

广东腊肠

李玉洪 編

輕工业出版社

廣東 腊 腸

李 玉 洪 編

輕 工 業 出 版 社

1959年·北 京

內 容 提 要

廣東臘腸具有特殊風味，是我國著名特產食品之一，深受國內外消費者的喜愛。爲了總結、發揚這種民族固有食品的加工技術，特編輯出版這本小冊子。

本書內容分：一、概說，二、原料，三、設備用具，四、配料標準，五、製造工藝，六、成品規格、包裝、保藏，七、食用方法等七部分，最後還附有九種廣東臘肉的制法。

本書除供灌腸加工廠、食品工廠、肉品工廠工作人員參考外，各地飲食業單位如菜館、餐戶、機關食堂、人民公社食堂以及人民公社食品加工工場等工作人員均可參考。

廣 東 臘 腸

李 玉 洪 編

*

輕工業出版社出版

(北京市舊安門內白廣路)

北京市書刊出版業營業許可證出字 第 009 号

輕工業出版社印刷廠印刷

新華書店發行

787×1092公厘 1/32 印張·12,000字

1959年5月第1版

1959年5月北京第一次印刷

印數：1—5,000 定價：(10%) 12元

統一書號：15042·633

目 錄

一、概說	(4)
二、原料	(6)
三、設備和工具	(8)
四、配料标准	(10)
五、制造工艺	(12)
六、成品規格、包裝、保藏	(16)
七、食用方法	(17)
附錄：	
几种广东腊肉的制法	(18)

一、概 說

广东腊腸是我国的特产食品，不但在国内受到广大群众的爱好，而且在国外也已行銷很广，著有声誉。它是一种香腸，是将肉类切碎，調以配料作餡，灌入牲畜类小腸制的腸衣中，经过太阳曝晒和火焙制成的。

制作广东腊腸須在冬季進行，才能得到香濃味美的产品，因此，在冬季才有大量制造和出售。广东人民在冬季，差不多經常把它作为佐膳和下酒的佳餚，各地城鎮均有制作和出售，每屆冬季，不論城市或农村人民，几乎家家户户都必購备或自制一些，儲藏起来，以供春节时食用。

(一) 主 要 产 地

广东出产的腊腸，比較著名的有广州、石岐、江門和东莞等地的产品，制造时對於加工方法和調味方面，各地均各有經驗，不尽相同，因此在規格方面，也彼此有差別，其中广州、石岐和江門等地，产品的口味和規格还大致相同，每根(一双)長約24~26厘米，直徑約1.6~1.8厘米。东莞产品則比較短和粗大，每根(一双)長仅10~14厘米，直徑在2.5厘米以上。在食味上相差并不很大。

(二) 历史和产銷概况

制造广东腊腸的起源，現很难查考，据一般老技师們的傳說，腊腸的制造，迄今已有数百年的历史，最初只將猪肉切碎，灌入猪小腸中，将它悬挂起来，在太阳光下曝晒，和北风

吹干制成的。这样把它蒸熟后食用，另有一种风味，較一般鮮肉为佳，因此互相仿制，歷經广大劳动人民不断的劳动实践和創造，加工的技師們的悉心研究，对腊腸的色、香、味方面，尤其在調味方面，不断改善，在原料和配料質量的選擇方面，也特別注意，产品質量逐步提高，品种也不断增加，因此广东腊腸就成为馳名国内外的食品。

在解放前，广东腊腸产量还不十分大，除家庭自制外，制造工場極为分散，一般都是由猪肉店和燒腊店兼制的。生产時間不长，仅有三个月左右，銷路最旺的时期，是在春节前二十天，俗称为“百日紅”的生产期和經營期。

解放后由於党和政府的关怀和大力扶植，因此不断发展，目前已有大量銷售国外，由国营食品出口公司經營，在各地設有加工場。产品分为两类，一类是出口的，加工产品規格要求較为严格，銷售范围，主要是南洋、香港、澳門等地，远达欧美；一类是內銷的，加工产品規格要求較寬，由於人民生活水平不断提高，需要量日益增加，目前几有供不应求的情况。

(三) 种 类

广东腊腸种类很多，有以出产地区为名的，如广州腊腸、东莞腊腸等，这两种腊腸主要是外形大小和长短的規格不同，食味相差不大；有以原料或配料不同为名的，如生抽猪肉腸、老抽猪肉腸、猪肝腸、鴨肝腸、玫瑰猪肉腸、猪心腸、猪鬃腸、牛肉腸、鷄肉腸、冬菇肉腸、蠔豉肉腸等不下数十种，其中比較普通的，只有生抽猪肉腸、老抽猪肉腸、鴨肝腸和猪肝腸等数种。

广东腊腸中食用最多，銷流最广，而最受人們欢迎的是生抽腸，其次是老抽腸。生抽腸和老抽腸的差別，是在加工时所

用的調味料“醬油”不同，用生抽制的臘腸，顏色鮮明美觀，老抽腸則顏色較黑，即臘腸中瘦肉部分成為暗黑色，老抽腸的食味較甜，生抽腸則食味較清，要皆適合各人的口味和嗜好。

二、原 料

(一) 豬肉 豬肉是製造臘腸的主要原料，投入製造臘腸用的豬肉必須選擇在宰殺前健康、無病害而且肥壯的生豬豬肉，凡配種豬、老母豬及未斷奶的哺乳仔豬的肉均不適合加工臘腸之用。廣東的生豬以西江地區所產的比較良好，因為西江地區所產的豬比較肥壯，豬皮也較薄，而且肉質結實。

選用的生豬不能太小，最少要有100斤以上，如過於小則肉不結實，收回率太低，便將增加成本。

生豬在宰殺後，去毛、剖開、取出內臟等後應乘新鮮即進行加工。選用豬肉的部位以腿肉和臀肉最好，因為在這些部位的肉比較多，而且結實，筋絡則較少，顏色較鮮明，所以最為適用。

(二) 腸衣 一般是採用豬小腸加工製成的腸衣。上海出品的水晶牌和地球牌腸衣是比較好而適用的。用刮制方法製成的鹽腸衣，是不能採用的，因為刮制的鹽腸衣，已失去腸內膠質，祇剩最韌的一層，用它來製成的臘腸，食用時有渣而且很韌，會降低成品的質量。

腸衣身要薄，色澤要白，大小和厚薄要均勻，不能有花紋，闊度（半個圓周）以26~30毫米為合格，每15~16條腸衣曬干後的重量約1斤。

腸衣最好於干後再經過5~6個月的保藏時間後才使用，如

不經過這段貯存時間則腸衣尚有很大伸縮性，在灌入肉餡時，往往漲大和返白，会造成成品大小不均勻。其次，在刺針孔時會閉緊針眼，妨碍排除水份的作用。但干燥時間過長，則又很易造成發酵變質。

(三) 食鹽 食鹽是主要的調味物料，同時又是一種防腐劑。腊腸製造中要採用潔白的精鹽，因精鹽內含的苦鹵質較少，而且沒有泥沙雜質。苦鹵質就是氯化鎂及硫酸鎂等物質，此類物質有苦味，如含量過多，會影響成品的食味而降低品質。

(四) 糖 應採用潔白蔗糖，以晶粒小的為佳。不能含有泥沙等雜質。赤砂糖、黃糖、紅糖等，因其味不清，雜質較多，顏色太深，制出的腊腸色澤不鮮明，食味不好，所以均不適用。

(五) 酒 酒也是用以調味的，要有香醇的氣味，一般採用50度的大曲白米酒或高粱酒，最好用天津的玫瑰露酒。所有低度酒，帶有微酸性的酒和缺乏香醇氣味的酒均不能用。

(六) 醬油 醬油在廣東俗稱為抽油，分二種：一種是沒有加醬色的，顏色淺黃，稱為生抽油；另一種是加入醬色及糖漿的，其顏色烏黑，稱為老抽油，或熟抽油。

醬油是制腊腸中很重要的調味料，應採用天然晒制的上等醬油，因其鼓味濃郁，有芳香特殊的美味。此外化學醬油、速制法醬油或煮制的醬油，由於缺乏鼓味，而且色澤較深，均不太好，制出成品的色、香、味均較差。

(七) 硝酸鉀 硝酸鉀又稱硝鹽，是一種白色的結晶體，為我國土法做火藥的主要原料。制腊腸時加入硝酸鉀的作用是使瘦肉的顏色鮮明美觀，同時也有防腐的作用，

所用硝酸鉀要採用潔白、純淨、結晶形的，取少量以火燃之，能全部很快燒去，無遺留物質者為佳。

(八) 其他材料 小麻繩，分紅、綠、白三種，用以吊挂臘腸，要採用潔淨不發霉的，用時以繩的顏色來區別臘腸的等級。席草尾，每條長約5寸，要潔淨沒有泥土等附着物，作分度縛結用。

三、設備和工具

(一) 工場 工場的大小可視加工豬肉的多少而定，一般每天加工肥豬10頭的工場約須有100平方米的面積。

工場內要安放槽板(即加工工作台板，見圖1)3塊，槽板闊100厘米(3尺)，長200厘米(6尺)，三邊釘有高約2厘米(約6分)的木條，以防

止加工時水向四面溢出，另一末端則斜釘同樣高的木條兩條，中留一缺口，以便水集中由該處流出，

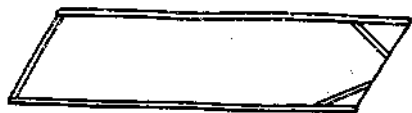


圖1 槽板

槽板用兩只90厘米高的長條木凳架起，使流水缺口一端略低一些，下放置一貯水缸，以收集槽板流下的水，免致潑在地上，而染污場地。

工場應經常保持清潔衛生，每次加工完畢，必須用熱蘇打水清洗槽板及其他工具，地面亦應進行大清洗一次。

(二) 焙櫃 焙櫃是烘烤臘腸用的，焙櫃的大小也以加工豬肉的數量為依據，一般焙櫃是7尺正方，高約9.5尺，四角以木柱作架，近地處用鐵皮圍繞防火，架分三層，最下一層離地面3.4尺，其餘二層，每層相距2.5尺，頂木板製成活動的封蓋，以便調節通風量和排除水氣，天氣溫度高時蓋可開寬些，冷

时就盖密一些。中置木炭爐或煤爐9个，这样大小的焙柜，每层約可挂肉300斤。

(三) 晒台 为着便利工作，晒台以靠近工場和焙柜为宜，晒台設架子以凉晒加工制品，架的寬度，应与焙柜里面木架的寬度相同，高度約为5.6尺，可分两层，底下的一层应离地面3.4尺。

(四) 翻柜木架 翻柜木架也叫轉竹，这木架应設在焙柜旁边或对面，其高度应与晒架相同，可分两层，作翻柜时用。

(五) 工具 按每天加工肥猪10头計，約需下列的工具：

1. 槽板（工作台板，說明見前）3块。
2. 貯污水缸，每块槽板配备1个，共3个，放在槽板一端的下面，以收集貯放加工过程中的污水。
3. 砧板，切肉用的，每个加工人員各备1块。
4. 切肉刀，每个加工人員各备1把。
5. 絞肉机一台，附1匹馬力馬达一个，如无馬达时，可用手搖，但效率慢一些。
6. 灌腸用的漏斗，每个工作人員各备一个（見图2、4）。
7. 刺孔器3个，以方形厚木板，釘有鋼針百余枚制成（見图3、4）。
8. 木尺，用以固定腊腸的长度，每个工人1枝。
9. 大木盆3个，为拌腊腸配料用，直径64厘米（約1尺9寸），高約20厘米（約6寸）。
10. 水缸，大中小若干口。
11. 手称1把，称配料用。
12. 大称或大磅1台，用以称原料。
13. 洗肉竹篩，可根据木盆或缸的大小而定，要密孔，每孔約3~4毫米（約1分）应备2个。
14. 晒篩若干个。
15. 晒竹若干条。

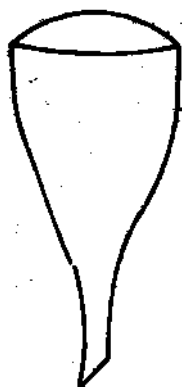


图2 灌腸用的漏斗

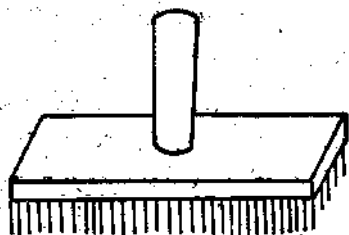


图3 制腊腸用的刺孔器

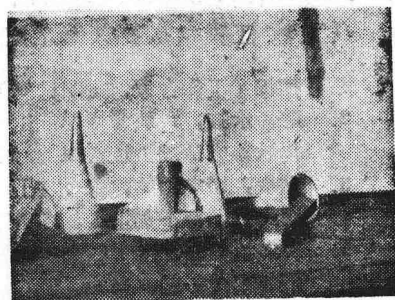


图4 刺孔器和漏斗

四、配料标准

(一) 特一級腊腸

每根 (一双) 长26.6厘米 (用綠色小麻繩結系)。

- | | | | | |
|-------|--------------|---------|----|-------|
| 1. 猪肉 | 瘦肉 | 67%; | 肥肉 | 34%。 |
| 2. 配料 | (以原料猪肉100斤計) | | | |
| | 精盐 | 2.5%; | 白糖 | 7.5%; |
| | 50度大曲酒 | 2.5%; | 酱油 | 5%; |
| | 硝酸鉀 | 0.125%。 | | |

3. 腸衣 每百斤猪肉約需干腸衣1.11斤。
4. 麻繩 2.5斤； 草尾 1斤。

(二) 特二級腊腸

每根（一双）长26.6厘米（用白色小麻繩結系）。

1. 猪肉 瘦肉 50%； 肥肉 50%。
2. 配料 （以原料猪肉100斤計）：
 精 盐 2.5%； 白糖 7.5%；
 50度白酒 2.5%； 酱油 5%；
 硝酸鉀 0.187%。
3. 腸衣 每百斤原料（猪肉）約需1.11斤。
4. 麻繩 2.5斤； 草尾 1斤。

(三) 一級腊腸

每根（一双）长23厘米（用白色麻繩結系）。

1. 猪肉 瘦肉 60%； 肥肉 40%。
2. 配料 （以100斤猪肉計）：
 精 盐 2.5%； 白糖 5%；
 50度白酒 2.5%； 酱油 5%；
 硝酸鉀 0.125%。
3. 腸衣 每百斤猪肉約需1.11斤。
4. 麻繩 2.5斤； 草尾 1斤。

(四) 猪肝腸及鴨肝腸

每根（一双）长度23厘米（用紅色小麻繩結系）。

1. 原料 瘦猪肉 50%； 肥猪肉 34%；
 猪肝或鴨肝 16%。

2. 配料 (以每百斤原料計)：

精 盐	2.125%；	白糖	6.25%；
50度白酒	2.125%；	酱油	4.25%；
硝酸鉀	0.125%。		

3. 腸衣 每百斤原料約需1.11斤。

4. 麻繩 2.5斤； 草尾 1斤。

五、制 造 工 艺

广东腊腸的制造工艺流程見图 5。

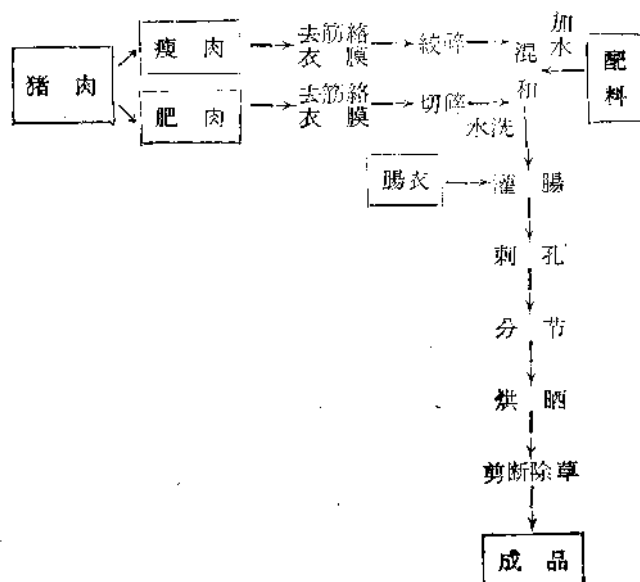


图 5 广东腊腸生产工艺流程图

茲再將主要的制造工艺分述於后：

(一) 原料的处理

生豬屠宰后去淨猪毛，剖开腹胸，取出內臟，割去头部，劈分两片，剥去板油，然后分部位类型剔骨，以便分別使用。

肥肉、瘦肉必須严格划分，肥、瘦肉內附着的筋紋必須小心除去。再依照需要量將肉称好，普通以60斤生肉盛一盆，例如制三七腊腸时，則称足18斤肥肉和42斤瘦肉。每次用肉不要太多，60斤一盆比較适合，因在灌腸时，很快就可把60斤肉灌完，操作方便。如一次用的肉过多，則調味不均匀，先灌的腸味淡，最后灌的因肉醃浸時間过久而腸味很容易太咸。

瘦肉須先剔淨筋紋，然后切成2~3两大小的肉块，再用絞肉机絞成約8~10毫米（約3分）大小的肉粒。

肥肉不能用絞肉机，如使用絞肉机，則肥肉被絞烂，損耗很大，且一部分变油，制成的成品，肥瘦肉界綫不分明，因此以刀切为好，其法將肥肉切成8~10毫米厚的薄片，再切成8~10毫米寬的条状，最后切成8~10毫米大小的肉粒，切好后用溫水清洗一次，以除去油質及雜質，撈起放入篩內，瀝干水份待用。如在南風天气溫度較高时，由溫水中撈起置入篩上时，应用冷水淋洒一次，使溫度下降，以防变質。

洗肥肉的溫水，面上常有浮油，不能倒弃，应小心收集以便煎油。

(二) 配 料

以生肉100斤計算，需精盐2~2.5斤，用盐量看天气溫度情况，酌量增減，如天气寒冷，可用2斤，在天气溫暖时就需用2.5斤，此外需白糖7.5斤，50度白酒或玫瑰露酒2.5斤，醬油

5 斤，硝酸鉀 2 兩，上列配料換算準確并稱好后，倒入盆中，再加入 20%（以生肉計算）清水，使充分溶解（如遇天气寒冷可用溫水），然后将絞切好的猪肉粒倒入盆中，把肉粒和配料攪拌均勻，約醃浸數分鐘，即可進行灌腸。

（三）灌 腸

先将腸衣用清水浸濕，以漏斗套住腸衣的一端，灌入溫水把腸衣內面清洗一次，將水由腸衣另一端排出，并在末端打結，然後進行灌腸。

灌腸時應將盆中的猪肉再攪拌一次，乃以左手握緊腸衣口，和漏斗的套接處，右手將盆中的猪肉抓灌入漏斗內，每抓灌一次，即將漏斗提高些，使漏斗內猪肉受重力作用落入腸衣內。同時用手在腸外由上捋下，使肉粒容易下降，并可均勻。

待猪肉灌滿整條腸衣，即取去漏斗，將腸衣口端打結，以防腸內猪肉流出，同時把灌內的腸胚攤放在檯板上，以特制的刺孔器（見圖 3），刺遍腸的周圍，以排除腸內多余的水份，再用草尾（席草心）按每 26 厘米長度縛一個結，成為一節。待全部分節完畢後，在兩草尾結的中間，再用小麻繩系好，以備烘曬時懸挂。至此，在檯板上操作的工序就告完成。隨後是將已制成的腸胚再用溫水清洗一次，以除去附着的油污雜質。

（四）日晒和烘焙

腸胚經過溫水清洗後，將腸上系着的小麻繩，每隔一段取一根，聚成一束後，穿在晒台的竹竿上，成排散開，使在太陽光下曝曬（如遇天气閉晴，云霧很大，或有微雨，不能露天涼晒時，則可放入焙箱中進行烘焙，以免侵入水氣而遭受變質）。太陽強烈時，每隔 2 ~ 3 小時，即須轉竹一次，如陽光不強，氣溫下

降，則不妨4~5小時轉竹一次。所謂轉竹就是將原穿在竹竿上吊挂腸胚的小麻繩卸下，把另一端的麻繩穿上竹竿吊挂，這樣就可將腸胚翻轉，以防止晒不到太陽的部分因干濕不均，太潮濕而發酵變質。

腸胚晒在太陽光下，至日沒時就應轉入焙櫃內烘焙，焙櫃中置木炭爐或煤爐多個，在腸胚進入焙櫃之前，應先將木炭在爐中燒至熾熱，隨又在炭面上蓋以木灰，中留一個小孔，使熾熱木炭，在木灰下面緩慢地燃燒，以限制火勢過旺，溫度過高。

這時可將腸胚懸挂在焙櫃的下層，焙櫃內溫度應經常保持華氏(F)溫度計110~120度，不可太高，亦不能太低，如溫度太高時，可加厚炭上面的木灰，過低，則將木灰減少些。

溫度太高，腸胚中的肥肉就會出油，同時瘦肉也會焙熟，這樣不僅降低成品率，而且色澤會變暗，不鮮明，有時還會使腸衣內起空殼，造成空腸，降低品質；如溫度過低，則烘焙難干，花時間太久，且會發酵變質。因此掌握烘焙的溫度是一個很重要的



圖6 腸胚晒在太陽下的情況

關鍵，加工人員必須經常檢查，隨時注意腸胚的干濕度變化情況，如有無膨脹，有無酸味，有無烘熟等現象，如果發現這種情況，就要迅速調劑烘櫃的溫度。

腸胚在當日加工，經太陽晒一個下午後，應先放入烘櫃內最低的一層，這層的溫度比較高，所以每隔2~3小時要轉竹一次，至翌日出櫃，再晒在太陽下，到晚間收回，可

放入焙柜的第二层，而另以当日加工的放在第一层，如此逐日递升，到第五天再晒一天，基本上就可以作为成品了，到晚間收回，可放在焙柜的第三层，或即挂在焙柜門口的走道上，使再过一夜，則腸胚可更为干結。經過三晝夜时间的烘晒，一般即可完成作为成品。

（五）剪草結

腊腸經烘晒干后，全部抬出火柜，挂在木架上，用剪刀將縛草結处剪断，并除淨草尾，經檢查合格后就可進行包裝或出售。

六、成品规格、包裝、保藏

（一）成品規格

凡外銷的腊腸必需進行严密檢驗，把不合规格的剔出，另行处理，茲将一般的規格要求列下。

（1）色 色澤鮮明，腸衣表面不能有花紋和发白等現象。

（2）香 具有特殊的腊味、香味，不能有酸味和其他不快的气味。

（3）味 咸淡适中，味美可口。

（4）形 长短大致相同，每条长13厘米，大小均匀，肥瘦肉混合均匀，不能有空腸，每条腸不能有3/4的肥肉，要干爽結实。

（二）包 裝

用紙和木箱包裝，每箱装40~50公斤，箱用杉木板制成，板厚1.6~1.7厘米，箱外两旁加釘寬5厘米的木条4根，箱內四角釘三角形木条4条，箱的大小为50×40×40厘米。