

(3)乙基麦芽酚的应用开发工作,过去几年也很有成效。但是,毕竟时间不长,今后尚需更加努力,扩大使用范围,增加社会效益。

#### 参考文献

- 〔1〕《世界精细化学手册(续编)》,化工部科技情报研究所出版,1986  
〔2〕任伯伟:《食品科学》1983, N03, 19—23  
〔3〕诸江辰男:《食品乙香料》1979, P132  
〔4〕Itsuo Ichimoto, Agri Biol Chem 29(1965)  
〔5〕U. S. P. 3455960(1969); 3468914(1969);  
3473113(1969); 3476778(1969);  
3491122(1970); 3499959(1970);

- 3621063(1971); 3665015(1972);  
〔6〕许国希:《辽宁化工》,1984, No1,20~26  
〔7〕廖文安:《精细化工》,1986, NO5, 19~24  
〔8〕曾令禄等:《安徽化工》,1984, NO2, 1~8  
〔9〕张应甲:《精细化工信息》1985, NO9, 1~11  
〔10〕全兆棣:《北京日用化工》1985, NO1, 44~46  
〔11〕(1)T. Shono等, Tetrahedron Letters 363(1976)  
(2)Achmectowicz, Tetrahedron 27,1973(1971)  
〔12〕Tanaka, Chem lett 495(1976)  
〔13〕日本公开特许 昭 54—36267  
昭 54—36268  
昭 54—36269  
〔14〕沈阳化工研究院《乙基麦芽酚的毒理学研究报告》  
1983, 12, 15  
〔15〕GB 2760—81

## 食品感官质量评审表的结果运算之管见

郑州市医学科学研究所 刘金权

《食品科学》1987年第4期刊载了《用质量评审表评价食品的感官质量》一文。文中对表的使用作了说明,但对其结果评审描述为“比较评审集栏内的各项,其最大值所对应的评语分数(段),就是评审结果的分数。”我认为这样评审结果未必妥当,理由如下:

其一,如果评审集(或归一化后)栏内有两个或两个以上的最大值并列出现时,就无法决定哪一个是最值,也就难以找出所对应的评语分数(段)。这种并列情况并非罕见,而是很容易出现的。例如仅交换原文表格中的香行给

分权重与味行给分权重就会发现最大值0.4,并列出现。见表1;甚至归一化后两个相等的最大值仍并列出现。

其二,评审集(或归一化后)栏内的各项数值无疑是它对应的评语分数的权重。如果最大值小于0.5时,用其对应的评语分数作为评审结果,会使结果放大失真,因为它表达该评语分数的可能性还不到50%。

其三,原文中也述及,“如果有两个同类产品的评审结果相同,即最大值相同,”这时要通过比较次大值及其分布情况来排列它们的名

质量评审表

表 1

评语分数 比得, 给分权重 指标权重	76~80 (78)		81~85 (83)		86~90 (88)		91~95 (93)		96~100 (98)	
	比 得		比 得		比 得		比 得		比 得	
色 0.1	0.1	0.3	0.1	0.5	0.1	0.1	0.1	0.1	0	0
香 0.25	0	0	0.1	0.1	0.25	0.3	0.25	0.5	0.1	0.1
味 0.5	0	0	0.1	0.1	0.4	0.4	0.4	0.4	0.1	0.1
形 0.15	0.15	0.6	0.15	0.3	0.1	0.1	0	0	0	0
评 审 集	0.15		0.15		0.4		0.4		0.1	
归一化后	0.125		0.125		0.333		0.333		0.083	
评审结果	88.532									

次, 这样不免有些麻烦。

为了避免上述困扰, 我们在此对结果的运算介绍两种简便的方法, 其结果也令人满意。

方法一: 评审集栏内数值归一化后就成了评语分数的权重集, 这样有理由将归一化后栏内各值分别乘以对应评语分数段均值, 将所得的积分别相加, 即得出数值型结果。用数值型结果排列同类产品的名次是比较理想的。如表 1 的结果为:  $0.125 \times 78 + 0.125 \times 83 + 0.333 \times 88 + 0.333 \times 93 + 0.083 \times 98 = 88.532$

方法二: 应用“双权法”<sup>[1]</sup>计算结果。在一个单项因素内, 会规定给分档次 78、83、88、93、98, 用一系列“权”数; 另外, 各单项因素也有一个“权”重, 这就是“双权”。运算时先求单项因素各栏的给分权重与对应的评语分数段的均值之积, 再将各项积相加后乘以该单项因素的指标权重, 就得出该项因素的得分。如表 2 所示, 色项得分为  $(0.3 \times 78 + 0.5 \times 83 + 0.1 \times 88 + 0.1 \times 93 + 0 \times 98) \times 0.1 = 8.3$  然后将各单项

因素相加即为评审结果总分数。表 2 评审结果为:  $8.3 + 22.75 + 45.25 + 12.075 = 88.375$

质量评审表 表 2

评语分数段均值 指标权重	76~80	81~85	86~90	91~95	96~100	得分
	78	83	88	93	98	
色 0.1	0.3	0.5	0.1	0.1	0	8.3
香 0.25	0	0.1	0.3	0.5	0.1	22.75
味 0.5	0	0.1	0.4	0.4	0.1	45.25
形 0.15	0.6	0.3	0.1	0	0	12.075
评审结果	88.375					

通过电子计算机大量的运算比较, 认为这两种方法计算的结果非常接近, 相差甚微, 但比较起来“双权法”尤为直观、简便和灵敏的特点, 可供选用。

#### 参考文献:

- [1] 方苏彬等, 《医学教育》2:29~34, 1987。

## 刺梨果酒的工业化生产技术

贵州农学院刺梨中试加工厂 牟君富

### 摘 要

刺梨果酒是用野生刺梨 (*Rosa Yoxburghii* Traut) 果实压取的原汁、脱臭食用酒精、蔗糖和柠檬酸配制而成, 具有刺梨独特的香味和固有的色泽, 清亮透明, 酒体协调, 醇厚甘美, 含天然 Vc80~100 毫克/100 毫升, 是一种营养型的低度果酒。工业化生产技术和工艺简单易行。产品已在省内外批量生产销售, 深受消费者的欢迎。

### 前 言

刺梨果酒是用刺梨原汁、脱臭食用酒精和糖、酸配制而成。由于未添加任何色素、香精等物质, 故产品具有刺梨天然香味和固有的色泽。酒味醇和、甜酸适口, 营养丰富, 是老幼

皆宜的一种低度酒精饮料。该产品于 1980 年进行研制, 1982 年 1 月进入批量生产、销售, 1984 年获贵阳市新产品试制成果奖。产品已在省内外批量生产、销售, 深受消费者赞扬。

刺梨果酒工业化生产需要的机械设备, 在国内均能购买, 尤以中、小型果酒加工厂的设备, 在国内均可购买配套组装成一条完整的果酒生产线。

刺梨果酒工业化生产技术简单易行, 加工环节也不复杂, 其工艺流程如下:

目前有的果酒厂生产的刺梨果酒质量低下, 缺乏刺梨香味, 酒色褐变严重, 沉淀物特多, 维生素等营养物质含量低, 尤其是维生素 C 含量极少。分析其原因, 主要是未充分掌握刺梨果酒的加工技术, 不熟悉生产工艺。本文