

# 美味肉馅罐头的生产工艺

薛允连 (辽宁省辽中县南门街6号, 110200)

近几年来,人们对于饮食要求方便、快速。作为方便食品的抄手、饺子等,日益受到人们的青睐。可是好的饺子离不开好的肉馅。正是由于肉馅的供给受到限制,使得饺子等食品没及时得到普及。因此,笔者研制出美味肉馅罐头,以供家庭和公共饮食业的需要,达到方便、快速的效果。

## (一) 成品规格

### 1. 感观指标

(1) 色泽: 具有美味肉馅罐头应有的玫瑰红色, 允许有夹花存在。

(2) 滋味及气味: 具有该品种美味肉馅罐头应有的滋味及气味, 无异味。

### 2. 理化指标

(1) 净重: 每罐净重500克, 每罐允许公差 $\pm 3\%$ , 但每批平均不低于净重。

(2) 含盐量: 1.5%~2%。

(3) 重金属含量: 每公斤制品中, 锡 $\leq 200\text{mg}$ , 铜 $\leq 10\text{mg}$ , 铅 $\leq 2\text{mg}$ 。

3. 微生物指标: 无致病菌及因微生物作用引起的腐败征象存在。

## (二) 原辅料质量要求

1. 猪肉: 采用来自非疫区的健康良好的猪只, 宰前宰后经兽医检验。肉需经冷却排酸, 肥膘厚1~2cm(去皮)。如采用冻肉, 冷冻时间应在半年以内, 在室温下自然解冻后使用。不得使用黄膘猪、配种猪等质量不好的猪肉。

2. 食盐: 采用精制食盐, 氯化钠含量在98%以上。

3. 白砂糖: 采用洁白干燥的白砂糖, 纯度在99%以上。

4. 饮用水: 符合GB5749-87。

5. 食品添加剂卫生符合GB2760-84。

6. 豆瓣酱: 采用香味浓郁、色泽褐红色的豆瓣酱。

7. 姜: 干燥无杂质, 无霉变, 色红, 香辣味浓郁。

8. 葱: 组织嫩脆, 新鲜, 无霉烂。

9. 辣椒粉: 干燥, 无杂质, 无霉变, 色红, 香辣味浓郁。

10. 白胡椒粉: 干燥, 无杂质, 香麻味浓郁。

## (三) 工艺流程

原料验收→检查→剔骨→修整→分级→切块→配料斩拌→真空拌合→装罐恒重→真空封口→检查→杀菌冷却→保温→包装成品

## (四) 工艺操作要点

1. 原料验收: 按原料质量要求验收, 严格做到不符合要求的原料不投入生产。

2. 检查: 仔细检查有无猪毛、竹木丝、泥巴等杂质。同时用水冲洗干净胴体。

3. 剔骨: 先将半片胴体切成三段, 再分段剔骨。要求骨上少带肉, 肉上不带骨, 同时注意保持肉块完整。

4. 修整: 修去淋巴、猪皮、黑色肉、淤血、软骨等不需要的部分。同时除去猪毛等杂质。

5. 分级: 前肋瘦肉、前腿和后腿修去肥膘后作净瘦肉, 含肥量为10%左右; 肋条修去多余的肥膘后作肥瘦肉, 含肥量为40%左右。

6. 切块: 净瘦肉和肥瘦肉分别切成5cm见方的小块。

7. 配料斩拌

(下转第18页)

破袋，增加风味。烘烤方法：将充填串好杆的制品送入 80℃左右的烘烤炉内，烘烤 30~35min，使肠衣表面干燥，暗度减弱，开始呈半透明状。待肉馅呈红润色泽，即为烘烤成熟。

7、蒸煮：目的是促进制品的固定和灭活肉中的酶，杀灭微生物，使蛋白质热凝固，增强风味。煮制的方法是：将烘烤好的制品放入煮锅内，下锅温度为 93℃左右，保持恒温 84-86℃，时间为 60min 左右，待中心温度达到 71℃即成熟。成熟的标志是：手捏肠体，轻轻用力，感到肠体硬挺，富有弹性；切开肠体肉馅干润，有光泽，呈粉红色。蒸煮成熟，制品出锅后再原杆挂于熏架上，用自来水喷淋，以除掉制品上的杂物。待制品水滴尽，热气散发一定程度后再烟熏。如果使用连续式烟熏炉，喷淋工序应在充填之后入炉之前进行。

8、熏制：目的是赋予制品独特的烟熏香味，灭菌防腐，抗氧化腐败，保护营养成分，增加肠衣牢度，减少断裂污染，便于贮存，增加色泽。熏制的方法：将锯木屑倒入烟雾发生器，用生成的烟雾熏制 20~30min，温度控制在 60℃左右，熏制成熟的标志是：肠体表面干燥，无渗油现象，无斑点和黑痕。最后，制品出炉后经自然冷却，待中心温度达到 22℃

以下后，验质、检斤送往成品间以待销售。

#### 四、质量标准

##### 1、感观标准

麦迪斯特香肠呈圆柱形，肠体表面干燥完整，肠衣与肉容物密切结合，无异味，坚实有弹性，肉馅均匀，无渗出物，切面平整，无蜂窝，不松散，切片挺实，光润呈粉红色。外观色泽呈棕黄色，具有香肠制品熏制后的纹理状。食之鲜嫩可口，富有葱头及奶香味的特点。每根直径为 60mm，长度为 400~450mm。

##### 2、理化标准

- 水分 (%) ≤70
- 盐分 (%) ≤3.5
- 灰分 (%) ≤4.5
- 亚硝酸钠残留量 (mg/kg) ≤30

##### 3、卫生标准

- 细菌总数 (个/g) ≤30000
- 大肠菌群 (个/100g) ≤40
- 致病菌：不得检出

##### 4、营养成分

- 蛋白质 (%) ≥9
- 脂肪 (%) ≤30
- 淀粉 (%) ≤8

5、出品率：每 50kg 原料出成品 62.5~65kg，即 115%~130%。

(上接第 23 页)

#### (1) 配方：

净瘦肉 40kg，肥瘦肉 40kg，食盐 1.4kg，砂糖 8kg，亚硝酸钠 11g，异抗坏血酸钠 36g，豆瓣酱 8kg，姜 4kg，葱 3kg，冰屑 20kg，辣椒粉 2kg，白胡椒粉 135g。

(2) 方法：开动斩拌机，先倒入净瘦肉、肥瘦肉，再加入冰屑，然后加入各种配料。斩拌时间 2~3 分钟。

#### 8. 真空搅拌

经斩拌而成的肉馅，在真空搅拌机中搅拌 2~3 分钟，真空度为 0.055~0.05MPa，以抽除肉馅中的空气。

#### 9. 装罐恒重

采用玻璃瓶，经温水浸泡洗涤，蒸汽消毒后沥水备用。

每瓶净重为 500 克。先将肉馅装入瓶内，再恒重，少了加入，多了取出。

10. 真空封口：封口真空度为 0.055~0.06MPa。罐盖采用抗硫涂料铁。

11. 检查：剔出不合格的罐头（露胶圈、无胶圈、缺口、破瓶等）。

#### 12. 杀菌冷却

500 克瓶装美味肉馅罐头的杀菌式为 15'-85'-反压冷却/118℃（反压 1.5kg/cm<sup>2</sup>）

13. 保温：罐头冷却至 40℃左右擦干水分，堆入保温库在 37±2℃下保温五昼夜。

#### (五) 加工过程中应注意的几个问题

1. 车间要保持卫生，工用具等要随时用水冲洗。刀磨后也要冲洗干净。

2. 室温要适当控制，要求在 25℃以下。

3. 加工流程要连续，快速，不允许原料和半成品积压。

4. 冷却水进行加氯处理，冷却余氯含量为 3~5ppm，排水水余氯含量为 0.5~0.8ppm。