

麻辣鸡罐头制作工艺

朱遂生 朱元礼 四川武胜县罐头厂 638450

1 原料要求

1.1 采用来自非疫区健康良好的鸡,宰前宰后经检验合格之净膛鸡。每只重量不低于 1 kg,肌肉发育一般,尾部稍有脂肪;如肌肉发育尚好,也可无脂肪。不得使用表皮色泽不正常、严重烫伤、黑皮、黑骨,放血不良、冷冻超期及冷冻两次的鸡。其中公鸡应占二分之一以上。

1.2 精盐:洁白干燥,含氯化钠 98.5%以上。

1.3 白砂糖:洁白干燥,纯度在 99%以上。

1.4 生姜:新鲜饱满,色泽正常,香辣味浓、无杂质,无霉变的老姜。

1.5 大蒜:用鳞茎肥大、组织嫩脆、新鲜、无霉烂、不抽芽的干大蒜。

1.6 花椒:用干燥无杂质,无霉变,红色或紫红色,麻味浓厚纯正的上等花椒。

1.7 海椒:用干燥无杂质、无霉变、色红、辣味浓郁的小海椒。

1.8 胡椒:用干燥无杂质,无霉变,辛辣味强,香气浓郁的整粒白胡椒。

1.9 味精:用洁白无杂、鲜味浓郁、含谷氨酸钠 80%以上、水份不超过 1.5%、符合卫生规定的味精。

1.10 黄酒:色黄澄清、味醇厚、香气正常,含酒精 12%以上的坛装黄酒。

2 技术要求

2.1 感官指标

2.1.1 色泽:肉色正常,呈淡黄色或稍带红色,腿肉颜色可稍带暗红色,在加热状态下汤汁呈淡黄色或琥珀色,允许略微混浊,稍有沉淀。

2.1.2 滋味及气味:具有鸡肉经处理、加调味料制成之麻辣鸡罐头应有之麻辣味,香鲜味,无异味。

2.1.3 组织及形态:鸡肉软硬适度,罐内取出时不碎裂,块长不超过 7 cm,装罐大致整齐,搭配大致均匀,允许罐中加鸡颈肉(肝)、肫各 1 块,允许带翅(翅尖必须斩去),无羽毛、脚爪、瘀血、血管及其它内脏。

2.1.4 杂质:不允许存在。

2.2 理化指标

2.2.1 净重:480 g/罐,允许公差 $\pm 5\%$,但每批平均不得低于净重。

2.2.2 固形物:带骨加油不低于净重的 55%。

2.2.3 氯化钠含量:1.5%~2%。

2.2.4 重金属含量:锡不超过 200 mg/kg,铜不超过 5 mg/kg。铅不超过 1 mg/kg。

2.3 微生物指标:无致病菌及微生物作用引起的腐败象征。

3 工艺流程

原料验收—放血拔毛—去内脏—切块—预煮—配汤—装罐—排气—密封—杀菌—冷却—保温处理—检验包装—入库

4 操作要点

4.1 原料验收:生产用的鸡及辅料均应按质量要求,认真验收,不合格的原料不得投入生产。

4.2 放血拔毛

4.2.1 放血:将鸡嘴根部与鸡颈的结合处的鸡毛拔去,找准主血管,用快刀迅速切断主血管,同时将鸡头向下,倒置放血 1~2 min,血放尽

为止。

4.2.2 拔毛：将放血后的鸡放入 90~95℃ 的热水中浸泡 1~2 min，迅速拔毛。先拔粗毛，再拔血管毛（可使用毛夹），拔净为止，或者使用拔毛机拔毛，人工逐个清除残毛。经逐只检查合格后，绒毛用酒精火焰烧去。

4.3 去头脚、内脏

4.3.1 去头、脚：去绒毛后经清洗的鸡只先宰去鸡头，割去骚蛋、鸡尾，脚爪从膝关节以下 2 cm 处宰下，有黑皮者应将黑皮全部宰去。

4.3.2 去内脏：从鸡的胸部正中剖开（注意不伤内脏）割除肛门，然后小心将食管、食袋连同鸡肠、内脏一起拔出腔外，注意不得弄断鸡肠污染鸡体，去除肺、气管、鸡腰、血块，然后用清水洗净鸡体，并注意腔内无积水。

4.4 切块

4.4.1 先将鸡颈宰成 5 cm 的段

4.4.2 在鸡体上宰下整个鸡翅膀，切去翅尖，然后一刀将鸡翅宰成三块。

4.4.3 从脊椎骨中对剖成两半。

4.4.4 按长 5~7 cm，宽 3 cm 左右切成块；鸡腿切成 5~7 cm 的段；切鸡肉时应一刀切下，尽量避免重刀。

4.4.5 将切下的鸡颈、鸡翅、鸡腿肉、脚关节、鸡身肉分别放置，便于搭配装罐。

4.5 内脏整理 先将鸡肝、鸡心割下分别存放；然后割下鸡肫，切成两半，撕下鸡肫上的鸡内金，肫洗净备用；鸡肠单独整理，另作它用。

4.6 预煮 双层锅内加水升温至沸，倒入经清水冲洗好的鸡肉切块，以水刚好淹没鸡肉为度，迅速升温至沸，煮沸 3 min 后迅速捞出，摊放于有气孔的转运箱中，堆放厚度不得超过 10 cm，以利迅速冷却；约 100 kg 预煮汤中加入 50 g 白酒；鸡肝、心、肫煮 1~2 min 捞出；煮后的鸡肉、内脏在 30 min 内应装罐热排，不得长时间放置。

4.7 瓶、盖的清洗消毒 将瓶内、外洗净，倒置放入蒸汽中消毒，方法是：预热约 10 min；缓

慢升至 100℃，保持 100℃ 温度约 10 min，停止加温，在柜中缓慢冷却约 10 min。消毒后的瓶子随用随取，避免二次污染。瓶盖按规定打字后，用温水洗净放入沸水中煮 5~10 min 备用。

4.8 装罐 每罐装入煮后的鸡肉 320~340 g（以保证固重在 55% 以上为准），并注意肥、瘦、腿、脊肉、翅、内脏的搭配，一罐中鸡肝的装入量不得超过 50 g，装鸡肫、翅各一块；装罐时鸡皮向外，注意肉块排列美观大方；装好后加入 140~160 g 汤，迅速送热排气。

4.9 汤的配制（按 100 罐用量，单位：kg）

4.9.1 香料水的熬制：老姜 0.6、大蒜 0.4、海椒 0.15、胡椒 0.04、花椒 0.05。方法是：老姜、大蒜、胡椒砸碎、海椒切成 1.5 cm 左右的段，同花椒一起入锅，加水约 10 kg，加温至微沸，熬 1~2 h，然后用纯棉细白布过滤得香料水 6.6 kg。（注：上述各料可以重复使用一次，可折算成新料的五分之一以下）

4.9.2 配汤：白砂糖 0.15、精盐 0.85、味精 0.06、黄酒 0.3、香料水 6.6、预煮鸡汤 6.5~8.5。待白糖、盐溶后拌匀，用纯棉细白布过滤得汤总重量为 14~16 kg（随鸡肉的装罐量变动汤量，每罐加入 140~160 g）。保温 70℃ 备用。

4.10 热排气 将装好加入汤的罐头迅速送入热排气箱中，排气箱的预热段为 70~80℃，恒温段 96℃，22 min；使用排气柜时，逐步升温至 96℃，罐中心温度达 96℃ 时，记时，排气 20 min。此道工序非常重要，一是要注意排气时罐内不得沸腾，二是要排尽鸡骨内的空气。

4.11 抽空密封 热排气结束后罐头应迅速密封。密封时罐头的中心温度不得低于 70℃；抽空 33.3~46.66 kPa（250~350 mmHg）；不得将汤汁抽出；保持 6~10 mm 的顶隙。密封后要认真检查，合格品才能送入下道工序。

4.12 杀菌、冷却

4.12.1 密封后应尽快入釜杀菌，最长不得超过 40 min，杀菌式为：20~98 s/118℃

4.12.2 杀菌结束时，先开压缩空气保持釜内 0.147~0.176 MPa 的压力，然后才关闭蒸汽，

用高压泵泵入 90℃ 左右的温水循环 10 min (注意将排水阀适度开启排出高温水) 然后将冷却水降至 70℃, 循环 10 min, 以后再降至 40℃ 循环 10 min 开釜, 再用冷水喷淋, 待罐中心温度降至 40℃ 时出釜。

4.13 保温处理 冷却后的罐头擦去水份, 经

认真敲检清除废次品, 涂抹一薄层中性防锈油, 入保温库堆码整齐, 保温 37℃ 5 昼夜。

4.14 装箱入库

保温到期后, 经认真检验合格品, 擦去罐外污物, 罐盖上再均匀涂抹一层中性防锈油, 然后按规定装箱打包, 送入成品库。

兔肉罐头系列制品的生产技术

魏庆云 河北省魏县罐头厂 056800

1 前言

兔肉具有肉质细嫩、味道鲜美、容易消化、营养丰富的特点, 它含有 21.2% 的蛋白质, 0.4% 的脂肪及丰富的维生素、卵磷脂和矿物质等。这在其它畜禽肉类中是少有的。兔肉组织细密结缔组织少, 人体对它的消化率高达 85% 以上, 居肉类之首。常食兔肉, 可以滋润皮肤、不易发胖、身材健美。

现将咖喱兔肉、兔肉松及兔肉香肠罐头的技术要求、工艺流程和操作要点简介如下。

2 咖喱兔肉罐头

本产品采用兔肉、葱头、生姜、月桂叶、胡椒、食盐、砂糖、咖喱粉、精白面粉、蒜、精炼花生油、味精、黄酒等原辅料制成 (按 QB 616—76 规定)。

2.1 技术要求

2.1.1 感官指标

①色泽 肉色正常, 呈该产品应有的褐黄色, 汤汁浓稠适度。

②滋味及气味, 具有咖喱兔肉罐头应有的滋味和气味, 无异味。

③组织及形态 肉块组织软硬适度, 每块长宽各约 4 cm~5 cm 见方, 块形大体完整, 搭

配大致均匀, 每罐允许有添加的小肉块, 但不得超过 2 块。

④杂质 不允许存在。

2.1.2 理化指标

①净重 256 g, 每罐允许公差 ±3%, 但每批不低于净重。

②固形物 兔肉 (包括骨) 和油总重不低于净重的 60%。

③氯化钠含量 1.2%~2%。

④重金属含量 每 kg 制品中锡不超过 200 mg, 铜不超过 10 mg, 铅不超过 2 mg。

2.1.3 微生物指标

无致病菌及因微生物作用所引起的腐败象征。

2.1.4 罐型 采用 QB 221~76 规定之 860 罐型。

2.1.5 其他各种指标按罐头常规标准规定办理。

2.2 工艺流程

带骨冷冻兔肉 → 解冻 → 刷洗 → 除脊椎骨 → 预煮 → 修割 → 剥小肉块 → 漂洗 → 调味 → 制咖喱酱 → 装罐 → 排气 → 密封 → 检查 → 杀菌 → 冷却

2.3 各工序操作要点

2.3.1 兔肉 采用非疫区健康良好的家兔, 宰前宰后经兽医检验并附有合格证书之净膛兔