

红烧排骨罐头加工工艺

肖明均 (四川省重庆潼南县食品公司, 632660)

近几年, 生猪饲养业兴旺、猪肉资源丰富的全国产猪百强县之一的潼南肉品加工业发展十分迅速。除加工对东欧、港澳出口分割肉、内销白条肉、袋装分割肉等冷冻制品外, 还兴建了出口、内销罐头加工企业。除生产清蒸原汁猪肉罐头外, 还生产各类调味罐头产品。如综合利用肉品原料肋排、背椎、软骨加工成红烧排骨罐头。由于产品风味独特, 营养丰富, 老少咸宜, 投入市场很受欢迎。具有较广阔的开发前景。同时提高了肉类原料的综合利用价值。现将红烧排骨的加工技术整理如下。

一、工艺流程

原料选择→原料处理→预煮→油炸→配汤→装罐→封口→杀菌→入库→包装。

二、加工要求

1. 原料选择。选择经检疫检验合格的肉品原料肋排、脊椎排、软骨作加工原料。原料须无杂质、异味等。

2. 原料处理。将附着一定猪肉的肋排划成条, 切成 4—6 厘米小块。将背椎排切成 2—2.5 厘米片块。将软骨切成 4—6 厘米小块。

3. 预煮。将切块后的原料置于沸水中煮 30'—40', 然后捞起。

4. 油炸。将原料投入 180℃—210℃ 左右油锅中油炸 3—5 分钟。

5. 配汤。酱油 14 公斤, 砂糖 5 公斤, 黄酒 0.6 公斤, 精盐 2.4 公斤, 味精 0.24 公斤, 生姜 0.3 公斤, 八角茴香 0.02 公斤, 花椒 0.02 公斤, 桂皮 0.01 公斤, 肉汤 78 公斤, 糖色酌定。

汤汁制作: 将生姜、八角茴香、花椒、桂皮加水熬煮 1—2 小时左右, 将其它辅料置入夹层锅加热。出锅前加入黄酒, 将其过滤备用。氯化钠 5.5—6%。

6. 整理装罐。将油炸后的肉块修整成形。平整装入罐内。原料应配搭均匀后加入汤汁。装罐量 962 型 397 克, 净重为 280—285 克左右。

7. 封口。排气中心温度在 88℃—92℃ 间。时间约 20'。真空 450—480 毫米汞柱。

8. 杀菌。排气。15'—85'—118℃ / 反压
1.8—2.1 公斤 m^2
真空。15'—90'—118℃ / 反压
1.8—2.1 公斤 m^2

9. 经洗罐液处理后送入成品擦水入库。库温 37℃ 到 38℃。7 昼夜。

10. 包装。按部颁 QB222—76 标准执行。

三、产品质量要求

1. 须具有红烧排骨独特风味。无杂质。无异昧。密封质量达到要求标准。

2. 罐内容物完整美观。呈酱红色。

3. 净重须达到标准。固重达到 60±3%。

4. 氯化钠含量 1.5—1.8%。

5. 无致病菌 (包括沙门氏菌) 及微生物引起的腐败变质现象。

6. 理化标准按部颁 QB220—76 执行。

7. 成品外型美观。无突角、瘪听、大踏边、胀罐等不符合质量要求的产品出现。

四、加工要点讨论

1. 红烧排骨的原料属综合利用的猪肉原料之一。将其作为制罐原料则应严格选择。防止具有病毒、黄膘猪、公母猪以及贮藏超过期限的原料混入。选料发生偏差。将严重影响产品的风味。

2. 油炸温度控制应恰当。温度太低影响油炸质量。过高。导致原料焦糊。相当部份企业将糖色置一部份于预煮锅中。以提高油炸前原料之色泽。
(下转第 15 页)

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公分直径的圆铁箅垫在锅底上，然后再用20×6公分的竹板（猪下巴骨、扇骨也可以）整齐地码垫在铁箅边缘，呈圆形。在铁箅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箅上，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、铁箅、铁筒取出，使用微火，不停地搅拌汤汁，始终保持汤汁有小泡沫，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	
细菌总数 (个/g)	出 厂	销 售
	≤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有机氯，保护水的清洁卫生。