

团 体 标 准

T/XWHYXH 004—2023

传统宣威火腿加工技术规范

Technical specification of traditional Xuanwei ham processing technology

（征求意见稿）

（本草案完成时间：2023 年 5 月）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

宣威火腿行业协会 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。

本文件由宣威火腿行业协会提出。

本文件由宣威火腿产业服务中心归口。

本文件起草单位：宣威火腿产业服务中心、宣威市市场监督管理局、宣威市卫生健康局、宣威市农业农村局、云南省农业大学、宣威市浦记火腿食品有限公司、云南省宣威市荣升火腿有限责任公司、宣威市宣特食品（集团）有限公司。

本文件主要起草人：符稳玺、甘增国、余俊泽、李波、吴艳平、邱臣云、邵廷吉、廖国周、田有松、荀文、浦恩勇、管升阔、王丽萍。

传统宣威火腿加工工艺技术规范

1 范围

本文件规定了传统宣威火腿的术语和定义、传统加工工艺、贮存和运输。
本文件适用于传统宣威火腿加工。

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（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 12694 食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范

GB/T 18357-2008 地理标志产品 宣威火腿

DBS53/ 007 食品安全地方标准 云南小曲清香型白酒

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 传统加工工艺

4.1 加工工艺流程

原料鲜腿→摊凉→修割定型→上盐腌制→堆码翻压→洗晒整形→上挂风干→发酵成熟

4.2 腌制季节与时间

当年霜降到次年立春之间是腌制的最佳时间。从腌制到发酵成熟不少于1年。

4.3 原料鲜腿

鲜腿为含有乌金猪血统的猪，饲养10月龄以上经屠宰检疫后分割的后腿。要求新鲜，皮厚薄适中、骨细，无伤无破、无断骨无脱臼；腿心饱满，肌肉完整而鲜红，肥膘洁白。

4.4 摊凉

先把鲜腿顺血管方向将血水挤尽，在通风条件下自然摊凉 12h~16h。

4.5 修割定型

刮去皮面残毛和污物，削去突出肉面的耻骨和髌骨部分，使其与肉面平行，修去附着在肌膜和骨盆的脂肪和结缔组织，挤出肌肉深层大血管中的淤血，将鲜腿修割成琵琶形或柳叶形，除净血渍水渍。

4.6 喷酒搓揉

将修割定型的鲜腿放在腌制台或案板上，按照鲜腿重的0.5%，将传统白酒用喷壶均匀喷洒在鲜腿两面，并进行搓揉，白酒应符合DBS53/ 007的要求。

4.7 上盐腌制

4.7.1 用盐量

食盐用量按照鲜腿重量的 6%~7%，采用商品食盐按照 6%~6.5%。腌制环境温度5℃~10℃，相对湿度 75%~85%。

4.7.2 第一次上盐

用盐占总量的 40%，首先在腿坯的整个肉面上全部洒一层盐，撒不到食盐的部位要单独涂擦，肉面中央为骨骼和大血管所在部位，用盐时要适当加厚，并进行搓揉。并将腿肉面朝下，皮面朝上，均匀撒上一层盐，从蹄部开始向上用力揉搓皮层，使皮层湿润。

4.7.3 第二次上盐

2 d~3 d后用同样的方法进行第二次上盐，占用盐总量的 40%，使整个肉面被一较厚盐层覆盖，边缘不易洒上盐的部位要涂擦食盐，三签部位用盐量要比其它部位高1倍，上盐后进行堆码。

4.7.4 第三次上盐

间隔3 d~4 d后进行，用盐量为总用盐量的20%，重点是保证三签部位有充足的食盐，骨头所在部位用盐最适当增多，其它部位视食盐吸收情况适当补充，整个肉面均匀分布一薄层食盐即可，如有淤血排出，用盐复搓，使肌肉变成板栗色。皮面不再用盐，上盐后进行堆码。

4.8 堆码翻压

4.8.1 将第一次用盐后的腌腿置于干燥、冷凉的室内堆码，室内温度保持在 5℃~10℃，相对湿度保持在 65%~85%，按大、小腿分别进行，大支堆 8~10 层，小支堆 10~12 层，每层 12~20 支，腿皮面向下，腿杆交叉整齐堆叠在腿床上或腌制池内，各层中间用 3~4 根竹条或木条隔开。少量加工采用瓦缸堆码。

4.8.2 堆码翻压要反复进行四次，每次间隔 4d~5d，总共堆码腌制 20d~25d。翻码时，要使底部的腿翻换到上部，上部的翻换到下部，上层腌腿脚杆压住下层腿部血管处，排尽淤血。

4.9 洗晒整形

4.9.1 浸泡清洗

在浸泡池子放入半池5℃~10℃清水，将腌好的火腿除去表面余盐，肉面朝下放入清水中浸泡，不露出水面，浸泡时间约4h~6h，然后用刷子顺着肌纤维方向逐只洗刷肉面，各个部位都洗到。将洗刷后的腌腿重新放入清水中，第二次浸泡约4h，即可捞出挂晾。

4.9.2 晾挂

将大小相近的腌腿配对套在绳子两端，一上一下均匀悬挂在架上进行晾挂，间隔保持 30cm~40cm，注意通风。晾腿期间遇阴雨天气要加盖防淋，连续阴雨天时腿表面可能会出现黄色粘稠物，天晴后要沾

水洗去。

4.9.3 整形

将腿从晒架上取下，借助整形工具将小腿关节扳直，脚爪向内压弯，将肉面向中间挤压，使腿心丰满，刮去皮面水迹和油污。整形后上挂在室外阳光下继续晾晒2d~3d，或在室内通风处凉挂15d~20d。

4.10 上挂风干

采用结实干净绳子，捆住拓骨部位，挂在发酵库楼杆钉子上，或横梁上；成串上挂的大支挂上，小支挂下，也可大、小分类上挂，每串4~6支，上挂时应做到皮面、肉面一致，两支火腿间保持距离10cm。

4.11 发酵管理

4.11.1 发酵时间

火腿上挂后，固定在发酵架上进行自然发酵，发酵期8个月以上。

4.11.2 发酵库要求

通风良好，采用砖木结构或砖混结构，大中型加工厂采用框架结构。宜配套温度、湿度、空气调节装置。符合 GB 12694 的要求。

4.11.3 温度湿度控制

发酵阶段，前期（前 60天）温度在13℃~20℃之间，后期温度在20℃~28℃；相对湿度60%~70%。

4.11.4 发酵环境自然调节

上挂初期到清明节前，防止风吹入。立夏节令后，可通过开关门窗调节库房温度、湿度，让火腿充分发酵，晴天开窗通风，雨天关窗防潮，高温天气则昼关夜开，以保持室内温度湿度稳定。

5 贮存，运输

5.1 贮存

贮存仓库应通风阴凉，干燥、清洁、防虫、防鼠。原腿采用堆码或悬挂法，经常检查和翻堆，精腿应离地离墙贮存。

5.2 运输

运输成品应轻装轻放，不得重压；应有防日晒淋浴设施；不得与有毒物质混运。运输工具应干燥、清洁卫生。