

第一章 灌肠制作基础知识

一、灌肠制品的种类

灌肠制品有生熟两种。香肠类（又名腊肠）制品，多数是生的。吃时需要将其蒸或煮十几分钟；也可在做米饭时，将香肠整根或切成片，放进米饭锅里。等饭熟了，香肠也熟了，由于香肠里的油渗进了米饭，所以米饭也格外好吃。粉肠类和西式肠类及其他肠类，大都是熟制品。这类灌肠制品，常常是餐桌上冷拼的“主角”，也可供盒饭或炒菜用。

香肠，粉肠等，是典型的中式肠；色米拉，三明治等，是典型的西式肠。有些中西混合式肠制品，划入哪一类都行。因此，灌肠的分类不是绝对的。

二、制作灌肠的用品和工具

1. 玻璃纸肠衣和套管肠衣

生产各式灌肠所需要的肠衣，大多数是自行加工制作的。目前通行的主要有玻璃纸肠衣和套管肠衣。

玻璃纸肠衣

准备好耐高温无毒玻璃纸、木棒（或硬塑料管）、无毒

糨糊（用小麦面粉和清水熬成的糨糊就可使用）。

套管肠衣

制作套管肠衣，是废物利用，节约开支，降低成本的措施。

首先，要缝制一个布棒槌，粗细长短根据需要而定。将短码、沙眼等不能灌肠使用的废肠衣，在清水里泡洗柔软。用刀剖开呈单片状，趁湿贴裹在布棒槌上。要粘 2~3 层，粘外层时要压住里层的缝儿。如果粘 3 层，里外 2 层是竖的，中间 1 层是横的，这样可加强肠衣的拉力，使其不易破裂。粘好后，挂在阳光下晒干，从布棒槌上抽取下来，压平叠好，捆成把儿待用。如遇阴雨天气，可用炉火烤干。

各种型号的套管肠衣，都可以这样制做。做套管肠衣，不用糨糊或其他粘合剂，只用清水就行。

2. 针板和铁扦子

针板

当肠衣里灌好馅后，用来拍打肠体，用汽泡从肠内排放出来，这种工具就叫针板。

把 3 或 5 根缝衣针用的小钢针，钉在 3 厘米宽、0.5 厘米厚、30 厘米长的小木板条的一头。另一头钻个孔眼，系上绳套，以使用完后挂在墙上或机器旁。

铁扦子

在煮、烤工序中用它来扎破肠体上的汽泡，使气体排出，用完挂在墙上或机器旁。这就是制作灌肠用的铁扦子。

用一根 40 厘米长的不锈钢丝，将一头磨尖锐，另一头弯成个圆圈，以利手拿。

三、主要工序简介

各种灌肠的制作工序不尽相同，但为了学习的方便，现首先将一些主要工序介绍一下。

制馅：根据品种配方而定。

灌制：将制好的肠馅灌进肠衣里。

穿竿：将灌制好的肠子穿在竹竿或不锈钢三棱形棍上，以便烤、煮或晾晒。

烤制：将肠子送进馅炉里烤熟。

晒干：将肠子挂在阳光下晒干。

水煮：将肠子放进热水锅内煮熟。

熏制：用木柴、木屑、红糖等烧烟熏烤肠体，使之干燥。增加熏香味并易于贮存。

风干：将肠子挂在阴凉通风处，使肠体干燥。

四、手工灌肠馅和熏肠的方法

灌香肠法 用漏斗将和好的肠馅灌进肠衣。如果肠馅流得不畅快，可用一根筷子或小棍，边搅动边往里捅，使肠内气体不断排出来，这样就很容易把馅儿灌进肠衣里了。也可用手摇绞肉机灌制，具体方法是：将绞肉机上的刀片卸下来，安装上漏斗，把肠衣套在漏斗嘴上。将肠馅装进绞肉机里，转动摇把手，肠馅就灌进肠衣里了。

灌粉肠法 将肠衣套在漏斗嘴上，左手握住漏斗嘴用漏斗铲馅，然后举起来，用右手拿一根小棍往漏斗嘴里捅馅，使肠馅灌进肠衣里。

灌西式类或其他类肠法手工灌制西式肠类制品难度比较大。因为西式肠馅水分少，稠如膏，黏度大。可用绞肉机灌，方法跟灌香肠一样。也可以用一块长宽45厘米的方形干净布，布中间剪开一个小孔眼，将漏斗嘴插进布孔眼里，把肠衣套在漏斗嘴上，将和好的肠馅装进漏斗，用布兜住，左手握住漏斗嘴，右手挤压布兜，将馅挤进肠衣里。

熏肠方法 家庭小量生产灌肠，熏制的工序可用以下方法：用一个铁锅，拿铁丝做一个网架，架在铁锅里，把肠子摆在网架上。往锅里撒些红糖或锯末（只用其中一种或混合使用都可以。）把锅烧热，锯末或糖遇热生烟，让烟熏肠体。肠体表皮生成皱纹、变为红褐色为成品。

五、各类灌肠的技术要领

香肠类制品

1. 香肠灌好馅后，要用手将肠馅挤紧，并用针板打孔，放出气体。这样做，可使肠体饱满瓷实，避免熟后出现凹坑。

2. 烤炉适温，应掌握在70℃左右。温度过高，易产生淌油现象，油烟熏黑香肠，影响美观。同时流失了油，还会降低出产率，加大成本。温度过低，会引起香肠酸性发酵，严重时会产生酸臭味道，造成香肠变质。香肠刚入烤炉时，炉温可稍高些，等肠体上的水分蒸发干时，炉温可稍低些。最

佳炉温为65℃，烤至肠体干燥约需3~4小时。

香肠刚入炉时，应将烤炉上面的小通风口打开，以利水气蒸发，使肠体干得快。等肠体水分稍干，再把通风口关闭，以便保持炉温。

3. 利用阳光晒，是简便而节约的办法，但是，也应避免淌油。挂在阳光里晒香肠，除了怕雨淋外，一般不易出毛病。因为阳光里有紫外线，对香肠起杀菌消毒作用。再说，室外空气流通，肠体水分容易蒸发，干燥得快。不过，要防止飞尘污染。

4. 香肠穿挂在竹竿上烘烤或晾晒时，要留有空隙，肠体之间不可挤压粘连。否则，不易干燥，还会引起变质。

粉肠类制品

1. 往肠衣里灌馅时，只允许灌八成满，要留二成空隙，以避免肠馅遇热膨胀造成破裂。

2. 等锅里水烧开时，才能往水里投放粉肠。这时火要旺些，等粉肠漂浮起来时，应立刻将炉火压住或将燃气关小，使水温保持90℃以上，直至煮熟。一般煮30分钟左右就熟了。

3. 煮粉肠时，要用棍儿轻轻翻动，以使肠体受热均匀，熟得一致，并且避免肠馅沉淀。

4. 仔细观察漂浮在水面上的肠子，发现肠体内有汽泡时，要用长铁扦子扎孔排气，以使肠体瓷实、光洁、美观，防止出现凹坑现象。

5. 煮粉肠要现灌现下锅，否则，灌出来时间长了，容易沉淀，影响产品质量。肠馅沉淀的粉肠，淀粉与肉块分离，使灌肠半边有肉，半边无肉，严重的成了淀粉棒棒。

6. 煮熟后，应趁热用红糖或锯末（木屑）熏一遍。因为热肠容易上色。熏过的粉肠不但颜色好看，而且味道鲜香，易于存放。因为烟熏清除了肠衣本身的腥味，并且把肠体上的水分蒸发干了，等于给粉肠进行了一道干燥、消毒、加香的工序。

西式肠和其他肠类制品

1. 和好的肠馅，应及时灌制。否则，容易产生酸性发酵。炎热季节，在室温内存放和好的肠馅，不能超过半小时，时间长了容易发酵变质。

2. 在炎热季节，和馅应用冰屑或冰水，以降低馅料的温度，防止产酸发酵。

3. 灌上馅后，要检查肠体内有无气泡，发现气泡时，应立刻用针板打孔，放出气体，以避免熟后有凹坑的毛病。

4. 肠体粗的，应用无毒耐温的塑料带或线绳，每隔6~7厘米长横捆一道。如果肠体弯曲，还要就其弯势用绳类将两头拉上，以防止破裂和断裂。

5. 穿竿时，肠体之间要留有空隙，不可挤压粘连，因为粘连部位烤不干，煮时容易破裂。

6. 烤炉内的适温，应控制在70左右，过高容易烤焦，过低容易产酸发酵。在炉里烤1小时左右看肠体表面干燥，微透红色时，就是烤好了。

7. 锅里的水要烧到90时，才能往水里投放肠子。先放粗的，后放细的。肠子放进锅里后，水温要保持85℃左右。温度过高，容易破裂；温度过低，会产酸发酵

8. 肠子一煮熟，要及时出锅。煮过了火，会发生越煮越软的毛病。细肠子煮30分钟左右，粗肠子煮1小时左右即

可。检查肠子是否煮熟了，有两个方法。第一种方法是把肠子捞出一根，放案板上，立即将酒精温度计（不能用水银温度计，因为水银有毒，若破裂会造成污染）插入肠体内中心，如果温度在72℃以上就是熟了。请注意“中心”二字，不能偏左偏右，不能过深过浅，要插在肠体的正中心，这样测量的温度才准确。第二种方法是捞出一根肠子，放案板上，立即用刀横断切开。如果断面中心凸出，就是熟了，并且熟的程度正到好处，应立即出锅。请注意，要趁热切肠子，凉了就看不出来了。

9. 出锅后，第二次将肠子送进烤炉，进行熏烤。炉温在70℃左右，一直熏烤到肠体布满细密的皱纹时为止。一般要熏烤2~3小时。

10. 凡是肠馅内有大葱的，一律用葱白（即葱根）部分。因为绿色葱叶煮熟后是黑颜色，使肠体不美观，影响质量。煮灌肠千万不要时间过长，因为煮过了火，会使肠馅里的肥膘肉溶化，使肠馅变软，影响质量。

六、如何存放灌肠制品

生产出来的优质灌肠，如果存放不当，也会很快变成劣质品，甚至腐败变质，造成经济损失。因此，有必要讲一讲存放灌肠制品方面的常识。香肠、粉肠、西式肠等各种灌肠制品，都有一个共同特点，即：喜干燥通风，怕潮湿捂盖。应该把肠制品，一根一根有间隙地挂在竹竿或绳上，将竹竿有间隔地架起来，使其不着地、不靠墙，悬在空中，以利通风。

肠制品不要同蒸、煮熟的酱肉、卤肉、下水（内脏）等含水分大的肉制品存放一起。因为这些水分散发在空气里，使空气潮湿。灌肠制品多数都是经过几遍熏烤，肠体干燥，含水分少，因此会吸收空气中的水分，使肠体内水分增加。这种现象叫作“返潮”。“返潮”的肠制品，使滋味变淡，丧失了香气，甚至产生异色异味，降低了质量。在潮湿的环境里，微生物容易繁殖，致使肠制品起霉、发粘，缩短了贮存时间。如果有条件的话，最好将肠制品同酱，卤制品分别存放在两个互不相通的房间。如果是新建库房，就应该考虑到这一点。

存放任何肠制品，都不可堆积在一起。因为堆积不易通风，导致肠制品褪色、起霉、发粘、变质。由于相互挤压，使肠制品变形，失去商品美观，影响销售。为了延长存放时间，防止腐败变质，可用小软毛刷子，蘸芝麻油涂抹在肠体上。这样，既能保持色泽新鲜，增加香味，又耐存放，而且还不会损失重量。

除粉肠类制品外，其他肠类都可以存放在冷库或冰箱里。因为粉肠里含淀粉和水分多，经冷冻会使馅里的水分结成冰粒，从淀粉中分解出来，解冻后，水分再也渗不进淀粉里去了，所以变成散沙一般，无法再切成片了。

如果发现肠体上有细小轻微的白色霉点，不要用水洗，也不要用水擦，而应该用面团（小麦面粉加水成的面团）粘掉，然后涂抹芝麻油。因为一般白色霉点无毒，并且已经被粘掉了，所以对质量影响不大。如果肠体上的白霉严重，并且已钻进肠衣，渗透到肠馅里了，就不能食用了。如果发现肠体上有黑色、绿色、黄色等霉斑，就必须废弃，不能吃用，

因为这类霉菌有毒。

八、切肠方法与肠片拼盘

因为肠制品怕挤压，所以切灌肠时，不能用力搥刀，以免将肠馅压裂。应该用快刀，象用锯子锯木材一样，往前一推，朝后一拉，用这种推拉法切出来的肠片，不散不裂，切断面光亮美观。根据需要，可横切、斜切、花切。横切出来的肠片是圆形，斜切出来的肠片是椭圆形，花切出来的肠片是花瓣形。花切较复杂，先将肠体竖着切成两片，每片顺着挖数条沟儿，然后翻过来，横切成片状，每片就成花瓣了。再一个方法是用刀将整个肠体顺着划数条沟儿，然后横切成片，这时肠片就成花朵状了。

拼盘，是端上餐桌的第一道菜，居群菜之首，所以又叫作首席菜。拼盘讲究造型。根据自己的想象，将切好的各种肠片，一片片叠摆在盘子里，盘子要浅底的（不能用深底的汤盘），以便造型。例如，将较粗的西式肠大片，摆在下层，上面盖上一层香肠小片，每个大肠片上，摆一个小肠片，不能乱放，要摆放整齐。或在西式肠片与香肠片之间，按照大小片，添上一层或数层各类肠片，便可以摆成各种花朵或美丽的孔雀尾毛形状，形象逼真，鲜亮美观，给人以艺术享受，使人增加食欲。

总之，要想摆好拼盘，首先要将肠片切好。还要靠丰富的想象力和熟练的技巧。这样才能摆出多姿多彩，造型高超的拼盘来。

第二章 香肠(腊肠)类制作方法

香肠又名腊肠，是肠制品中的高档品种。不光味道好，而且耐贮存，因此，深受消费者欢迎。如果小量生产自家吃，配料中可以不加亚硝酸钠，因为亚硝酸钠有毒。虽然它可以使色鲜艳，但是使用量大了，会损害人体健康。国家对亚硝酸钠的使用量控制很严，规定每公斤香肠里不能超过30毫克。亚硝酸钠又名亚硝酸盐，由化工原料门市部出售。

北京香肠（甲）

工艺流程：

切肉块→拌馅→灌制→卡节→晒干或烘烤→风干。

配料标准：

去皮去骨生猪肉50公斤（其中肥膘肉3成，瘦肉7成），酱油5.5公斤，食盐1.5公斤，白酒750克，白糖2公斤，肉蔻面25克，砂仁面25克，亚硝酸钠3克。

制作方法：

1 制馅：将洗干净的肥膘肉和瘦肉，分别用绞肉机绞碎或用刀切成1厘米见方的块。将食盐、酱油、白酒、白糖、肉蔻面、砂仁面、亚硝酸钠等混合倒在肉块上，搅拌2~3

分钟成肠馅。

2：灌制：用温水将羊肠衣泡柔软，洗干净。将和好的肠馅用手工或灌肠机灌进肠衣里。在灌制过程中，用手挤出空气，挤不出来的汽泡，用针板打孔，放出气体。如果气体没有放净，烤好后，肠体会出现凹坑，影响质量。

3。晒干或烤制将灌好的香肠，每间隔12厘米左右，系上一道线绳或马莲草，搭在竹竿上晾晒干即可。也可以用炉火烘干，炉温70℃左右，烘烤3~4小时，烤至肠体表面干爽时，即可出炉，挂在阴凉通风处，风干3~5天。待肠体干燥后，就是成品。

产品特点；

本产品系生制品，挂在阴凉干燥处；数月不变质。吃时需要蒸或煮15分钟左右，醇香味鲜。

出品率：65%。

北京香肠（乙）

工艺流程：

切肉块——→拌馅——→灌制——→卡节——→晒干或烘烤——→风干。

配料标准：

去皮去骨生猪肉50公斤（其中肥膘肉8成、瘦肉7成），食盐、酱油各1.5公斤，肉蔻面、砂仁面、花椒面各40克，白糖1公斤，鲜姜200克（剁碎或绞碎，压出汁来用），亚硝酸钠3克。

制作方法：

1。制馅：用绞肉机或刀将洗净的瘦肉和肥膘分别绞或切成1厘米见方的块，然后合在一起，倒入用食盐、酱油、肉蔻面、砂仁面、花椒面、白糖、姜汁、亚硝酸钠等配制的调料搅拌均匀成肠馅。

2。灌制：用温水，将羊肠衣泡软洗干净。用灌肠机或手工，将肠馅灌进肠衣里，每隔12厘米长卡1节，用肠衣本身扭转成结，或用线绳系住，阻止肠馅上下节串通。肠体出现汽泡时，用针板打孔，排出气体，以防成品上出现凹坑。

3。晒干或烤制：将香肠穿在竹竿上，挂在阳光下晒干，或送进烤炉烘干。若在烤炉上烤制，炉温为70左右，约烘烤4小时。待肠体干爽，手感挺实，就可出炉。挂在阴凉通风处，风干3~5天，就是成品。

产品特点：

本产品系生制品。吃时需要经过蒸或煮15分钟左右。滋味清香鲜美，甜咸适口，耐贮存。

出品率：65%。

天津香肠

工艺流程：

切肉块 → 拌馅 → 灌制 → 卡节 → 晒干或烘烤 → 风干。

配料标准：

去皮去骨生猪肉50公斤（其中肥膘肉3成，瘦肉7成），

食盐、酱油各1.5公斤，白糖4公斤，味精100克，白酒1.5公斤，胡椒面50克，肉蔻面25克，亚硝酸钠3克。

制作方法：

1. 制馅：将洗干净的肥膘肉和瘦肉，分别用绞肉机或刀，绞或切成1厘米见方的块。然后，合在一起，加用食盐、酱油、白糖、味精、白酒、胡椒面、肉蔻面、亚硝酸钠等配制的调料，搅拌均匀成肠馅。

2. 灌制：用温水，把羊肠衣泡柔软，洗干净。将肠馅灌进羊肠衣里，每隔14~15厘米用线绳或马莲草系上成节（若用肠衣本身扭拧成结，浪费肠衣，还容易串馅，几节肠馅串在一起，形成长棍儿，影响外形美观）。卡完节要检查肠体，发现汽泡，就拿针板打孔，放出气体。

3 晒干或烤制：将灌好的香肠，搭在竹竿上，挂在太阳下晒干，或送进烤炉里烘干。若在烤炉上烤制，炉温应掌握在70℃左右。刚进炉时，温度可稍高些，因为肠体湿凉，烤至肠体不湿不凉时，温度则应稍低些，以免烤流油或烤焦，影响质量，降低重量。炉温限制在70至60之间，是最佳温度。温度过低，会造成香肠发酵产气，酸败变质。在适宜的炉温中，一般烤3小时上下，见肠体干爽，就可出炉。挂在阴凉通风处，风干3~5天，就是成品。

产品特点：

清香，稍有甜味和酒香。耐贮存。挂在荫凉通风处，数月不变质。本产品是生制品，需要蒸或煮15分钟左右，方可食用。

出品率：60%。

天津大腊肠

工艺流程：

切肉块 → 拌馅 → 灌制 → 卡节 → 晒干或烘烤 → 风干。

配料标准

去皮去骨生猪肥膘肉 30 公斤，生猪瘦肉 20 公斤，食盐 1.5 公斤，白糖 3.5 公斤，白酒 1.5 公斤，鲜姜 1 公斤（剁碎挤出汁用），味精 100 克，亚硝酸钠 3 克。

制作方法：

1. 制馅：用绞肉机将肥膘肉和瘦肉绞成 1 厘米见方的块。在食盐、白糖、白酒、鲜姜汁、味精、亚硝酸钠等内稍加一点清水，搅拌均匀，使各种作料充分混合，倒在肉块上，继续搅拌 2 ~ 8 分钟成肠馅。

2. 灌制，用温水将猪肠衣泡柔软，洗干净。用灌肠机或手工，将肠馅灌进肠衣里，每间隔 12 厘米卡 1 节。两头用原肠衣系好扣儿，卡节方法多种多样。可用线绳系扣儿，也可用马莲草捆扎，还可将原肠衣扭转几圈，形成结儿。把肠馅隔断。卡完节检查一遍，发现肠体内有气泡时，拿针板打孔，排放出气体。

3. 晒干或烤制：将香肠搭在竹竿上，挂在阳光下晒干，或送进烤炉里烘干。若在烤炉内烤制，炉温在 60 ~ 70 ℃ 之间，一般烤 4 小时左右。烤时，要随时检查，必要时要调换位置，以便烤的火候均匀。出炉后，挂在阴凉通风处，风干。

3~5天，注意防尘，最好在室内风干，风干后就是成品。

产品特点：

香甜爽口，易于贮存。本产品为生制品，吃时，需要蒸或煮15分钟。

出品率：58%。

天津美味香肠

工艺流程：

切肉块→拌馅→灌制→卡节→晒干或烘烤→风干。

配料标准：

去皮去骨生猪肉50公斤（肥瘦没有比例），食盐1.5公斤，酱油6.25公斤、香油（芝麻油）3公斤，砂仁面、花椒面各60克、鲜姜（剁成碎末用）1.5公斤，黄酒3公斤，大葱（剁成碎末用）3.5公斤，味精90克。

制作方法：

1、制馅：将猪肉用绞肉机或刀绞切成1厘米见方的块。将食盐、酱油、香油、砂仁面、花椒面、姜末，黄酒、大葱末、味精等作料混合后倒进肉块里，搅拌均匀成肠馅。

2、灌制：用温水把猪肠衣泡柔软洗干净，用灌肠机或手工将肠馅灌进肠衣里，每间隔15厘米长卡为1节。可用无毒耐高温的塑料带系扣儿，或用原肠衣扭拧卡节。经检查，若肠体内有气泡，用针板打孔，排放出气体。

3、晒干或烤制：将肠搭在竹竿上，挂在阳光下晒干，

或送进烤炉内烤制，炉温在60~70℃之间 烘烤4小时左右，见肠体表面干燥，手感坚挺时，就可出炉。挂在阴凉通风处。风干3~5天，就是成品。

产品特点：

鲜香味浓，易于存放。本品为生制品，吃时需要蒸或煮15分钟。

出品率：61%。

天津兔肉腊肠

工艺流程：

切肉块→拌馅→灌制→卡节→晒干或烘烤→风干。

配料标准：

去皮去骨生兔肉37.5公斤，生猪肥膘肉12.5公斤，酱油、白糖、白酒1.5公斤，亚硝酸钠3克。

制作方法：

1. 制馅：用绞肉机将兔肉绞成1厘米见方小块。用刀将猪肥膘肉切成1厘米见方的肉丁。将兔肉块和猪肉丁合在一起。把酱油、白糖、白酒、亚硝酸钠混合，倒进肉块里，搅匀成肠馅。

2. 灌制：用温水，把羊肠衣泡柔软洗干净，用灌肠机或手工，将肠馅灌进肠衣里，每间隔12厘米卡1节，用无毒耐温塑料带系扣儿，或用原肠衣扭转成结，阻止肠馅上下节串通。将卡完节的香肠；检查一遍，发现肠体内有汽泡时，

用针板打孔，排放出气体。

3. 晒干或烤制：将香肠搭在竹竿上，挂在阳光下晒干，或送进烤炉里烘干。若在烤炉内烤制，炉温在60~70℃之间，烤3小时左右，取出挂在阴凉通风处，风干3~5天，就是成品。

产品特点：

香甜爽口，易于存放。挂在阴凉通风处，2~3个月不走味，不变质。本品为生制品；吃时需要煮15分钟。但是，熟后就不能久存了。

出品率：59%。

天津出口香肠

工艺流程：

切肉块→拌馅→灌制→卡节→烘烤→风干
→水煮。

配料标准：

生猪瘦肉35公斤，生猪肥膘肉15公斤，食盐1.5公斤，白酱油1公斤，白糖5公斤，玫瑰酒1.5公斤，亚硝酸钠3克。

制作方法：

1. 制馅：用绞肉机和切肉丁机分别将猪瘦肉和肥膘肉绞切成1厘米见方的块，然后混合。把食盐、白酱油、白糖、玫瑰酒、亚硝酸钠等作料倒进肉块里，搅拌均匀成肠馅。

2. 灌制：用温水，将羊肠衣泡柔软洗干净。用灌肠机将肠馅灌进肠衣内，每间隔12厘米卡1节，用无毒耐温塑料