

当前位置为=>自然科学=>工业=>食品技术

论“店小二”牌柘城豆腐乳的发酵机理与前景

河南省柘城县酿造科学研究所 苏永明

一、历史及现状:

河南省柘城县属朱襄古都,土地肥沃,历史悠久。原始社会我们的祖先就在这片土地上定居下来,根据古代传说,大约在五千年前,朱襄部落就居住在这里。朱襄氏是大家公推的部落长,他领导着群众在这里过着原始生活。朱襄氏死后葬于我县城东朱贡寺。古诗说朱襄氏丧其妻用酱醋一百二十坛,可见当时酿造业的盛况。

柘城县在河南省东部,惠济河下游,豫东平原上,位于北纬34度5分,东经115度21分,古时有“群岗交峙,大河环流,七岗群出,八洼遥连,廓山东峙,涡水南环,上拱汴洛,下俯荆淮,磐亘睢陈,襟带宋亳”的记载,土地广阔,物产丰富,地理位置、自然条件优越,气候温和,人口密集,消费增加,农业发达,盛产小麦、大豆、玉米、蔬菜、辣椒,促进了工商业的发展,为发展加工农产品提供了有利条件。据柘城年签记载,柘城县酿造业的发展有悠久的历史,相传清朝光绪年间由安徽亳州流传而来,创建人王世云,其祖居金陵,酱菜技艺乃为世传。明朝末年,李自成攻克北京,崇贞帝吊死煤山,不久福王朱由松在南京登基,后称“南明”。此时王世云之五世祖在南京经营酱菜,因其风味独特,常被选入宫,作为御膳佳品,深受皇帝赞赏。清兵攻克南京后,王世云五世逃往北方,在安徽亳州经营酱菜,生意兴隆。光绪年间分迁至柘城,有次子王政味以“店小二三园斋”“豫东味和酱园”“柘城三兴酱菜园”等字号开业于清康熙十年已有三百多年的历史,以专营酱菜乳业而盛名,其传统产品有“江米陈醋”、“秋油伏酱、潼关酱笋、什锦包瓜、酱胡芹贡酒宴佳宾”的美称、胡芹指柘城县胡襄的芹菜,明代贡品,这种声誉的由来,绝非偶然,由于多年的经验,创造了一套的传统的生产工艺,柘城“店小二”牌豆腐乳制作精良,品种多样,既有辣味、五香的、白糖的,也有虾仁的,味美适口,深得群众赞誉。它的特点是:色泽棕红、风味独特,醇香浓厚、健胃助饮。这一独具一格的名特佐餐佳名,在清光绪庚子年八国联军侵华,日本侵占中原后,汉奸张岚盘居林绑、酱园被其部下垄断,绝大部分产品被统治阶级挥霍或转送朋澡,广大劳动人民虽终年辛劳却不能食用。

解放后,在党和政府的领导下,柘城酱园业又得到了新的发展,恢复了老字号三园斋味和酱园,成立了柘城酿造科学研究所。目前,该园已有建园初期的几十人,发展成为初具规模的企业,拥有多名高级科研人员,技术力量雄厚,具有先进的技术检验设备,代表其生产水平的店小二牌豆腐乳,组合酱菜在解放初期就誉满中原,畅销豫、鲁、苏、皖。柘城县三园斋味和酱园有着三百多年的历史,之所以经久不衰,其主要原因就是有一代名师,对自己的产品要求严格,从原料的选用,到生产加工,做到毫不迁就,始终突出一“严”字,真工实料,坚持“不怕价钱贵,就怕质量次”的主导思想,采取“以最高的质量,卖得最高的价钱”以及“宁可脱销,不卖次货”的经营方针。在选料和生产工艺上都做到与众不同,保持多年不变,在操作工艺上则坚持传统工艺与现代科学技术相结合,一丝不苟,因此形成了走遍东西南北独此一家的风味。来访者曾求教于高级工程师苏明,“柘城店小二牌豆腐乳的风味诀窍何在?”苏工不假思索的回答说:“主要是功夫到啦”,听来平常言语,却包含了老师付的多少心血和汗水。

改革的春风吹进酱园,企业锐意改革,使店小二牌豆腐的产量和质量更进一步的提高,该产品一九九七年在中国中南调味品技术协作会上被评为全国同行业同类产品第一名,夏季高温并内腐乳一次发酵研究一九九六年被河南省酿造学会、调味品协会评为河南省同行业同类产品一等奖。一九九七年获得河南省民营科技行业科学技术进步二等奖。中国酿造学会常务理事高级工程师了润生亲笔为我园题词:“继承祖宗业,造就子也福,有益当代人,酿造展宏图”。“柘城腐乳佳天下,全国风味独一家”。台湾高雄港务局黄郎、陈传贵评价说“味和酱菜誉天涯”。

二、未来的展望

年华流逝,岁月沧桑。柘城县三园斋味和酱园虽有数代经历,但从来也没有象今天这样的发达兴旺。设备齐全,检测手段完善,技术能力雄厚,厂房拔地而起,展望未来,前程似锦。如何利用优势,使他们在“四化”建设中发挥其应有的作用,是摆在目前的主要课题之一。

综上所述,柘城店小二牌豆腐乳之所以赢得了群众的信任,保持多年的荣誉,主要是它保持和发扬了传统风味。各级领导一贯重视传统工艺,也在于使我国的宝贵文化遗产代代相传,不断发扬光大,因此,在新的时期,如何保持传统工艺和先进技术是应引起注意的问题。

三、提高产品竞争能力，面向国际市场

柘城店小二牌豆腐乳历史悠久，全国闻名，在国际市场也颇有声望，要求进货者屡见不鲜，但该厂过去对此并不积极。查其原因，客观上包装设备差，产量低，无出口能力。但主观上也有模糊认识，认为现在的产量，内销尚供不应求，何必自工麻烦。通过学习江总书记在党的十六大会议上报告，充分认识到加入世贸出口创汇是关系对外开放前途的重大战略问题。要把企业扩大出口，多创外汇当作自己的重要职责，要面向国际市场，努力开发更多的具有竞争能力的出口产品，一个企业的产量质量应该经得起考验，出口条件要求高，正是提高传统产品竞争能力的大好时机，至于批量的大小，则是相对而言的，如果我们的产品在国际市场上打开了销路，站稳脚跟，批量就由小变大，因此要发挥优势，顾全大局，改进包装，提高产品竞争能力，把销售对象转入国际市场，为出口创汇工作奠定良好的基础，在出口创汇方面做出应有的贡献。为此呼吁社会各界要重视地方历史名特产品的发展，从资金、原料方面给以大力支持，力争把历史名特产品——店小二牌豆腐打入国际市场而奋斗。

四、前期发酵质量要求：

- 1、菌种、孢子壮、色淡黄、无杂菌。
- 2、毛坯，菌丝发育健壮、毛齐全，不发粘、白色或蛋黄色为合格。

一、操作要点：

- 1、白坯品温降到35-40℃即可接种。
- 2、接种要均匀，要求每块都接上。

二、摆笼、倒笼：

- 1、将白坯排列整齐，间隔2cm勿使倒斜，上部盖笼盖。
- 2、保温培养：冬季保持23-26℃，夏季充分利用通风设备，尽量降低室温，室内干湿差1℃。
- 3、上笼层数：根据气温变动，室温在25℃以下码12层，25-30℃码8层。
- 4、在发酵过程中要按时倒笼、错笼。室温在25℃以下，24小时倒一次，到36-40小时倒第二次，室温在30℃以上，8小时倒一次，到16小时倒第二次，20小时倒第三次。
- 5、发酵过程中要及时掌握菌丝发育情况，勤检查，如发现起粘现象应及时通风降温，控制杂菌蔓延，发酵周期按温度掌握，达到咸观指标即可腌制。

三、搓毛、腌坯

一、质量要求：1、搓过的坯子不得粘连。

2、盐坯水份58-60%，用盐15-17%。

二、腌制

- 1、腌制前选腌缸洗干净。
- 2、将毛坯竖着排在缸内，排码平整，撒盐均匀，从下往上撒一层盐排一层坯，逐渐加大盐量。
- 3、腌制时间7天。

四、配料装瓶

- 1、辅料配制：用江米醪400斤，酱曲100斤，混合磨成糊状，再加入黄料酒500斤，调波美度后加入60℃白酒1.5KG，调料500G，拌均即为汤卤。
- 2、装瓶，将已计数的盐坯撒上汤卤，分别错开，使每块面都沾上汤卤，装入瓶内，兑满汤卤盖上盖，即成待后期发酵的半成品。

五、后期发酵

室内发酵：室温35-38℃，70-80天，天然发酵4月份生产的150天成熟。

六、检验出厂

腐乳发酵结束后，经检验合格后即可贴标入出厂。

[关闭窗口](#)