

卤水鱼加工工艺

宋 初 慎

卤水鱼多以外销生食为主，故鱼要整体净膛，去腮，鱼体内外表面需清洁，色泽正常，无虫蛀等缺陷，肉质应紧密，具有卤水鱼的口感和芳香。

卤水鱼的理化指标为：含盐16~20%，含水50~56%，含氮量不大于50ppm/100克。

一、原料选择

选取一斤或二斤以上的新鲜胖头鱼、鲢鱼，鱼腮呈鲜红，眼清晰不得塌陷，肌肉紧密、无脱鳞，体表面光亮者，鱼体表面机械损伤不得超过0.5厘米深。

二、剖解

鱼的剖解从背鳍上端向尾部划下至尾部1厘米处止，然后再向头部划开，刀痕应平滑、整齐、均匀，最后用刀沿脊椎切开血管，放出血液。

三、去内脏

除尽内脏，鳃板，鳃根，胡桃肉，刮去腹膜内衣，脑油。

注意：刮腹膜黑衣时应顺肋骨方向刮，切忌刮破皮膜，肌肉。

四、洗刷

鱼体去除内脏后，放入流水中刷洗（竹刷或尼龙刷），刷净体内外血迹污物，脑油，黑衣及其他残留物。

洗刷时切忌刷破皮膜，影响外观。骨间的残血应剔掉。

五、打花刀

鱼体打花的目的是加速腌制过程，因此鱼体打花应视鱼的大小而定，一般打花2~12刀，过大的鱼（16斤以上）可酌情增加。花刀深度应适当，部位适中，应注意切时要深而不透，正而不斜，切口光滑平整，肉条呈三角形。一

般10~15斤鱼打花刀要点为：

1.硬边的三刀，打后翻开时，肉条呈三角形，说明已将原肉部分开成均匀的厚肉，便于腌制。

2.头部一横刀，刀位应定于头身接合处的第一根脊骨，因此处肉厚结实，便于下盐腌制，达到腌透，同时能使脑油流出，便于洗刷。

3.尾部开片一刀，上下鱼肉要基本均匀。

4.不论硬边或软边，至头部花刀口都要打到鱼的脑壳边。

5.硬边的三刀，第一刀部位沿筋脉线，下刀时刀身摆正，对二刀三片肉条呈三角形较有把握。

六、浸漂

对打过花刀的鱼，应按不同的品种，大小分开浸漂，因为不同品种鱼体及肉质松结程度不一，加上外界气温变化的影响，因而浸漂的时间长短不一样，花白鲢一般只要漂15分钟左右，要求把鱼的肌肉、骨髓内的血液、污物浸漂干净。应用自来水，并随时更换，保持水的清洁。待鱼浸漂干净后，即放入竹筛内沥水，经过约25~30分钟左右水干后，再进行腌制。

七、腌制落缸

在腌制前应将缸洗刷干净、干燥。用盐量要准确，鱼和食盐都要过称，一般一次用盐按原料的30%左右。凡是开刀的地方都要塞满盐，鱼体上面的盐要撒得均匀，盐的质量要求色白，粒细。

腌制后的鱼，鳞皮向下，肉面向上放入缸内，用标准盐量30%左右层鱼层盐（底层多，中层小，面层多的原则），直到装满缸，最后缸上层鳞皮朝上，保持清洁卫生。待鱼见到卤

水后，即可压石。如系大鱼，卤水未能上来，可将熟卤水（用开水冷却后与盐搅拌），加罐接上。压力要均匀，压石要洗干净，晒干。压石一般为原料鱼量的15%左右为宜。然后用草席或其它物盖好。并写明腌制日期、品种、数量，以便掌握盐腌时间。

八、起缸

落缸后，气候较暖时8~10天，天冷时10~14天最好不超过二个星期即可起缸。出缸时把石头拿掉，先在原缸卤水中洗刷鱼体污物，以后再用干净的饱和盐水（即熟卤水，20℃左右）清洗一次，洗时要注意头部的鳃盖处，洗

到手指捏上去不发粘为止，并感到光滑。

沥卤：在沥卤前由专人负责检查，挑选整理，除掉残物，剔除不合格的次品。而后进行堆码，鱼头向外，鱼腹向下（底层堆码鱼头朝内，鱼腹朝上），鱼堆不宜过高，一般在80公分左右。沥卤时间一般24个小时左右。

九、装箱打包

每箱净重50公斤（加损耗1公斤，实际为51公斤），并加5%的盐，层鱼层盐，装箱时内衬牛皮纸，分别品种，腹部向上，外面一层腹部向下。

介绍二种解决格瓦斯饮料爆瓶方法

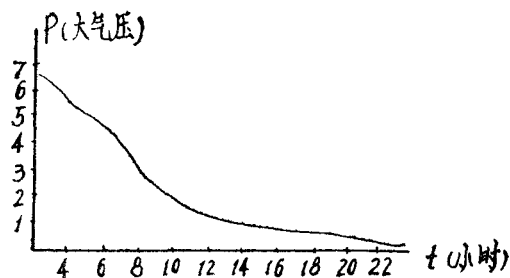
赵 连 春

格瓦斯饮料爆瓶伤人之事在各地屡有发生，给格瓦斯饮料生产和销售带来不良影响。有的工厂因解决不了格瓦斯饮料爆瓶而被迫停产，有的地区为确保消费者免受其害而禁止销售。

格瓦斯饮料爆瓶产生的基本原因有二，一是回收旧瓶耐内压力小，一是生产工艺不合理。本文就生产工艺上二种简便解决格瓦斯饮料爆瓶方法做一介绍。

一、准确掌握前发酵时间来控制二氧化碳生成量。传统法生产的 CO_2 含量是在后发酵密闭瓶内完成的。成品格瓦斯的 CO_2 含量要求在0.3~0.4%，前发酵液中溶解的 CO_2 量约为0.05%，这就需要0.25~0.35%溶解在格瓦斯中的 CO_2 在后发酵中生成，相当约0.5~0.7%的可发酵性糖含量，如果后发酵时瓶内残糖量过高，则二氧化碳气产生过多，当超过瓶内允许耐压力就会使瓶子爆炸。有经验的酿造师往往把前发酵时间控制在12~14小时。（由发酵桶液面上见泡沫时算起），前发酵时间同后发酵瓶内压力关系如图：

当然由于使用菌种不同，数量不同，糖化



原料及糖化方法不同，发酵温度、发酵容器和大小不同等因素的影响，其发酵速度是不会相同的，但大致倾向还是如此。根据各自生产条件勤于摸索即可掌握规律。经化验卫生指标合格可直接上市出售，此法优点在于在原有设备的基础上不增加设备即可解决爆瓶问题。

二、控制后发酵瓶内压力，下架后立即进行巴氏消毒处理。有些工厂未检测瓶内压力就进行巴氏消毒，由于瓶内压力过大而造成消毒时瓶子破损率过高，因而对格瓦斯饮料进行巴氏消毒持怀疑态度。检测 CO_2 含量的测压计可购进亦可用手动压盖机改制，更可以将钻针直接装在压力表上，做成简易测压计，钻针结构如图：