) catalyst	8. 5. 6
shifting oiling dripping	4. 6. 15
shoe press	7. 5. 28

shouhan	4. 4. 58
shower oil	4. 6. 18
	11. 2. 1
shredder	6
	5. 2. 14
shuttle kiln	7
side-fan kiln	5. 5. 77
sieving	5. 2. 31
	3. 10. 5
sifting	1
simple lift	6. 7. 3
simulated moving bed	8. 5. 10
simultaneous saccharification and fermentation	4. 3. 27
single carbonatation process	11. 4. 9
	5. 2. 10
single firing/once firing	9
single tower process	4. 5. 66
single track truck	5. 5. 87
sink	4. 4. 39
sinking of fermenting grains	4. 1. 31
	5. 2. 11
sinter	1
sintering parameters	5. 4. 3
sizing	7. 5. 32
slaker	7. 4. 14
	11. 4. 2
slaking	9
slaughtering	3. 8. 5
slip de-watering	5. 2. 34
	5. 2. 10
slushing enameling	0
smoking	3. 1. 24
smoothing	5. 2. 54
smoothing	5. 2. 64
SO ₂ / SO ₃ transformation	8. 3. 1
SO ₂ /SO ₃ conversion towe	8. 3. 2
soak	4. 6. 37
soaked water discharge	4. 3. 6
	10. 1. 1
soaked hide or skin	3
soaking	10. 3. 3
soda pulping	7. 1. 7
sodium glutamate fermentation site	4. 7. 2
sodium sulfate type brine	9. 6. 7

	11.4.5
soft thin juice	4
softening	3.1.20
	11.4.3
softening of thin juice	5
softening temperature	5.2.7
solar drying/solar-energy drying	5.5.45
solar evaporation of bittern	9.7.2
solid casting	5.2.44
solid state fermentation	4.4.18
solidification	5.3.3
	11.1.1
solids by drying	3
solubility coefficient	11.6.2
	11.1.1
soluble solids	2
solution mining	9.2.2
solution mining by convection in single well	9.2.5
solution mining by convection with oil or gas pad	9.2.7
solution mining by simplified convection	9.2.6
solution mining coverage	9.2.26
solution mining in cavern	9.2.3
solution mining in communicated cavities with oil or gas pad	9.2.10
solution mining in communicated horizontal wells by directional drilling	9.2.12
solution mining in communicated wells	9.2.8
solution mining in communicated wells by natural dissolution	9.2.9
solution mining in drilled well	9.2.4
solution mining with hydraulic fracturing	9.2.11
solution treatment	5.3.16
solvent extraction	3.9.18
sorghum firstly added in jiang-flavour baijiu production	4.4.31
sorghum secondly added in jiang-flavour baijiu production	4.4.32
sorting	5.1.13
sorting	10.2.4
	5.2.14
sorting and packaging line	0
soy sauce crushing equipment	4.6.33
soy sauce fermentation pool water bath	4.6.22
soy sauce fermentation tank	4.6.23
soy sauce process	4.1.5
soy sauce sterilizationg equipment	4.6.34
spear	4.2.74
special drying	5.5.42

special foods	3. 7. 1
special medical infant formula	3. 7. 5
	11. 3. 3
spended solids in mixed juice	8
spent grain tank	4. 2. 25
spent grains bin	4. 2. 24
spinning	5. 3. 9
spinning press	5. 2. 39
spiral freezing unit	3. 4. 15
splash water	4. 4. 45
splicer	5. 4. 74
	10. 1. 2
split	2
splitting	5. 4. 54
splitting	10. 3. 8
	10. 3. 3
splitting machine	2
spoilage	3. 1. 6
spray booth	6. 3. 11
spray cooler	4. 7. 13
spray room	6. 3. 12
spray tower	8. 7. 5
spray tower	8. 7. 6
spray treatment	5. 5. 23
	10. 4. 1
spray finishing	0
spraying	5. 4. 27
spraying decoration	5. 2. 93
	10. 4. 1
spraying fixing agent	7
	10. 4. 1
spraying seasoning agent	6
spray-up	5. 4. 50
sprinkling amount of hot water	4. 4. 44
	5. 2. 13
squaring & chamfering line	8
squeezer	4. 3. 34
squeezer cake	4. 3. 50
squeezing	4. 3. 33
srubber	9. 6. 26
stack area	5. 5. 63
stacker	9. 4. 51
stacking area canal	9. 4. 22
stacking fermentation	4. 4. 62

stacking machine	5. 5. 90
	3. 10. 4
stacking of semifinished tea	4
staking	10. 4. 5
	10. 4. 2
staking machine	5
	3. 10. 7
staling	1
	3. 10. 5
stalk extraction	6
starch	3. 9. 1
starch gel	3. 9. 4
starch liquefaction	4. 5. 40
starch sugar	3. 9. 5
starter grinder	4. 4. 15
steam air vulcanization	5. 4. 12
steam and condensate system	7. 5. 14
steam consumption	11. 1. 8
steam kiln	5. 5. 74
steamed rice cooling	4. 3. 13
steamed rice shower	4. 3. 14
steamed rice yield	4. 3. 12
steaming	5. 5. 56
steaming bucket	4. 3. 9
steaming of adjunct material	4. 4. 28
	3. 10. 6
steaming of tea	0
steep vessel/steep tank	4. 2. 4
steeping process with cooked fat	4. 4. 65
steps	9. 1. 11
stepwise crystallizing	9. 4. 61
sterilization	3. 1. 34
sticker spacing	5. 5. 65
sticking up	5. 2. 55
still	4. 4. 6
still thermal process	3. 1. 43
stimulation crystallization process	4. 7. 45
stir-frying	3. 2. 8
stitch	5. 4. 52
stone removal	11. 2. 8
	5. 2. 12
stoning	8
storage for dried timber	5. 5. 64
storage in controlled atmosphere	3. 1. 29

store room	4.4.14
stretch blow molding	5.4.44
	10.3.2
stretching/ setting out	0
stripping	9.7.13
	11.8.2
sucralfate	3
	11.8.2
sucralose/splenda	2
	11.1.5
sucrose (Pol) extraction	3
sucrose esters	11.8.8
	11.8.2
sucrose polyesters/SPE	7
suction press	7.5.26
suction time	5.2.8
sugar engineering	2.0.10
sugar making process	11.1.7
sugar melting	3.3.1
sugar refinery	11.1.3
	11.1.6
sugar yield	1
sulfinol	8.5.11
	11.4.4
sulfitated juice	5
	11.4.1
sulfitation	6
sulfitation process	11.4.4
	11.4.6
sulfitator	2
sulfonated exhaust	8.3.11
sulfonation process	8.1.2
	11.1.4
sulfur dioxide content	7
	11.4.2
sulfur dioxide gas	0
sulfur melting	8.3.6
sulfur melting tank	8.3.7
sulphuring treatment	3.1.10
sum of total acid and total ester	4.1.32
	3.10.1
sunshine drying	9
	3.10.3
sunshine withering	7

superheated steam drying	5. 5. 40
superheated steam kiln	5. 5. 75
supply pump room	6. 6. 5
surface metalization	5. 2. 92
surging	5. 5. 58
	11. 4. 4
sweet-water	9
synthetic detergents process	8. 1. 6
	11. 6. 1
syrup/ thick juice	1

T

	11. 2. 1
tails separator	9
tall oil plant	7. 4. 25
tank feeding	4. 3. 16
tank leaching	9. 6. 20
	10. 3. 1
tanning	5
target well	9. 2. 15
TCF (total chlorine free) bleaching	7. 3. 12
	3. 10. 7
tea dhool	4
tea processing	3. 10. 1
	3. 10. 7
tea scenting	2
	3. 10. 5
tea semi-product	7
tedding fresh leaves	3. 10. 7
temperature regulating water system	8. 6. 10
tenderization	3. 1. 19
test well	9. 2. 23
the clamping system	6. 4. 4
the early stage of drying	5. 5. 28
the injection system	6. 4. 3
the later stage of drying	5. 5. 29
the raw starter mold by machine	4. 4. 57
thermal center temperature	3. 4. 4
thermal compression evaporation	9. 6. 9
thermal preservation and clarification	9. 7. 4
thermal process	3. 1. 36
thermal process in atmosphere pressure	3. 1. 41
thermal process in over pressure	3. 1. 42
thickener	9. 6. 25
three dimension printing	5. 1. 17

three tower process	4. 5. 68
throwing	5. 2. 36
to end	6. 2. 6
to start	6. 2. 5
	10. 4. 2
toggle drying machine	2
	10. 4. 1
top coating	4
torrefaction	3. 9. 15
	11. 1. 3
total calcium	5
	5. 2. 12
touch up	3
towed salt collector	9. 4. 43
tower fermenter	4. 5. 3
track guide	9. 4. 42
traction drive simple lift	6. 7. 4
traditional brewing process	4. 6. 7
traditional liquefaction	4. 5. 41
trampling fermentation material	4. 4. 42
	5. 2. 16
transfer car	1
transport truck	5. 5. 89
trash	11. 2. 2
trash removal	11. 2. 9
	10. 3. 2
trimming	3
trimming and beading/ curling	5. 2. 59
truck	5. 5. 88
	11. 1. 1
true purity /or T. P.	9
tube bending machine	6. 2. 13
tube bundle dryer	4. 7. 27
tube continuous cooking	4. 5. 33
tubular high-speed centrifuge	4. 7. 30
tumbling	3. 4. 7
tumbling	5. 4. 30
	5. 2. 14
tunnel kiln	6
	11. 1. 4
turbidity	3
turning machine	4. 2. 9
twin crystals/ married grain	11. 6. 7
twin-roll press	7. 3. 26

twin-wire machine	7.5.6
twisted colored body	5.2.70
	3.10.3
twisting	1
two cell tower	4.5.22
two tower process	4.5.67

U

ultra - high temperature instantaneous sterilization	3.1.47
under-glaze decoration	5.2.89
underground brine pond	9.4.35
	11.1.6
undetermined losses	2
united building of wet-process papermaking	7.5.3
unmixed distilland process	4.4.26
unsaponifiable matter	8.2.2
un-stacking machine	5.5.91
updraw	5.2.21
up-stroking press brake	6.2.12
	11.5.1
utilization of waste heat	2

V

vacuum boiling	3.2.12
vacuum cooling for continuous saccharification	4.5.46
vacuum crystallizer	9.7.30
vacuum cylinder paper machine	7.5.9
vacuum dryer	5.5.81
vacuum drying	5.5.44
	10.4.2
vacuum drying machine	4
	5.2.10
vacuum enameling, vacuum application	2
vacuum evaporation	9.6.10
vacuum feeding	5.2.27
vacuum fermentation process system	4.5.6
vacuum forming	5.4.39
vacuum frying	3.2.13
	11.6.3
vacuum pan	4
vacuum salt production.	9.6.1
vacuum system	7.5.13
vacuum-and blow process	5.2.17
valve array	4.2.50
vapor bleeding	11.5.4
vapour guide	4.4.7

vat	5. 5. 66
vat feeding	4. 3. 15
Vello process	5. 2. 18
ventilate and dry	4. 4. 17
ventilated fermentation tank	4. 7. 14
ventilation Koji making	4. 6. 26
ventilation system of paper machine	7. 5. 16
version product	3. 9. 6
vertical continuous digester	7. 3. 17
vertical digester	7. 3. 16
vertical flow settlement tank	4. 7. 20
vibration staking	10. 4. 6
vinegar	3. 6. 12
	5. 2. 11
vitriify/vitrification	2
vulcanization/cure	5. 4. 10
W	
ware inspection	5. 1. 23
warm-up	5. 4. 17
	11. 2. 1
washing	0
washing powder base	8. 7. 7
washing powder slurry	8. 7. 3
washing powder slurry high pressure pump	8. 7. 10
washing process for removal of calcium sulfate dehydrate	9. 5. 8
water absorption of steamed rice	4. 3. 11
	11. 1. 1
water consumption	0
water extracted	3. 5. 17
water replenishing/body wetting before glazing	5. 2. 77
water scrubber	4. 2. 75
water treatment system with reverse osmose membrane	4. 1. 39
weight loss	3. 4. 12
well head	9. 2. 19
well structure	9. 2. 20
well/rock salt	9. 1. 3
Westlake process	5. 2. 19
wet bonding	5. 4. 23
wet crushing	4. 1. 41
wet end	7. 5. 10
wet milling	3. 9. 19
wet process enameling	5. 2. 97
	11. 3. 3
wet pulp	1

wet salted hide	10.1.9
wet type spray booth	6.3.14
wet web machine	7.3.38
	10.1.2
wet white	0
wet wiping	5.2.76
wet workshop of fur	10.3.2
wet workshop of leather	10.3.1
	10.4.4
wet-buffing machine	1
wet-mix process	3.5.7
wet-process papermaking	7.1.14
wet-processing	5.4.4
	10.3.3
wet-shearing machine	8
wetting grains mixture	4.4.60
whey	3.5.4
whey powder	3.5.5
whirl pool tank	4.2.28
white goods	6.1.2
white liquor	7.4.12
white liquor pressure filter	7.4.17
white molasses	11.7.8
white water system	7.5.12
winder	7.5.35
wire section	7.5.23
withering	3.10.9
wood (bamboo) drying	5.5.26
wood (bamboo) drying kiln	5.5.68
wood (bamboo) integrated utilization	5.5.11
wood (bamboo) preservation	5.5.17
wooden (bamboo) dust	5.5.7
wooden (bamboo) dust cloud	5.5.9
wooden (bamboo) powder	5.5.6
wort aerating device	4.2.30
wort container/wort vessel/wort tank	4.2.26
wort cooler	4.2.29
wort kettle/wort cooker/copper	4.2.27
woven wire dewatering conveyer	9.4.50
wrap clothing	3.2.11
	10.3.1
wringing/ sammying	9

	11. 8. 1
xanthan gum	1
xiaoqu starter	4. 6. 36
	11. 8. 2
xylitol	6
Y	
yeast centrifuge	4. 2. 45
yeast dosing pump	4. 2. 42
yeast pitching device	4. 2. 39
yeast pump	4. 2. 41
yeast seed	4. 3. 21
yeast seed production by steamed rice shower	4. 3. 22
yeast seed propagation	4. 3. 24
yeast seed tank	4. 3. 25
yeast storage vessel	4. 2. 37
yeast tub	4. 2. 38
yellow brine	9. 6. 6
Z	
zinc salt method	4. 7. 42
1,4-Dioxane	8. 3. 4

编制说明

本标准根据《住房和城乡建设部关于印发 2019 年工程建设规范和标准编制及相关工作计划的通知》（建标函[2019]8 号）进行立项编制，由工业和信息化部为主编单位，中国轻工业工程建设协会为组织单位，中国海诚工程科技股份有限公司为第一起草单位。

本标准编制组于 2019 年 5 月成立，2019 年 6 月召开编制工作启动会，2019 年 7 月召开第一次编制组长会议，2020 年 8 月完成征求意见稿，2020 年 12 月完成对征求意见稿的专家意见收集和整理汇总，2021 年 3 月根据专家意见全面修改文稿后形成送审稿，2020 年 4 月 28 日审查会原则通过送审稿，此后编制组再次全面梳理完善后形成报批稿送主管部门。

条文选取与《食品工程通用技术规范》、《快销食品预制厂项目规范》、《食品添加剂厂工程项目规范》、《特殊食品厂工程项目规范》、《生物发酵工程项目规范》、《日用品工程项目规范》、《家用电器厂项目规范》、《制浆造纸工程项目规范》、《日用化工工程项目规范》、《制盐工程项目规范》、《皮革毛皮厂工程项目规范》、《制糖工程项目规范》等项目设计的生产过程、生产工艺、生产条件、生产装备和装置、产品质量控制、产品包装和储存等工程项目建设中的设计、施工、检测、

验收、运维等环节相关的术语，但未包括以上工程项目中涉及的产品和原料的名词解释以及有关建筑、结构、供电、自动控制及智能化、采暖通风、给排水、动力专业的术语。

由于轻工业行业涉及面广，各子行业的生产工艺和生产过程不同，产品的用途差别大，生产原料源自不同行业，本标准中有些术语存在重复，这些术语尽管在字面上相同，但涉及的行业内容不同、用途差别也比较大，因此，仍将这些相同名称的术语保留在各不同行业工程的章节之中。

本术语的英语翻译，原则上遵循行业上的习惯用法，仅在个别不合理的地方予以修正。

本标准参照以下国家法令、规范、标准、文献，经行业专家反复研讨，根据行业现状和发展趋势，对选用的条文进行修正，并增补了部分条目。

本标准编制单位、主要起草人和主要审查人：

主编单位：中华人民共和国工业和信息化部

组织单位：中国轻工业工程建设协会

第一起草单位：中国海诚工程科技股份有限公司

参编单位：中国中轻国际工程有限公司

中国轻工业长沙工程有限公司

中国轻工业广州工程有限公司

中国轻工业武汉设计工程有限责任公司

中国轻工业南宁设计工程有限公司

中国轻工业成都设计工程有限公司
中国轻工业西安设计工程有限责任公司
中国轻工建设工程有限公司
湖北建科国际工程有限公司

主要起草人员:	戚永宜	周开翔	李朝洲	张剑军	马宏路
	李 耀	王玉德	彭赛军	郭桐陵	姚志敏
	严福红	袁蔡斌	徐家心	张锦冈	张 中
	宗明平	周华伟	江山红	靳福明	袁 路
	葛小兵	王青侠	许 林	袁 亮	李汉烈
	郭 千	徐 德	刘守涛	朱晓峰	徐硕楠
	梁锦朋	许东飘	樊 燕	王 俊	王生泽
	胡德朋	何剑敏	吴嘉乐	张晓梅	林振风
	王全贵	郜 胜	袁建军	束因蒙	杨 骅
	刘 艳	胡海波	谭玉炼	杨 军	葛 友
	文超辉	李 飞	岑穗玲	沈锡雄	周锦华
	张培娜	朱全茂	沙克菊	汤云志	付国华
	王学魁	李秀峰	田 锦	顾亚军	冯锡龙
	刘祚勛	唐 芸	丁 宇	苏文焕	刘昕鑫
	韦文兵	金 猛	王 宁	刘先继	薛丽丽
	崔钰璐	高 渊	王琳璐	冯建勇	谢 粟
	杜立忠	刘建文	郑文辉	莫有光	刘炽东
	袁俊生	宋占京	刘文信	胡 彪	韦小兵
	黄明护	李 超	孙 贤	孙万铭	靳志玲
	朱国梁	张文广	林 卫	曾维兵	韩宇生
周 瑶	易志红	朱建萍	丁吉生	胡开宝	

	刘 敏	陈耀嘉	潘成全	王 华	张成峰
	廖研华	卢炳清	吴大旭	雷 美	李 明
主要审查人员：	董 辉	陈宝武	彭 军	饶升弟	林洪扬
	马云杰	孙雨心	张耀安	沈建春	张裕福
	杨晓臻	吕鹤鸣	王洪立	吴惠平	