

DB 53

云南省地方标准

DB53/T 1078—2021

宣威火腿生产技术规程

地方标准信息服务平台

2021-12-10 发布

2022-03-10 实施

云南省市场监督管理局 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由宣威火腿行业协会提出。

本文件由云南省市场监督管理局归口。

本文件起草单位：宣威火腿产业服务中心、宣威市农业农村局、宣威市市场监督管理局、云南农业大学、宣威火腿行业协会、宣威市浦记火腿食品有限公司、宣威市荣升火腿有限责任公司、云南宣威火腿集团有限责任公司。

本文件主要起草人：符稳玺、范美刚、邵廷吉、吴艳平、邱臣云、廖国周、李波、田有松、陆艺、浦恩勇、管升阔、陈阳。

地方标准信息服务平台

宣威火腿生产技术规程

1 范围

本文件规定了宣威火腿生产的术语和定义、宣威火腿猪种、鲜腿加工、原腿制作、宣威火腿深加工工艺。

本文件适用于地理标志产品保护范围内的宣威火腿生产加工。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有修改单）适用于本文件。

- GB 2707 食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品
- GB/T 5461 食用盐
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 12694 食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB/T 18357 地理标志产品 宣威火腿
- GB 19303 熟肉制品企业生产卫生规范
- GB/T 27301 食品安全管理体系 肉及肉制品生产企业要求

3 术语和定义

GB/T 18357界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

宣威火腿 Xuanwei ham

用在地理标志产品范围内饲养的含有乌金猪血统的鲜猪后腿作原料，并在地理标志产品范围内按传统工艺加工制成的具有三签清香、肉色嫣红、香气浓郁的火腿及其制品。

[来源：GB/T 18357—2008, 3.1]

3.2

原腿 primary ham

用传统工艺加工成熟，未经修割、包装的火腿。

[来源：GB/T 18357—2008, 3.2]

3.3

精腿 extra ham; refine ham

将优级或一级原腿经洗涮、晾干、修整、包装制成的整支火腿。

[来源：GB/T 18357—2008, 3.3]

3.4

签香 spice with small sharp-pointed stick

骨签插入火腿肌肉内拔出后散发的香气。

[来源：GB/T 18357—2008, 3.6]

4 宣威火腿猪种

4.1 猪种

选用含有乌金猪血统的配套系杂交和二元、三元杂交商品猪，如宣和猪。

注：宣和猪是以乌金猪和长白猪为育种素材，经杂交育种培育的含乌金猪、长白猪血缘各50%的瘦肉型猪新品种。

4.2 猪的饲养

以富含营养成分、适口性好的青绿饲料为主，并以符合饲料相关标准要求的多种饲料饲养。饲养期不少于 240 日龄。

5 鲜腿加工

5.1 加工要求

应符合GB 12694的规定。

5.2 原料要求

5.2.1 鲜腿应符合 GB 2707 的规定，其肌肉、脂肪完整不分离，无淤血；表皮白色无伤痕，无粗细毛；油头、跨边小，刀路平整；荐椎骨、尾椎骨、坐骨完好。

5.2.2 鲜腿形似琵琶或柳叶；单支重量 7 kg~18 kg。

5.2.3 鲜腿须经检疫合格，并有检疫合格证明。

5.2.4 鲜腿在自然条件下冷凉 10 h~12 h，冷凉时应通风、清洁、无污染。

6 原腿制作

6.1 制作条件

6.1.1 符合 GB 14881 和 GB/T 27301 的规定。

6.1.2 具有与生产规模相适应的火腿腌制车间和发酵仓库。火腿腌制车间面积不少于 100 m²，火腿发酵仓库面积不少于 1 500 m²。

6.2 制作节令

制作最佳节令为当年霜降到次年立春之前。

6.3 发酵时间

发酵时间不少于 10 个月。

6.4 加工工艺流程

6.4.1 加工工艺流程图

加工工艺流程见图1。



图1 原腿加工工艺流程图

6.4.2 鲜腿修割定形

6.4.2.1 根据鲜腿的大小、形状进行修割，7 kg~9 kg 的修成柳叶形，9 kg~18 kg 的修成琵琶形。

6.4.2.2 修割时，先用刀刮去皮面残毛和污物，使皮面光洁；再修去附着在肌膜和骨盆的脂肪及结缔组织。

6.4.2.3 除净血渍，再从左至右修去多余的脂肪和附着在肌肉上的碎肉，切割时做到刀路整齐，切面平滑。

6.4.3 上盐腌制

6.4.3.1 将经过冷却并修割定形的鲜腿上盐腌制，用盐量为鲜腿重量的 5.5%~6.5%，用盐应符合 GB/T 5461 规定的精制一级食用盐要求。每隔 2 天~3 天上盐一次，一般分 3 次~4 次上盐，第一次上盐 2.5%，第二次上盐 3%，第三次上盐 1%。

6.4.3.2 腌制时将腿肉面朝下，皮面朝上，均匀撒上一层盐，从蹄壳开始，逆毛孔向上，用力揉搓皮层，使皮层湿润或盐与水呈糊状，反复揉搓 2 次~3 次；翻过肌肉面撒上盐，均匀用力，仔细揉搓，要注意别搓破肌膜。耻骨及骨缝处要反复揉搓 3 次~4 次；最后揉搓与皮面相连接的肥肉。

6.4.3.3 第一次上盐结束后，将腿堆码在便于翻动的地方，2 天~3 天后，用同样的方法进行第二次上盐，堆码；间隔 3 天后进行第三次上盐、堆码。

6.4.3.4 三次上盐堆码三天后复查，如有淤血排出，用腿上余盐复搓（俗称赶盐），使肌肉变成板栗色，腌透的则无淤血排出。

6.4.4 堆码翻压

6.4.4.1 将上盐后的火腿置于通风、干燥、冷凉的室内，室内温度保持在 7℃~10℃，相对湿度保持在 62%~82%。

6.4.4.2 按重量进行堆码，7 kg~9 kg 堆 8 层~12 层，9 kg~18 kg 堆 6 层。

6.4.4.3 堆码翻压要反复进行三次，每次间隔 4 天~5 天，总共堆码腌制 12 天~15 天。

6.4.4.4 翻码时，上下对翻。上层火腿脚杆压在下层腿部血管处，排尽淤血。

6.4.5 洗晒整形

6.4.5.1 经堆码翻压的火腿，肌肉面、骨缝由鲜红色变成板栗色，淤血排尽，可进行洗晒整形。

6.4.5.2 浸泡洗晒时，将腌好的火腿放入应符合 GB 5749 生活饮用水中浸泡，浸泡时，肉面朝下，不得露出水面，浸泡时间视火腿大小和气温高低而定，气温在 10℃左右，浸泡时间约 10 h。

6.4.5.3 浸泡时如发现火腿肌肉发暗，浸泡时间酌情延长，如用流动水应缩短时间。浸泡结束后，即进行清洗。

6.4.5.4 清洗时应顺着肌肉纤维排列方向进行，先洗脚爪，依次为皮面、肉面到腿下部。浸泡清洗完毕后，把火腿晾晒到皮层微干肉面尚软时开始整形。

6.4.5.5 整形时将小腿校直，皮面压平，用手从腿面两侧挤压肌肉，使腿心丰满，整形后上挂在室外阳光下继续晾晒。晾晒的时间根据季节、气温、风速、腿的大小、肥瘦不同而确定，晾晒2天~3天为宜。

6.4.6 上挂风干

6.4.6.1 经洗晒整形后，火腿即可上挂，采用约0.7 m的结实干净绳子，结成猪蹄扣捆住庶骨部位，挂在干燥、通风、无污染的火腿发酵仓库内。

6.4.6.2 上挂时应做到皮面、肉面方向一致，每支之间保持适当距离，每挂之间留有人行道，便于观察和控制发酵。

6.4.7 发酵管理

6.4.7.1 上挂初期至清明节前，严防春风直吹，以免造成暴干开裂，注意每天适时开窗1 h~2 h，保持室内通风干燥，使火腿逐步风干。

6.4.7.2 立夏节令后，及时开关门窗，调节库房温度、湿度，让火腿充分发酵。楼层库房必要时应楼上、楼下调换上挂管理，使火腿发酵程度一致。

6.4.7.3 端午节后要适时开窗，保持火腿干燥结实，防止火腿回潮。发酵阶段室内温度控制在月均13℃~16℃，相对湿度控制在72%~80%之间。

6.4.7.4 日常管理工作，应注意观察火腿的失水、风干和霉菌生长情况，根据气候变化，通过开关门窗、生火升温来控制库房温、湿度，创造火腿发酵的最佳环境条件，同时加强虫害防治工作。

6.4.7.5 火腿发酵基本成熟后（一般到中秋节），仍应加强日常发酵管理工作，直到火腿调出时方能结束。

6.4.8 原腿质量要求

原腿应符合GB/T 18357中相关指标的要求。

7 宣威火腿深加工工艺

7.1 加工条件

7.1.1 应符合GB 14881、GB 19303的规定。

7.1.2 深加工车间面积不少于400 m²，且配备相应的设备设施。

7.2 原料

原腿应符合GB/T 18357中相关指标的要求。

7.3 加工工艺流程

加工工艺流程图见图2。

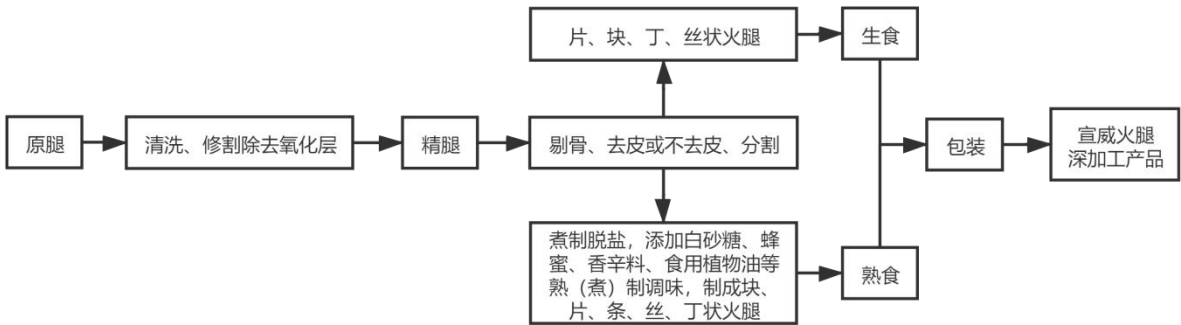


图 2 宣威火腿深加工工艺流程图

地方标准信息服务平台

地方标准信息服务平台