

中·等·职·业·教·育·教·材

ZHONGDENG ZHIYE JIAOYU JIAOCAI

烹饪原料加工工艺

◆ 唐福志 主编 ◆



中国轻工业出版社

ZHONGGUO QINGGONGYE CHUBANSHE

图书在版编目 (CIP) 数据

烹饪原料加工工艺/唐福志主编. -北京: 中国轻工业出版社, 2000.1 (2004.1 重印)

中等职业教育教材

ISBN 7-5019-2634-4

I. 烹… II. 唐… III. 烹饪-原料-加工-职业教育-教材 IV. TS972.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (1999) 第 54161 号

责任编辑: 白 洁

策划编辑: 陈耀祖 李炳华 责任终审: 滕炎福 封面设计: 崔 云
版式设计: 刘 静 责任校对: 方 敏 责任监印: 吴京一

*

出版发行: 中国轻工业出版社 (北京东长安街 6 号, 邮编: 100740)

印 刷: 北京市卫顺印刷厂

经 销: 各地新华书店

版 次: 2000 年 1 月第 1 版 2004 年 1 月第 3 次印刷

开 本: 850×1168 1/32 印张: 5.375

字 数: 139 千字

书 号: ISBN 7-5019-2634-4/TS·1610 定价: 12.00 元

读者服务部邮购热线电话: 010-65241695 85111729 传真: 85111730

发行电话: 010-88390721 88390722

网 址: <http://www.chlip.com.cn>

Email: club@chlip.com.cn

如发现图书残缺请直接与我社读者服务部联系调换

30855JIC103ZBW

中等职业教育烹饪专业教材编审委员会

主 任 赵济清

副 主 任 徐家林、胡燕燕

技术顾问 周晓燕

委 员 卢继明、董兆成、李隆法、张延年、
郭福华、程 思、梁国利、熊家军、
陈耀祖、李炳华

前 言

改革开放以来,我国中等烹饪教育伴随着人民生活水平的提高和对餐饮业需求的增长而得到了快速发展,烹饪教材建设也取得了一定的成果。曾被社会广泛选用的中专和技校烹饪教材有的已使用了近三十年,为我国中等职业教育和职业培训做出了不可磨灭的贡献。

但是,随着科技进步和餐饮业的蓬勃发展,现有的一些烹饪教材无论从内容到形式,都存在着种种局限和不足,如烹饪理论不够科学和规范、烹饪原料知识和烹饪器械设备知识不够全面、与烹饪相关的学科门类不够系统等等,特别是在培养学生实际动手能力方面也还缺乏特色。对此,许多从事中等烹饪教育的教师 and 学者纷纷呼吁有关方面能在现有的中等烹饪教材基础上,组织编写出一套能反映当前烹饪行业新技术、新工艺、新设备、新材料,突出职业教育特色的烹饪工艺系列教材,以适应中等烹饪教育的发展。

1998年9月,中国轻工业出版社在扬州主持召开了部分中专、技校和职业学校的有关领导、教师参加的中等职业教育烹饪工艺系列教材编修出版筹备会议。与会代表交流了现有的中等烹饪教材使用情况,提出了需要重新编写的教材名称及目录,商讨了教材编修、出版的有关事宜。当时正在扬州参加全国高等职业教育烹饪专业系列教材编审会议的原扬州大学商学院烹饪系季鸿让先生和黑龙江商学院烹饪系赵荣光教授应邀到会,他们分别阐述了现有的中级烹饪教材的历史作用和重新编修一套中级烹饪系列教材的迫切性、艰巨性,对教材编写工作提出了许多指导性意见。

为确保教材的编写质量和如期出版，我社聘请了扬州大学旅游烹饪学院烹饪和应用系周晓燕副主任作为本系列教材的技术顾问，并成立了有出版社领导和主要参编学校领导、专业教师组成的教材编辑委员会。参与教材编审、策划工作的有江苏食品学校、浙江商业学校、广西烹饪学校、云南商贸旅游学校、安徽合肥商业学校、常州旅游学校、江苏淮阴商业学校、天津烹饪技术学校、北京劲松职业高中、北京新源里职业高中、江苏泗阳职教中心和江苏英才烹饪技校等十余所学校的领导和专业教师。扬州大学旅游烹饪学院、杭州商学院和北京联合大学旅游学院的部分老师也参与了教材的编写工作。1999年1月和5月，我社又先后在北京和杭州召开了教材编写会议，对各校提出的教材编写方案进行审议，规范了15种教材的名称，制定了主编、主审的认定标准，并根据这些标准进行自荐与互荐，初步确定了每种教材的主编、主审和参编单位及人选。会议决定分期分批用两年左右的时间，在2000年前将全套教材出齐。

根据教育部有关领导对职业技术教育的特点及职业教育教材主要特点的论述精神，本书编委会提出了对本套教材编写的总体思路，强调要在保证质量、编出特色上下功夫；要加大教材的科技含量，在科学性、规范性、系统性、广泛性和适用性上突出教材的特色。对其中部分教材还配制了音像光盘，随书配套发行，以利于指导学生提高实际动手能力。

经过全体参编人员的努力，本套教材现已陆续出版，我们诚恳欢迎广大烹饪教育工作者给予批评和指正。

中国轻工业出版社

编写说明

《烹饪原料加工技术》是烹饪教学系列教材之一，它主要以烹饪原料的初加工、刀工、配菜等为主要内容，可作为中等职业技术教育的专用教材，也可作为烹饪培训或自学的参考书。

本教材由江苏省扬州商业技工学校唐福志同志任主编，浙江商业学校陈永清同志任副主编，江苏省淮阴食品学校高新恩同志、天津烹饪技术学校吴正熙、于宏建同志参编。在编写过程中，参照了中国贸易出版社出版的《烹饪原料加工技术》一书，在章节和内容上有所增减。

序和第一章由唐福志同志编写，第二章由高新恩同志编写，第四、第五章由陈永清同志编写，第五、第六章由吴正熙、于宏建同志编写。

编者

目 录

绪论	(1)
第一章 刀工技术	(4)
第一节 刀工设备	(4)
一、刀的种类及主要用途	(4)
二、刀的保养与磨制方法	(6)
三、砧板的使用与保养	(8)
第二节 刀工	(8)
一、刀工的概念和重要性	(8)
二、刀工的基本要求	(9)
三、刀工的作用	(11)
四、刀工训练的方法和要求	(12)
第三节 刀法	(14)
一、刀法的种类	(14)
二、各种刀法的名称、符号、操作要求及适应的原料	(15)
第四节 原料成形	(21)
一、基本形状的种类及成形特征	(21)
二、美化形态、种类及成形刀法	(24)
复习思考题	(32)
第二章 鲜活原料的初步加工	(34)
第一节 鲜活原料初步加工概述	(34)
一、鲜活原料初步加工的意义	(34)
二、鲜活原料初步加工的方法	(35)
三、鲜活原料初步加工的原则	(36)

第二节 新鲜蔬菜的初步加工	(38)
一、新鲜蔬菜初步加工的基本要求	(39)
二、新鲜蔬菜初步加工的方法	(40)
第三节 水产品的初步加工	(44)
一、水产品初步加工的基本要求	(44)
二、水产品初步加工的方法	(46)
第四节 家禽、家畜的初步加工	(50)
一、家禽初步加工的要求	(50)
二、家禽初步加工的方法	(52)
三、家禽内脏及四肢初步加工的基本要求	(55)
四、家畜内脏及四肢初步加工常用方法	(56)
五、家畜内脏及四肢初步加工实例	(57)
第五节 常见野味的初步加工	(57)
一、常见野味初步加工的要求	(58)
二、常见野味的初步加工方法	(59)
复习思考题	(61)
第三章 出肉加工	(63)
第一节 一般出肉	(64)
一、一般鱼类的出肉加工	(64)
二、虾类的出肉加工	(65)
三、蟹的出肉加工	(67)
四、贝类的出肉加工	(68)
第二节 分档出肉	(69)
一、分档出肉的意义和作用	(70)
二、分档出肉的步骤和方法	(71)
第三节 整料出肉	(82)
一、整料出肉的意义和作用	(82)
二、整料出肉的要求	(83)
三、整料出肉的方法	(84)

复习思考题	(86)
第四章 干货原料的涨发	(87)
第一节 干货涨发的意义和作用	(87)
一、干货涨发的意义	(87)
二、干料在烹饪中的作用	(87)
三、鲜活原料的干制方法	(88)
四、干料涨发要求	(89)
第二节 干货涨发的主要方法及原理	(90)
一、干货涨发的类型和主要方法	(90)
二、干货涨发的原理	(96)
第三节 干货涨发后的处理与注意事项	(100)
一、处理与保存的方法	(100)
二、处理和保存过程中的注意事项	(101)
第四节 干货涨发实例	(102)
一、陆生植物性干料	(102)
二、陆生动物性干料	(104)
三、动物性海味干料	(107)
复习思考题	(111)
第五章 配菜	(113)
第一节 配菜的意义及重要性	(113)
一、配菜的意义和类型	(113)
二、配菜的重要性	(114)
第二节 配菜的基本要求	(115)
一、熟悉和掌握原料性质	(115)
二、要了解市场供应和企业内部库存情况	(115)
三、熟悉菜肴的制作方法 & 特点	(116)
四、掌握刀工、善于烹调	(116)
五、准确投料	(116)
六、主、辅料分别放置	(117)

七、注意营养的合理搭配	(117)
八、必须掌握一定的美学知识	(117)
九、推陈出新, 大胆创新	(117)
十、注意清洁卫生	(118)
第三节 配菜的原则和方法	(118)
一、配菜的一般原则和方法	(118)
二、配菜的基本方法	(121)
第四节 宴席配菜	(124)
一、宴席配菜的意义	(124)
二、宴席配菜的类型	(125)
三、宴席配菜的基本要求	(126)
四、宴席配菜常识	(128)
复习思考题	(131)
第六章 冷菜拼摆	(132)
第一节 刀工在冷菜中的应用及重要性	(132)
一、刀工在冷菜中的应用	(132)
二、刀工在冷菜中的重要性	(133)
第二节 冷菜的特点及拼摆要求	(133)
一、冷菜的特点	(133)
二、拼摆要求	(134)
第三节 冷菜拼摆类型及其步骤	(136)
一、冷菜拼摆类型(配图)	(136)
二、冷菜拼摆的步骤	(137)
第四节 冷菜拼摆的手法	(138)
一、排	(138)
二、堆	(139)
三、叠	(139)
四、围	(139)
五、摆(贴)	(139)

六、复（扣）	(139)
七、镶	(139)
第五节 拼摆实例	(140)
复习思考题	(157)

绪 论

烹饪原料加工工艺是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，最终是为烹调提供适合的成形原料。本书主要包括刀工技术、鲜活原料的初步加工、出肉加工、干制原料的涨发、配菜和凉菜拼摆等。

烹饪原料加工内容多、程序复杂，大致可分为粗加工、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、出肉加工等。鲜活原料是烹制菜肴的主要物质，品种繁多，性状、性质各异，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、性质，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；水产品、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、煺毛、除杂等加工。因此，初步加工的好坏，直接影响菜肴的色、香、味、形、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、烘、晾、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，也要根据干料的品种、性质、菜肴的制作要求，采用水发、碱发、油发或混合发等方法，再进行不同程度的泡、煮、焖、蒸、浸、漂等加工，使其吸收水分，恢复各自原有的鲜嫩、松软感，并除去杂质和异味，以便于切配和烹调。出肉加工，是采用一定的初加工之后，在细加工之前进行的，是按照切配和烹调的要求，对动物性原料进行的加工。并根据各部位的特点，进行有选择的使用。出肉加工必须熟悉原料的部位分布、组织结构和肉质情况，

做到准确下刀，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，也是较为难掌握的一门技术。刀工的使用范围较广，主要适用于原料初步加工、生熟原料成形及装盘成形。生熟原料的成形所使用的刀法，根据刀与砧板面或原料的接触角度，可分为直刀法、平刀法、斜刀法或其他刀法。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、便于入味和食用的各种形状。整料出肉是利用熟练的刀工技巧，将部分完整的动物性原料的骨骼剔去，仍保持其原料形状的加工工艺。配菜则是紧接刀工的一道工序，是根据菜肴的名称、特点，将相关的原料进行合理的搭配，使之烹制出美味可口的菜肴。人们往往把配菜与刀工联系在一起，统称切配。根据原料的组成内容不同，配菜分为三种类型：一是单只热菜的配菜，二是整桌宴席的配菜，三是凉菜的配菜。

成品加工，是将经过加热入味的原料或不经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（炸、烤）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，因此，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。

综上所述，烹饪原料加工技术，它要求技术性较强，艺术性较高，知识面较广，接触的学科较多，与食品学、原料学、营养学、卫生学、解剖学、物理学、生物学、化学、人文学、美学等学科都有一定的联系。我国的烹饪技术人员通过长期实践，在原料加工技术方面积累了丰富的经验，但由于种种条件的限制，还没有使这种实践经验上升为较完整和较为科学的理论。我们一方

面要继承前人的经验，另一方面应努力增强这门学科的系统性和科学性，把丰富的实践经验逐步上升为理论，再以逐步深化了的理论来指导实践，使烹饪原料加工技术能迅速得到发展和提高，适应现代化市场建设的需要。

第一章 刀 工 技 术

第一节 刀 工 设 备

刀工设备是对烹饪原料进行加工的必备工具。我国传统的烹饪工具，主要是指各种不同功能和不同形状的刀具以及砧板（菜墩）。随着科学技术的不断提高，烹饪设备的不断改进，对烹饪原料进行加工的工具或各种刀具也有了改进和提高，逐步地向机械化和智能化方面发展。如现在不断涌现出来的切片机、切丝机、粉碎机等，不但提高了工作效率，又能保证质量。但是由于烹饪原料的种类较多，而且性能各有不同，因此，机械化刀工处理不能完全适应，所以有些传统刀具和操作方法，还必须使用和掌握。因而了解和掌握刀具和砧板的使用与保养方面的知识是必不可少的。

一、刀的种类及主要用途

烹制菜肴所用的原料种类很多，性质不一，有的带骨，有的带筋，有的韧性强，有的质地脆嫩，只有掌握好各种类型刀具的不同性能和用途，才能根据原料性质，选用相应的刀具，将不同性质的原料加工成整齐、美观而均匀一致的、适用于烹调的形状。我们可将刀具分成两大类：

（一）按照刀的功能分

按照功能可将刀具分为片刀（薄刀）、切刀、砍刀（劈刀）、前切后砍刀、烤鸭刀、羊肉片刀（涮羊肉刀）、馅刀、剪刀、镊子刀、刮刀、刻刀等几十种。

1. 片刀

片刀重量较轻，刀身较窄而薄，钢质纯，刀口锋利，使用灵活方便，主要用于加工片、条、丝，如片干片、片肉片、片姜片等。

2. 切刀

切刀刀身略宽，长短适中，应用范围广，既能用于切片、丝、条、丁、块，又能用于加工略带小骨或质地稍硬的原料，此刀应用较为普遍。

3. 砍刀（劈刀）

砍刀刀背较厚，重量较重，根据各地方的特点，刀身有长一点的，也有短一点的，主要用于加工带骨或质地坚硬的原料，如猪头、排骨、猪脚爪等。

4. 前切后砍刀

前切后砍刀刀身大小与切刀相同，但刀的根部较切刀略厚，前半部分薄而锋利，重量一般在 750g 左右。特点是既能切又能砍。

5. 烤鸭刀（小片刀）

烤鸭刀刀身比片刀略窄而短，重量轻，刀刃锋利。专用于片熟烤鸭用。

6. 羊肉片刀

羊肉片刀重量较轻，一般 500g 左右，特点是刀刃中部是弓型。刀身较薄，刀口锋利。是切涮羊肉片的专用工具。现在已被机械化代替。

7. 馅刀

馅刀刀身较长而厚，重量一般在 900g 左右，刀刃锋利。

8. 剪刀

剪刀实际上是刀工的附属工具，多用于加工整理鱼、虾及各类蔬菜等。

9. 镊子刀

镊子刀刀身长约 20cm，前半部是刀，后半部分是镊子，它也是刀工的附属工具。

10. 刮刀

刮刀体型较小，刀刃不锋利，多用于刮去砧板上的污物和家畜皮表面上的毛等污物。有时也用于去鱼鳞。

11. 刻刀

刻刀是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。在食品雕刻章节中再作详细介绍。

(二) 按刀的形状分类

1. 圆头刀

圆头刀刀身前下方圆，重量在 700g 左右，功能与切刀相似，一般在江、浙、沪等地常用。

2. 方头刀

方头刀刀身前后均呈方型，不过刀身有宽、窄两种类型，其功能与切刀相似，一般在川、粤等地常用。

3. 马头刀

马头刀刀身一头宽一头窄，形似马头形状，故称马头刀。马头刀也有两种类型，一种是刀身的前面宽后面窄，称为扬州刀，特点是前面能劈后面可以斩，重量一般在 750g 左右；一种是刀身后面宽前面窄，称为北京刀。

4. 尖头刀

尖头刀刀身前端有一月牙形的弯头，后端呈方形，功能与切刀相似，重量一般在 750g 左右。

5. 三角形刀

三角形刀刀身前尖后宽，呈三角形，重量较轻，多用于初加工或在西菜制作中使用。

二、刀的保养与磨制方法

用于刀工中的刀具，必须要保持锋利不钝、光亮不锈、不变