

国内贸易部部编
中等技工学校烹饪系列教材



烹饪原料加工技术

PRYLJGJS

(第四版)

王树温 主 编

中国商业出版社



数据加载失败，请稍后重试！

山西贸易部部编
中等技工学校烹饪系列教材

烹饪原料加工技术

(第四版)

王树温 主编

中国商业出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

烹饪原料加工技术/王树温主编. —4 版. —北京:
中国商业出版社, 2000. 5

ISBN 7-5044-1397-6

I. 烹… II. 王… III. 烹饪—方法—技工学校—教材
IV. TS972.11

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2000) 第 26997 号

责任编辑: 刘树林

*

中国商业出版社出版发行

(100053 北京广安门内报国寺1号)

新华书店总店北京发行所经销

北京印刷集团有限责任公司印刷二厂印刷

*

787×1092 毫米 32 开 5.75 印张 126 千字

2000 年 5 月第 4 版 2000 年 5 月第 1 次印刷

定价: 6.60 元

* * *

(如有印装质量问题可更换)

编 审 说 明

国内贸易部部编中等技工学校烹饪系列教材是为了更好地为我国社会主义市场经济建设服务，主动适应我国第三产业迅速发展需要和人民饮食结构的变化，大力提高烹饪职工队伍素质，由我司根据《中华人民共和国职业工种分类目录》和有关教学文件的要求，组织有关烹饪高级讲师、特级烹调师和长期在教学第一线任教的教师编写的。经审定，可作为国内贸易部系统中等技工学校教材，也可作为职业中学、中级技术等级培训教材和企业职业自学读物。

《烹饪原料加工技术》是烹饪系列教材之一，本书在原商业部统编教材的基础上作了重大修订。由山东省饮食服务学校讲师特一级烹调师王树温主编。参加编写的有王树温（序言、第五章）、曲维刚（第一章）、王振才（第二章）、毛方玺（第三章）、王志宵（第四章）、孙学斌（第六章）、杨爱民（第七章），由王新之绘图，王树温、孙学斌、王振才、杨爱民菜品制作，最后由有关专家教授集体审阅。

在编写过程中得到了许多学校领导和教师的大力支持，在此一并致谢。由于编写时间仓促，水平有限，缺点疏漏在所难免，请广大读者提出宝贵意见，以便进一步修订完善。

国内贸易部教育司

1994 年 10 月

修 订 说 明

《烹饪原料加工技术》是原国内贸易部部编中等技工学校烹饪系列教材之一,自1994年出版发行以来,经过几次修订,深受系统内外中等技工学校、各类职业技术等级培训单位师生的好评。但是,随着社会主义市场经济的确立和逐步完善,人民生活水平的日益提高,对烹饪原料加工技术的要求也不断提高,因此,适时对本教材进行重新修订,很有必要。

本次修订工作,仍由原编写人员承担,山东省饮食服务学校高级讲师、特一级烹调师王树温继续担任主编并总纂全书,王树温、王振才、曲维刚承担了主要修订任务。最后,由有关专家教授集体审阅定稿。

由于修订时间较紧,敬请广大读者对书中的疏漏之处继续赐教,以便于再次修订。

编 者

2000年2月

目 录

概 论	(1)
第一章 刀工技术	(6)
第一节 刀工设备	(6)
第二节 刀 工	(10)
第三节 刀 法	(13)
第四节 原料成形	(30)
第二章 鲜活原料的初步加工	(40)
第一节 鲜活原料初步加工的意义与要求	(40)
第二节 新鲜蔬菜的初步加工	(42)
第三节 水产品的初步加工	(46)
第四节 家禽的初步加工	(52)
第五节 家禽内脏及四肢的初步加工	(56)
第六节 常见野味的初步加工	(58)
第三章 出肉、取料和整料去骨	(62)
第一节 出肉加工	(62)
第二节 分档取料	(67)
第三节 整料去骨	(76)
第四章 干制原料涨发	(81)
第一节 干料涨发的意义	(81)
第二节 干料涨发的方法	(83)
第三节 干料涨发实例	(90)

第五章 配 菜	(102)
第一节 配菜的重要性.....	(102)
第二节 配菜的原则和方法.....	(108)
第三节 菜肴的命名.....	(114)
第四节 宴席配菜.....	(116)
第六章 凉菜拼摆	(127)
第一节 凉菜拼摆的特点和要求.....	(127)
第二节 冷盘的拼摆步骤和手法.....	(131)
第三节 凉菜拼摆实例.....	(135)
第七章 食品雕刻	(142)
第一节 食品雕刻的意义及特点.....	(142)
第二节 食品雕刻的工具及执刀方法.....	(144)
第三节 食品雕刻的原料.....	(149)
第四节 食品雕刻的种类.....	(153)
第五节 食品雕刻的刀法和步骤.....	(156)
第六节 食品雕刻实例.....	(160)
第七节 雕刻成品的配色、保管及应用.....	(169)

概 论

《烹饪原料加工技术》是烹饪技工学校的专业技术课教材。烹饪原料加工的目的是为烹调提供适合运用的成形原料。它以烹饪原料的加工为研究对象，以加工的具体工艺为研究内容。主要包括：鲜活原料的初步加工，干制原料的涨发，出肉、取料和整料去骨，刀工技术，配菜，凉菜拼摆和食品雕刻等。

烹饪原料加工工序，可以分为粗加工、细加工和成品加工。

粗加工，主要包括鲜活原料的初步加工、干制原料的涨发、出肉和取料等。鲜活原料是烹制菜肴的主要物质，品种繁多，性状各异，绝大多数都不能直接用来烹调，必须按照它们的不同种类、性状，运用不同的方法进行初步加工。新鲜蔬菜中或多或少混有泥沙污物，带有黄叶、老根、粗皮等，需要洗涤、摘除；水产、家禽、家畜及内脏等原料中含有不能食用的部分，需要经过洗涤、去骨、去皮、宰杀、去脏、去鳞、褪毛、除杂等加工。这是原料成形前的加工，是加工技术的基础阶段，是为成形加工（细加工）所做的准备工作。

初步加工的好坏，直接影响菜肴的色香味形和营养卫生以及成本核算。干制原料的涨发，是一项比鲜活原料加工更为复杂的工艺。干制原料是经晒、晾、烘、炆、腌等不同方法脱水干制而成的，具有干硬老韧的特点。加工时，要采用水发、碱发、油发、盐发等方法，对不同干料进行不同程度

的泡、煮、焖、蒸、浸、漂等，使其吸收水分，恢复各自原有的鲜嫩、松软，并除去杂质和不良气味，便于切配和烹调。出肉和取料，是在一定的初加工之后、细加工之前进行的，是按照切配和烹调的要求，对动物性原料的加工，并根据各部位的特点，进行选择。出肉和取料，必须熟悉原料的部位分布、组织结构和肉质用途，做到下刀准确、选择恰当。

细加工是在粗加工的基础上进行的。主要包括刀工技术、配菜、整料去骨和食品雕刻等。刀工技术是根据烹调和食用的要求，运用不同的刀法，将原料加工成一定形状的操作过程。刀工是加工技术中的关键工序，是重点和难点。刀工的使用范围很广，主要适用于原料初步加工，生熟原料成形以及食品雕刻。生熟原料成形所使用的刀法，根据刀与墩面或原料接触的角度可划分为直刀法、平刀法、斜刀法、刮刀法以及食品雕刻中的切、削、刻、戳、旋等。利用这些不同的刀法，可以加工出整齐均匀、大小厚薄一致、便于成熟、便于入味并便于食用的块、片、丝、条、丁、茸泥等常见形状和美化菜肴形态的麦穗形、荔枝形、菊花形、蜈蚣形、球形等以及多种多样栩栩如生的动、植物形物态。整料去骨是利用精细的刀工技法，将完整的动物躯体内的骨骼剔出，仍保持其原有形状的加工工艺。配菜则是紧接刀工的一道工序，人们往往把配菜与刀工联系在一起，统称切配。配菜分三种类型，一是单只热菜的配菜，一是整桌宴席的配菜，一是凉菜的配菜。

成品加工是将经过加热入味的原料或不须加热可直接食用的生料进行切配、装盘、点缀、衬托等方面的加工，如凉菜拼摆和某些热菜的改刀装盘。凉菜拼摆是菜肴定形、定量、定质、定色、定味的最后阶段。原料装盘后，直接与食用者

见面，要求刀工精细、拼摆得体、讲究卫生。拼摆的手法主要有摆、堆、围、排、叠、覆等，拼摆的形式有一般拼盘和花色拼盘多种。点缀、衬托能达到画龙点睛的效果。

烹任原料加工技术，是整个烹调技术的重要组成部分，在菜肴的制作过程中占极其重要的地位，起着举足轻重的作用，主要表现在：

1. 便于成熟、入味。烹调中使用的原料，有的形状过大，有的大小不一，形态多样。实践证明，原料的形状和加工与否，与加热的时间、火力密切相关，与调味品的渗透紧密相连。形状较大、体态丰腴的原料不易成熟，烹制费时费力，若把形状大小不等、形态各异的原料放在一起烹制时，小的熟了、大的还夹生；待大的熟了、小的就老了或已焦糊，造成成熟度不一，影响菜肴质量。运用刀工技术，将形大的原料改小，改细，改薄，根据原料的不同性质加工成不同大小、厚薄、长短、粗细的块、片、条、丁、茸泥等形状或剞上各种密度、深度刀纹，以此扩大原料的受热面积，调味品的滋味容易渗透于原料内部，从而保持菜肴的风味特色，取得质感、味道融于一体的效果。

2. 方便食用。整形、大块的原料对食用很不方便，又不适应文明饮食的需要。通过一定的加工，或剔去骨、或剥去皮，使原料由大变小、由整变碎、由粗变细，使之便于入口、便于咀嚼，进而促进人体的消化吸收。

3. 美化形态。我国的菜型丰富多彩，除了加热、调味等因素改变原料性状以外，一块肉、一条鱼和某些内脏以及部分水产品都可以加工成多姿多态的美食品。使用普通的原料，经过拼摆、镶、嵌、叠、卷、包、排、围、扣等工艺手法，可以制成艺术与技术溶为一体的千姿百态、式样各异、造型优

美、生动别致的菜肴。刀技加工、拼摆、配菜等工艺不仅能对菜肴进行造型美化，而且对增加和丰富菜肴的品种起到重要作用。

4. 确保营养和卫生。原料经过加工，才能达到营养与卫生的要求。营养卫生是整个烹调过程中应特别注意的问题，在加工工艺中显得尤为重要。任何未经加工处理的原料，都或多或少带有污物，有的本身还带有一些不能食用的部分。对原料加工时，必须将所有污物和杂质清除干净，否则将影响菜肴的质量。每种原料都含有一定的营养成分，在加工时要尽可能加以保存。例如一般的鱼都须去鳞，但新鲜鲥鱼、鳊鱼的鳞则不可去掉，因为它们的鳞片中含有大量的脂肪。青菜中含有丰富的维生素，极易流失，所以在对其加工时要先洗后切，防止营养素从刀口处流失。由此可见，原料加工技术是确保菜肴卫生、保护营养成分不受损失或少受损失的一项重要措施。

5. 合理配菜。配菜是根据烹调和食用的要求，将加工成一定形态的各种原料进行适当搭配，使其成为一份完整的菜肴原料或直接食用的菜肴。配菜，实际上是使菜肴具有一定质量形态的设计过程。已经加工成形的原料，在未经配菜前，都是独立存在的单一原料，如肉丝、肉片、鱼块等，不能直接用来烹制，只有按烹制菜肴的不同要求，也就是按形、色、量、质的要求合理搭配，才能形成一份完整的菜肴原料。合理配菜就是指将数种不同的原料在用量、形状、质地、色彩等方面，分门别类地、恰当地归类在一起，使其相互衬托、有所突出，烹制出色、香、味、形以及营养成分俱佳的菜肴。

宴席的配菜是在单只菜肴配菜的基础上，着重对单只菜肴进行选择、组合与搭配，使宴席的菜肴形状多样、口味丰

厚、色彩相宜、营养丰富。配菜是为了使菜肴多形多姿，是为了菜肴色、香、味、形的具体化，是形成菜肴内容和宴席规格质量的重要手段。

第一章 刀工技术

第一节 刀工设备

一、刀工的主要设备

所谓刀工设备，是指在加工烹饪原料过程中所使用的工具。主要包括各种刀具和衬垫工具等设备。

由于烹饪原料品种繁多、性质各异，因此，所使用的刀具形状和功能也各不相同。衬垫工具主要有木质的墩和板，在专业中采用墩较为普遍。由于木质与加工处理方法不同，质量也有所差异。要学好和掌握好刀工技术，就必须了解和掌握刀工设备方面的知识。

二、刀的种类及主要用途

供给中餐烹调所用的原料种类繁多，性质各异，有的带骨，有的带筋，有的韧性较强，有的质地脆嫩，只有了解和掌握好各种类型刀具的不同性质和用途，才能根据原料的不同性质选用相应的刀具，将不同性质的原料加工成整齐、美观、均匀一致，适应于烹调要求的形状。

刀具种类很多，较为常见常用的有切刀、片刀（也叫薄片刀）、砍刀（也叫劈刀）、尖刀、前切后砍刀、烤鸭刀、羊肉片刀（也叫涮羊肉刀）、馅刀、剪刀（即剪子）、镊子刀、刮刀、刻刀等。

1. 切刀：刀身略宽，长短适中，应用范围较广，既能用

于切、片、剝等加工片、条、丝、丁、末、块、茸泥等原料形状，又能用于加工略带碎小骨或质地稍硬的原料，应用较为普遍。切刀从形状来划分，可分为马头刀、方头刀和圆头刀等。根据各地的习惯，圆头刀一般在江、浙等地常用；方头刀一般在川、粤等地使用较多；马头刀习惯上称为北京刀，主要在北方各地常用。

2. 片刀：特点是重量较轻，刀身较窄而薄、钢质纯，刀口锋利，使用灵活方便。主要用途是加工片、条、丝等原料形状。

3. 砍刀：刀身比切刀长而宽、重，呈拱形。主要加工带骨或质地坚硬的原料，加砍猪头、鸡、鸭、鹅、排骨等，是一种专用刀具。

4. 尖刀：刀形前尖后宽，基本呈三角形，重量较轻。多用于剖鱼和剔骨，在西菜制作中使用较多。

5. 前切后砍刀：刀身大小与一般切刀相同，刀的根部较切刀略厚，前半部分薄而锋利，重量一般 1000 克至 1500 克。特点是既能切又能砍。

6. 烤鸭刀（也叫小片刀）：形状和片刀基本相似，区别在于刀身比片刀略窄而短，重量轻，刀刃锋利。专用于片熟烤鸭肉。

7. 羊肉片刀：重量较轻，一般 500 克左右，特点是刀刃中部呈弓形。刀身较薄，刀口锋利，是切涮羊肉片的专用刀具。

8. 馅刀：刀身呈长方形，较长而薄，重量 800 克左右，刀刃锋利。适于排剝蔬菜。

9. 剪刀（剪子）：多用于加工整理鱼、虾类原料，如剪须和鱼鳍等。

10. 镊子刀：刀身长约 20 厘米，前半部分是刀，呈三角形；后半部分是镊子，也是刀柄部分。主要用于对原料的初步加工，刀可用于割、剖、刮等，镊子部分专供摘毛。

11. 刮刀：体形较小，刀刃不甚锋利。多用于刮去菜板上的污物，有时也用于鲜鱼除鳞。

12. 刻刀：用于食品雕刻的专用工具。种类很多，多由使用者自行设计制作。在食品雕刻章节中有详细介绍，此处不赘述。

三、刀与菜墩的使用及保养

刀与菜墩的选择及使用和保养方法是否得当，直接关系到刀工操作和加工的原料形状。

（一）刀的使用与保养

刀具要选用钢质纯、钢火适中，并且必须经常保持锋利、不锈，确保刀工的顺利操作和经刀工处理后的原料形状整齐、均匀、利落、美观，符合烹调的要求。

1. 刀的一般保养方法。在进行刀工过程中，必须养成良好的操作习惯和使用方法。刀用完后必须用清洁的抹布擦干水分和污物，特别是切咸味、带有粘性或腥味的原料，如咸菜、藕、鱼、茭白、山药等。因为切过原料之后，粘附在刀面上的物质容易使刀身氧化、变色、锈蚀。长时间不用的刀，应擦干后在表面上涂一层油，以防止生锈。刀使用完以后，应放安全、干燥处，以防刀刃损伤或伤人。

2. 磨刀的工具与方法。磨刀有专用的磨刀石，常用的磨刀石有粗磨刀石、细磨刀石和油石三种。粗磨刀石的主要成分是黄沙，质地松而粗，多用于磨有缺口的刀或新刀开刃；细磨刀石的主要成分是青沙，质地坚实，容易将刀磨快而不易损伤刀口，应用较多；油石窄而长，质地结实，使用方便。磨

刀时，一般是先在粗刀石上将刀磨出锋口，再在细磨刀石上将刀磨快。这样二者结合，既能缩短磨刀时间，又能提高刀刃锋利程度。

磨刀前先要把刀面上的油污擦洗干净，再把磨刀石安放平稳，以前面略低，后面略高为宜，磨刀石旁边放一碗清水。磨刀时，两脚自然分开或一前一后站稳。胸部略微前倾，一手持刀柄，一手按住刀面的前段，刀口向外，平放在磨刀石面上，然后在刀面或磨刀石面上淋水，将刀面紧贴磨刀石，后部略翘起，前推后拉。用力要均匀，视石面起沙浆时再淋水；刀的两面及前后中部都要轮流均匀磨到。两面磨的次数基本相等，只有这样才能保持刀刃平直、锋利。磨完后洗净擦干。然后将刀刃朝上，放在眼前观察，如果刀刃上看不见白色的光亮，表明刀已磨好。也可将刀刃轻轻放在手指甲盖上，以刀自身重量前推或后拉，如有涩的感觉，即表明刀口锋利，反之，还要继续磨。

（二）菜墩的使用与保养

菜墩又称砧墩、剁墩，是对原料进行刀工操作时的衬垫工具。

菜墩最好选用橄榄树或银杏树、榆树、柳树等材料来做，因这些树的木质坚密。用于制墩的材料要求皮壳完整，树心不空、不烂、不结疤。墩的截面应微呈青色，而且颜色均匀无花斑。具备这些条件，说明是锯下不久的材料制成的，质量较好。若墩面呈灰暗色或有斑点，说明树锯下后隔了较长时间才制成的，质量较差。

新购买的菜墩可在盐卤中浸泡或不时地用水和盐涂淋表面、使墩的木质收缩而更为结实、耐用。在使用过程中，应经常转动墩面，使墩的表面各处都能均匀用到，尽量延缓墩