

两种出口熟肉制品的加工工艺和质量要求

江苏进出口商品检验局 蒋辉斌

对日本出口冷冻熟肉制品,我省是从一九八三年开始的。其出口数量虽然不多,但换汇率较高,很有发展潜力。为了进一步扩大对外贸易,在工厂条件尚不完善的情况下,如何保证生产出符合国外客户要求的产品,规范化的加工工艺和统一的卫生质量要求,显然是非常重要的。为此,现将有关单位实践经验综述如下,供同行们参考。

冷冻叉烧肉

一、加工工艺及原料配方

1. 原料肉处理:

(1) 鲜猪肉,要求肥膘厚度在2.5cm以下,按猪分割肉常规加工方法进行分割。

(2) 去皮、皮下脂肪及骨,修净碎骨、筋腱、淤血、淋巴结。肉块上不得沾有猪毛和杂质。

(3) 不得使用小腿肉。

(4) 将上述分割肉切成每块重约1~1.2公斤,三号肉(大排肌肉)每条切成二块。

2. 注射:按块肉的16%至18%注入腌制盐水,其温度应控制在5℃以下,注射时力求多点、多层次,均匀分布,不可将空气注入。

3. 腌制盐水配方:

盐	13%	葡萄糖	4%
亚硝酸钠	0.09%	异构抗坏血酸钠	0.3%
米酒	2%	味精	0.3%
三聚磷酸钠	1.5%	焦磷酸钠	0.8%
白砂糖	2.4%	热水	54%

4. 重量调整:考虑到搅拌和腌制过程中注射液会有部分流失,一般注射后的肉块总重量应不低于115%,必要时进行调整,肉温在12℃以下。

5. 加调味料:经调整重量的肉块加入酱油、味精,搅拌5分钟。

6. 腌制:经搅拌后的肉块在5℃±1℃腌制3至4天。

7. 捆扎:

(1) 用清洁无毒棉线将肉块捆扎成圆柱形。

(2) 捆扎时将小块包在中间,两端力求大小均匀。

8. 加热:

(1) 进炉前要按肉扎大小分别吊挂排列。

(2) 烘烤时应根据炉内各部位热度的高低,在肉块表面干燥后适当调整吊挂位置,以求烘烤均匀。

(3) 加热条件参照后面第二部分,结合烤炉的实际情况作适当调节。

9. 冷却:

(上接第17页)

水火腿,并不会损害产品质量(风味、色泽)和产量,卫生也合乎要求。在一些实验中,用(注射)腌制的熟剔骨肉加工火腿与用冷冻肉相比,前者的持水力好于后者,且前者的胶状物沉积也较少。有关这些问题还需进一步研究探讨。

用熟剔骨肉加工产品有着广泛的研究前景,但目前很多国家在这方面几乎没有什么实践经验,相信在不远的将来,经肉类研究部门的努力,研究成果一定能得到推广和使用。

(1) 经过烘烤的成品移入预冷库, 库温保持 $4\pm 1^{\circ}\text{C}$, 冷却12—24小时。

(2) 库内应保持清洁、无异味, 不得兼放其它产品。

10. 包装:

(1) 烘烤好的成品应防止污染, 操作人员的手在操作前要进行消毒, 并带上消毒手套。

(2) 操作台应用 82°C 热水消毒, 工器具必须生熟分开, 不得交替使用。

(3) 每袋放1—2块, 修去肉块表面的焦块。

(4) 采用真空包装。包装袋采用复合聚乙烯薄膜, 厚度为: PE60u/NY20u 以上。

11. 杀菌: 置真空包装袋于 80°C 热水浸烫20分钟杀菌, 尽量不使袋与袋紧叠在一起, 要保持一定的空隙, 期间将筐子上下提升3—4次。杀菌后, 浸入流动自来水中冷却降温15至30分钟。然后, 再检查是否漏气, 并剔出破袋。

12. 冻结和冷藏:

(1) 冻结库温要求在 -28°C 以下, 经24小时肉的中心温度应达 -15°C 。

(2) 冷藏库温应保持 -18°C 以下。

(3) 包装整洁, 批次清楚。

二、加热条件

1. 急速干燥30—40分钟, 加热温度为 $100-110^{\circ}\text{C}$, 湿度为30%以下。

2. 表面干燥烘烤30—60分钟, 加热温度为 $100-110^{\circ}\text{C}$, 湿度为15—25%。其目的是使肉块表面成为黄褐色并呈现光泽、形成防止肉内水分蒸发的“保护膜”。使产品外观色泽好坏的这一工序是个关键。如发现仍未达到要求, 可相应延长时间。肉的中心温度为 $40-50^{\circ}\text{C}$ 。

3. 预蒸烘烤60分钟, 温度为 $100-110^{\circ}\text{C}$, 湿度为50%。目的是通过预蒸提高成品率, 蒸汽量要少, 中心温度为 $50-65^{\circ}\text{C}$ 。

4. 蒸熟30—50分钟, 温度为 $100-110^{\circ}\text{C}$, 湿度为100%。目的是使叉烧肉中心温度达 72°C 以上, 故需放入大量蒸汽。

5. 表面干燥20—30分钟, 温度为 $100-110^{\circ}\text{C}$ 。目的是促使因在蒸熟工序中叉烧肉表面滞留水分蒸发, 直至炉内湿度在所要求的时间内相应地达到30%以下。

三、质量规格

1. 每包净重一公斤。

2. 肉块表面为黄褐色并有适度的光泽。

3. 表面无大裂口, 肉内无气孔。

4. 表面无严重的油脂溢出现象。

4. 理化指标和卫生指标:

(1) 亚硝酸盐不得超过40PPM。

(2) 耐热性菌(芽胞数)100/g以下。

(3) 大肠菌群阴性。

(4) 杂菌数300/g以下。

红烧肉

一、加工工序

去筋、骨——预处理——改刀切配——熟制加热煮——取出——净汤液——包装——二次杀菌——检查——装箱——保管

(一) 将新鲜片猪肉前躯四至五脊椎骨之间切断, 后躯在第一腰椎骨切断, 去骨并尽量保持块形完整。

(二) 去碎骨、软骨、淤血, 分切成400—500克小块。

(三) 将调料煮沸, 将肉块投入锅内, 尽量不要重叠堆放, 加盖并使肉压入液内 每隔15分钟用勺子撇一次浮油、泡沫, 同时轻轻地搅拌。煮时肉汤温度保持 $90-98^{\circ}\text{C}$, 文火1小时30分钟, 待肉的中心温度达 70°C 以后, 保持30分钟。然后小心地将肉块捞起, 放入容器, 再将当天煮的汤料和前一天留下的汤料按1:1加入容器, 容器内肉块堆叠不超过两层, 最后移入 $0-5^{\circ}\text{C}$ 预冷库, 冷却12小时, 肉的中心温度达 15°C 以下。取出, 沥尽汤汁, 除去浮油, 进行真空包装。

分割鸡的生产工艺

衡阳肉联厂 汪友桂

分割鸡生产工艺在我国还是一项新兴的技术,可分内销和外销两种,内销生产工艺系根据国内市场要求进行分割、加工和包装,对原料要求是因地制宜而定;外销生产工艺是根据外商对产品规格标准要求进行加工和包装,它对原料要求严格。我国目前出口到日本、香港、澳门及东南亚等国家和地区的分割鸡系列产品,原料必须选用美国的AA鸡及加拿大的星布罗鸡种,因为该品种生长期短,发育较快,商品率高,抗病力强,肉质细腻,蛋白质含量优于其他品种,日龄限在70天以内出笼。

本文着重介绍出口分割鸡生产工艺及工艺流程。

工艺流程:

原料验收——宰杀——热烫——脱毛——光身——摘头——剪爪——开膛——取内脏——冷处理——去颈——修胴体——质检——分割——副产品整理——包装——冷冻冷藏。

真空包装应在无菌操作间进行。手和手套必须严格消毒。

(四)真空包装后的产品进行二次加热杀菌,水温80℃,20分钟,每隔2分钟将筐上下提升以提高加热效果。杀菌后,再放入流动自来水冷却30分钟。将次品剔除进行装箱,每箱装15公斤。

(五)将箱装产品转入-20℃以下结冻库结冻24小时,肉的中心温度要求在一18℃以下。结冻完毕后再转入-18℃以下的冷藏库储藏保管。

二、卫生质量检验

1.将肉缓解后,用清洁的刀具分切,检

1.选料——选来自非疫区、符合品种和日龄规格要求的健康鸡。收购毛鸡时,必须有当地检疫部门填发的检疫证书。作一般的绝食待宰,原则上当天收购、宰杀完毕。

2.宰杀——将鸡脚挂上自动线铁夹内,使鸡倒悬。右手持刀,左手握住鸡头,从颈右侧抹断动脉血管。倾血时间15分钟左右(自动线控制),不许超30分钟。

3.浸烫——热锅水温保持在60~42℃之间(运输途中经雨淋湿,水温可增加0.5~1℃)。增温时须逐渐升高,以免烫伤胸肉。浸烫以35~40秒钟为宜(由自动线控制)。

4.脱毛——打毛机靠近热锅,脱毛时间不超过40秒钟。

5.去残毛——把鸡从脱毛线上取下,挂上左翅进入有淋水装置的自动线,用人工去残毛、假膜、污垢。最终工艺检查时,光身不许超过黑点3处。

6.摘头——在自动线上用手摘除鸡头,查其色泽、弹性和风味是否正常。

2.亚硝酸根不得超过70PPM。

3.辅料:砂糖、淀粉及香辛料、佐料耐热性菌总数(芽胞数)1000/克以下。

4.大肠菌群阴性。杂菌300/克以下。

三、调味料配方

白豆酱 5 %

红豆酱 1.3 %

酱油 5.3 %

优质曲酒 1 %

生姜 0.3 %

水 78.2 %