

图象显示食醋生产及质量指标换算

河北乐亭县经委 王盛兴

目前,各地调味品酿造厂,为确保产品质量,逐步以优质高产为准则,来指导生产活动。调味品中的食醋也不例外。为便于掌握食醋生产中产品质量和产量、原料(淀粉)利用率等各项指标数据,我们在生产实践中应用图象法,显示食醋生产状况,平衡勾兑各批料食醋成品质量指标(醋酸含量),对于达到出厂食醋质量稳定起到良好效果。

举例说明:

某厂8月3日生产食醋投料高粮粉500斤,(包括酒母用粮)麸皮250斤(包括酒曲用麸皮),经测定高粮粉、淀粉含量为70%,麸皮淀粉含量为(粗淀粉)40%,预订每批料出成品食醋4000斤,食醋醋酸含量为3.5克/100毫升(二级食醋,即为每斤高粮粉出食醋8斤,原料淀粉利用率为41.6%。而今实

际班产食醋4200斤,食醋成品醋酸含量3.6克/100毫升,通过计算可以得出,班产食醋实际应为:

$$4200 \times 3.6 / 3.5 = 4440 (\text{斤})$$

从图象中可以查出,本班次原料淀粉利用率为46.2%,折合每斤高粮粉出醋酸含量3.5克/100毫升的食醋8.88斤。

8月8日投料同上,实际班产食醋4300斤,成品食醋醋酸含量为3.8克/100毫升,通过计算可以得出班产食醋实际应为:

$$4300 \times 3.8 / 3.5 = 4669 (\text{斤})$$

从图象中可以查出本班次原料淀粉利用率为48.5%,折合每斤高粮粉出醋酸含量3.5克/100毫升的食醋9.34斤。

8月15日,班产食醋4100斤,成品食醋醋酸含量为3.7克/100毫升,计算得出实际

克%。它的蛋白质含有人体必需的八种氨基酸,脂肪含有人体必需的三种脂肪酸。它的营养成分是量多质好,为一种营养丰富的食品。

进行了二次小白鼠体重增长试验,贻贝组小白鼠较全脂奶粉组小白鼠体重增长率高13%和19%。表明贻贝的营养价值超过全脂奶粉。

综上对贻贝营养价值的论证意见与小白鼠体重增长试验的结果是一致的,由此可说贻贝是富有营养价值的食品。

参考文献

- (1) 中国人民解放军海军后勤部卫生部上海医药工业研究院 1977
中国药用海洋生物 68—69
- (2) Ккробкина Г. С., Е.С.Бауолина, О.М.Торфимова 1968 Гиетические Консервы из Мидий Рыбное хозяйство 62—64

- (3) Москалинко, Н.Ф., ПИ. дорохина 1968 производство из черноморский Мидий рыбное хозяйство цасовм 70—72
- (4) gaeobs 1951 Chemical Analysis of Food and food praducts 471—472
- (5) 中国医学科学院卫生研究所食品卫生研究室营养组 1977 动物性食品中总胆固醇含量的测定卫生研究 4 226—246 食物中脂肪酸成份的气相色谱分析 同上 227—233
- (6) 上海第六人民医院检验组 1974 邻苯二甲醛在血清胆固醇测定中的应用 医学检验 11 24—26
- (7) 上海商检局主编 1977 食品化学分析 84—86
- (8) 国家海洋局 1975 海洋调查规范第三册海水化学要素的测定 38—39
- (9) A. B. 雷斯列尔著 于志祥等译 1958 营养卫生学 48—51
- (10) Flynn, M. A., G. B. Nolph, T. C. Flynn, R. Kahrs, G. karuse 1979 Effect of Dietary egg on human Serum cholesterol and Triglyceride Am. J. clin Nutr. 32(5) 1051—7
- (11) 东秀雄 1963 水产时报 NO.7 25—35

班产为 4334 斤，从图象中可查出原料淀粉利用率为 45.1%，含每斤高粮粉出醋酸含量为 3.5 克/100 毫升的食醋 8.668 斤。

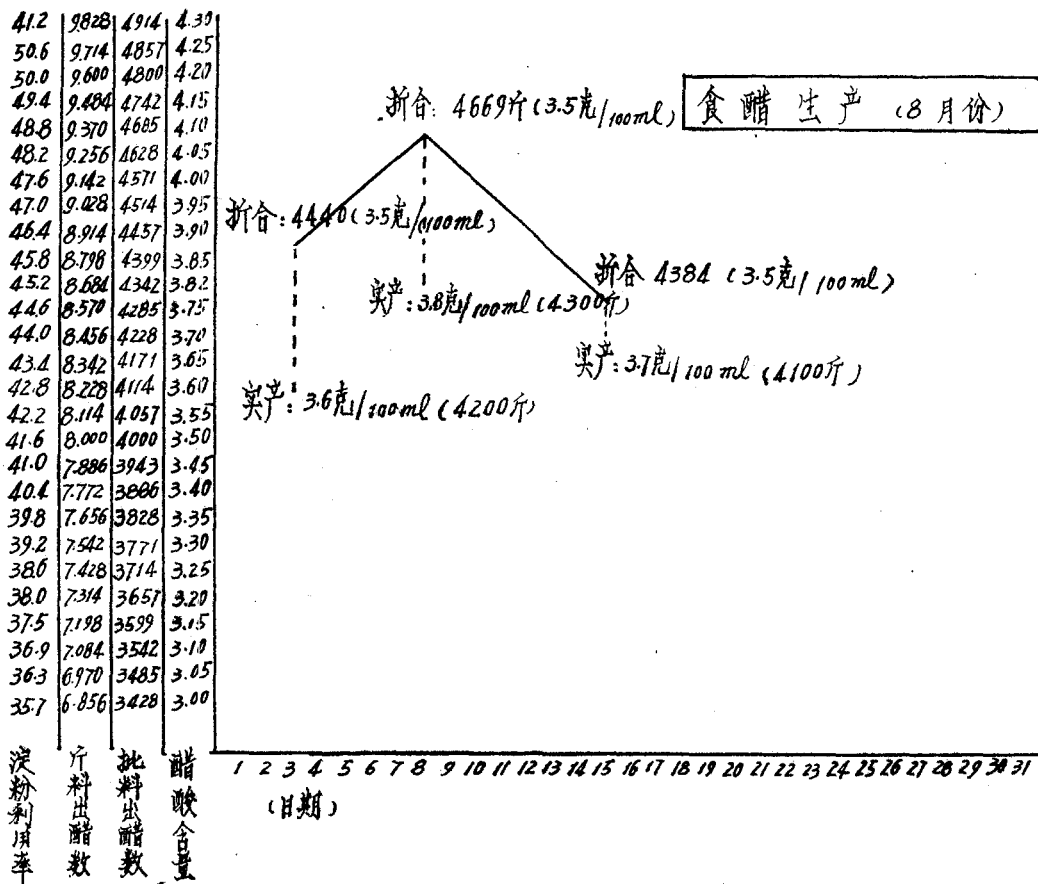
图象中纵标数值计算如图：

原料淀粉利用率

$$= \frac{\text{食醋中总含酸量}}{\text{原料总淀粉含量} \times 0.7407} \times 100\%$$

$$\text{即} = \frac{3.5 \times 8 \times 500 / 1.01}{(500 \times 70\% + 250 \times 40\%) \times 0.7407} \times 100\% = 41.6\%$$

式中 0.7407 淀粉转化醋酸系数
1.01 食醋比重



(上接 19 页)

3. 加工消耗低，吨罐头产品消耗原料为 856~899kg。

4. 不耐贮存。鲜菇存放 24 小时后菇柄裂开占 $\frac{1}{3}$ ，大大降低整菇的利用率，影响工厂的经济效益。

5. 高峰期过于集中，又转渐快，工厂加工生产劳力不好安排。

6. 风味稍淡，且存在组织形态上的缺点，对罐头质量的创优保名牌不利。

7. 鉴于上述存在问题，我们认为有必要对 176 菌株的农业性状和加工性状的改良继续进行探讨研究，保留其高产，抗逆特性，提高其罐藏加工质量。同时也应探讨适于 176 蘑菇原料贮藏和提高其罐藏质量的加工工艺技术。