

出口盐渍猪肥肠的加工

江苏如皋肉联厂

苏宝成 姚定根

盐渍猪肥肠是灌制食品肠类产品的必备外衣,具备质薄而坚韧、性嫩而富弹性、色纯而高渗透性、油肠多而蛋白质丰富等特性。尽管近年来,人们在人工肠衣的制作方面取得了不少的进展,但这种仿生制品多少存在着与天然肠衣的某些特性差异,所以目前盐渍猪肥肠仍然得到广泛的应用,尤其国外更为普遍。

盐渍猪肥肠是由猪大肠加工制作而

成。它剔除了直肠、盲肠头和乙状结肠部分,具有多毛细孔性的肠壁,有伸张和恢复弹力的能力,对水、空气、微生物等有高的渗透性。因而不失为一种理想的防护性产品。

盐渍猪肥肠是天然肠衣类中较易变的一种商品,它极易因油脂氧化而泛黄,特别是选择结肠部位为将食物残渣形成废物的器官,如加工中不注意卫生条件,废汁、粘液清除

(二)影响琵琶腊鸡质量因素分析

1. 温度对质量的影响

加工琵琶腊鸡温度很重要,一般最好的加工季节是每年的大雪到冬至,这时制成的腊鸡保存期长,立春到清明也可以加工,但保存期短。超过这段时间,气温较高,加工的琵琶腊鸡容易滴油、发哈。

2. 擦盐对质量的影响

琵琶腊鸡味道鲜美,咸淡适中,因此,在擦盐干脆时,使用盐一定要炒黄,擦抹时力求均匀,反复揉搓,使盐分均匀分布到肌肉纤维内。卤制时最好用香味浓厚的老卤。

3. 造型对质量的影响

优质琵琶腊鸡,要求外形美观,形似琵琶皮白肉红。因此,必须做到宰杀放血要完全,清水拔血要彻底,开膛部位要准确,力求刀面整齐,不产生碎肉。叠坯时,一定要按琵琶腊鸡的造型叠好,其上压重物,使形状固定。

4. 晾挂对质量的影响

晾挂对琵琶腊鸡的风味及保藏时间、色泽影响较大。因此,要求晾挂室的温度保持在15℃以下,4℃以上,通风良好的环境条件下,当腊鸡表面形成干爽皮膜,水分活性小于0.85时,即可较长时间保藏。

(三)食用方法

琵琶腊鸡属腌腊制品,食用前必须进行热加工,即:将腊鸡先用清水洗净杂物,然后浸泡14—20小时,进行复软,并脱去部份含盐量,以降低咸度,再入锅蒸制2—3小时,冷却后切片食用为佳。

主要参考资料

- ① 西德肉类研究院, L. 莱斯特博士《肉品贮藏和加工的进展》1988.1, No.1—9.
- ② 何云章,《肉食品加工工艺》1988.1, No.251—257.

不净,就会导致成品带有不应有的其它异味,甚至受微生物感染而腐败变质。因此,必须选用经兽医检验合格、健康无病生猪的新鲜结肠为原料,及时加工,工艺上环环扣紧,在良好的卫生条件保证下加工制作,确保质量,以盐渍与冷藏相结合方式进行贮藏和保管。

一 盐渍猪肥肠的工艺质量

(一) 品质:

肥肠须来自安全非疫区。品质新鲜,加工洁净。盐渍肥肠以专用再制盐腌制,不含任何防腐剂和有色物质。

1. 色泽:淡粉红色、白色、乳白色、浅黄白色。

2. 气味:无腐败气味,无其它不应有的异味。

3. 实质:洁净无糠皮杂质,无破洞,无严重腐蚀痕(如浓泡、严重红斑点等)。

(二) 规格:

1. 长度 特号:每把10米,6~9节,每节不短于1米;大号:每把10米,6~8节,每节不短于1米;小号:每节25厘米或35厘米,每20根为一把。

2. 扁径 特号:扁径60毫米起用。大号:扁径50毫米起用,1米肥肠可带肠梢(0.3米),但不得整节带梢;小号:扁径45毫米以下均可。

二 盐渍猪肥肠的加工

盐渍猪肥肠的加工原则上分前、后两套工艺合成,前套工艺为原肠加工,后套工艺为盐渍猪肥肠加工。

(一) 原肠加工工艺

工艺流程:取肠→冲洗翻肠→选料→运送

1. 取肠(扯肠)

取肠工艺标准:

1) 带有“荷叶边”弯形、油皮完整的新鲜结肠。

2) 依据生猪的品种、畜龄、饲养、季节

等实际情况,选择原肠。肠子应坚韧且清洁。

3) 无严重痘子、发炎、疤痕、破洞、脱皮和腐败气味等。

4) 长度1米以上。

在已扯去油头的直肠中,从结肠处开始往下扯,至盲肠止。扯肠时用力要均匀适当,保持油皮完整和带油脂,防止扯破、扯裂。扯断前在肠梢处打一节,以免废污外溢污染肠子,影响质量,扯好后的原肠应堆放,忌堆积,以利散热,防变色变质。

2. 冲洗翻肠

将扯好的原肠,移至水龙头处,在盲肠处开洞,用食指、中指撑开,顺势冲水往下翻,边冲边翻,将粘膜与次粘膜翻向外面,冲净废污。翻肠时严防打节、旋转,以免破裂。翻好的原肠要用水洗净余污,以免废汁污染。

3. 选料(拣肠)

将翻好的原肠浸在清水内,剔除次肠和发炎、有疤痕、脱皮、有严重痘子的原肠以及不足尺寸的短头,剔去盲肠、破洞以及无弯形的乙状结肠,保留新鲜光洁(呈粉红、淡红色)的原肠,选好的原肠长度应在1米以上,并在清水中洗净余污。

4. 运送

将拣好的原肠装入竹筛或竹箩(最好用无毒塑料盘、桶,切忌使用铁器盛装,以免铁锈污染)。上面复盖白布,及时送去加工。运送途中应尽量缩短工序时间,不可在太阳光下停放,炎热的夏季应加放冰块降温或加保护盐(用少量盐粒拌腌)以保品质。

(二) 盐渍猪肠衣加工工艺

工艺流程:漂水翻肠→修油→翻缸浸漂刷洗→去粘膜→充气检查→分路→配码→盐渍→复盐→整理包装→运输

1. 漂水翻肠

将原肠浸入活水浸漂,漂去粘液和不良

气味。浸漂时数量不宜太多,必须使原肠能在水中游动,然后逐根将油脂面翻向外面。如冬季油脂凝结不易翻转时,则先在温水(20℃)中浸泡使其软化后再翻,随浸随翻,不宜堆积,然后再在活水中浸漂。

2. 修油

将翻过的原肠挂在工作台的修油架上,用锋利的刀子从上往下把附在肠壁两侧的油脂、筋膜腱(神经)修去,只剩下肠粘膜。结肠的肠壁脆嫩,修油时应特别小心,下刀要平稳,用力应均匀,肠壁上的筋膜腱忌强拉(因其是固定收缩性能,并控制肠体隆起的组织),以免破损和拔节、脱皮。修油完毕,用右手托住肠子压上拇指,轻轻往下抹,抹去附在肠壁上脂肪油屑及杂质。修油时工作台必须保持整洁,台上肠子不宜放置过多,修油架上的肠子不宜多挂,以免脱水时过长而变质。待修油的原肠,应浸漂在活水中,以保品质和色泽。

3. 翻缸浸漂、刷洗

将修净油脂的结肠浸入活水缸内,再将粘膜层翻到外面,进一步漂去粘液并刷洗血水,抹去附在其上的糠皮,漂至肠壁呈淡红色为止。

4. 去粘膜

去净肠壁内粘膜,对保持品质有一定的作用。如粘液不清,废污不能消除,易发酸变质,色泽泛黄,不易保管。因此去净粘膜

液对保证色泽、品质至关重要,必须尤为注意,严格按操作规程执行,切忌马虎。

将经过浸漂的原肠,倒入粘膜机,数量依据机身大小而定,不宜太多,要使肠子在机身转动时能擦碰机内壁,以利去净粘液。如果肠子过多,则机内肠子堆积,无活动余地,肠子间互相碰擦,不能达到预期效果。必须掌握“少量、多转”。机身转动后,开放水龙头,边转动,边冲水,时间一般掌握在20~30分钟,直至手感肠壁光滑,色泽呈淡红(洁白色更佳)为止。

粘膜机应保持清洁,每日工作完毕后冲洗一次,每周擦洗一次,清除废污杂质,确保产品的卫生。粘膜机的转速为每分钟30~40转为宜。机身宜用木料或无毒塑料制成,内壁用竹片或无毒塑料片钉成凹凸形,以增加原肠壁的摩擦,有利去粘液。机身外或里面装自来水管。

5. 充气检验(无气泵设备,亦可用水检验)

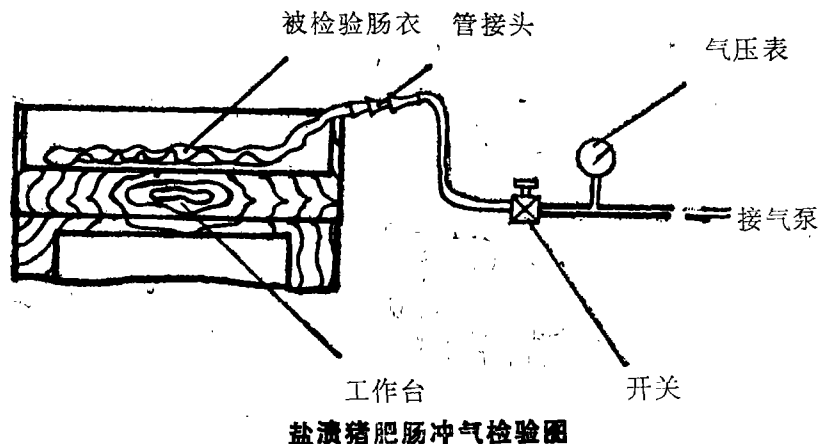
将去净粘液的肥肠放在清水内冲洗一遍,然后放置在工作台上进行充气(或水)检验(如图)。对检验中发现的破洞、脱皮、透明天窗(气泡)、拔节、粗筋络、硬痘、疤痕以及无荷叶边弯形的乙状结肠(肠梢),和不符合成品色泽要求的都应剔除,粘液未净的应重新去粘膜。

6. 分路(扁径)

这个工序是肥肠成品加工过程中重要环节之一。将检验合格的肥肠逐根的修剪毛口,根据工艺质量中对扁径的要求,通过分路,按规格长度、口径大小,区分准确,分别放开,不足1米的应予剔除。

7. 配码

以接头量法,逐根



配量成把。每把10米, 不超过8节(不得少于6节), 每节不得短于1米。量码时, 大小口径应分别配码, 严防搞混搞错。肠头应整齐, 并用白纱线在肠头处扎牢, 以免脱落、缺码(在距肠头10厘米处扎线)。

8. 盐渍

将配量成把的肥肠, 逐把抹去水份后用少量盐整把拌腌, 放在筛子内沥去生水, 再按顺序逐把拌盐抹擦, 用竹筛子移至盐卤槽上拌匀, 然后按分路分放入竹筛内, 上盖白布, 切忌堆叠, 以免因受重压产生破损。存放沥卤处要阴凉通风, 忌热和阳光下照射。沥卤时间约为一昼夜, 必要时还需延长, 主要视血水是否沥尽, 肠壁是否收缩, 各地应根据品质和当地的气候具体掌握时间。

盐渍后在竹筛上加盖白布, 避免风吹, 减少空气接触, 确保肠衣具备一定的水渗透性, 同时使肠衣免受外界环境的污染, 对保持色泽、品质和保证卫生条件有一定的效果。

9. 复盐

由于肥肠肠壁肥厚, 一次盐渍透不过, 沥卤后必须再进行一次复盐。将沥尽血水, 肠壁已收缩的肠把按顺序逐把放在腌制台上, 解开纱绳节, 先进行肠头复腌, 再打节, 然后整把加盐。复盐后仍放入竹筛子, 上盖白布, 1~2天内即可整理包装。

10. 整理包装

将复过盐的肥肠, 按规格集中放置, 先检查规格是否有错, 然后逐把抖去余盐。凡肥肠不整齐的, 应解结, 整理平齐, 放在垫有清洁白布的竹筛内, 每个筛子上放10把, 数量一定, 然后每50把装桶, 装桶时先放少量的精盐衬底, 后将肠把整齐地放入桶内, 层次分清, 倒入24℃10~15公斤的热盐水, 再撒上少量精盐封顶, 加盖, 存入库房。库房的温度应控制在6~12℃为宜。

11. 运输

调运前应在桶盖上标明商标、品名、批

次、桶号、规格、数量和收、发货人、生产厂家全称及生产时间, 并在调运时编制商品码单(批次、桶号、品名、规格的数量等), 一式两份, 一份随货同行或邮寄收货单位, 以利收货时检验, 一份连同发票用以托收货款

三、加工中应注意的技术问题

1. 盐渍猪肥肠加工中一连串的工序都与时间、温度有关, 工序间的衔接尤显重要, 所以必须环环扣紧, 稍有疏忽, 都会导致成品色泽、品质下降。

2. 生产过程中必须制定一系列质量把关制度。例如肥肠出率、短码率、质量系数等与工资奖金挂钩, 加强工序间的考核。这些制度从客观上保证了盐渍猪肥肠的质量, 促进了职工努力学习生产技术的积极性。

3. 色泽的好坏是盐渍猪肥肠产品销路的重要保证。如丹麦产肠衣色泽均匀, 呈洁白色, 深受世界各地欢迎。为此, 如皋厂在肠衣生产加工中, 进行了深井水和冰水交合浮沉法消失肠壁血素的试验, 从原来的粉白色、灰白色、浅黄白色, 变为洁白色, 深受国内外客户的好评。有些外商向省公司要货时通知书上指明要如皋厂生产的肠衣。

4. 防止肠衣保管中出现盐蚀现象。盐渍猪肥肠是充分发挥盐的抑菌能力与脱水功能, 采用饱和盐腌制可阻止微生物繁殖, 延长猪肥肠的使用寿命。过去如皋厂除自身生产肠衣外, 还收集社会上的半成品肠衣, 由于外来肠衣加工不洁, 工艺不到家, 致使肠衣保管中一度出现盐蚀现象, 损失颇重, 这是因为盐渍猪肠衣可渗透微生物的缘故。为此, 该厂曾利用六个月时间进行了盐含量分析, 测试库温, 检查保管方法, 终于找出了产生盐蚀的原因, 并重新制定了储藏方法, 从七六年以后如皋厂基本上未出现过盐蚀现象。