



■ 全国高等职业院校烹饪类专业教材

中餐烹调工艺

此图由作者



中国劳动社会保障出版社

全国高等职业院校烹饪类专业教材

中餐烹调工艺

劳动和社会保障部教材办公室组织编写

中国劳动社会保障出版社

图书在版编目(CIP)数据

中餐烹调工艺/汪卫忠编写. —北京:中国劳动社会保障出版社, 2004

全国高等职业院校烹饪类专业教材

ISBN 7-5045-4802-2

I. 中… II. 汪… III. 烹饪-方法-中国-技工学校-教材 IV. TS972.117

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2004)第 123949 号

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街1号 邮政编码: 100029)

出版人: 张梦欣

*

新华书店经销

北京大容彩色印刷有限公司印刷 北京密云青云装订厂装订

787毫米×1092毫米 16开本 12.5印张 310千字

2005年7月第1版 2005年7月第1次印刷

印数: 4000册

定价: 19.00元

读者服务部电话: 010-64929211

发行部电话: 010-64911190

出版社网址: <http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

举报电话: 010-64911344

前 言

为贯彻落实《国务院关于大力推进职业教育改革与发展的决定》，推进高等职业技术教育更好地适应经济结构调整、科技进步和劳动力市场的需要，推动高等职业技术学院实施职业资格证书制度，加快高技能人才的培养，劳动和社会保障部教材办公室在充分调研和论证的基础上，组织编写了高等职业技术学院系列教材。从2004年起，陆续推出数控类、电工类、模具设计与制造、电子商务、电子类、烹饪类专业教材，并将根据需要不断开发新的教材，逐步建立起覆盖高等职业技术学院主要专业的教材体系。

在高等职业技术学院系列教材的编写过程中，我们始终坚持了以下几个原则：一是坚持高技能人才的培养方向，从职业（岗位）分析入手，强调教材的实用性；二是紧密结合高职院校、技师学院、高级技校的教学实际情况，同时，坚持以国家职业资格标准为依据，力求使教材内容覆盖职业技能鉴定的各项要求；三是突出教材的时代感，力求较多地引进新知识、新技术、新工艺、新方法等方面的内容，较全面地反映行业的技术发展趋势；四是打破传统的教材编写模式，树立以学生为主体的教学理念，力求教材编写有所创新，使教材易教易学，为师生所乐用。

烹饪类专业教材主要包括《烹饪原料及初加工》《中餐烹调工艺》《西餐烹调工艺》《冷拼制作与食品雕刻》《筵席设计与菜点开发》《营养与食疗》《鲁菜制作工艺》《川菜制作工艺》《粤菜制作工艺》《淮扬菜制作工艺》《湘菜制作工艺》《潮州菜制作工艺》《宫廷菜制作工艺》《地方名小吃欣赏》等，可供高职院校、技师学院、高级技校烹饪类专业使用。

在上述教材编写过程中，我们得到有关省市劳动和社会保障部门、教育部门，以及高等职业院校、技师学院、高级技校的大力支持，在此表示衷心的感谢。同时，我们恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

劳动和社会保障部教材办公室

简 介

本书为全国高等职业技术院校烹饪类专业教材，供各类高职院校、技师学院、高级技校相关专业使用。主要介绍了刀工与成形工艺、着衣与茸胶工艺、火候工艺、初熟制备工艺、制汤工艺、调味工艺、配菜工艺、施芡增稠工艺、烹调方法和菜肴盛装工艺等内容。

本书也可用于高级技术人才培养。

本书由汪卫忠编写，葛惠伟审稿。

目 录

第一章 刀工与成形工艺	(1)
§ 1—1 刀工的基本原理	(1)
§ 1—2 刀工的手法及应用	(2)
§ 1—3 刀法及应用	(5)
§ 1—4 原料成形及应用	(12)
思考练习题	(21)
第二章 着衣与茸胶工艺	(22)
§ 2—1 着衣的作用及原理	(22)
§ 2—2 着衣的类型、方法及用途	(25)
§ 2—3 茸胶制作工艺	(31)
思考练习题	(35)
第三章 火候工艺	(36)
§ 3—1 火候的概念及加热原理	(36)
§ 3—2 火候的掌握	(39)
思考练习题	(45)
第四章 初熟制备工艺	(46)
§ 4—1 初熟制备的作用与原则	(46)
§ 4—2 初熟制备的类型与应用	(49)
思考练习题	(60)
第五章 制汤工艺	(62)
§ 5—1 制汤概述	(62)
§ 5—2 汤的制作及用途	(63)
§ 5—3 制汤的基本原理	(69)
§ 5—4 制汤的基本原则	(71)
思考练习题	(72)
第六章 调味工艺	(73)
§ 6—1 味觉	(73)

§ 6—2 调味的作用与方法	(80)
§ 6—3 调味的原理与原则	(84)
§ 6—4 复合味的配制及应用	(87)
思考练习题	(99)
第七章 配菜工艺	(100)
§ 7—1 配菜的概念、作用及要求	(100)
§ 7—2 配菜的原则与方法	(103)
§ 7—3 菜肴的命名	(108)
§ 7—4 菜肴的美化装饰组配	(112)
思考练习题	(119)
第八章 施芡增稠工艺	(121)
§ 8—1 施芡的作用及原理	(121)
§ 8—2 芡汁的分类	(122)
§ 8—3 施芡的方法及影响因素	(124)
§ 8—4 施芡的基本要求及其他增稠方式	(128)
思考练习题	(130)
第九章 烹调方法	(131)
§ 9—1 烹调方法概述	(131)
§ 9—2 冷菜烹调方法	(132)
§ 9—3 热菜烹调方法	(149)
思考练习题	(176)
第十章 菜肴盛装工艺	(178)
§ 10—1 热菜盛装	(178)
§ 10—2 冷菜装盘	(181)
思考练习题	(193)

第一章 刀工与成形工艺

刀工是指烹调师运用刀具及其相关用具，配合不同手法与使用各种刀法，把不同品种的烹饪原料切割成适宜烹调菜肴所需的各种形状的一项技术，是烹调师必须熟练掌握与运用的基本功之一。刀工的主要特征是手法为辅，刀法为施，料形为果。

刀工具有广义刀工与狭义刀工两种基本概念。广义的刀工，泛指运用各种不同刀具对烹饪原料进行各环节加工的全部工艺流程。其中包括：初加工（动植物原料的宰杀、分割、去皮等）、深加工（将经初加工后的原料再切割成各种基本形、工艺形）、精加工（食品雕刻、可食性和非可食性原料的美化加工）。狭义的刀工，具体指运用相关刀具、手法、刀法对经初加工后的烹饪原料进行的各种深加工。

烹饪原料被切割成各种形状后，不仅增加了原料的美观，更重要的是为熟制和调味提供了极大便利，为原料获得最佳成熟度和质感创造了良好条件，还为丰富菜肴品种变化提供了广阔途径。因此说，美味佳肴离不开精湛、娴熟的刀工技术配合，这表明了刀工在烹调中的重要作用。

我国的刀工技术历史悠久，技法多样，形成了自己独特的风格，其特点主要表现在：

一、形象性

烹调师通过熟练运用各种不同的刀工技法，可以创造出品种众多且千姿百态、生动形象的食物原料形状，丰富了中餐菜肴的创新变化。

二、艺术性

刀工本身就是一种艺术，烹调师运用聪明才智和精湛的刀技，将不同形态的烹饪原料制成一款款形象传神、色味俱佳的菜肴，不仅使食客满足口福，又能获得精神上美的享受。

三、系统性

我国的烹调技术历经几千年的饮食文化传承发展到当代，刀工技术日臻完善，已形成了自身相对完整的刀工体系，并随着社会的进步和科技的发展，不断演变更为科学合理。

§ 1—1 刀工的基本原理

在实际刀工操作中，尽管烹调师使用的刀具不同，运用的刀法有别，但切割原料时所发生的物理现象却是相同的。都是在刀具的重力和人为用力的作用下，把原料切割开来，使其形成各种不同的形状。在这一实施过程中，刀具的锋利程度、重量及运行速度与用力大小有着十分密切的关系。

一、刀具的锋利与用力的关系

刀具的锋利程度是指刀口的厚薄，刀口越薄，表明刀具越锋利，也越容易切断原料。古语说：“工欲善其事，必先利其器。”切割烹饪原料也是如此。任何原料所能承受的压强是由其本身性质决定的，当压强超过原料所能承受的强度时，就会产生断裂。

根据压强的计算公式：压强 = 压力 ÷ 面积，我们可以得出这样的结论：在运刀时，当所用的压力不变的情况下（这里的压力指刀具的重量与人为用力），刀口与被切割原料接触的面积越小，则刀与原料接触点所产生的压强也就越大。压强越大，运刀时越省力。换言之，使用相同的刀具，刀口越锋利，刀口与原料接触点面积就越小，其切割原料过程中就越省力。

二、刀具的重量与用力的关系

中餐使用的刀具种类繁多，其重量、用途各不相同。假如我们用两把同类型而重量不同的刀具去切割同一原料时，你就会觉察出来运刀时所用的力是不一样的。用较轻刀切割原料时显得费力些，而用较重的刀切割原料时显得省力些。这是因为，刀具越重，运动产生的惯性也越大，在同样的外力作用下，运动时所产生的冲力也越大，因而就省力。但是，刀具也并非越重越好，太重的刀具虽然往下压时省力，而向上提起时却费力，达不到操作时省力的目的。因此，切割不同的烹饪原料时，应选择重量恰到好处的刀具。一般来说，用来切的刀具以重 600 ~ 700 g 为宜，片的刀具以重 500 g 左右为宜，砍的刀具则以重 1 000 g 左右为宜。只有恰如其分地运用重量适宜的刀具，才能收到操作自如，事半功倍的效果。

三、刀具的运动速度与用力的关系

刀具是在外力作用下，在运动中来完成对原料切割过程的。其运行速度的快慢直接决定着切割原料的效果。当烹调师在所用刀具的重量一定的情况下，其运刀速度越快（即加速度增力），刀口对原料所产生的力度就越大，形成的压强也越大，也就越容易切断原料，既可以省力又能提高工效。

§ 1—2 刀工的手法及应用

要掌握刀工技术，必须了解手法在刀工使用中的重要性，学会正确地运用手法。手法与刀法是一种相互作用，相互配合，既分工明确又合作密切，缺一不可的关系。因此，正确恰当地运用手法是有效应用刀法的重要前提和有力保证，是确保原料成形的一项重要环节与措施。

手法的最大特点是辅佐、配合刀法的实施。其主要功能是用手与手指按扶住被切割的原料，在操刀运行中有节奏、有顺序地前后移动或上下旋动，调节与控制所切割原料的刀距，使成形原料的大小、长短、粗细、薄厚一致，保证刀法的有效实施。因此说，手法是刀工中把握原料切割的非常重要的尺子。

按其具体使用方式不同，手法可分为：平手法、坡手法、曲指法和旋指法四种类型（见图 1—1）。

一、平手法及应用

平手法是指在操作时将手掌与手指自然伸直平放于原料表面并按实，在切割原料过程中始终与墩面保持平行状态（常态为不移动，某种特殊情况下，可向前或向后移动，如滚料

- 手法
- 平手法（适用于配合平刀法、抖刀法及剞刀法）
 - 坡手法（适用于配合斜刀法及剞刀法）
 - 曲指法（适用于配合直刀法及剞刀法）
 - 旋指法（适用于配合滚料切法及剞刀法）

图 1—1 手法的基本类型

上片、滚料下片，使用范围较小）的一种手法。广泛用于平刀法、抖刀法中的片割，如片鱼片、片腰片、片鸡片、片笋片、片豆腐干、片蒸蛋糕、片黄瓜卷、片胡萝卜卷等，用途较广，动植物原料皆可。

二、坡手法及应用

坡手法是指在操作时将手掌与手指自然伸直，手指向上翘起斜放在原料表面并按实（常态下多与墩面成 45° ），依据原料成形要求可随意调控变化角的状态的一种手法。用途及范围与平手法颇为相似，但仅限于配合斜刀法使用，如片海参、片鱿鱼、片香菇、片苦瓜等，动植物原料皆可。

三、曲指法及应用

曲指法是指在操作时将手的五指全部自然弯曲，并合拢按实于原料表面（常态下多如此，非常态下手掌及五指悬于空中），在整个切割原料过程中，伴随着刀具的行进，有序地向后移动，并由始至终保持的一种手法。广泛用于直刀法中的切，如切肉丝、切肉片、切土豆、切笋丁等，动植物原料皆可。曲指法在使用中较为复杂，五指及手掌有着不同的作用和变化。

1. 中指的作用

操作时，中指指背的第一关节向手心方向略为弯曲，并紧贴刀膛，轻按原料，下压力要小，主要作用是控制“刀距”，调节被切割原料的尺度（以上是常态使用的方式，某些非常态下使用时，中指弯曲后，虽紧贴刀膛，但并不按住原料，而是弓于空中，高度一般约3 cm左右，用以调控刀距，属高难度动作，非一日之功）。

2. 食指和无名指的作用

操作时，食指和无名指向掌心方向略弯曲，垂直向下用力，下压力集中于手指尖部，按稳原料以不使原料滑动为度。

3. 小拇指的作用

操作时，小拇指要自然弯曲，呈弓形，配合并协助无名指按或贴住原料，防止原料左右滑动移位。

4. 大拇指的作用

操作时，大拇指要协助食指、小拇指共同扶稳控制原料，防止行刀用力时原料滑动。同时，大拇指起着支撑作用，避免用力过于集中在中指上，造成指法移动的不灵活和刀距失控（只有当手掌脱离墩面时，大拇指才能发挥支撑点的作用）。

5. 手掌的作用

操作时，手掌起着重要的支撑作用。常态下，手掌必须紧贴于墩面上的原料，保证重心平衡，才能使其余手指发挥灵活移动的作用。否则，一旦失去了手掌的支撑，下压力及重心必然分散到手的五指上，使五指的活动受到限制，发挥不了五指应有的作用。同时没有了手掌对重心的支撑，刀距也不好把握，如果控制不好，很容易出现忽宽、忽窄、原料成形不均的现象。非常态下是指烹调师在刀工技术炉火纯青的情况下使用的一种悬腕、悬手法，手及

手指皆不接触原料，悬空弓起，高度约5 cm左右，其中指弓起的力度更是高于其他四指并脱离于四指，多用于跳切，由于用力大又常被称为“剁”，如剁肉丝、剁鸡丝、剁鱼丝等，属高难度动作，下刀要干净利落，强调稳、准、狠，极难掌握。

6. 指法及其运用

由于刀工所加工的原料与使用刀法不同，指法运用也各异。根据原料的质地性质与不同刀法配合要求，指法可归纳为连续式、间接式、交替式和变换式四种。

(1) 连续式 连续式指法为左手五指合拢（烹调师大都采用左手扶料、右手持刀的工作方式），手指弯曲呈弓状，用中指第一关节紧贴刀膛，按于原料表面并保持固定手势，伴随着刀的起落行进，向左后方连续移动，刀距的大小、宽窄，依据原料成形需要灵活调整。这种指法中途很少停顿，速度较快，效率较高。主要适用于切割质地脆的植物性原料，如白菜、萝卜、黄瓜、莴笋、鸭梨等。

(2) 间歇式 间歇式指法与连续式指法相同，用中指第一关节紧贴刀膛，并以中指为中心，中指、食指、无名指、小拇指四指合拢相依，呈自然弯曲状态。移动时四个手指一同朝手心方向缓慢移动。当行刀切割原料4~6刀时，手势缩为半握拳形，而后稍停一下，重心点则落在手掌及大拇指部位。然后，其余四指不动，手掌略微抬起，大拇指相随，向左右方移动，此时重心点又落在以中指为中心的四个手指上，恢复成最初姿势。如此反复辅助行刀切割原料的方式，称为间接式。其适用范围较广，切割动植物原料均可。如切肉片、切腰丝、切香菇丝、切鸡丁等。

(3) 交替式 交替式指法指手指呈自然弯弓状，以中指紧贴刀膛，并始终保持固定的手形，中指顶住刀膛，轻按住原料不抬起。食指、无名指和小拇指交替起落（交替起落高度在3 mm左右），大拇指在外侧做支撑，手掌轻按原料，整个手的心点全部集中在大拇指外侧指尖部位，手掌向左后方平滑移动，并牵动中指和其他三个手指一起向左后方平移，整个动作要协调连贯，其间较少停顿，或一气呵成，不拖泥带水。这种指法难度较大，掌握起来较困难。但它有很多优点，节奏明快、动作舒展、干净利落、稳定性较高，刀距较为准确，使切出的原料均匀一致。此方式多用于剁肉丝、剁鸡丝（实际是跳切）。其他动植物原料也可运用此方式。

(4) 变换式 变换式是综合运用或交换使用连续式、间歇式、交替式的一种指法方式。使用不同的指法方式作用于一块原料上。如有些韧性的动物性原料，因质地老、韧、嫩部分往往连接在一体，如单纯使用一种指法，有时难以奏效，达不到原料成形的技术要求。因此，就需要在具体操作中审时度势，根据原料质地性质的不同，灵活、合理地运用不同指法方式，才能有效地调控与保证刀工技法的顺利实施。

四、旋指法及应用

旋指法是在操作时，先用手按扶住原料（多为圆柱形或球状植物性原料），再自然收拢五指夹实原料，伴随着刀的起落运行，一边用大拇指朝侧上方，其他四指向侧下方同时旋滚原料，使其始终与落刀保持一种合适的角度位置，如此反复操作，旋滚一次原料，下刀切割一次，再旋滚一次，再下切一次，直至配合刀工完成对原料的加工成形。其多用于直刀法中的滚料切或螺旋削刀法，如切土豆、山药等的滚刀块和切黄瓜、胡萝卜等的螺旋形状等。

§ 1—3 刀法及应用

刀法是指根据原料的质地及烹调和食用的要求，使用刀具将原料切割加工成一定形状时所采用的有效的行刀技法。

中餐刀工技术的刀法类型多样，极富特色，不同地区、菜系的叫法也存在着差异，但并不影响刀法的分类。依据刀具与原料的接触角度和刀具的运动规律，刀法可分为直刀法、平刀法、斜刀法、抖刀法、刮刀法及其他刀法六种类型。

一、直刀法及应用

直刀法是指刀锋与墩面及原料接触点基本保持垂直运动的运刀方法。这种刀法变化较多，是一种十分重要的刀法。依据其作用力大小、强弱程度，一般分为切、剁（斩）、砍（劈）三种类型。

1. 切

切是运用腕力，持刀在距料 0.5 ~ 1 cm 处向下割断原料的方法。使用中多辅助曲指法配合完成，适用于无骨原料。通常表现为两种状态，一种是行刀的上下运动作功，另一种是行刀前后推拉运动作功。这种方法用途广泛、技术性强，是烹调师必须掌握的一项基本功。根据用途与运刀姿态不同分为直切、推切、拉切、推拉切、锯切、铡切、滚切。

(1) 直切 又称为跳切，运刀方法为左手用曲指法按稳原料，右手执刀，运刀直切断原料，运刀方向自上而下。操作要领：原料码放整齐，数量适当，两手动作配合协调一致，行刀稳健有力，准确无误。多适用于脆性的植物性原料，如萝卜、黄瓜、莴笋、韭菜等。

(2) 推切 左手用曲指法按稳原料，右手持刀，运刀方向自上而下并结合由里向外推的动作，着力点在刀的后端，一刀推断原料。操作时行刀要准确稳健，推刀有力，收刀敏捷，刀刀分明。适用于薄嫩易碎的原料，如豆腐干、猪肝、火腿、海带等。

(3) 拉切 左手用曲指法按稳原料，右手持刀，运刀方向自上而下，并结合向内拉的动作，着力点在刀的前端。操作时拉刀要稳健有力，清晰明快。多适用于韧性较大的原料加工，如猪前膀肉、鸡腿肉等。

(4) 推拉切 左手用曲指法按稳原料，右手持刀，运刀方向自上而下，同时结合推、拉的动作，着力点位于刀的前部或后部，直至切断原料。操作时行刀要用力均匀，推拉有力，节奏明快，两手配合要高度一致。适用于韧性不十分强的动物性原料，如猪里脊、通脊、鸡大胸等。该切法行刀速度较快，工作效率较高，行业内使用较多较广，技术难度相对要求较高。

(5) 锯切 左手用曲指法按稳原料，右手持刀，运用方式与推拉切极为相似，但主要区别在于推拉切的力度较大、刀速较快，而锯切的力度则较轻，刀速较稳，就像用锯子慢慢地锯木料。锯切主要运用于质地酥软松散易碎的原料，如面包、蛋黄糕、煮白肉等。操作时下刀要轻柔稳健，来回推拉，用力时要均匀舒缓，以加强刀的摩擦温度，减弱刀对原料的直接压力，当原料整体被切至 3/4 时再直刀切断。

(6) 铡切 顾名思义是仿效铡刀作功的方式切割原料的刀法，是一种较为特殊的切法。

铡切有两种方法，一种是右手持刀将刀锋找准切点并嵌入原料表面，再用左手撑力，自上而下拍击刀臂，一刀将原料断开，此种方法叫“拍刀铡”，如切螃蟹、切熟鸡蛋等。另一种是将刀锋贴近原料表面，以刀锋的前后两端为支撑点，左手扶刀头前端，右手持刀柄，左右来回摆动刀身，使刀锋交替起落，切断原料，此种方法叫“侧刀铡”，如切八角、切干海米等。操作时两手必须配合协调，拍刀铡下时刀位置要准确无误，动作迅速果断，一刀成形；侧刀铡双手用力均匀一致，刀身摆动均衡，刀锋交替起落自如，不能用力过大，刀速过快，以免原料飞溅。

(7) 滚切 又称为滚刀切，实际上应称为滚料切更准确。滚切是在切的过程中，左手以旋指法配合，一边不停滚动所扶原料，一边右手运刀切断原料的行刀方法。多适用于圆柱形或球形植物性原料，如火腿滚刀块、腊肠滚刀块等。操作时持刀要稳健，两手配合协调，旋滚原料与落刀要同步进行，下刀要看准部位，才能保证切出来的原料块形大小基本一致。

2. 剁

剁是借助小臂的力量，刀锋一般距原料 5 cm，运刀时，为自上而下垂直方向反复多次作功。其根据用力的大小与使用刀的部位及行刀次数等的不同变化，又可分直剁、排剁、捶剁、点剁四种方式。

(1) 直剁（单刀剁） 直剁一般分两种方式。一种直剁多用于切割较大的原料，操作时要求左手按住原料，右手运刀准确有力，一刀剁断原料。如一刀不能把原料剁断，再补第二刀时，则很难对准前刀口位置，使剁出的原料形态不整齐美观，支离破碎，如剁鸡块、剁鱼块、剁排骨等。另一种直剁多用于切割较小的原料，运刀操作时一是力度要较小；二是要运刀重复进行，直至将原料剁碎的标准符合要求为止，如剁肉馅、剁菜馅等。

(2) 排剁 排剁的方式是两手各撑一把刀，运刀时要求双手配合协调，一刀上一刀下，节奏明快，用力均匀，张弛有度；或先由左向右剁，或先由右向左剁，如此反复排剁。当剁到一定程度时还要不时翻动原料并归拢，直至将原料全部剁碎，符合成形要求为止。该法类似于直剁中的第二种方法，只是增加了刀的数量，提高了工效，但操作难度大于前者。操作要求两刀要始终保持合适的距离，既不能过宽又不能过窄，过宽剁出来的原料形态不均，过窄两刀容易发生相互碰撞，一般情况应控制在 2.5~5 cm 之间为宜。排剁适用于制作较小的颗粒及茸泥加工，用以制馅或丸子等，如剁菜馅、剁肉茸等。

(3) 捶剁（刀背剁） 捶剁最明显的特点是运刀时，不是使用刀锋而是使用刀背，其主要功效是使被捶击过的原料表质疏松（便于腌渍入味）或由厚片变为薄片，如捶鸡片、捶里脊片等。捶剁有两种方法：一种是单刀背捶；另一种是双刀背捶。这两种方法目的完全相同，仅是工效上有所差别，前者省力费时，后者省时费力。操作时，力度一般不宜过大，要均匀适度，捶剁时要有顺序移动落刀位置，使原料表面受力点均匀一致，不能有遗漏之处，否则，达不到预期效果，影响原料质感与入味。

(4) 点剁（点刀排） 点剁又称点刀排，最突出的特点是运刀时使用刀的部位是刀尖或刀颈，并以此作用于原料。其功能主要是用于斩断原料中所含的结缔组织，使原料受热后不至卷缩变形，以便于码味、调味。操作时用力不宜过大，下刀要准确，依据料形要求控制好运刀的深浅度，一般不能将原料点穿剁透，如点剁大虾、点剁肉排等。

3. 砍（又称劈）

砍是直刀法中用力最大的一种刀法，操作时左手按住原料，右手持刀自上而下垂直用

力。适用于带骨的或质地坚硬、形体较大的原料。砍刀又分为直刀砍和跟刀砍，其功效目的相同，就是将原料劈成两块或数块，仅是运刀形式上略有不同。

(1) 直刀砍 直刀砍是将刀锋对准原料某一部位，利用爆发力，迅猛自上而下砍向原料，力求一刀劈断，如不能劈断可连续劈砍，直至将原料断开。操作时持刀要稳，用力要猛，落点要准。如砍猪头、羊头、大鱼头等。

(2) 跟刀砍 跟刀砍是在砍之前先将刀锋镶入所劈原料的合适位置处，做功时，使刀与原料同起同落，利用惯性和振力，将原料劈开振断。操作时左手一定要扶牢扶稳原料，做到把放有力。右手持刀，用力猛而稳，如一次不行，反复数次，直至砍断为止，例如劈猪蹄。使用该刀法一定要注意将刀在原料中镶牢嵌稳，运刀时不能偏斜，否则原料容易脱落或劈偏引起事故。

二、平刀法及应用

平刀法是指运刀时刀面与墩面及原料呈平行状态的一种刀法，多辅助平手法配合完成，一般用于切割无骨的原料。可分为直刀片、推刀片、拉刀片、推拉刀片和滚料片几种。

1. 直刀片（又称平刀片）

直刀片是指左手使用平手法按稳原料，右手持刀将刀锋直接平行进入原料内，由右向左用力片割原料的一种方法。主要适用于加工质地较软嫩的原料，如豆腐、蒸蛋糕等。操作时左手按实原料，使其不能移动，右手持刀要轻，行刀不宜过快，以免片碎原料。

2. 推刀片

推刀片是指左手使用平手法按稳原料，右手持刀。用力方向从右向左结合由里向外，以刀锋推片断原料的一种方法。多用于质地较脆的原料及熟料切割。如茭白、冬笋、榨菜、白肉等。操作时左手按实原料，持刀稳健，推刀力度适中，不宜过大、过快，并注意观察运刀中片料的薄厚度。

3. 拉刀片

拉刀片与推刀片不同之处在于右手持刀用力方向是由右向左结合由外向里，以刀锋拉片断原料的一种方法。其适用范围和操作要求和推刀片相同。

4. 推拉刀片

推拉刀片是指左手使用平手法按稳原料，右手持刀在运刀过程中将推刀片与拉刀片融为一体，以一推一拉或一拉一推连贯起来并反复进行的方式作用于原料的一种方法。这种刀法在行业中使用广泛，工效较高。多用于加工韧性较强的动物性原料。如前膀肉、后腿肉等。对于某些相对韧性较小的原料，如通脊肉、鸡大胸等也适用。操作时持刀要平稳，入刀部位要准确，推拉力度一致，两手配合一致。

5. 滚刀片（又称滚料片）

滚刀片实质上是直刀片的一种变形。主要用于对圆柱形原料的切割加工。其方法是左手使用平手法按住原料表面，右手持刀，或从原材料右上侧运刀片入，随左手旋滚原料向右前方滚动，刀锋不断进入原料内部，边滚边片，直至将原料片成薄长条片（称为滚刀上片）；或从原料右下侧运刀片入，随左手旋滚原料向左后滚动，刀锋不断进入原料内部，边滚边片，直至将原料片成薄长条片（称为滚刀下片）。两者差别仅是运刀方向与进刀位置有所变化，其做功原理与功效目的完全相同，适用对象也完全相同，如片黄瓜卷、片胡萝卜卷等。操作时两手要配合协调，运刀推进速度与左手滚动原料的速度始终保持一致，并把握准力度

与片料的薄厚度，不能出现片后原料形态厚薄不匀或中间断裂的情况。该刀法有一定的难度，实践中要反复练习。

三、斜刀法及应用

斜刀法是指其运刀时刀面要与砧墩及原料呈斜角（小于 90° 或大于 90° ）的行刀方法。通常用坡手法辅助配合完成。斜刀法分为正刀片和反刀片两种。

1. 正刀片（又称抹刀片、拉刀片）

正刀片是左手用坡手法按稳原料，右手持刀，运刀时刀身倾斜为锐角，刀背转右，刀锋向左，刀面与砧墩保持一定斜度，使刀锋朝斜下方移动片割断原料的一种方法。适用无骨原料，如片腰片、片鱼片、片抹刀蒸瓜片等。操作时持刀要稳，原料放平按实，找准落刀部位与运刀时刀面的斜度，刀距要始终保持一致。否则，会影响原料成形的大小与薄厚。

2. 反刀片（又称推刀片）

反刀片与正刀片的动作原理和用途范围完全相同，其操作要求也与正刀片相同。不同之处在于其运刀方向恰与正刀片相反。

四、抖刀法及应用

抖刀法又称波浪刀法，是指运刀时，持刀手借助腕力的上下抖动使刀锋及刀面与砧墩上的原料内部时而朝上呈钝角，时而朝下呈锐角（常态下钝角多为 135° ，锐角多为 45° ，对边相等状）的运刀方法，通常辅用平手法配合完成。一般用于美化料形。例如用此方法将豆腐平片成波浪形花纹，其他原料如火腿、蒸蛋糕（较硬的）、京糕、南瓜、冬笋等皆可用该法加工成形。可根据具体需求，或用顶刀切成波浪形丝，或改刀成具有波浪花纹的菱形片、三角片等。抖刀法的主要类型是抖刀上片、抖刀下片，其功效相同。

该刀法看似是斜刀法的一种变形，其实与斜刀法有着明显区别及不同之处。斜刀法运刀时要求每刀下去必须割断原料。而抖刀法却是要求运刀时每刀忽上忽下游动于原料内部，反复连续用数刀，从头至尾由始而终割断原料才算结束，因此，是一种较为独特的刀法。许多传统教科书中，有的常将其列为平刀法中的抖刀法，也有的将其列为斜刀法中的抖刀法。

五、刮刀法及应用

刮刀法又称花刀法、楔刀法、混合刀法，是由直刀法、斜刀法、平刀法三者相互交融，混合使用派生出的特殊产物，同前面谈到的四种刀法有本质的区别。一般情况下，既可使用其中的一种刀法（平刀法除外），又可同时用其中任意两种刀法共同作用于同一种原料，在所被切割的原料表面楔成具有一定深度，而又不透断，并形成有规则的刀纹的运刀方法。这种刀法不仅具有自身鲜明的特点，而且作用也十分地明显。

首先，如果将刮刀法同直刀法、平刀法、斜刀法三种刀法放在一起仔细比较，便会发现，虽然刮刀法是三者融合衍生出来的产物，但其本质却同三者有着极大不同，其最明显的不同点是：刮刀法在使用刀具对原料进行切割时，不是要求每刀必须把原料割断，而是由数刀为一组作单位，在原料体内形成深而不适的状态为模式，再依据原料成形的具体要求，或改刀定格成各种不同块形，或仍然保持原料自身整体形态的完整。而后三者刀法最基本特点则是要求运刀时每刀必须把原料割断，以刀工的最基本单位“丁、丝、条、片”等形态反映出来。换句话说，前者原料成形标准是以数刀为一组的整体为单位，而后三者却是以刀工的最基本、最小的单位为单位；前者要求运刀时每刀决不能切断原料，后者则要求每刀必须割断原料。

其二，刮刀法成形后的原料，大多数经加热后蜷缩成各种形状，而后三者刀法成形后的原料恰恰是最忌加热后改变原有形态（实际中可能会略有某些细小变化）。

其三，刮刀法成形后的原料较之使用后三者刀法成形后的原料更易于成熟与入味。

其四，刮刀法成形后的原料与使用后三者刀法成形后的原料相比较，成熟后多能保持质地脆嫩。

其五，刮刀法成形的原料同使用后三者刀法成形的原料相比，更容易创新和变化菜肴款式品种。

因此说，刮刀法是一种比较复杂、特殊的刀法，是中餐烹调技术中的一株奇葩。

刮刀法又可分为直刀刮、斜刀刮、直斜刀刮、直平刀刮、斜平刀刮五种类型。

1. 直刀刮

直刀刮是指运刀时借用直刀法中的直刀切、拉刀切、推刀切、推拉刀切等刀法，在原料上按照成形规格要求，刮出具有一定垂直深度的刀纹走向，而不使原料透断，最后或将原料改刀成形或保持原料形体完整的一种刀法。适用于各种脆性、软性、韧性原料及整体形原料。如刮鱿鱼、刮豆花、刮黄瓜、整鱼十字花刀、方肉内侧棋格花刀等。这种刀法在实际使用中可变化为直刀刮、拉刀刮、推刀刮、推拉刀刮等，其运刀方法与直刀切、拉刀切、推拉刀切相似，唯一不同要求是不能将原料割断。操作时持刀要稳，用力适度，落力准确，深浅一致，或改形规范，或形体完整美观。

2. 斜刀刮

斜刀刮是指运刀时，借用斜刀法中的正刀片或反刀片刀法，在原料上按照成形规格要求，刮出具有一定锐角或钝角深度与刀纹走向，而不使用原料透断，最后或将原料改刀成形或保持原料形体完整的一种刀法。使用原料与直刀刮相同。这种刀法在实际使用中可变化为拉刀刮、推刀刮，运刀方式与正刀片、反刀片相似，唯一不同要求是不能割断原料。操作要求持刀稳健，用力均匀，落刀准确，深浅一致，斜面角度一致或改形规范，或形体完整美观，如“刮腰花”“整鱼瓦形花刀”应用等。

3. 直斜刀刮

直斜刀刮是指运刀作用于某一原料时，同时交替使用直刀刮和斜刀刮两种刀法。简言之，就是用直、斜刀刮两种刀法同时作用于同一原料，其适用原料与操作要求和直刀刮、斜刀刮相同，只是改刀成形后的原料花纹形状与使用直刀刮、斜刀刮出的原料花纹形状不同，如刮“菊花鱼”、刮“松鼠鱼”常使用该刀法。

4. 直平刀刮

直平刀刮是指运刀作用于某一原料时，同时交替使用直刀刮和平刀刮两种刀法。多适用于整体形鱼类，如制作糖醋鱼时常用的“大翻刀”与“小翻刀”等。操作时要把握好直刀与平刀深度，保持片形大小一致。

5. 斜平刀刮

斜平刀刮是指运刀作用于某一原料时，同时交替使用斜刀刮和平刀刮两种刀法。多适用于整体形鱼类，如制作清蒸鱼时常用的“大之宝刀”及制作麒麟鱼时使用的“小之宝刀”等。操作时要调控好斜刀与平刀深度，力求片形大小、刀距宽窄一致。

六、其他刀法及应用

其他刀法是直、平、斜、抖、刮以外刀法的统称，由于这类刀法大多属于非成形法，且

大多数是作为辅助性刀法使用的，因而不是刀工中的主体。少数刀法虽然也能使原料成形，但受原料局限性较大，使用极少。这类方法应用较为单一，技术难度不是很大。其刀法主要有削、剔、刮、塌、拍、剝、敲、剜、撬、铲等，在此不作细述。

七、刀法的基本功能

刀法的基本功能是指使用不同的刀法切割原料所形成的不同作用。了解与认清这些作用，有助于在实际操作中正确、合理、规范地选用刀法，既可做到有的放矢，因材施法，因形施力，又能提高功效，事半功倍。其功能主要表现为：

1. 直刀法、平刀法和斜刀法的基本功能

(1) 不管使用其中哪种刀法来加工切割原料，皆要求每刀落下去必须无条件地割断原料每一部位。而决不能似断非断，藕断丝连，拖泥带水（一般正常状态下）要求料形刀面平整，大小、厚薄、形状均匀一致。

(2) 当使用以上三种刀法加工较大的原料时，在某种特殊情况下是不能确保每刀一次割断原料的每一部位，但当重复使用某种刀法时，则必须用刀在原料原刀口位置处运刀实施，而决不能移动变化刀口位置，如使用直刀法中的直刀砍、跟刀砍加工原料。再如，使用平刀法、斜刀法中遇到面积较大、韧性较强的原料时，往往会一刀下去不能片断，就必须在原刀口处再行施刀完成。

(3) 在直刀法中使用的捶剁与点剁，更是较独特的运刀方法。捶剁的特点是要求使用刀背，它在原料表面并不构成刀纹或切割原料，其目的只是为疏松质地，便于入味。点剁特点则是以刀尖或刀跟在原料表面有序地、有规律地斩断筋膜组织，形成似透非透的一组点，丝毫不破坏原料整体形状。

2. 抖刀法的基本功能

抖刀法的功能是使原料表面形成一组整齐一致的波浪式样花纹。因此，在运刀操作时不管是抖刀朝上，还是抖刀朝下反复作功时，决不能在每刀落处断开原料，而是把原料从头至尾，由始至终最后全部片完才算完成。至于纹形与否应另当别论。这种刀法虽然有利于直刀法、平刀法、斜刀法，而且功能十分明确，实用有效。

3. 刮刀法的基本功能

刮刀法的功能同上述四种刀法相比较具有自己更为鲜明的特点。

(1) 刮刀法尽管是借助了直刀法、斜刀法、平刀法的运刀方式，并且，在对不同原料加工切割时，可以使用双直刀法、双斜刀法、直斜刀法、直平刀法、斜平刀法等刀法变换交替用，而且不局限于原料单面运刀，双面均可运刀，这是其他四种刀法所不及之处。

(2) 刮刀法在对原料表面切割深度上依料形要求的不同可深可浅。但必须在原料形体内部形成具有一定深度又不能透断，且刀距排列有序；刀纹疏密均匀，深浅度一致的组刀单位。既非使用直刀法、平刀法、斜刀法运刀结果所产生的个体料形基本单位，又非使用抖刀法所产生形成的仅是原料表面波浪式形状，区别显而易见。中餐刀法中这些基本功能的作用变化，足以证明中餐刀法的精湛与神奇。

八、刀法运用的原则

俗话说：没有规矩不成方圆。刀法运用也应遵守相应的原则。刀法的根本作用是为刀工服务，刀工的目的则又是为烹调菜肴服务。因此，刀法在实际应用中，应紧密围绕原料质地运用。菜肴烹调要求科学、规范、合理地运用各种刀法，确保成形标准划一、整齐美观、当