



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 115956657 A

(43) 申请公布日 2023.04.14

(21) 申请号 202211726819.7

(22) 申请日 2022.12.30

(71) 申请人 湖南唐人神肉制品有限公司

地址 412007 湖南省株洲市天元区栗雨工业园

(72) 发明人 付浩华 陈文辉 夏雨 樊少飞

吴浩 阳文红 刘胤

(74) 专利代理机构 广州三环专利商标代理有限公司

公司 44202

专利代理师 唐莉梅

(51) Int. Cl.

A23L 13/75 (2023.01)

A23L 5/10 (2016.01)

A23L 5/20 (2016.01)

A23B 4/005 (2006.01)

权利要求书2页 说明书4页

(54) 发明名称

一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法

(57) 摘要

本发明提供了一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,包括:真空油炸过程,所述真空油炸过程用于将猪肉在真空条件下进行油炸,至猪肉中脂肪含量下降8-30%;烹煮过程,所述烹煮过程用于对真空油炸后的猪肉进行烹煮,达到调味上色的效果。本发明采用真空油炸技术降低了8-30%毛氏红烧肉的脂肪含量,防止了脂肪因高温产生的劣化变质,有利于消费者的身体健康。

1. 一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,其特征在于,包括:

真空油炸过程,所述真空油炸过程用于将猪肉在真空条件下进行油炸,至猪肉中脂肪含量下降8-30%;

烹煮过程,所述烹煮过程用于对真空油炸后的猪肉进行烹煮,达到调味上色的效果。

2. 根据权利要求1所述一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,其特征在于,所述真空油炸过程具体包括:

S101. 将肉砵置于植物油中,在110-120℃的条件下,进行真空油炸;

S102. 对油炸后的肉砵进行离心脱油,至肉砵重量为油炸前的80%以下,获得真空油炸后的猪肉。

3. 根据权利要求2所述一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,其特征在于,所述S101. 将肉砵置于植物油中,在110-120℃的条件下,进行真空油炸具体包括:

将肉砵置入真空油炸罐内,同时把在加热罐内的植物油加热至110-115℃,关闭罐门,检查密闭情况,打开真空泵,将罐内抽成负压,然后开启油泵向油炸罐内泵入适量110-115℃的植物油,进行油炸处理,泵入油时间不超过2分钟,然后开启循环泵使植物油在油炸罐和加热罐之间循环,保持油温115-120℃左右,经过3-8分钟循环后即可完成油炸全过程。

4. 根据权利要求3所述一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,其特征在于,所述S102. 对油炸后的肉砵进行离心脱油,至肉砵重量为油炸前的80%以下,获得真空油炸后的猪肉具体包括:

将油从油炸罐中排出,将肉砵在10-30r/min的转速条件下离心脱油20-45秒,此时,肉砵重量为油炸前的80%以下。

5. 根据权利要求1所述一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,其特征在于,所述烹煮过程包括:

将真空油炸后的猪肉于料水中,加热至沸腾,并控制搅拌速度为20-45r/min,保持15-45分钟,获得烹煮后猪肉。

6. 根据权利要求5所述一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,其特征在于,所述油炸后的肉砵为60-70重量份时,料水包括下列重量份的原料:

水20-30份、色拉油5-10份、红曲红0.01-0.1份、干辣椒0.5-2份、食盐0.5-5份、白糖0.5-8份、甜酒0.5-2份、老抽0.05-2份、味精0.1-3份,桂皮粉0.05-0.8份。

7. 根据权利要求1所述一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,其特征在于,所述毛氏红烧肉制作方法还包括:

分装封口:取重量比为(8-10):1的烹煮后猪肉及烹煮汁于耐高温的铝膜袋中,进行真空封口;

高温熟化:将封口后的包装于高温熟化设备内,进行高温熟化,获得熟化后产品。

8. 根据权利要求1所述一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,其特征在于,所述高温熟化具体条件为:

S201. 控制高温熟化设备内温度为100-110℃,压力 0.24 ± 0.02 Mpa,熟化10-20分钟;

S202. 控制高温熟化设备内温度为115-125℃,压力 0.24 ± 0.02 Mpa,熟化20-40分钟;

S203. 控制高温熟化设备内温度为110-120℃,压力 0.24 ± 0.02 Mpa,熟化10-30分钟;

S204. 降温至55℃以下,完成高温熟化过程。

9. 根据权利要求7所述一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,其特征在于,所述毛氏红烧肉制作方法还包括:

冷却:将产品在15℃以下,冷却2-6小时。

10. 根据权利要求1所述一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,其特征在于,还包括预处理过程:

取猪肉砵于含香料水中,煮制10-30分钟,捞出沥干后可进行真空油炸。

一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及熟肉制品深加工技术领域,更涉及一种规模化生产的毛氏红烧肉及其制作方法。

背景技术

[0002] 毛氏红烧肉作为红烧肉的一种,在很多湘菜馆中,都有它的出现,口感主要是肥而不腻,入口即化,回味中鲜香甘甜,因为在烧制过程中加入了少许辣椒,所以味道中,带有一丝辣味,甜中带咸、咸中有辣,非常的好吃。毛氏红烧肉,又称为毛家红烧肉,以沙子岭猪、罗代黑猪、宁乡猪等地方猪种的五花肉为主料,以甜酒汁、酿造酱油或炒糖色为有色调味料烧制而成的湘味熟肉制品。

[0003] 传统毛氏红烧肉制法为:选体重在80千克左右的沙子岭猪,70千克左右的罗代黑猪及宁乡猪等地方猪宰杀后分割所得的五花三层带皮肉;将五花肉用烧红的铁锅烙去猪毛,放入温水中刮洗干净,可煮熟断生,再改切成不小于3cm×3cm×3cm方块的猪肉砣;洗锅烧热滑油,下入1Kg白砂糖,熬至锅中小泡转变至大泡时,沿锅边加水1.5Kg,以中火熬制成液,取30g~50g做一份,红烧锅内烧油至六成热,将猪肉砣入锅煸炒至变色出油;加入甜酒汁(或糖色)、酱油、整干椒、八角、葱节、姜块和水,没过肉块为度;大火烧开,撇去浮沫,用小火烧至七成成熟时加食盐、味精,继续烧至肉质酥烂,去掉佐料后,大火收汁即可。

[0004] 毛氏红烧肉很少消费者欢迎,但其制作时间长,在家里做一份毛氏红烧肉费时费力,在一般餐馆食用,其风味不一,价格也贵。

发明内容

[0005] 本发明提供了一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,以实现毛氏红烧肉的高品质预制菜的制作。

[0006] 本发明提供了一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,包括:

[0007] 真空油炸过程,所述真空油炸过程用于将猪肉在真空条件下进行油炸,至猪肉中脂肪含量下降8-30%;

[0008] 烹煮过程,所述烹煮过程用于对真空油炸后的猪肉进行烹煮,达到调味上色的效果。

[0009] 进一步地,所述真空油炸过程具体包括:

[0010] S101.将肉砣置于植物油中,在110-120℃的条件下,进行真空油炸;

[0011] S102.对油炸后的肉砣进行离心脱油,至肉砣重量为油炸前的80%以下,获得真空油炸后的猪肉。

[0012] 更进一步地,所述S101.将肉砣置于植物油中,在110-120℃的条件下,进行真空油炸具体包括:

[0013] 将肉砣置入真空油炸罐内,同时把在加热罐内的植物油加热至110-115℃,关闭罐门,检查密闭情况,打开真空泵,将罐内抽成负压,然后开启油泵向油炸罐内泵入适量110-

115℃的植物油,进行油炸处理,泵入油时间不超过2分钟,然后开启循环泵使植物油在油炸罐和加热罐之间循环,保持油温115-120℃左右,经过3-8分钟循环后即可完成油炸全过程。

[0014] 更进一步地,所述S102.对油炸后的肉砵进行离心脱油,至肉砵重量为油炸前的80%以下,获得真空油炸后的猪肉具体包括:

[0015] 将油从油炸罐中排出,将肉砵在10-30r/min的转速条件下离心脱油20-45秒,此时,肉砵重量为油炸前的80%以下。

[0016] 进一步地,所述烹煮过程包括:

[0017] 将真空油炸后的猪肉于料水中,加热至沸腾,并控制搅拌速度为20-45r/min,保持15-45分钟,获得烹煮后猪肉。

[0018] 更进一步地,所述油炸后的肉砵为60-70重量份时,料水包括下列重量份的原料:

[0019] 水20-30份、色拉油5-10份、红曲红0.01-0.1份、干辣椒0.5-2份、食盐0.5-5份、白糖0.5-8份、甜酒0.5-2份、老抽0.05-2份、味精0.1-3份,桂皮粉0.05-0.8份。

[0020] 进一步地,所述毛氏红烧肉制作方法还包括:

[0021] 分装封口:取重量比为(8-10):1的烹煮后猪肉及烹煮汁于耐高温的铝膜袋中,进行真空封口;

[0022] 高温熟化:将封口后的包装于高温熟化设备内,进行高温熟化,获得熟化后产品。

[0023] 进一步地,所述高温熟化具体条件为:

[0024] S201.控制高温熟化设备内温度为100-110℃,压力 0.24 ± 0.02 Mpa,熟化10-20分钟;

[0025] S202.控制高温熟化设备内温度为115-125℃,压力 0.24 ± 0.02 Mpa,熟化20-40分钟;

[0026] S203.控制高温熟化设备内温度为110-120℃,压力 0.24 ± 0.02 Mpa,熟化10-30分钟;

[0027] S204.降温至55℃以下,完成高温熟化过程。

[0028] 更进一步地,所述毛氏红烧肉制作方法还包括:

[0029] 冷却:将产品在15℃以下,冷却2-6小时。

[0030] 进一步地,还包括预处理过程:

[0031] 取猪肉砵于含香料水中,煮制10-30分钟,捞出沥干后可进行真空油炸。

[0032] 本发明相对于现有技术,采用真空油炸技术降低了8-30%毛氏红烧肉的脂肪含量,防止了脂肪因高温产生的劣化变质,有利于消费者的身体健康。

具体实施方式

[0033] 为了使本技术领域的人员更好地理解本发明方案,下面将对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分的实施例,而不是全部的实施例。

[0034] 本发明实施例公开了一种规模化生产的毛氏红烧肉制作方法,具体包括以下制备步骤:

[0035] S1.原料选取:选取经检验合格的选体重在80千克左右的沙子岭猪,70千克左右的

罗代黑猪及宁乡猪等地方猪宰杀后分割所得的五花三层带皮肉；

[0036] S2. 高温燎毛: 将步骤S1所得五花三层带皮肉用液化气喷火枪燎去原料表面的毛, 并用刀刮掉烧毛形成黑色斑点并用干净自来水冲洗, 备用;

[0037] 液化气喷火枪由喷枪、电子打火装置、软管、液化气罐等组成;

[0038] S3. 分切: 用鲜肉切条切片机先切成3厘米的肉条, 再横放切一次切成规格为3cm×3cm方块的猪肉砣, 备用;

[0039] 鲜肉切条切片机机身及刀片均采用不锈钢, 容易拆卸清洗, 有安全保护装置;

[0040] S4. 预煮: 水200kg, 八角50g, 桂50g, 五花肉150kg, 合计350.1kg;

[0041] 在不锈钢夹层锅加入自来水, 加热至沸, 将步骤S3所得猪肉砣加入不锈钢夹层锅中, 煮制15分钟(水沸腾后开始计时), 捞出沥干, 备用;

[0042] S5. 真空油炸: 将步骤S4所得的肉砣置入真空油炸罐内, 同时把在加热罐内的植物油加热至112℃, 关闭罐门, 检查密闭情况, 打开真空泵, 将罐内抽成负压, 然后开启油泵向油炸罐内泵入适量112℃的植物油, 进行油炸处理, 泵入油时间不超过2分钟, 然后开启循环泵使植物油在油炸罐和加热罐之间循环, 保持油温118℃左右, 经过5分钟循环后即可完成油炸全过程, 之后将油从油炸罐中排出, 将肉砣在20r/min的转速条件下离心脱油30秒即可; 此时, 肉砣重量为油炸前的75%;

[0043] 其中, 肉砣经真空油炸机油炸, 有效降低了肉砣的脂肪含量10-13%, 同时防止了肉中脂肪在非真空油炸机高温油炸产生劣化变质;

[0044] S6. 调味上色: 将步骤S5灌装的产品, 加入带搅拌的夹层锅中, 加入调味料, 加热至100℃, 维持微沸20分钟, 搅拌速度为30r/min;

[0045] 其中, 肉坨与调味料的配比为: 肉坨为60-70份, 水20-30份、色拉油5-10份、红曲红0.01-0.1份、干辣椒0.5~2份、食盐0.5~5份、白糖0.5~8份、甜酒0.5~2份、老抽0.05~2份、味精0.1~3份, 桂皮粉0.05~0.8份; 本发明实施例中肉坨与调味料的配比为: 肉坨为60份, 水20份、色拉油5份、红曲红0.01份、干辣椒0.5份、食盐0.5份、白糖0.5份、甜酒0.5份、老抽0.05份、味精0.1份, 桂皮粉0.05份;

[0046] S7. 分装封口: 取S6所得, 称取450克肉砣及50克液体汤汁装入耐高温的铝膜袋中, 用真空包装机进行真空封口;

[0047] S8. 多阶段高温熟化: 利用蒸汽高温熟化, 产品整齐摆放在不锈钢筛网中, 将筛网推入高温熟化设备中。

[0048] 高温熟化设备可用卧式高温杀菌釜, 每次可熟化产品800公斤。

[0049] 熟化工艺为: 温度105℃, 压力0.24±0.02Mpa, 时间15分钟; 温度121℃, 压力0.24±0.02Mpa, 时间30分钟; 温度115℃, 压力0.24±0.02Mpa, 时间15分钟, 用流动自来水迅速冷却至55℃以下方可推出高温杀菌釜。

[0050] 其中, 高温熟化工艺适合工业化批量生产, 相比于传统餐饮行业或家庭制作毛氏红烧肉, 可大幅度降低能耗, 在短时间内达到肉质酥烂的效果, 使生产效率大为提升。

[0051] S9冷却: 产品入冷却间(温度15℃以下)冷却4小时。

[0052] S10装箱入库: 将S9所得产品按销售规格装箱入常温库存放。

[0053] 本发明实施例具有优点如下:

[0054] 1. 本发明实施例采用封装后再加热技术, 有效除菌, 具有保质期长、稳定风味的优

点,;

[0055] 2.采用真空油炸技术降低了15-20%毛氏红烧肉的脂肪含量,防止了脂肪因高温产生的劣化变质,有利于消费者的身体健康;

[0056] 3.采用多阶段高温熟化技术赋予了毛氏红烧肉肉质酥烂、肥而不腻的特点,另外还杀灭了红烧肉中的细菌及芽孢,在不需要添加防腐剂的情况下可在常温环境中的保质期达到6个月,有利于红烧肉的存放和销售;

[0057] 4.工艺简单,容易生产。

[0058] 最后应当说明的是,以上实施例仅用以说明本发明的技术方案而非对其限制,尽管参照上述实施例对本发明进行了详细的说明,所属领域的普通技术人员应当理解,技术人员阅读本申请说明书后依然可以对本发明的具体实施方式进行修改或者等同替换,但这些修改或变更均未脱离本发明申请待批权利要求保护范围之内。