第三章　刀工刀法和勺工技术

本章教学目标：

（1）了解烹饪刀工(以下简称为刀工)、勺工在烹调中的作用。

（2）熟悉常用刀具、勺(或锅)等设备的用途及保养方法。

（3）掌握刀工、勺工的基本方法和要求。

（4）掌握直刀法、平刀法、斜刀法、剞刀法，并能根据烹调和食用的要求运用各种刀法，将烹饪原料加工成不同的形状。

（5）通过教学加强学生身体各部位协调性的练习，注意动作和节奏的变化，强化刀工、勺工技能要领。

（6）树立信心、勤学苦练、科学训练、循序渐进、持之以恒。

中国素有“烹饪王国”之称，美味佳肴驰名中外。美味可口的肴馔、风味各异的菜品，不仅依靠烹调技艺来实现，更要求精湛的刀工、勺工技术与之相配合，才能制作出富有特色的美馔佳肴。

第一节　刀 工 刀 法

所谓刀工，就是运用刀具及相关用具，采用各种刀法和指法，把不同质地的烹饪原料加工成适宜烹调需要的各种形状的技术。中国刀工，吸收了几千年来前人创造和积累的实践经验，并加以不断创新和发展，终于以它众多的技法形成现代的刀法体系。

一、刀工的使用工具

刀工必须有一整套得心应手的使用工具。各种类型的刀是刀工的主要工具。“工欲善其事，必先利其器”，因此，刀工工具在原料加工过程中起着主导的作用。因为刀具的优劣，使用是否得当，都将关系到菜肴的外形和质量。此外还需要有与刀相配的质地优良的菜墩和磨刀石。刀具有哪些种类，刀具如何保养，磨刀采用什么方法，菜墩如何选择和使用等，这都是一个厨师必须掌握的基本知识。

（一）刀具的种类、用途和保养

1. 刀具的种类和用途

餐饮行业所使用的刀具种类繁多，各地的刀具外形也不一致，体积、重量也不尽相同，但其用途是基本相似的。掌握刀的种类和用途是刀工技术中很重要的基础知识。

由于菜肴品种繁多，原料质地也不相同，只有掌握各种刀具的性能和用途，结合原料的质地，选用与之相适应的刀具，才能保证原料成形后的规格和质量。

按用途刀具可分为四大类：片刀（又称批刀）、砍刀（又称劈刀、斩刀、骨刀、厚刀）、前片后剁刀（又称文武刀）和特殊刀。

（1）片刀　重约 500～750 g，轻而薄，刀刃锋利，是切、片工作中最重要的基本工具，适宜切批经精选的无骨动物性、植物性烹饪原料。刀背可用于捶茸。这类刀具形状很多，常用的有：

① 圆头刀，如图 3－1 所示。

② 方头刀，如图 3－2 所示。

③ 羊肉刀，如图 3－3 所示。

图 3－1　圆头刀　　图 3－2　方头刀

图 3－3　羊肉刀

（2）砍刀　重约 1 000 g 以上，厚背、厚膛，分量较重，是砍劈工序中最常用的工具，专门用于砍骨或砍体积较大的坚硬的原料。其主要有以下两种：

① 长方刀，如图 3－4 所示。

② 尖头刀，如图 3－5 所示。

图 3－4　长方刀　　图 3－5　尖头刀

（3）前片后剁刀　重约 750～1 000 g，刀刃的中前端近似于片刀，刀刃的后端厚而钝，近似于砍刀，应用范围较广，既宜于片、切，也宜于剁，刀背可捶茸。刀刃的中前端适宜片、切无骨的韧性原料，也适宜加工植物性烹饪原料，后端适宜剁带骨的原料（注意，只能剁小型带骨的原料，如鸡、鸭、猪排等）。这种刀具的形状也很多，常用的有以下几种：

① 柳刀，如图 3－6 所示。

② 马头刀，如图 3－7 所示。

③ 剔刀，如图 3－8 所示。

（4）特殊刀　重约 200～500 g，其刀身窄小、刀刃锋利、轻而灵便、外形各异，具有多种用途，主要用于对原料的粗加工，如刮、削、剔、剜等。这种类型的刀具形状很多，用途也不尽相同，常用的有：

① 烧鸭刀，如图 3－9 所示。

图 3—6　柳刀

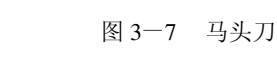


图 3—7　马头刀

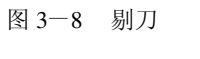


图 3—8　剔刀

② 刮刀，如图 3—10 所示。

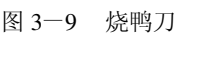


图 3—9　烧鸭刀

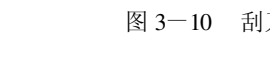


图 3—10　刮刀

③ 镊子刀，这种刀的刀刃部位可用于刮、削、剜，刀柄部位可用于夹镊鸡、鸭、猪的毛，如图 3—11 所示。

④ 牛角刀，如图 3—12 所示。

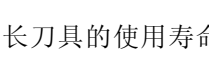


图 3—11　镊子刀

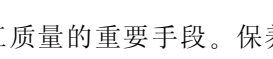


图 3—12　牛角刀

2. 刀具的保养

刀具的保养可延长刀具的使用寿命，是确保刀工质量的重要手段。保养刀具时应做到以下几点：

(1) 刀具使用之后必须用洁布擦干刀身两面的水分，特别是切咸味的或带有黏性的原料(如咸菜、藕、菱等原料)时，黏附在刀身两面的鞣酸，容易氧化而使刀面发黑，而且盐渍对刀具有腐蚀性，故刀具用完后必须用清水洗净擦干。

(2) 刀具使用之后，必须固定挂在刀架上，或放入刀箱内分别放置，不可碰撞硬物，以免损伤刀刃。

(3) 遇到气候潮湿的季节，在刀具用完之后，应擦干水分，再往刀身两面涂抹一层植物油，以防生锈或腐蚀。

(二) 菜墩的选择与保养

菜墩又称墩子、砧墩、砧板，是用刀具对烹饪原料加工时的衬垫工具。刀工与菜墩有着密切的关系，菜墩质地的优劣，关系着刀工技术能否正确施展。为此，刀工对菜墩有一定的要求，如菜墩要平整，切忌凹凸不平，菜墩的质地不宜太硬或太软，以免影响刀工质量。正确选择、使用、保养菜墩，是每个刀具操作者都必须掌握的重要知识内容。

1. 菜墩的选择

菜墩一般选择柳树木、椴树木、银杏树木(白果树)、榆树木、橄榄树木等材料锯制而成。这些树木质地坚实、木纹细腻、密度适中,弹性好,不损刀刃。菜墩的尺寸以高为 20～25 cm、直径为 35～45 cm 为宜。

2. 菜墩的保养

新购买的菜墩需要刨平,最好放在盐水中浸泡数小时或放入锅内加热煮透,使其木质收缩、组织细密,以免菜墩干裂变形,达到结实耐用的目的。菜墩使用之后,要用清水或碱水刷洗,刮净油污,保持清洁。每隔一段时间后,还要用水浸泡数小时,使菜墩保持一定的湿度,以防干裂。用后要竖放以利于通风,防止墩面腐蚀。菜墩使用一段时间后,如发现其表面凹凸不平时,要及时修正、刨平,保持墩面平整。

3. 菜墩的使用

使用菜墩时,应在菜墩的整个平面均匀使用,保持菜墩磨损均衡,防止菜墩表面凹凸不平,影响刀法的施展(因为墩面凹凸不平,切割时原料不易被切断)。墩面也不可留有油污,如留有油污,在加工原料时容易滑动,既不好掌握刀刃,又易伤害自身和他人,同时也影响卫生。

(三) 磨刀石的种类及应用

磨刀石,即磨砺各种烹饪刀具的工具,呈长条形,规格尺寸大小不等。主要功能是通过刀在磨刀石上的反复磨砺,使刀刃锋利以适应加工原料的需要。

1. 磨刀石的种类

磨刀石有天然磨刀石和人工磨刀石两大类。

(1) 天然磨刀石　天然磨刀石是采集天然黄沙石料,雕凿后呈长方形,一般长约 40 cm、高约 15 cm、宽约 12 cm。天然磨刀石又可分为两种:一种是粗石,其主要成分是黄沙,颗粒较粗、质粗且硬;一种是细石,其主要成分是青沙,颗粒细腻、质地细软、硬度适中。

(2) 人工磨刀石　人工磨刀石采用金刚砂人工合成,质地软中带硬,有粗细之分。种类型号尺寸不等,各有专门用途。磨砺烹饪刀具的磨刀石,一般以选用尺寸宽约 5 cm、长约 20 cm、高约 3 cm 的粗、细磨刀石为好。这种磨刀石体积较小,方便实用。

2. 磨刀石的应用

不同质地的磨刀石(粗、细磨刀石)有着不同的用途。

(1) 粗磨刀石　粗磨刀石质地粗糙、摩擦力大,多用于新刀开刃和磨有缺刃的刀。

(2) 细磨刀石　细磨刀石石质细腻、光滑,刀具经粗磨后,再转用细磨刀石,适用于磨快刀刃锋口。

一般要求粗、细磨刀石结合使用。先用粗磨刀石,后用细磨刀石,这样不仅效果好,使刀越磨越快,并且能够缩短磨刀时间、延长刀具的使用寿命。

3. 磨刀的姿势和方法

为了提高切割效率,必须使刀刃经常保持锋利的状态。要做到这一点,在切割过程中,必须经常磨刀。要使刀刃符合实际要求,不仅要有质地较好的磨刀石,而且要有正确的磨刀姿势和方法。

(1) 磨刀的姿势　磨刀时要求两脚分开,一前一后,前腿弓、后腿绷,胸部略向前倾,收腹,重心前移,两手持刀,意守双手,目视刀刃,如图 3—13 所示。

图 3—13　磨刀姿势

（2）磨刀的方法　首先将磨刀石固定于四脚木架或长方凳、方桌上，高度约为本人身高的一半，以操作方便、运用自如为准。磨刀时右手握住刀柄前端，左手握住刀背前端直角部位，两手持稳刀，将刀身端平，刀刃朝外，刀背向里，刀具与磨刀石的夹角为 3°～5°。

磨刀需按一定程式进行：向前平推（膛与磨刀石呈平行状态）至磨刀石尽头，然后向后提拉，与磨刀石的夹角始终保持 3°～5°，切不可忽高忽低。向前平推是磨刀膛，向后提拉是磨刀刃锋口。无论是前推还是后拉，用力都要讲究平稳、均匀、一致。当磨刀石面起砂浆时，需淋点水再磨。磨刀时重点放在刀刃部位。刀刃的前、后、中端部位都要均匀地磨到。磨完一面后，再换手持刀具，磨另一面，这样才能保证磨完的刀刃平直锋利，符合要求。

（3）刀刃的检验　检验刀具磨得是否合格，一种方法是将刀刃朝上，两眼直视刀刃，如果刀刃锋口上看不见白色光泽，就表明刀刃已磨锋利了。如果有白痕，则表明刀刃尚有不锋利之处。另一种方法是，把刀刃轻轻放在大拇指手指盖上轻轻一拉，如有涩感，则表明刀刃锋利；如感觉光滑，则表明刀刃还不锋利，仍需继续磨。

二、刀工的基本要求和作用

（一）刀工的基本要求

1. 整齐划一

经刀工切制出的原料形状，花式繁多，各有特色。无论是丁、丝、条、片、块、粒或其他任何形状，都应做到粗细一致、长短一样、厚薄均匀、整齐美观、协调一致，以益于原料在烹调时受热均匀，并使各种味道恰当地渗入菜肴内部。如果成形后的原料形态杂乱、有薄有厚、有粗有细、大小不匀、长短不齐，必然造成细的、薄的先入味，粗的、厚的后入味，细的、薄的已经成熟，粗的、厚的还有夹生、老韧等现象。这就严重影响了菜肴的质量，形不成美味佳肴。

2. 清爽利落、断连分明

运用刀法，使加工切出的原料形状，不仅要做到美化整齐，还要做到使成形的原料断面平整、不出毛边、断连分明、刀口规范化，不应似断非断、藕断丝连。需要连刀剞花的，要求刀距、宽窄、刀痕深浅、倾斜角度都要相应一致，不可违反常规、任意而行。

3．配合烹调

刀工和烹调作为烹饪技术一个整体的两道工序，相互制约、相互影响。原料形状的大小，一定要适应烹调方法的需要。如熘、爆、炒等烹调方法，要求加热时间短、旺火速成，这就要求所加工的原料形状以小、薄、细为好。焖、烧、炖、扒等烹调方法，因加热时间长、火力较小，要求所加工的原料形状以粗、大、厚为宜。配料的成形体积和形状，要服从主料的体积和形状，而且在一般情况下配料要小于主料，少于主料才能突出主料，否则会造成喧宾夺主的现象。

4．合理应用

在刀工操作中，刀法应用必须合理，要适用不同质地的原料，才能使刀法发挥出应有的效力。切制不同质地的原料，要采用不同的刀法。一般情况下，如用韧性的肉类原料切片时，应采用推切或推拉切；切质地松散或蛋白质变性的原料时（如面包、酱肉），应采用锯切等。可见，选用准确的刀法能使切制出的原料刀口整齐、省时省力；相反，就会把原料切碎、切散、切破，使质量难以得到保证。

5．物尽其用

用刀工处理原料时，要充分考虑到原料的用途。落刀时要心中有数、合理用料，做到大材大用、小材小用、合理使用，要充分利用原料，不要盲目下刀，以免造成浪费。对刀前刀后的碎料，都要各尽所能、精打细算，以充分发挥其经济效应。

（二）刀工的作用

1．便于食用

绝大多数烹饪原料的形体都较大，不便于直接烹调和食用，需经刀工处理，进行分割，加工成丁、丝、片、条、块等，以便于食用。

2．便于加热

中式烹调善制旺火速成的菜肴，即用旺火进行短时间加热。形体较大、较厚的原料不便于迅速加热至熟。经刀工处理，将原料形状改小，才能适合快速加热、短时间成熟的烹调方法。

3．便于调味

在使用调料调味时，形体大的原料难以入味，经刀工处理的小形原料则便于调味。

4．美化形体

刀工对菜肴的形态和外观起着决定性的作用。经刀工处理后，原料可呈现出各种形体，整齐、均匀、多姿的刀工成形可增加菜肴的花色品种，达到美观与实用有机结合的效果。尤其是运用剞刀法，在原料表面剞上各种刀纹，经加热后便会卷曲成各种美观的形状，使菜肴的形态丰富多彩。

5．丰富品种

运用各种刀工刀法，可以把各种不同质地、不同颜色的原料，加工成各种不同的形状，再辅之以拼摆、镶、嵌、叠、卷、排、扎、酿、包等手法，即可制成各式各样的造型优美、生动别致的菜肴。可见，菜肴数量、品种的增加与刀工的运用和作用是分不开的。

6．改善质感

肉中纤维的粗细、结缔组织的多少及含水量等，都是影响动物性烹饪原料质地鲜嫩的内在因素。菜肴质嫩的效果，除了依靠相应的烹调方法及挂糊、上浆等施调方法以外，也可通过机械力加以改变而取得。例如，运用刀工技术将各种动物性烹饪原料加工处理（如采用切、剞、捶、拍、剁等方法）成体积大小不同、剞上花纹而呈形态各异的形状，使纤维组织断裂或解体，扩大肉的表面面积，从而使更多的蛋白质亲水基团暴露出来，增加肉的持水性，再行烹制，即可取得肉质嫩化的效果。

三、刀工的基本原理

刀法是指使用刀具的各种方法，而各种刀法，又必须选用与之相适应的刀具。在重力及外力（人的作用力）的作用下，将各种不同性质的原料切制成各种不同形状，才能适合烹调的需要。尽管刀法不同、刀种有别、原料各异，但在切制原料过程中所发生的物理现象是一致的，刀具的薄厚以及外力，都起着不可忽视的作用。

（一）刀刃的锋利与力的关系

刀刃锋利有两种含义：一是指刀具的刀刃很薄；二是指刀刃与被切原料间的接触面积很小。刀具在没有磨好时，能够看到刀刃处有一条白线，这条白线就是刀刃锋口。随着对刀刃的不断磨砺，这条白线逐渐变得肉眼看不见了，这就是人们所称道的刀刃锋利。

人们常用的直切，是指将刀具沿垂直方向切下。当刀刃锋利、刀具的厚薄合适时，便很容易克服阻力（纤维阻碍物）将原料切开。压力的计算公式如下：

$$\text{压力}=\frac{\text{力}}{\text{面积}}$$

可以看出，当力固定不变时，刀刃与原料接触的面积越小，产生的压力也就越大。当压力大到一定强度时，就会超过原料断裂强度，从而使原料断裂。当切断原料所需要的压力固定不变时，刀刃锋口与原料接触的面积越小，施加在刀具上的力也就越小。当刀刃锋利时，切断原料也就越省力。

（二）刀具的薄厚与力的关系

薄刀与厚刀，轻重是各不相同的。使用这两种类型的刀去砍性质相同的坚硬带骨的原料，倘若做功时的速度及砍原料的作用时间、施加的力都固定不变，那么这时所产生的效果却是不相同的。采用薄刀（片刀）挥臂砍剁时，刀刃锋口处所受的压力很大，因此，在刀刃锋口处受到冲击时极易摧折而形成缺口，原料也不容易被砍断。采用厚刀（砍刀）挥臂砍剁时，原料很容易被砍断。原因是：刀越厚分量越重，运动惯性也越大，所产生的冲力要比施加在刀具上的外力大很多，因而就越省力。正因为如此，砍原料是所采用的刀具都是厚背、厚刀膛、大尖劈角，以增加重量。

（三）刀法与用力的关系

任何一种刀法，都是在外力的作用之下，沿着力的方向而做功的。由于所施外力方向的不同，刀刃锋口的作用点也不同。所谓作用点，就是刀刃锋口将原料断开或剞开时，完成做功的有效部位。在运用刀法切料的过程中，作用点随所施外力方向的不同而变化。

刀刃锋口是怎样通过作用点把原料切断，并完成做功的呢？首先，刀刃锋口受力的大小，主要决定于操作者所施外力的大小；其次是刀具重力的大小。所施外力越大，在作用点处所做的功就越大。然而，由于一些刀法在实际应用过程中有很多不可能运行的距离，从而使其难以在短距

离内达到较高的速度，这样也就不能在作用点上产生理想的作用力。例如直切这种刀法，操作时左手按原料，右手持刀，并用左手中指指背第一关节的部位抵住刀膛，通过加在刀具上的外力——垂直力，使刀具沿力的方向垂直落下，作用点在刀刃锋口的前端接触原料的部位。这种刀法由于受到中指关节的限制而不能抬刀过高，因此使刀具的运用距离相应缩小，加在刀具上的外力自然也就小了。直切刀法只适用于加工各种脆性原料，而不适用于加工韧性原料，这是因为韧性原料断裂强度大，直切时加在刀具上的外力受到运行距离小的限制，不能使外力充分得到施展，所以很难切断韧性原料。如果采用推切或拉切刀法，就可以使直切刀法解决不了的问题迎刃而解了。推切或拉切刀法，刀是向斜下方运行的，所用的力是垂直力与水平力的结合，作用点自刀刃锋口的前部移动到中部位，从而使刀具有较长的运行距离，产生出较高的运动速度。刀具有了较高的运行速度以后，在作用点上也就产生较大的作用力，断裂强度大的韧性原料，也就容易被切断了。

四、刀工的基本姿势

刀工的姿势是厨师的一项重要的基本功。其内容包括：站案姿势、握刀手势、扶料手形和指法。

（一）站案姿势

正确的站案姿势，要求身体保持自然正直，自然含胸，头要端正，两眼要注视两手操作的部位。腹部与菜墩保持约 10 cm 的间距。菜墩放置的高度以操作者身高的一半为宜，以不耸肩、不卸肩为度。双肩关节要自感轻松得当。站案脚法的姿态有两种：一种方法是双脚自然分立，呈外八字形，两脚尖分开，与肩同宽；另一种方法是呈稍息姿态。这两种脚法，无论选择哪一种，都要始终保持身体重心垂直于地面，重力分布均匀，有利于控制上肢施力和灵活用力的强弱及方向，如图 3—14 所示。

图 3—14　正确站案姿势

（二）握刀手势

在刀工操作过程中，握刀的手势与原料的质地和所用的刀法有关。施用的刀法不同，握刀的手势也有所不同。但总的握刀要求是稳、准、有力，以牢而不死、软而不虚、硬而不僵、轻松自然、

灵活自如为好。一般正确握刀方法，如图 3－15 所示。

图 3－15　正确的握刀方法

（三）扶料手势及指法

从事刀工工作，手指是计量、掌握、切割原料的“工具”。通过手指的正确运用，刀法才能得以实施。充分运用指法并发挥其作用，是提高刀工技能、保证菜肴质量的一个不可忽视的环节。

1．扶料手势

五指合拢，自然弯曲呈弓形，中指指背第一关节凸出顶住刀膛，后手掌及大拇指外侧紧贴墩面或原料，起支撑作用，如图 3－16 所示。

(a)　　(b)　　(c)

图 3－16　左手扶料手势

2．指法

根据刀工所加工的原料质地的不同，指法可归纳为连续式、间歇式、交替式、交换式四种指法。

（1）连续式　连续式起势为左手五指合拢，手指弯曲呈弓形，用中指第一关节紧贴刀膛，保持固定的手势，向左后方连续的移动。刀距大小可根据需要灵活调整。这种指法中途很少停顿，速度较快，主要适用于切割各种脆性原料。

（2）间歇式　间歇式起势与连续式指法相同。移动时四个手指一同朝手心方向移动。当行刀切割原料尚有 4～6 刀时，手势呈半握拳状态，稍一停顿，重心点就落在手掌及大拇指外侧部位。然后，其他四个手指不动，手掌微微抬起，大拇指相随，向左后方移动。恢复自然弯曲状态时继续行刀切割原料，如此反复进行。它的适用范围较广，切割动物性烹饪原料、植物性烹饪原料时均可采用。

（3）交替式　交替式起势呈自然弯曲状态，以中指紧贴刀膛，并保持固定的手势。中指顶住刀膛，轻按原料不抬起。食指、无名指和小拇指交替起落（起落的高度均在 3 mm 左右），大拇指

外侧做支撑点，手掌轻贴原料，整个手的重心全部集中在大拇指外侧指尖部位。手掌向左后方向缓慢移动，并牵动中指和其他三个手指一起向左后方移动。整个动作要连贯，很少停顿。这种指法难度较大，不易掌握，但它有很多优点：动作小、节奏感强，有较高的稳定性，控制刀距较为准确，使切出的原料均匀一致。这种指法主要适用剁肉丝、鸡丝（实则是直切），切制其他原料或形状时，也可采用此种指法。

（4）变换式　变换式是综合利用或交换使用连续式、间歇式、交替式的指法。有些韧性的动物性烹饪原料，因质地老、韧、嫩联结为一体，单纯使用一种指法有时难以奏效，保证不了使切制出的原料达到均匀一致的效果。因此，这就需要视原料质地的不同，灵活运用各种指法有效地控制刀距。

五、刀法的分类

刀法的种类很多，各地的名称也都不同，但根据刀刃与墩面接触的角度和刀具的运动规律，大致可分为直刀法、平刀法、斜刀法、剞刀法等四大类。每大类根据刀的运行方向和不同步骤，又分出许多小类。

（一）直刀法

直刀法是指刀具与墩面基本保持垂直运动的刀法。这种刀法按照用力大小的程度，可分为切、剁（又称斩）、砍（又称劈）等。

1．切

（1）直刀切（又称跳切）　这种刀法在操作时要求刀具与墩面垂直、刀具垂直上下运动，从而将原料切断。这种刀法主要用于把原料加工成片的形状，然后在片的形状的基础上，再施用其他刀法加工出丝、条、段、丁、粒、末等形状。

① 操作方法　左手扶稳原料。右手持刀，用刀刃的中前部位对准原料被切位置。刀垂直上下起落将原料切断，如图 3—17 所示。如此反复直切，直至切完原料为止。

图 3—17　直刀法

② 技术要领　左手运用指法向左后方向移动，要求刀距相等，两手协调配合、灵活自如。刀具在运行时，刀身不可里外倾斜，作用点在刀刃的中前部位。

③ 适用原料　适合加工脆性原料，如白菜、油菜、荸荠（南荠）、鲜藕、莴笋、冬笋及各种萝卜等。

（2）推刀切　这种刀法操作时要求刀具与墩面垂直，刀具自上而下从右后方向左前方推刀下去，一推到底，将原料断开。这种刀法主要是用于把原料加工成片的形状，然后在此基础上，再

施用其他刀法，加工出丝、条、块、丁、粒等形状。

① 操作方法　左手扶稳原料，右手持刀，用刀刃的前部位对准原料被切位置。刀具自上至下、自右后方朝左前方推切下去，将原料切断，如图 3—18 所示。如此反复推切，直至切完原料为止。

图 3—18　推刀切

② 技术要领　左手运用指法向左后方向移动，每次移动都要求刀距相等。刀具在运行切割原料时，要通过右手腕的起伏摆动，使刀具产生一个小弧度，从而加大刀具在原料上的运行距离。使用刀具要有力，克服连刀的现象，要一刀将原料推切断开。

③ 适用原料　推刀切适合加工各种韧性原料，如无骨的猪、牛、羊各部位的肉。对硬实性原料，如火腿、海蜇、海带等，也都适合用这种刀法加工。

(3) 拉刀切　拉刀切是与推刀切相对的一种刀法。操作时，要求刀具与墩面垂直，用刀刃的中后部位对准原料被切位置，刀具由上至下，从左前方向右后方运动，一拉到底，将原料切断。这种刀法主要是用于把原料加工成片、丝等形状。

① 操作方法　左手扶稳原料，右手持刀，用刀刃的后部位对准原料被切的位置。刀具由上至下、自左前方向右后方运动，用力将原料拉切断开，如图 3—19 所示。如此反复推切，直至切完原料为止。

(a)　(b)　(c)

图 3—19　拉刀切

② 技术要领　左手运用指法向左后方向移动，要求刀距相等。刀具在运行时，应通过手腕的摆动，使刀具在原料上产生一个弧度，从而加大刀具的运行距离，使用刀具要有力，避免连刀的现象，一拉到底，将原料拉切断开。如此反复推切，直至切完原料为止。

③ 适用原料　拉刀切适合加工韧性较弱的原料，如里脊肉、通脊肉、鸡脯肉等。

(4) 推拉刀切　推拉刀切是一种推刀切与拉刀切连贯起来的刀法。操作时，刀具先向左前

方行刀推切，接着再行刀向右后方拉切。一前推一后拉迅速将原料断开。这种刀法效率较高，主要适用于把原料加工成丝、片的形状。

① 操作方法　左手扶稳原料，右手持刀，先用推刀的刀法将原料切断（方法同推刀切），然后，再运用拉切的刀法将后面的原料切断（方法同拉刀切）。如此将推刀切和拉刀切连接起来，反复推拉切，直至切完原料为止。

② 技术要领　首先要求掌握推刀切和拉刀切各自的刀法，再将两种刀法连贯起来。操作时，只有在将原料完全推切断开以后再做拉刀切，使用要有力，动作要连贯。

③ 适用原料　推拉刀切适合加工韧性较弱的原料，如里脊肉、通脊肉、鸡脯肉等。

（5）锯刀切　使用这种刀法操作时要求刀具与墩面垂直，刀具前后往返几次运动如拉锯般切下，直至将原料完全切断为止。锯刀切主要是把原料加工成片的形状。

① 操作方法　左手扶稳原料。右手持刀，用刀刃的前部位接触原料被切的位置。刀具在运动时，先向左前方运动，刀刃移至原料的中部位之后，再将刀具向右后方拉回，如图 3－20 所示。如此反复多次将原料切断。

(a)　　(b)　　(c)

图 3－20　锯刀切

② 技术要领　刀具与墩面保持垂直，刀具在前后运动时的用力要小，速度要缓慢，动作要轻，还要注意刀具在运动时的下压力要小，避免原料因受压力过大而变形。

③ 适用原料　锯刀切适合加工质地松软的原料，如面包等。对软性原料，如各种酱猪、牛、羊肉，黄白蛋糕、蛋卷、肉糕等也适合这种刀法加工。

（6）滚料切（行业称滚刀切）　这种刀法在操作时要求刀具与墩面垂直，左手扶料，不断朝一个方向滚动。右手持刀，原料每滚动一次，采用直刀切或推刀切一次，将原料切断。应用这种刀法主要是把原料加工成块的形状。

① 操作方法　滚料切是通过推刀切或直刀切来加工原料的。由于原料质地的不同，刀法也有所不同。归纳起来有下列两种加工方法：

a.直刀推切（加工韧性原料）　左手扶稳原料，使其与刀具保持一定的斜度，右手持刀，用刀刃的前部对准原料被切位置，运用推刀切的刀法，将原料推切断开。每切完一刀后，即把原料朝一个方向滚动一次，再做推刀切，如此反复进行，如图 3－21 所示。

b.直刀滚料切（加工脆性原料）　左手扶稳原料，右手持刀，用刀刃的前部对准原料被切位置，原料与刀膛保持一定的斜度，运用直刀切的刀法，将原料断开。每切完一刀后，即把原料朝一个方向滚动一次，如此反复进行，如图 3－22 所示。

图 3—21　直刀推切

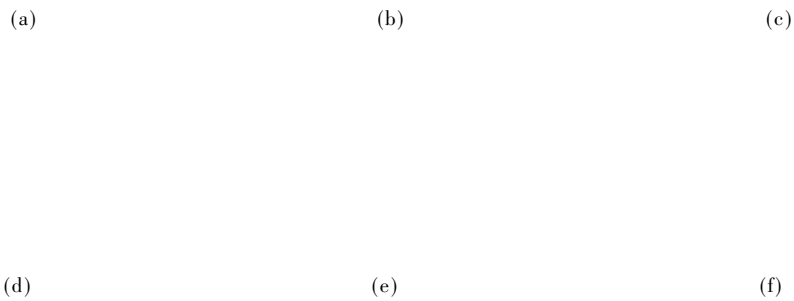


图 3—22　直刀滚料切

② 技术要领　无论是加工哪种质地的原料，每完成一刀后，随即把原料朝一个方向滚动一次，每次滚动的角度都要求一致，才能使成形原料规格相同。

③ 适用原料　直刀滚料切适合加工一些圆形或近似圆形的脆性原料，如各种萝卜、冬笋、莴笋、黄瓜、茭白、土豆等。

（7）铡刀切　这种刀法要求一手握刀柄，一手握刀背前部，两手上下交替用力压切。应用这种刀法主要是把原料加工成末的形状，或是分瓣之用。

① 操作方法　左手握住刀背前部，右手握刀柄；刀刃前部垂下，刀具后部翘起，被切原料放

在刀刃的中部;右手用力压切,再将刀刃前部翘起,接着左手用力压切,如图 3－23 所示。如此上下反复交替压切。

图 3－23　铡刀切

② 技术要领　操作时左右两手反复上下抬起,交替由上至下摇切,动作要连贯。

③ 适用原料　铡刀切适合加工带软骨或比较细小的硬骨原料,如蟹、烧鸡等。圆形、体小、易滑的原料,如花椒、花生米、煮熟的蛋类等原料也适合用这种刀法加工。

2. 剁

(1) 剁　剁有单刀剁和双刀剁两种,两者的操作方法大致相同。操作时要求刀具与墩面垂直,刀具上下运动,抬刀较高,用力较大。这种刀法主要用于将原料加工成末的形状。

① 操作方法　将原料放在墩面中间,左手扶墩边,右手持刀(或双手持刀),用刀刃的中前部位对准原料,用力剁碎。当原料剁到一定程度时,将原料铲起归堆,再反复剁碎原料直至达到加工要求为止。单刀剁如图 3－24 所示,双刀剁如图 3－25 所示。

(a)　(b)　(c)

图 3－24　单刀剁

② 技术要领　操作时,用手腕带动小臂上下摆动,挥刀将原料剁碎,同时要勤翻原料,使其均匀细腻。用刀要稳、准,富有节奏,同时注意抬刀不可过高,以免将原料甩出造成浪费。

(a) (b) (c) (d)

图 3—25 双刀剁

③ 适用原料 这种刀法适合加工脆性原料，如白菜、葱、姜、蒜等。对韧性原料，如猪、羊肉，虾肉等也适合用剁法加工。

(2) 刀背捶 刀背捶可分为单刀背捶和双刀背捶两种，操作方法大致相同。操作时要求左手扶墩，右手持刀(或双手持刀)，刀刃朝上，刀背与墩面平行，垂直上下捶击原料。这种刀法主要用于加工肉茸和捶击动物性烹饪原料表面，使肉质疏松，或将厚肉片捶击成薄肉片。

① 操作方法 左手扶墩，右手持刀(或双手持刀)，刀刃朝上，刀背朝下，将刀抬起，捶击原料。当原料被捶击到一定程度，将原料铲起归堆，再反复捶击原料，直至符合加工要求为止。单刀背捶如图 3—26 所示。

(a) (b) (c)

图 3—26 单刀背捶

② 技术要求 操作时，刀背要与菜墩面平行，加大刀背与菜墩面的接触面积，使之受力均匀，提高效率。用力要均匀，抬刀不要过高，避免将原料甩出，要勤翻动原料，从而使加工的原料均匀细腻。

③ 适用原料 刀背捶适合加工经过细选的韧性原料，如鸡脯肉、里脊肉、净虾肉、肥膘肉、净鱼肉等。

(3) 刀尖(跟)排 使用这种刀法操作时要求刀具做垂直上下运动，用刀尖或刀跟在片形的原料上扎排上几排分布均匀的刀缝，用以剁断原料内的筋络，防止原料因受热而卷曲变形，同时也便于调料入味和扩大受热面积，易于成熟。

① 操作方法 左手扶稳原料，右手持刀，将刀柄提起，刀具垂下对准原料。刀尖在原料上反复起落扎排刀缝，如图 3—27 所示。如此反复进行，直至符合加工要求为止。

② 技术要领 刀具要保持垂直起落，刀缝间隙要均匀，用力不要过大，轻轻将原料扎透即可。

③ 适用原料 刀尖排适合加工经加工呈厚片形的韧性原料，如大虾、通脊肉、鸡脯肉等。

图 3－27　刀尖排

3．砍

（1）直刀砍　使用这种刀法操作时左手扶稳原料，右手将刀举起，做垂直上下运动，对准原料被砍的部位，用力挥刀直砍下去，使原料断开。这种刀法主要用于将原料加工成块、条、段等形状，也可用于分割大型带骨的原料。

① 操作方法　左手扶稳原料，右手持刀，将刀举起，用刀刃的中前部，对准原料被砍的位置，一刀将原料砍断，如图 3－28 所示。

图 3－28　直刀砍

② 技术要领　右手握牢刀柄，防止脱手，将原料放平稳，左手扶料要离落刀点远一点，以防伤手。落刀要有力、准确，尽量不重刀，将原料一刀砍断。

③ 适用原料　适合加工形体较大或带骨的韧性原料，如整鸡、整鸭、鱼、排骨、猪头和大块的肉等。

（2）跟刀砍　使用这种刀法操作时要求左手扶稳原料，刀刃垂直嵌牢在原料被砍的位置内，刀具运行时与原料一起上下起落，使原料断开。这种刀法主要用于将原料加工成块的形状。

① 操作方法　左手扶稳原料，右手持刀，用刀刃的中前部对准原料被砍的位置快速砍入，紧嵌在原料内部。左手持原料并与刀同时举起，用力向下砍断原料，刀与原料同时落下，如图 3－29 所示。

图 3－29　跟刀砍

② 技术要领　左手持料要牢，选好原料被砍的位置，而且刀刃要紧嵌在原料内部(防止脱落引起事故)。原料与刀同时举起同时落下，向下用力砍断原料。一刀未断开时，可连续再砍，直至将原料完全断开为止。

③ 适用原料　跟刀砍适合加工脚爪、猪蹄及小型的冻肉等。

(3) 拍刀砍　使用这种刀法操作时要求右手持刀，并将刀刃架在原料被砍的位置上，左手半握拳或伸平，用掌心或掌根向刀背拍击，将原料砍断。这种刀法主要是把原料加工成整齐、均匀、大小一致的块、条、段等形状。

① 操作方法　左手扶稳原料，右手持刀，刀刃对准原料被砍的位置上。左手离开原料并举起，用掌心或掌根拍击刀背，使原料断开，如图 3－30 所示。

② 技术要领　原料要放平稳，用掌心或掌根拍击刀背时要有力，原料一刀未断开，刀刃不可离开原料，可连续拍击刀背，直至将原料完全断开为止。

③ 适用原料　拍刀砍适合加工形圆、易滑、质硬、带骨的韧性原料，如鸭头、鸡头、酱鸡、酱鸭等。

(4) 拍刀　使用这种刀法操作时要求右手持刀，将刀身端平，用刀膛拍击原料。这种刀法主要用于拍松原料或将较厚的韧性原料拍成更薄的肉片。

① 操作方法　左手将原料放在墩面上，右手持刀，刀刃锋口朝右外侧，将刀举起，用力拍击原料。当刀拍击原料后，顺势向右前方滑动，脱离原料，以免原料被吸附在刀上，如图 3－31 所示。

② 技术要领　操作时，拍击原料所用力的大小，要视不同情况具体掌握，以把原料拍松、排碎或拍薄为度。用力要匀，一次拍刀未达到目的，可再次行刀拍击。

图 3－30　拍刀砍

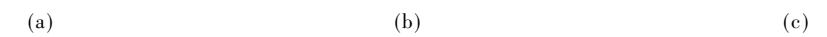


图 3－31　拍刀

③ 适用原料　拍刀适合加工脆性原料，如大葱、老蒜、鲜姜等。对经过精选的猪、牛、羊各部位的瘦肉、鸡脯肉等韧性原料也宜用拍刀加工。

（二）平刀法

平刀法是指刀与墩面平行呈水平运动的刀法。这种刀法可分为平刀直片、平刀推片、平刀拉片、平刀抖片、平刀滚料片等。

1．平刀直片

使用这种刀法操作时要求刀膛与墩面平行，刀做水平直线运动，将原料一层层地片开。应用这种刀法主要是将原料加工成片的形状。在此基础上，再运用其他刀法将其加工丁、粒、丝、条、段等形状。

平刀直片又可分为两种操作方法。

(1) 第一种方法。

① 操作方法　将原料放在墩面里侧(靠腹侧一面)，左手伸直顶住原料，右手持刀端平，用刀刃的中前部从右向左片进原料，如图 3－32 所示。

(a)　　(b)　　(c)

图 3－32　平刀直片(1)

② 技术要领　刀身要端平，不可忽高忽低，保持水平直线片进原料。刀具在运动时，下压力要小，以免将原料挤压变形。

③ 适用原料　此法适合加工固体性原料，如豆腐、鸡血、鸭血、猪血等。

(2) 第二种方法。

① 操作方法　将原料放在墩面里侧，左手伸直，扶按原料，手掌和大拇指外侧支撑墩面，右手持刀，刀身端平，对准原料上端被片的位置，刀从右向左做水平直线运动，将原料片断。然后左手中指、食指、无名指微弓，并带动已片下的原料向左侧移动，与下面原料错开 5～10 mm。按此方法，使片下的原料片片重叠，呈梯形状态，如图 3－33 所示。

图 3－33　平刀直片(2)

② 技术要求　刀身端平，刀在运行时，刀膛要紧紧贴住原料，从右向左运动，使片下的原料形状均匀一致。

③ 适用原料　此法适合加工脆性原料，如土豆、黄瓜、胡萝卜、莴笋、冬笋等。

2. 平刀推片

使用这种刀法操作时要求刀膛与墩面保持平行，刀从右后方向左前方运动，将原料一层层片

开。这种刀法主要用于把原料加工成片的形状。在此基础上，再运用其他刀法可将其加工成丝、条、丁、粒等形状。

平刀推片又可分为以下两种操作方法：

(1) 上片法　即在原料上端起刀片进原料，将原料一层层地片开。

① 操作方法　将原料放在墩面里侧，距离墩面约 3 mm。左手扶按原料，手掌作支撑。右手持刀，用刀刃的中前部对准原料上端被片位置。刀从右后方向左前方片进原料。原料片开以后，用手按住原料，将刀移至原料的右端。将刀抽出，脱离原料，用中指、食指、无名指捏住原料翻转。紧接着翻起手掌，随即将手翻回，将片下的原料贴在墩面上。如此反复推片，如图 3—34 所示。

(a)　(b)　(c)

(d)　(e)　(f)

(g)　(h)

图 3—34　上片法

② 技术要领　刀要端平，用刀膛加力压贴原料，从始至终动作要连贯紧凑。一刀未将原料片开，可连续推片，直至将原料片开为止。

③ 适用原料　此法适合加工韧性较弱的原料，如通脊肉、鸡脯肉等。

(2) 下片法　下片法即是在原料的下端起刀，平刀推片，将原料一层层地片开。

① 操作方法　将原料放在墩面右侧。左手扶按原料，右手持刀并将刀端平。用刀刃的前部对准原料被片的位置用力推片，使原料移至刀刃的中后部位，片开原料。随即将刀向右后方抽

出，用刀刃前部将片下的原料一端挑起，左手随之将原料拿起。再将片下的原料放置在墩面上，并用刀的前端压住原料一端。用左手四个手指按住原料，随即手指分开，将原料舒平展开，使原料贴附在墩面上。如此反复推片，如图 3－35 所示。

图 3－35　下片法

② 技术要领　原料要按稳，防止滑动，刀片进原料后，左手施加向下压力，刀在运行时用力要充分，尽可能将原料一刀片开，一刀未断开可连续推片，直至原料完全片开为止。

③ 适用原料　下片法适合加工韧性较强的原料，如五花肉、坐臀肉、颈肉、肥肉等。

3．平刀拉片

使用平刀拉片操作时要求刀膛与墩面平行，刀从左前方向右后方运动，一层层将原料片开。应用此法主要是将原料加工成片的形状，在此基础上，可运用其他刀法将其加工出丝、条、丁、粒等形状。

(1) 操作方法　将原料放在墩面右侧，用刀刃的后部对准原料被片的位置。刀从左前方向右后方运动，用力将原料片开。然后，刀膛贴住片开的原料，继续向右后方运动至原料一端，随即用刀前端挑起原料一端。用左手拿起片开的原料，放在墩面左侧，再用刀的前端压住原料一端。将原料纤维抻直并用左手按住原料，手指分开使原料贴附在墩面上，如此反复拉片。平刀拉片与平刀推片有相似之处，不同点就是方向相反。

(2) 技术要领　原料要按稳,防止滑动。刀在运行时用力要充分,原料一刀未被片开,可连续拉片,直至将原料完全片开为止。

(3) 适用原料　平刀拉片适合加工韧性较弱的原料,如里肌肉、通脊肉、鸡脯肉等。

4. 平刀推拉片

平刀推拉片是一种将平刀推片与平刀拉片连贯起来的刀法。操作时,刀先向左前方行刀推片,接着再行刀向右后方拉片,如此反复,直至使原料完全断开。应用这种刀法效率较高,主要用于将原料加工成片的形状。

(1) 操作方法　先将原料放在墩面右侧,左手扶按原料,右手持刀,先用平刀推片的方法,起刀片进原料。然后,运用平刀拉片的方法继续片料,将平刀推片和平刀拉片连贯起来,反复推拉,直至原料全部断开为止。

(2) 技术要领　首先要求掌握平刀推片和平刀拉片的刀法,再将这两种刀法连贯起来。操作时,要将原料用手压实并扶稳。无论是平刀推片还是平刀拉片,运刀都要充分有力,动作要连贯、协调、自然。

(3) 适用原料　这种刀法,多用于加工韧性较强的原料,如颈肉、蹄膀、腿肉等;对于韧性较弱的原料,如里肌肉、通脊肉、鸡脯肉等也适合用这种刀法加工。

5. 平刀滚料片

平刀滚料片又称旋片,要求刀膛与墩面平行,刀从右向左运动,原料向左后、向右不断滚动,将原料片下。这种刀法可将原料加工成片的形状。

平刀滚料片可分为以下两种操作方法:

(1) 滚料上片。

① 操作方法　将原料放在墩面里侧,左手扶按原料,右手持刀与墩面平行。用刀刃的中前部对准原料被片的位置。左手将原料向右推翻原料,刀随原料的滚动向左运行片进原料,刀与原料在运行时同步进行,直至将原料表皮全部片下为止,如图 3—36 所示。

(a)　(b)　(c)

图 3—36　滚料上片

② 技术要领　刀要端平,不可忽高忽低,否则容易将原料中途片断,影响成品规格,刀推进的速度要与原料滚动保持相等的速度。

③ 适用原料　滚料上片适合加工圆柱形脆性原料,如黄瓜、胡萝卜、竹笋等。

(2) 滚料下片。

① 操作方法　将原料放在墩面里侧,左手扶按原料,右手持刀端平,用刀刃的中前部对准原料被片的位置。用左手将原料向左边滚动,刀随之向左边片进,直至将原料完全片开,如图 3—

37 所示。

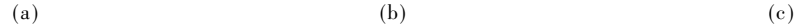


图 3－37　滚料下片

② 技术要领　刀膛与墩面始终保持平行，刀在运行时不可忽高忽低，否则会影响成品的规格和质量，原料滚动的速度应与进刀的速度一致。

③ 适用原料　滚料下片适合加工圆形的脆性原料，如黄瓜、胡萝卜、莴笋、冬笋等；也适合加工近似圆形、锥形或多边形的韧性较弱的原料，如鸡心、鸭心、肉段、肉块等。

6．平刀抖刀片

使用平刀抖刀片操作时要求刀膛与墩面保持平行，刀刃不断做波浪式运动（抖刀），将原料一层层片开。平刀抖刀片主要是将原料加工成锯齿片形状，在此基础上，运用其他刀法，可将其加工成锯齿条、丝、段等形状。

（1）操作方法　将原料放在墩面右侧，刀膛与墩面平行，用刀刃上下抖动，逐渐片进原料，直至将原料片开为止，如图 3－38 所示。

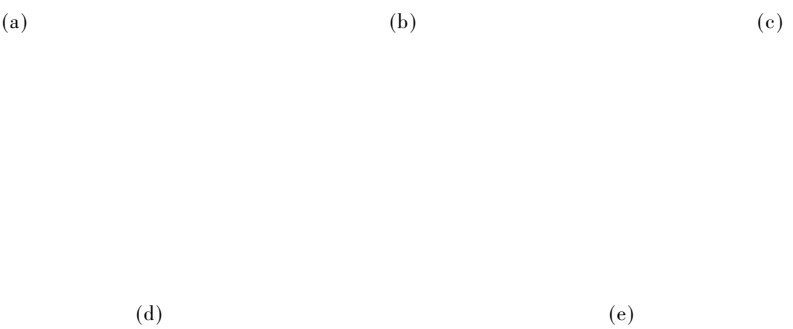


图 3－38　平刀抖刀片

（2）技术要求　刀在上下抖动时，上下抖刀不可忽高忽低，进深刀距要相等。

（3）适用原料　这种刀法适合加工固体性原料，如黄白蛋糕、豆腐干、松花蛋等；对脆性原

料，如莴笋、胡萝卜等也可加工。

（三）斜刀法

斜刀法是一种刀与墩面呈斜角，刀做倾斜运动，将原料片开的刀法。这种刀法按刀的运动方向可分为斜刀拉片、斜刀推片等方法，主要用于将原料加工成片的形状。

1．斜刀拉片

使用斜刀拉片操作时要求刀身倾斜，刀背朝右前方，刀刃自左前方向右后方运动，将原料片开。

（1）操作方法　将原料放在墩面里侧，左手伸直扶按原料，右手持刀，用刀刃的中部对准原料被片位置，刀自左前方向右后方运动，将原料片开。原料断开后，随即左手指微弓，带动片开的原料向右后方移动，使原料离开刀。如此反复斜刀拉片，如图 3－39 所示。

图 3－39　斜刀拉片

（2）*技术要领　刀在运动时，刀膛要紧贴原料，避免原料粘走或滑动，刀身的倾斜度要根据原料成形规格灵活调整。每片一刀，刀与右手同时移动一次，并保持刀距相等。*

（3）*适用原料　斜刀拉片适合加工各种韧性原料，如腰子、净鱼肉、大虾肉、猪牛羊肉等；对白菜帮、油菜帮、扁豆等也可加工。*

2．*斜刀推片*

使用斜刀推片操作时要求刀身倾斜，刀背朝左后方，刀刃自左后方向右前方运动。应用这种刀法主要将原料加工成片的形状。

（1）*操作方法　左手扶按原料，中指第一关节微曲，并顶住刀膛，右手操刀。刀身倾斜，用刀刃的中部对准原料被片位置。刀自左后方向右前方斜刀片进，使原料断开。如此反复斜刀推片，如图3－40 所示。*

（2）*技术要领　刀膛要紧贴左手关节，每片一刀，刀与左手都向左后方同时移动一次，并保持刀距一致。刀身倾斜角度，应根据加工成形原料的规格灵活调整。*

图 3—40　斜刀推片

(3) 适用原料　斜刀推片适合加工各种脆性原料,如芹菜、白菜等;对熟肚子等软性原料也可用这种刀法加工。

(四) 刮刀法

刮刀法是指刀做垂直、倾斜等不同方向的运动在原料上切或片上横竖交叉、深而不断的花纹的刀法。这种刀法比较复杂,主要是把原料加工成各种形象美观、形态逼真(如麦穗形、松果形、灯笼形)的形状。用这种刀法制作出的美味佳肴,给人以美好的艺术享受,并为整桌酒席增添光彩。

这种刀法按刀的运动方向可分为直刀刮、直刀推刮、斜刀推刮、斜刀拉刮等刀法。

1. 直刀刮

直刀刮与直刀切相似,只是刀在运行时不完全将原料断开,根据原料成形的规格,刀进深到一定程度时停刀,在原料上刮上直线刀纹。也可结合运用其他刀法加工出蓑衣黄瓜、齿边白菜丝、鱼鳃块等各种形状。

(1) 操作方法　右手持刀,左手扶稳原料,中指第一关节弯曲处顶住刀膛,用刀刃中前部位对准原料被刮位置。刀自上而下做垂直运动,刀刮到一定深度时停止运行。然后再施刀直刮,直至将原料刮完,如图 3—41 所示。

(2) 技术要领　左手扶料要稳,运行指法从右前方向左后方移动,保持刀距均匀,控制好进刀深度,做到深浅一致。

(3) 适用原料　适合加工脆性原料(如黄瓜、冬笋、胡萝卜、莴笋等)和质地较嫩的韧性原料(如腰子、鱿鱼等)。

2. 直刀推刮

直刀推刮与推刀切相似,只是刀在运行时不完全将原料断开,留有余地,根据原料成形的规格,刀进深到一定程度时停刀,在原料上刮上直线刀纹。也可结合运用其他刀法加工出荔枝形、

(a)　　(b)　　(c)

图 3－41　直刀剞

麦穗形、菊花形等形象美观、千姿百态的成形原料。

(1) 操作方法　左手扶稳原料，中指第一关节弯曲处顶住刀膛，右手持刀，用刀刃中前部位对准原料被剞位置。刀自右后方向左前方运动，直至进深到一定程度时停止运行。然后将刀收回，再次行刀推剞。如此反复进行直刀推剞，直至原料达到加工要求为止，如图 3－42 所示。

(a)　　(b)　　(c)

图 3－42　直刀推剞

(2) 技术要领　刀与墩面始终保持垂直，控制好进刀深度，做到深浅一致，运用指法左手从右前方向左后方移动，使刀距相等。

(3) 适用原料　这种刀法适合加工各种韧性原料，如腰子、净鱼肉、通脊、鱿鱼、鸡肫、鸭肫、墨鱼等。

3. 斜刀推剞

斜刀推剞与斜刀推片相似，只是刀在运行时不完全将原料断开，适当留有余地，根据原料成形的规格，刀进深到一定程度时停刀，在原料上剞斜线刀纹。也可结合运用其他刀法加工出荔枝形、麦穗形、松果形、菊花形等多种形象美观、千姿百态的成形原料。

(1) 操作方法　左手扶稳原料，中指第一关节微弓，紧贴刀膛。右手持刀，用刀刃中前部位对准原料被剞位置。刀自左后方向右前方运动，直至进深到一定程度时刀停止运行。然后将刀收回，再次行刀推剞，直至原料达到加工要求为止，如图 3－43 所示。

(2) 技术要领　刀与墩面的倾斜角度及进刀深度，要始终保持一致，刀距要相等。

(3) 适用原料　斜刀推剞适合加工各种韧性原料，如腰子、鱿鱼、通脊、鸡肫、鸭肫等。

4. 斜刀拉剞

斜刀拉剞与斜刀拉片相似，只是刀在运行时不完全将原料断开，根据原料成形的规格，刀进深到一定程度时停刀，在原料上剞上斜线刀纹。也可结合运用其他刀法加工出各种美丽多姿的

(a) (b) (c)

图 3—43 斜刀推刮

形态，如麦穗形、灯笼形、锯齿形等。

(1) 操作方法 左手扶稳原料，右手持刀。用刀刃中部位对准原料被刮位置。刀自左前方向右后方运动，进深到一定程度时即停止运行。然后将刀抽出，再反复斜刀拉刮，直至原料达到成形规格为止，如图 3—44 所示。

(a) (b) (c)

图 3—44 斜刀拉刮

(2) 技术要领 刀与墩面的倾斜角度及进刀深度，要始终保持一致，刀距要相等。刀膛要紧贴原料运行，防止原料滑动。

(3) 适用原料 适合加工韧性原料，如腰子、通脊肉、净鱼肉等。

六、原料成形

原料成形是指运用各种不同的刀法，将烹饪原料加工成形态各异、形象美观、适于烹调和适合食用的原料形态。原料形态大体上可分为基本工艺型、花刀工艺型两大类，按照施用刀工刀法的不同，每类又可分为若干小类。

(一) 基本工艺型

基本工艺型是指工艺程序简单、易于成形的原料形态。基本工艺型是运用切、剁、砍、片等刀法加工完成的几何形状，其主要有以下几种：

1. 丁

丁的形状近似正方体，它是通过片、切等刀法，将原料加工成大片，再切成条状，最后改刀成正方体的形状。丁分大、中、小型三种。

(1) 形状名称 菱形丁、骰子形丁、橄榄形丁、指甲形丁等。

(2) 成形规格 大丁约 2 cm×2 cm×2 cm，中丁约 1.2 cm×1.2 cm×1.2 cm，小丁约 8 mm×8 mm×8 mm。

(3) 适用原料　韧性原料、脆性原料、软性原料、硬实性原料。

(4) 用途举例　烹制“宫保鸡丁”、“青椒肉丁”、“碎米肉丁”等。

(5) 加工要求　用于充当配料的丁一般要求小一些;充当主料的丁一般要求大一些。加工质地较老的动物性烹饪原料,要先用拍刀法将其肌肉纤维组织弄松。结缔组织较丰富的原料片成大片后,应将其两面排剞上刀纹,这样有利于肉质疏松,割断筋络,扩大肉质的表面面积,易于吸收水分,便于成熟和调料渗透。

2. 粒

粒是小于丁的正方体,它的成形方法与丁相同。

(1) 形状名称　绿豆粒、豌豆粒等。

(2) 成形规格　大粒约 6 mm×6 mm×6 mm,小粒约 4 mm×4 mm×4 mm。

(3) 适用原料　韧性原料、脆性原料、软性原料、硬实性原料。

(4) 用途举例　用于制作“清蒸狮子头”等,多用于配料。

(5) 加工要求　与丁相同。

3. 米

米是小于粒的正方体,成形方法与丁相同。

(1) 形状名称　小米粒。

(2) 成形规格　约 3 mm×3 mm×3 mm。

(3) 适用原料　脆性原料、硬实性原料。

(4) 用途举例　多用于点缀装饰菜肴。

(5) 加工要求　运用直切或推切刀法加工成形,避免成末状。

4. 末

末的形状是一种不规则的形体,其是通过直刀剁加工而成的。

(1) 形状名称　粗末、细末。

(2) 成形规格　粗末体积相当于大粒,细末体积相当于米。

(3) 适用原料　韧性原料、脆性原料。

(4) 用途举例　可以制作“汆丸子”、“焦熘丸子”、“红烧四圆”等;也用于制馅,如肉馅,白菜馅等。

(5) 加工要求　加工时要将原料充分剁碎,剁断其筋络。用于制作大丸子的末应粗些,用于制作小丸子的末应细些。

5. 茸

茸的颗粒更为细嫩,加工方法与末略有不同,它是运用刀背捶击而成的。

(1) 形状名称　细茸、粗茸。

(2) 成形规格　细茸需要过箩滤制;粗茸则不需滤制,但要用刀刃剁断其筋络。

(3) 适用原料　精挑细选的净瘦肉、肥膘肉、净虾肉、净鱼肉等。熟制的土豆、山药、红豆、豌豆也能加工成茸。

(4) 用途举例　用于制作菜肴,如“扒酿海参”、“鸡茸鱼肚”、“蝴蝶海参”等,也用于制作馅心。

(5) 加工要求　在制茸前,要剔除其筋络。制细茸时要选用一大块净肉皮铺在墩面上,将肉

放在肉皮上捶击，这样可使加工出的肉茸洁白、细腻、无杂质。

6．丝

丝呈细条状，是用片、切等刀法加工而成的。成丝前，先将原料片成大薄片再在此基础上切成丝状。

（1）形状名称　粗丝、细丝。

（2）成形规格　粗丝直径为 3 mm，长为 4～8 cm；细丝直径小于 3 mm，长为 2～4 cm。

（3）适用原料　韧性原料、脆性原料、软性原料。

（4）用途举例　用于制作“冬笋肉丝”、“干煸牛肉丝”、“炒龙凤丝”等。

（5）加工要求　加工时一般要顺着纤维纹路切丝，加工牛肉丝时，刀刃应与肌肉纤维纹路垂直。用于滑炒、滑熘的丝应细些；用于干煸、清炒的丝应粗些。

7．条

条比丝粗。成形方法是首先运用片的刀法，将原料片成大厚片，然后再切制成条。

（1）形状名称　粗条（手指条）、细条（筷子条）。

（2）成形规格　粗条直径为 6～8 mm，长为 4～6 cm；细条直径为 4～5 mm，长为 5～7 cm。

（3）适用原料　韧性原料、脆性原料、软性原料。

（4）用途举例　用于制作“芫爆鸡条”、“高丽鱼条”、“糖醋黄瓜条”等。

（5）加工要求　加工时要顺着纤维纹路切条，韧性原料应细些；脆性原料、软性原料应粗一些。用于烧、扒、　的应粗一些；用于滑炒、滑熘的应细一些。

8．段

段比条粗，是运用切、剁、砍等刀法加工制成的。

（1）形状名称　粗段、细段。

（2）成形规格　粗段直径约 1 cm，长约 3.5 cm；细段直径约 8 mm，长约 2.5 cm。

（3）适用原料　韧性原料、脆性原料。

（4）用途举例　用于制作“炸烹虾段”、“红焖笋段”、“干烧鳝鱼段”等。

（5）加工要求　加工脆性原料应细一些，一般不出寸；加工韧性原料应粗一些、长一些。带骨的鱼段则应更长一些（如红烧中段），但需要在原料上剞上刀纹，以易于成熟和入味。段的长短尺度无硬性要求，可以结合实际情况灵活运用。

9．块

块是立方体（正方、长方和其他多种几何形体），它是运用切、剁、砍等方法加工制成的。

（1）形状名称　大方块、小方块、滚料块、瓦块、骨牌块、梳背块、劈柴块、排骨块、象眼块、剪刀块等。

（2）成形规格　块的形状、大小、薄厚各异，规格也不尽相同。块的大小应取决于食用和烹调的要求，可灵活掌握。

（3）适用原料　韧性原料、脆性原料。

（4）用途举例　用于制作“炖鸡块”、“红烧瓦块鱼”、“　鸡块”等。

（5）加工要求　用于加热时间长的块应大些，以适于烧、焖、扒、　、炖等烹调方法。用于加热时间短的块应小些，以适于滑炒、生炒、炸等烹调方法。带骨的原料应小些。对于块形较大的则应用力拍松或剞上刀纹，以利于成熟和入味，缩短加热时间。

10. 球

球的成形方法较为复杂，首先运用切的方法将原料先加工成粗段，再切成大方丁，最后削成球状。也可用球勺剜成不同规格的球状。

(1) 形状名称　大球、小球。

(2) 成形规格　大球直径约 2.5 cm，小球直径为 1.5～2 cm。

(3) 适用原料　脆性原料。

(4) 用途举例　用于“软熘冬瓜球”、“烧三素”等。

(5) 加工要求　制球时球体要大小一致，体面应光滑均匀。

(二) 花刀工艺型

花刀工艺型是指运用剞刀法，在原料上剞上横竖交错、深而不透的刀纹，经过加热刀纹卷曲成各种形象美观、形态别致的原料形状。其工艺程序复杂，技术难度较高，现在择要分述如下：

1. 斜一字形花刀

斜一字形花刀的刀纹是运用斜刀或直刀推剞的刀法制成的。

(1) 形状名称　半指刀、一指刀。

(2) 成形方法　将原料两面剞上斜向一字形排列的刀纹。半指刀纹间距约 5 mm，如图 3－45 所示。一指刀纹间距约 1.5 cm，如图 3－46 所示。

图 3－45　斜一字形花刀(1)　　图 3－46　斜一字形花刀(2)

(3) 适用原料　黄花鱼、鲤鱼、青鱼、胖头鱼、鳜鱼等。

(4) 用途举例　半指刀纹宜制作“干烧鱼”；一指刀纹宜制作“红烧鱼”。

(5) 加工要求　加工时要求刀距、刀纹深浅都要均匀一致。鱼背部刀纹要相应深些；腹部刀纹要相应浅些。

2. 柳叶形花刀

柳叶形花刀的刀纹是运用斜刀推(或拉)剞的刀法制成的。

(1) 形状名称　柳叶形。

(2) 成形方法　加工时在原料两面均匀剞上宽窄一致的柳叶形刀纹(类似叶脉的刀纹)，如图 3－47 所示。

图 3－47　柳叶形花刀

(3) 适用原料　鲫鱼、武昌鱼、胖头鱼等。

(4) 用途举例　用于制作“汆鲫鱼”、“清蒸鱼”等。

(5) 加工要求　同斜一字形花刀。

3. 交叉十字形花刀

交叉十字形花刀的刀纹是运用直刀推刮的刀法制成的。

(1) 形状名称　多十字形花刀、十字形花刀。

(2) 成形方法　加工时在原料两面均匀刮上交叉十字形刀纹。原料体大而长的刮多十字形花刀;刀纹间距可小些;鱼体小的刮十字形花刀,刀纹间距可大些,如图 3—48 所示。

图 3—48　交叉十字形花刀

(3) 适用原料　鲤鱼、青鱼、鳜鱼等。

(4) 用途举例　多十字形花刀宜制作"干烧鱼",十字形花刀宜制作"红烧鱼"、"酱汁鱼"等。

(5) 加工要求　与斜一字形花刀相同。

4. 月牙形花刀

月牙形花刀的刀纹是运用斜刀拉刮的刀法制成的。

(1) 形状名称　月牙刀。

(2) 成形方法　加工时在原料两面均匀刮上弯曲似月牙形的刀纹,刀纹间距约 6 mm。如图 3—49 所示。

(3) 适用原料　平鱼、武昌鱼等。

(4) 用途举例　用于制作"清蒸鱼"、"油浸鱼"等。

图 3—49　月牙形花刀

(5) 加工要求　与斜一字形花刀相同。

5. 翻刀形花刀

翻刀形花刀的刀纹是运用斜刀(或直刀)推刮、平刀片等刀法制成的。

(1) 形状名称　牡丹花刀。

(2) 成形方法　加工时在原料两面均刮上深至鱼骨的刀纹,然后用平刀片进深为 2～2.5 cm,将肉片翻起,再在每片肉上都刮上一刀。原料每面翻起 7～12 刀,经加热即成牡丹花瓣的形态,如图 3—50 所示。

(3) 适用原料　黄花鱼、鲤鱼、青鱼等。

(4) 用途举例　用于制作"糖醋鱼"等。

(5) 加工要求　原料应选择净重约 1 500 g 的为宜,每片大小都要一致。每面刮刀次数都要相等。

6. 松鼠鱼花刀

松鼠鱼花刀的刀纹是运用斜刀拉刮、直刀刮等刀法制成的。

(1) 形状名称　松鼠花刀。

(2) 成形方法　先将鱼头去掉,沿脊骨用刀平片至尾根部,剁去脊骨,并片去胸刺。然后在两扇鱼片上刮上直刀纹,刀距为 4～6 mm。再斜刮上刀纹,刀距为 2～3 mm。直刀纹和斜刀纹

图 3—50　牡丹花刀

*均刻到鱼皮(不能刻断鱼皮),两刀相交构成菱形刀纹。经加热即成松鼠花刀状,如图*3—51 *所示。*

图 3—51　松鼠鱼花刀

(3) 适用原料　黄花鱼、鲤鱼、鳜鱼等。

(4) 用途举例　用于制作“松鼠鳜鱼”、“松鼠黄鱼”等。

(5) 加工要求　刀距、深浅、斜刀角度都要均匀一致,原料应选择净重约 2 000 g 的为宜。

7. 菊花形花刀

菊花形花刀的刀纹是运用直刀推刻的刀法制成的。

(1) 形状名称　菊花刀。

(2) 成形方法　加工时在原料上刻上横竖交错的刀纹,深度为原料厚度的五分之四,两刀相交为 90°,改刀切成约 3 cm×3 cm 的正方块。经加热后即卷曲成菊花形态,如图 3—52 所示。

(3) 适用原料　净鱼肉、鸡鸭肫、通脊肉等。

(4) 用途举例　用于制作“菊花鱼”、“芫爆肫花”、“清炸肉花”等。

(5) 加工要求　刀距、刀纹深浅都要均匀一致,要选择肉质稍厚的原料。

8. 麦穗形花刀

麦穗形花刀的刀纹是运用直刀推刻和斜刀推刻的刀法制成的。

图 3—52　菊花形花刀

(1) 形状名称　小麦穗、大麦穗。

(2) 成形方法　大、小麦穗的主要区别在于麦穗的长短变化，长者称大麦穗，短者称小麦穗，其加工方法基本相同。加工时先斜刀推刮，倾斜角度约为 40°，刀纹深度是原料厚度的五分之三。再转一个角度直刀推刮，直刀刮与斜刀刮相交，以 70°～80°为宜，深度是原料的五分之四。最后改刀成块。经加热后刀纹即卷曲成麦穗形态，如图 3—53 所示。

图 3—53　麦穗形花刀

(3) 适用原料　腰子、鱿鱼等。

(4) 用途举例　用于制作“炒腰花”、“油爆鱿鱼卷”等。

(5) 加工要求　刀距、进刀深浅、斜刀角度都要均匀一致，大麦穗刮刀的倾斜角度越小，麦穗就越长。麦穗刮刀倾斜角度的大小，应视原料的厚薄来灵活调整。

9. 荔枝形花刀

荔枝形花刀的刀纹是运用直刀推刮的刀法制成的。

(1) 形状名称　荔枝花刀。

(2) 成形方法　加工时，先运用直刀推刮，进刀深度是原料厚度的五分之四。再转一个角度直刀推刮，进刀深度也是原料厚度的五分之四。两刀相交为 80°，然后改刀切成边长约为 3 cm 的等边三角形。经加热后即卷曲成荔枝形态，如图 3—54 所示。

(3) 适用原料　鱿鱼、腰子等。

(4) 用途举例　用于制作“荔枝鱿鱼”、“芫爆腰花”等。

(5) 加工要求　刀距、深浅、分块都要均匀一致。

10. 松果形花刀

图 3—54　荔枝形花刀

松果形花刀的刀纹是运用斜刀推刮的刀法制成的。

(1) 形状名称　松果花刀。

(2) 成形方法　加工时,运用斜刀推刮在原料上刮刀,深度是原料厚度的五分之四,进刀倾斜度为 45°。再转一个角度斜刀推刮,进刀深度是原料厚度的五分之四,进刀倾斜度为 45°。两刀相交角度为 45°,然后改刀切成宽 4 cm、长 5 cm 的块,经加热后即卷曲成象形的松果形态,如图 3—55 所示。

图 3—55　松果形花刀

(3) 适用原料　鱿鱼、墨鱼等。

(4) 用途举例　用于制作“糖醋鱿鱼卷”、“爆炒墨鱼花”等。

(5) 加工要求　与荔枝形花刀相同。

11. 蓑衣形花刀

蓑衣形花刀的刀纹是运用直刀剞和斜刀推剞的刀法制成的。其主要有以下两种形式：

(1) 第一种蓑衣形花刀。

① 成形方法　加工时，先在原料一面直刀(或推刀)斜剞上一字刀纹，刀纹深度为原料厚度的二分之一。然后，再在原料的另一面采用同样的刀法，剞上直一字刀纹，刀纹深度是原料厚度的二分之一，与斜一字刀纹相交，即是第一种蓑衣形花刀，如图 3—56 所示。

图 3—56　第一种蓑衣形花刀

② 适用原料　黄瓜、冬笋、莴笋、豆腐干等。

③ 用途举例　多用于冷菜制作，如“糖醋蓑衣黄瓜”、“红油豆腐干”等。

④ 加工要求　刀距及刀纹深度都要均匀一致。

(2) 第二种蓑衣形花刀。

① 成形方法　加工时，先在原料的一面直刀剞上深度为原料厚度五分之四的刀纹，再斜刀推剞上深度为原料厚度五分之四的刀纹。然后将原料翻起，再在另一面上斜刀推剞上深度为原料厚度五分之四的刀纹。最后改刀切成长约 2 cm、宽约 1.5 cm 的长方形，如图 3—57 所示。

图 3—57　第二种蓑衣形花刀

② 适用原料　猪肚等。

③ 用途举例　用于制作“油爆肚仁”、“油爆蓑衣腰子”等。

④ 加工要求　刀距、进刀深浅、分块都要均匀一致。

12. 螺旋形花刀

螺旋形花刀的刀纹是采用小尖刀旋制而成的。

(1) 形状名称　螺旋丝。

(2) 成形方法　选用圆柱形的原料(胡萝卜、黄瓜等)，取其中段部位，用小刀斜架在原料上，进刀深约 1 cm，逆时针转动原料，使刀从左向右移动。然后再用刀尖插进原料一端，顺时针旋进，将原料芯柱旋开。最后用手拉开，即成螺旋丝状，如图 3—58 所示。

图 3－58　螺旋形花刀

（3）适用原料　黄瓜、莴笋、胡萝卜等。

（4）用途举例　多用于冷菜围边，也可用于拌制冷菜。

（5）加工要求　小刀要窄而尖，原料转动要慢，旋丝时要均匀用力，丝不宜过细。丝的长度可长可短，应根据需要灵活掌握。

13．玉翅形花刀

玉翅形花刀的刀纹是运用平刀片和直刀切的刀法制成的。

（1）形状名称　玉翅形。

（2）成形方法　先将原料加工成长约 5 cm、宽约 4 cm、高约 3 cm 的长方块，用刀片进原料长度的五分之四，再直刀切成连刀丝即成玉翅形，如图 3－59 所示。

图 3－59　玉翅形花刀

（3）适用原料　冬笋、莴笋等。

（4）用途举例　用于制作“葱油玉翅”、“白扒玉翅”等。

（5）加工要求　刀距要均匀，丝的粗细应根据需要灵活掌握。

14．麻花形花刀

麻花形花刀的原料成形是运用刀尖划再经穿拉而成的。

（1）形状名称　麻花形。

（2）成形方法　将原料片成长约 4.5 cm、宽约 2 cm、厚约 3 mm 的片。在原料中间划开 3.5 cm 长的口，再在中间缝口两旁各划上一道 3 cm 长的口。用手握住两端并将原料一端从中间缝口穿过，最后即成麻花形，如图 3－60 所示。

（3）适用原料　腰子、肥膘肉、通脊肉等。

（4）用途举例　用于制作“软炸麻花腰子”、“芝麻腰子”等。

图 3－60　麻花形花刀

(5) 加工要求　刀口要长短一致,成形的规格要相同。

15. 凤尾形花刀

凤尾形花刀的原料成形是运用直刀切的刀法制成的。

(1) 形状名称　凤尾形。

(2) 成形方法　将圆柱形的原料一片两开,在原料长度的五分之四处斜切成连刀片,每切 9 片或 11 片为一组,将原料断开。然后每隔一片弯曲一片别住。如此反复加工,即成凤尾形,如图 3－61 所示。

图 3－61　凤尾形花刀

(3) 适用原料　黄瓜、冬笋、胡萝卜等。

(4) 用途举例　用于冷菜拼摆时点缀或围边用。

(5) 加工要求　每组分片要相等、刀距要均匀。

16. 鱼鳃形花刀

鱼鳃形花刀的原料成形是运用直刀推刮和斜刀拉刮的刀法制成的。

(1) 形状名称　鱼鳃片。

(2) 成形方法　将原料片成片,运用直刀推刮的刀法,刮上深度为原料厚度的五分之四的刀纹。然后,转一个角度斜刀刮上深度为原料厚度的五分之三的刀纹。用斜刀拉片的刀法将原料断开,即一刀相连一刀断开,即成鱼鳃片,如图 3－62 所示。

图 3－62　鱼鳃形花刀

(3) 适用原料　腰子、茄子等。

(4) 用途举例　用于制作“拌鱼鳃腰片”、“炒鱼鳃茄片”等。

(5) 加工要求　刀距要均匀、大小要一致。

17. 灯笼形花刀

灯笼形花刀的原料成形是运用斜刀拉刮和直刀刮的刀法制成的。

(1) 形状名称　灯笼花刀。

(2) 成形方法　将原料片成大片后,改成长约 4 cm、宽约 3 cm、厚为 2～3 mm 的片。先在原料一端斜着拉刮上两刀深度为原料厚度的五分之三的刀纹,然后,在原料另一端同样刮上两刀(相反的方向刮刀)。再转一个角度直刀刮上深度为原料厚度的五分之四的刀纹。经加热后即卷曲成灯笼形,如图 3－63 所示。

图 3－63　灯笼形花刀

(3) 适用原料　腰子、鱿鱼等。

(4) 用途举例　用于制作“炒腰花”、“麻油腰花”等。

(5) 加工要求　加工时,斜刀进刀深度要浅于直刀的进刀深度。片形大小要一致,刀距要均匀。

18. 如意形花刀

如意形花刀的原料成形是运用刀刃前端在原料四面各切两刀而制成的。

(1) 形状名称　如意丁。

(2) 成形方法　将原料加工成 2 cm×2 cm×2 cm 的大丁,在丁的四面均切上两刀,进深为原料厚度的二分之一,用手掰开方丁,即分成两个如意丁,如图 3－64 所示。

图 3－64　如意形花刀

(3) 适用原料　黄瓜、南瓜、胡萝卜、莴笋等。

(4) 用途举例　多用于菜肴的围边或充当配料。

(5) 加工要求　丁的大小要一致,分丁要均等。

19. 剪刀形花刀

剪刀形花刀的原料成形是运用直刀推刮和平刀片的刀法制成的。

(1) 形状名称　剪刀片、剪刀块。

(2) 成形方法　剪刀片与剪刀块的区别在于薄者称片、厚者称块，其加工方法相同。加工时，分别在两个长边厚度的二分之一处片进原料(两刀进深相对，但不能片断)，再运用直刀推刮的刀法，在两面均匀地刮上宽度一致的斜刀纹，深度为原料厚度的二分之一。然后用手拉开，即分成交叉剪刀片(或块)，如图 3—65 所示。

图 3—65　剪刀形花刀

(3) 适用原料　黄瓜、冬笋、茭笋等。

(4) 用途举例　多用于配料或作为菜肴点缀及围边装饰之用。

(5) 加工要求　刀距、交叉角度、大小厚薄都要均匀一致。

20. 锯齿花形花刀

锯齿花形花刀的刀纹是运用直刀切和斜刀推刮等刀法制成的。

(1) 形状名称　锯齿花刀(俗称蜈蚣丝)。

(2) 成形方法　加工时，先在原料上刮上深度为原料厚度的五分之四的刀纹，然后再将原料切断，即是锯齿花刀形，如图 3—66 所示。

图 3—66　锯齿花形花刀

(3) *适用原料　腰子、鱿鱼、嫩白菜帮等。*

(4) *用途举例　韧性原料可制作如“炒蜈蚣腰丝”、“芫爆鱿鱼丝”等菜肴。嫩白菜帮需经冷水浸泡，经卷曲后，可用于拌制冷菜(如“拌白菜丝”)，也可作为点缀、围边，装饰菜肴之用。*

(5) *加工要求　刀距宽窄、刀纹深浅、粗细程度都要均匀一致。*

第二节　勺 工 技 术

勺工就是厨师临灶运用炒勺(或炒锅)的方法与技巧的综合技术。即在烹制菜肴的过程中,运用相应的力量及不同方向的推、拉、送、扬、托、翻、晃、转等动作,使炒勺中的烹饪原料能够不同程度地前后左右翻动,使菜肴在加热、调味、勾芡和装盘等方面达到应有的质量要求。

在烹制菜肴的过程中,始终都离不开炒勺或炒锅的使用,勺工技艺对烹调成菜至关重要,直接关系到成品菜肴的品质,它是衡量中式烹调师水平高低的重要标志。因此,学习烹调技术,必须要掌握好勺工技艺,才能适应烹调菜肴的需要。

一、勺工的基本知识

勺工的基本知识主要包括炒勺与炒锅的种类及用途、勺工的基本要求和炒勺与炒锅的保养等几方面内容。

(一) 炒勺、炒锅、手勺、漏勺的种类及用途

1. 炒勺

炒勺亦称单柄勺,通常是用熟铁加工制成的。炒勺在我国北方地区的餐饮业使用较为普遍,根据烹制菜肴的容量分为大、中、小三种型号。按炒勺的外形及用途又可分为:

(1) 炒菜勺　炒菜勺的外形特征为:勺壁比扒菜勺稍厚,其弧度比扒菜勺小,勺口径也比扒菜勺小。其主要用于炒、熘、爆、烹等烹调方法的制作。

(2) 扒菜勺　扒菜勺的外形特征为:勺底比炒菜勺厚,勺壁薄、勺底厚、径大且浅。其主要用于煎、扒、　等烹调方法的制作。

(3) 烧菜勺　烧菜勺的外形特征为:勺底、勺壁均厚于炒菜勺,勺口径大小与炒菜勺相同,但比炒菜勺稍深。其主要用于烧、焖、炖、　等烹调方法的制作。

(4) 汤菜勺　汤菜勺的外形特征为:勺壁薄、勺底略平,勺口径大小与扒菜勺相同。其主要用于烹制汤菜、汤、羹类菜肴。

2. 炒锅

炒锅亦称煸锅,通常是用熟铁制成的(也有用生铁制成的)。炒锅在我国南方地区的餐饮业使用较为广泛,根据烹制菜肴的容量分为大、中、小三种型号。按炒锅的外形及用途又可分为:

(1) 炒菜锅　炒菜锅的外形特征为:锅底厚,锅壁薄且浅,分量轻。其主要用于炒、熘、爆等烹调方法的制作。

(2) 烧菜锅　烧菜锅的外形特征为:锅底、锅壁厚度一致,锅口径稍大,略比炒菜锅深。其主要用于烧、焖、炖等烹调方法的制作。

3. 手勺

手勺是烹调中搅拌菜肴、添加调料、舀汤、舀原料、助翻菜肴以及盛装菜肴的工具,一般用熟铁或不锈钢材料制成。手勺的规格分为大、中、小三种型号。应根据烹调的需要,选择使用相应型号的手勺。

4. 漏勺

漏勺是烹调中捞取原料或过滤之用的工具,用熟铁或不锈钢材料制成。漏勺的外形与炒勺

相似，漏勺内有许多排列有序的圆孔。

（二）勺工的基本要求

（1）烹调工作在高温的条件下进行，是一项较为繁重的体力劳动，平时应注意锻炼身体，要有健康的体魄，有耐久的臂力和腕力。

（2）操作时要保持灵活的站姿，熟练掌握各种翻勺（包括锅，下同）的技能、技巧和使用手勺的方法。

（3）操作时精神要高度集中，脑、眼、手合一，两手协调紧密而有规律地配合。

（4）根据烹调方法和火力的大小，掌握翻勺的时机和力量。

（三）勺的保养

（1）新勺使用前，要用砂纸或红砖磨光，再用食油润透，使之干净、光滑、油润，这样烹调时原料不易巴锅。

（2）炒菜勺每次用毕后都不宜用水刷洗，应以炊帚擦净，再用洁布擦干，保持勺内光滑洁净。否则，再使用时易巴锅。如炒勺上芡汁较多不易擦净，可将炒勺放在火源上，把芡烤干后再用炊帚擦净；也可撒上少许食盐用炊帚擦净，再用洁布擦干净。烧菜勺、汤勺等每次用毕后，直接用水刷洗干净即可。

（3）炒勺每天使用结束后，都要将炒勺的里面、勺底部和把柄彻底清理、刷洗干净。

二、勺工的基本姿势

勺工的基本姿势主要包括临灶操作的基本姿势和握勺的手势。

（一）临灶操作的基本姿势

临灶操作的基本姿势，是从方便操作、有利于提高工作效率和减轻疲劳、降低劳动强度、有利于身体健康等方面考虑的，具体要求如下：

（1）面向炉灶站立，身体与灶台保持一定的距离（约 10 cm 左右）。

（2）两脚分开站立，两脚尖与肩同宽，为 40～50 cm（可根据身高适当调整）。

（3）上身保持自然正直，自然含胸，略向前倾，不可弯腰曲背，目光注视勺中原料的变化。

（二）握勺的手势

握勺的手势主要包括握炒勺的手势和握手勺的手势。

1．握炒勺的手势

（1）握单柄勺的手势　左手握住勺柄，手心朝右上方，大拇指在勺柄上面，其他四指弓起，指尖朝上，手掌与水平面约成 140°夹角，合力握住勺柄。

（2）握双耳锅的手势　用左手大拇指扣紧锅耳的左上侧，其他四指微弓朝下，右斜张开托住锅壁。

以上两种握勺、握锅的手势，在操作时应注意不要过于用力，以握牢、握稳为准，以便在翻勺中充分运用腕力和臂力的变化，使翻勺灵活自如，达到准确无误的程度。

2．握手勺的手势

用右手的中指、无名指、小拇指与手掌合力握住勺柄，主要目的是在操作过程中起到勾拉、搅拌的作用。具体方法是：食指前伸（对准勺碗背部方向），指肚紧贴勺柄，大拇指伸直与食指、中指合力握住手勺柄后端，勺柄末端顶住手心。要求持握牢而不死，施力、变向均要做到灵活自如。

三、翻勺的基本方法和要求

在烹调过程中，要使原料在炒勺中受热均匀、成熟一致、入味均匀、着色均匀、挂芡均匀，除了用手勺搅拌以外，还要用翻勺的方法达到上述要求。翻勺技术对菜肴的质量关系重大。翻勺的方法很多，按原料在勺中运动幅度的大小和运动的方向可分为小翻勺、大翻勺、前翻勺、后翻勺、左翻勺、右翻勺，还有其他几种翻法，如助翻勺、晃勺、转勺以及手勺的运用等技法。

翻勺时一般是以左手持握炒勺，右手持握手勺。

（一）小翻勺

小翻勺又称颠勺，是最常用的一种翻勺方法。这种方法因原料在其中运动的幅度较小，故称小翻勺。其具体方法有前翻勺和后翻勺两种。

1. 前翻勺

前翻勺也称正翻勺，是指将原料由炒勺的前端向勺柄方向翻动，其方法分拉翻勺和悬翻勺两种。

（1）拉翻勺　拉翻勺又称拖翻勺，即在灶口上翻勺，指炒勺底部依靠着灶口边沿的一种翻勺技法。

① 操作方法　左手握住勺柄（或锅耳），炒勺略向前倾斜，先向后轻拉，再迅速向前送出，以灶口边沿为支点，炒勺底部紧贴灶口边沿呈弧形下滑，至炒勺前端还未触碰到灶口前沿时，将炒勺的前端略翘，然后快速向后勾拉，使原料翻转。

② 技术要领　拉翻勺是通过小臂带动大臂的运动，利用灶口边沿的杠杆作用，使勺底在上面前后呈弧形滑动；炒勺向前送时速度要快，先将原料滑送到炒勺的前端，然后顺势依靠腕力快速向后勾拉，使原料翻转。这“拉、送、勾拉”三个动作要连贯、敏捷、协调、利落。

③ 适用范围　这种翻勺方法在实践操作中应用较为广泛。单柄勺、双耳锅均可使用，主要用于熘、炒、爆、烹等烹调方法的制作。

（2）悬翻勺　悬翻勺是指将勺端离灶口，与灶口保持一定距离的翻勺方法。

① 操作方法　左手握住勺柄，将勺端起，与灶口保持一定距离（为 20～30 cm），使炒勺前低后高，先向后轻拉，再迅速向前送出。原料送至炒勺前端时，将炒勺的前端略翘，快速向后拉回，使原料做一次翻转。

② 技术要领　向前送时速度要快，并使炒勺向下呈弧形运动；向后拉时，炒勺的前端要迅速翘起。

③ 适用范围　这种翻勺方法单柄勺、双耳锅均可使用，主要适用于熘、爆、炒、烹等烹调方法的制作。

2. 后翻勺

后翻勺又称倒翻勺，是指将原料由勺柄方向向炒勺的前端翻转的一种翻勺方法。

（1）操作方法　左手握住勺柄，先迅速后拉，使炒勺中原料移至炒勺后端，同时向上托起。当托至大臂与小臂成 90°角时，顺势快速前送，使原料翻转。

（2）技术要领　向后拉的动作和向上托的动作要同时进行，动作要迅速，使炒勺向上呈弧形运动。当原料运行至炒勺后端边沿时，快速前送，“拉、托、送”三个动作要连贯协调，不可脱节。

（3）适用范围　后翻勺一般适用于单柄勺，主要用于烹制汤汁较多的菜肴，旨在防止汤汁溅

到握炒勺的手上。

（二）大翻勺

大翻勺是指将炒勺内的原料，一次性做180°翻转的一种翻勺方法，因翻勺的动作及原料在勺中翻转的幅度较大，故称之为大翻勺。

大翻勺技术难度较大，要求也比较高，不仅要使原料整个地翻转过来，而且翻转过来的原料要保持整齐、美观、不变形。大翻勺的手法较多，大致可分为前翻、后翻、左翻、右翻等几种，主要是按翻勺的动作方向区分的，基本动作大致相同，目的一样。下面以大翻勺前翻为例，介绍大翻勺的操作技法。

1．操作方法

左手握炒勺，先晃勺，调整好炒勺中原料的位置，略向后拉，随即向前送出，接着顺势上扬炒勺，将炒勺内的原料抛向炒勺的上空，在上扬的同时，炒勺向里勾拉，使离勺的原料，呈弧形做180°翻转，原料下落时炒勺向上托起，顺势接住原料一同落下。

2．技术要领

（1）晃勺时要适当调整原料的位置，若是整条的鱼，应鱼尾向前，鱼头向后。若形状为条状的，要顺条翻，不可横条翻，否则易使原料散乱。

（2）“拉、送、扬、翻、接”的动作要连贯协调、一气呵成。炒勺向后拉时，要带动原料向后移动，随即再向前送出，加大原料在勺中运行的距离，然后顺势上扬，利用腕力使炒勺略向里勾拉，使原料完全翻转。接原料时，手腕有一个向上托的动作，并与原料一起顺势下落，以缓冲原料与炒勺的碰撞，防止原料松散及汤汁四溅。

（3）大翻勺除翻的动作要求敏捷、准确、协调、衔接外，还要求做到炒勺光滑不涩。晃勺时可淋少量油，以增加润滑度。

3．适用范围

大翻勺主要用于扒、煎、贴、 等烹调方法的制作。单柄勺、双耳锅均可使用大翻勺方法。

（三）助翻勺

助翻勺是指炒勺在做翻勺动作时，手勺协助推动原料翻转的一种翻勺技法。

1．操作方法

左手握炒勺，右手持手勺，手勺在炒勺的上方里侧，炒勺先向后轻拉，再迅速向前送出，手勺协助炒勺将原料推送至炒勺的前端，顺势将炒勺前端略翘，同时手勺推翻原料。最后炒勺快速向后拉回，使原料做一次翻转。

2．技术要领

炒勺向前送的同时，利用手勺的背部由后向前推助，将原料送至炒勺的前端。原料翻落时，手勺迅速后撤或抬起，防止原料落在手勺上。在整个翻勺过程中左右手配合要协调一致。

3．适用范围

助翻勺主要用于原料数量较多、原料不易翻转的情况下，或使芡汁均匀挂住原料。单柄勺、双耳锅均可使用助翻勺方法。

（四）晃勺

晃勺亦称转菜，是指将原料在炒勺内旋转的一种勺工技艺。晃勺是使原料在炒勺内受热均匀，防止粘锅；调整原料在炒勺内的位置，以保证翻勺或出菜装盘的顺利进行。

1. 操作方法

左手握住炒勺柄(或锅耳)端平,通过手腕的转动,带动炒勺做顺时针或逆时针转动,使原料在炒勺内旋转。

2. 技术要领

晃动炒勺时,主要是通过手腕的转动及小臂的摆动,加大炒勺内原料旋转的幅度,力量的大小要适中。力量过大,原料易转出炒勺外;力量不足,原料旋转不充分。

3. 适用范围

晃勺应用较广泛,在用煎、鸣、贴、烧、鸮、扒等烹调方法制作菜肴时,以及在翻勺之前都可运用。此种方法单柄勺、双耳锅均可使用。

(五) 转勺

转勺亦称转锅,是指转动炒勺的一种勺工技术。转勺与晃勺不同,晃勺是炒勺与原料一起转动,而转勺是炒勺转动、原料不转动。通过转勺,可防止原料粘锅。

1. 操作方法

左手握住勺柄,炒勺不离灶口,快速将炒勺向左或向右转动。

2. 技术要领

手腕向左或向右转动时速度要快,否则炒勺会与原料一起转,起不到转勺的作用。

3. 适用范围

这种方法主要用于烧、鸮等烹调方法的制作,单柄勺、双耳锅均可使用。

(六) 手勺的使用

勺工主要是由翻勺动作和手勺动作两部分组成的。手勺在勺工中起着重要的作用,其不单纯是舀料和盛菜装盘,还要参与配合左手翻勺。通过手勺和炒勺的密切配合,可使原料达到受热均匀、成熟一致、挂芡均匀、着色均匀的目的。手勺在操作过程中大致有以下几种方法:

1. 拌法

当用煸、炒等烹调方法制作菜肴时,原料下锅后,先用手勺翻拌原料将其炒散,再利用翻勺方法将原料全部翻转,使原料受热均匀。

2. 推法

当对菜肴施芡或炒芡时,用手勺背部或其勺口前端向前推炒原料或芡汁,扩大其受热面积,使原料或芡汁受热均匀、成熟一致。

3. 搅法

有些菜肴在即将成熟时,往往需要烹入碗芡或碗汁,为了使芡汁均匀包裹住原料,要用手勺从侧面搅动,使原料、芡汁受热均匀,并使原料、芡汁融合为一体。

4. 拍法

在用扒、熘等烹调方法制作菜肴时,先在原料表面淋入水淀粉或汤汁,然后用手勺背部轻轻拍按原料,可使水淀粉向原料四周扩散、掺透,使之受热均匀,致使成熟的芡汁均匀分布。

5. 淋法

淋法即在烹调过程中,根据需要用手勺舀取水、油或水淀粉,缓缓地将其淋入炒勺内,使之分布均匀。淋法是烹调菜肴时的操作方法之一。

四、翻勺的作用

翻勺是烹调师重要的基本功之一，翻勺技术功底的深浅可直接影响到菜肴的质量。炒勺置火上，料入炒勺中，原料由生到熟，只不过是瞬间变化，稍有不慎就会失饪。因此，翻勺对菜肴的烹调至关重要。其作用主要有以下几个方面：

1. 可使烹饪原料受热均匀

烹饪原料在炒勺内温度的高低，一方面可以通过控制火源进行调节；另一方面则可运用翻勺来控制，通过翻勺可使烹饪原料在炒勺内受热均匀。

2. 可使烹饪原料入味均匀

由于炒勺内的原料不断翻动，因此勺内的各种调料能够快速均匀地溶解，充分与菜肴中的各种原料混合掺透，达到入味均匀的目的。

3. 可使烹饪原料着色均匀

通过翻勺的运用，确保成品菜肴色泽均匀一致，如用煎、贴烹调方法制作菜肴时的上色，有色调料在菜肴中的分布，均是依靠翻勺实现的。

4. 可使烹饪原料挂芡均匀

通过晃勺、翻勺，可以达到芡汁均匀包裹原料的目的。

5. 可保持菜肴的形态

许多菜肴要求成菜后要保持一定的形态，如用扒、 、煎等烹调方法制作的菜肴均须采用大翻勺将勺中的原料进行 180°的翻转，以保持其形态的完整。

思考与练习

1. 什么是刀工？刀工有什么作用？
2. 刀工的基本要求是什么？
3. 如何正确使用和保养菜墩？
4. 常用的刀具可分为哪几种？分别适合切割什么原料？
5. 磨刀时要注意什么问题？
6. 直刀切、锯刀切、平刀拉片、斜刀拉片等刀法分别适用什么性质的原料？举例说明。
7. 麦穗形花刀与荔枝形花刀有何区别？
8. 剞好松鼠鱼花刀的关键是什么？
9. 剞花刀时刀纹的疏密、深浅与烹调方法有何关系？为什么？
10. 常见花刀工艺型的种类有哪几种？除了书上介绍的你还知道哪些？
11. 什么是勺工？
12. 试述常见常用的炒勺和炒锅的种类及用途。
13. 勺工有哪些基本要求？
14. 作为一名专业厨师应如何保养好炒勺和炒锅？
15. 临灶烹调时翻勺有何作用？
16. 作为一名专业厨师应如何正确使用炒勺和炒锅？有哪些要求？