



北京酱猪肉的加工

黄德智 (北京市食品公司, 100075)

北京酱猪肉具有较长的历史, 深受广大消费者的欢迎, 其特点是热制冷吃, 以色美、肉香、味醇、肥而不腻、瘦而不柴而见长。

现将本人在加工方面的经验整理如下, 愿与同行商讨。

一、原料

1. 原料的选择

酱制猪肉, 对原料的合理选择十分重要, 要选用卫检合格的、现行国家等级标准 2 级肉较合适。皮嫩膘薄, 膘厚不宜超过 2 公分, 以肘子、五花等部位为佳。如果是体重膘肥, 或不经选择, 这样加工出来的酱肉质量就不会有保证。

2. 原料的整理

酱制原料的整理加工是做好酱肉的重要一环, 一般分洗涤、分档、刀工等几道工序。

首先用喷灯把猪皮上带的长、短毛烧干净, 而后用小刀刮净皮上的焦糊, 去掉肉上的排骨、腔骨、杂骨、碎骨、软骨、淋巴结、淤血、杂质、板油及多余的肥肉、奶脯。最好选择五花肉切成长 17 公分、宽 14 公分、厚度不超过 6—8 公分的肉块, 达到大小均匀, 然后将备好的原料肉块泡入有流动自来水的容器内, 放 4 小时左右, 泡去一些血腥味, 捞出并用硬刷子洗刷干净, 以备入锅酱制。

二、配料

按 100 斤猪肉下料: 花椒 2 两, 大料 2 两, 桂皮 3 两, 小茴香 1 两, 大葱 1 斤, 姜 5 两, 大盐 5—6 斤, 白糖 2 两, 可根据具体情况适当加一点香叶、砂仁、豆蔻、丁香等, 然后将各种香辛调味料放入宽松的纱布袋内, 扎紧袋口, 不宜装得太满, 以免香料遇水胀破纱袋, 影响酱

汁。大葱和鲜姜另装一个料袋, 因这种料一般只一次性使用。

白矾适量 (1—2 小块捣碎), 以备清汤用。

糖色的加工过程是: 用小铁锅一口置火加热, 放少许油, 使铁锅内部沾布均匀, 再加入白砂糖, 用铁勺不断推炒, 将糖炒化, 炒至泛大泡后, 又渐渐变为小泡, 此时糖和油渐渐分离, 糖汁开始变色, 由白变黄, 由黄变褐, 待糖色变成浅黑色的时候马上倒入适量的热水, 熬制一下, 即为“糖色”, 糖色的口感应是苦中略带一点甜, 不可甜中带一点苦。

三、酱制

酱肉制作的关键就在于能否熟练地掌握好酱制过程的各个环节及其操作方法, 主要掌握好酱前预制、酱中煮制、酱后出锅这三个环节。

焯水: 是酱前预制的常用方法, 目的是排除血污和腥、膻、臊异味, 所谓焯水, 就是将准备好的原料肉投入沸水锅内加热, 煮至半熟或刚熟, 原料肉经过这样的处理后, 再入酱锅酱制, 其成品表面光洁, 味道醇香, 质量好, 容易保存, 操作时, 把准备好的料袋、盐和水同时放入铁锅内, 烧开, 熬煮, 水量要一次掺足, 不要中途加凉水, 以免使原料肉因受热不均匀而影响原料肉的水煮质量, 一般控制在刚好淹没原料肉为好, 控制好火力大小, 以保持液面微沸, 以保持原料肉的鲜香和滋润度, 要根据需要视其原料肉老嫩, 适时, 有区别地从汤面沸腾处, 捞出原料肉 (要一次性地把原料肉同时放入锅内, 不要边煮边捞又边下料, 影响原料肉的鲜香味和色泽), 再把原料肉放入开水锅内煮 40 分钟左右, 不盖锅盖, 随时撇出油和浮沫, 然后捞出放入容器内, 用凉水洗净原料肉上的

血沫子和油脂。同时把原料肉分成肥瘦、软硬二种，以待码锅。

清汤：待原料肉捞出后，再把锅内的汤过一次箩，去尽锅底和汤中的肉渣，并把汤面浮油用铁勺撇净，如果发现汤要沸腾，适当加入一些凉水，不使其沸腾，直到把杂质、浮沫撇干净，观察汤呈微青的透明状，清汤即可。

码锅：原料锅要刷洗不净，不得有杂质、油污，并放入3—4斤左右的净水，以防干锅。用一个约40公分直径的圆铁算垫在锅底上，然后再用20×6公分的竹板（猪下巴骨、扇骨也可以）整齐地码垫在铁算边缘，呈圆形，在铁算子的中心立放一个长约40公分，直径约15公分的并带孔眼的圆铁筒，然后把洗干净的原料肉块分层堆码在铁算上，注意一定要码紧、码实，防止开锅时沸腾的汤把原料肉冲散，并把经热水冲洗干净的料袋放在锅心附近，注意码锅时不要使肉渣掉入锅底，把清好的汤放入码好原料肉的锅内，并漫过肉面，不要中途加凉水，以免使原料肉受热不均匀。

酱制：码锅后，盖上锅盖，用旺火煮2—3小时左右，然后打开锅盖，适量放糖色达到枣红色，以补救煮制中的不足，等到汤逐渐变浓时，改用中火焖煮1小时，用手触摸肉块是否熟软，尤其是肉皮，从圆筒内捞出的肉汤，是否粘稠，汤面是否保留在原料肉的三分之一，达到以上标准，即为半成品。

出锅：达到半成品时应及时把中火改为小火，小火不能停，汤汁要起小泡，否则酱汁出

油，出锅时将酱肉块整齐地码放在盘内，皮朝上，然后把锅内的竹板、铁算、铁筒取出，使用微火，不停地搅拌汤汁，始终要保持汤汁有小泡沫，直到粘稠状，如果颜色浅，在搅拌当中可继续放一些糖色，使成品达到栗色，赶快把酱汁从铁锅中倒出，放入洁净的容器中，继续用铁勺搅拌，使酱汁的温度降到50—60度，用炊帚尖部，点刷在酱肉上，不要抹，要点刷酱汁，晾凉即为酱肉成品。

如果熬酱汁把握不大，又没老汤，可用猪爪、猪皮和酱肉同时酱制，并码放在原料肉的最下层，可解决酱汁质量或酱汁不足的缺陷。

四、酱肉质量

长方形块状，栗子色，五香酱味，食之皮不发硬，瘦肉不塞牙，肥肉不腻口，味美清香，出品率65%，冬季生产的成品，货架期为48小时，夏季生产的成品放置冷藏柜内，货架期为24小时。

酱肉卫生质量标准应达到：

- 1. 感观指标
肉质新鲜，无异物附着，无异味，无异臭。
- 2. 细菌指标

项 目	指 标	
	出 厂	销 售
细菌总数 (个/g)	≤30000	≤80000
大肠菌群 (个/100g)	≤70	≤150
致病菌 (系指肠道致病菌和致病性球菌)	不得检出	不得检出

(上接第16页)

- 3. 预煮时间温度要适度。
- 4. 装罐，须平整，不允许挤压，应配搭均匀，多装超重是影响罐头产品突角原因之一；少装，达不到要求标准，会造成瘪听，若固重难以达到要求，可添加猪化油。
- 5. 封口，采用真空封口为佳，但真空度高低应严格掌握，抽空太过，汤汁被吸走，影响净重，同时经杀菌反压后导致瘪听；抽空太低，影响真空度，导致杀菌后批量突角，真空度的高低应按照生产实际情况具体确定。
- 6. 汤汁加入时应保持88℃度以上。

7. 杀菌是关键的一环，升温应缓慢准确，恒温不出现起伏状，反压时应把握恰到好处，随时调整锅内压力，注意封后的听装不能积压30分钟以上，应即时投入杀菌。

8. 罐头盖铁厚度须24—25丝的马口铁，否则也是造成突角的原因之一。

9. 杀菌冷却后要清除油污，保护产品外观美。洗罐液配制：硅酸钠2公斤，松香0.5公斤，火碱1公斤，水96.5公斤，将材料置于沸水中溶化搅匀，液温保持在88—92℃，将罐投入振动40秒到1分后取出，洗净擦水入库。

10. 为防止2次污染事故发生，冷却池水应保持循环，加入3—5PPM有机氟，保护水的清洁卫生。