

T/CAAA

中国畜牧业协会团体标准

T/CAAA XXXX—XXXX

## 乳鸽生产加工技术规范

Technical specification for production of pigeon

(征求意见稿)

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

中国畜牧业协会 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。

本文件由中国畜牧业协会提出并归口。

本文件起草单位：北京优帝鸽业有限公司、深圳市天翔达鸽业有限公司、阜平硒鸽实业有限公司、于田万方硒鸽实业有限公司、新疆昆仑硒鸽实业有限公司、广东天翔达鸽业有限公司、平阳县敖峰鸽业有限公司、海口来合力养鸽专业合作社。

本文件主要起草人：孙鸿、卢立志、李复煌、麻慧、刘国乾、杨蕾、谢辉、孙建元、马旭松、钱军、黄兵、张东辉、任小华、程向银、刘海利。

# 乳鸽生产加工技术规范

## 1 范围

本文件规定了乳鸽养殖、屠宰加工、产品检验、包装、储藏运输、产品追溯等要求。  
本文件适用于乳鸽生产及其质量安全管理。

## 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 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量  
GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量  
GB 31650 食品安全国家标准 食品中兽药最大残留限量  
GB 31650.1 食品安全国家标准 食品中41种兽药最大残留限量  
NY/T 5030 无公害农产品 兽药使用准则  
NY/T 5339 无公害农产品 畜禽防疫准则  
T/CAAA 038 肉鸽饲养管理技术规程  
T/CAAA 039 鲜（冻）乳鸽  
农医发〔2017〕25号 病死及病害动物无害化处理技术规范

## 3 术语和定义

### 3.1

**种鸽** breeding pigeon  
以获取后代为生产目的的鸽。

### 3.2

**乳鸽** squab  
0 d~28 d的鸽。

### 3.3

**乳鸽肉产品** pigeon products  
将鸽屠宰、加工后的产品，包括净膛后的整只鸽、分割品（鸽肉、鸽翅、鸽腿等）和副产品。

## 4 养殖

### 4.1 种鸽引进

应从具有《种畜禽生产经营许可证》和《动物防疫合格证》的种鸽场引进，符合该品种特征、体型外貌一致、生产性能一致的种鸽。

### 4.2 饲养

种鸽（亲鸽）饲养应按照T/CAAA 038的要求执行。

### 4.3 投入品管理

应严格执行饲料、兽药统一采购制度，需要使用药物时应由有资质的技术人员开具处方，并严格执行药品使用说明中的剂量规定、用药疗程及休药期。定期对产品实行自检和外检管理。

#### 4.4 饲料生产配送留样

安排定点有饲料生产许可证的饲料公司进行生产。定点饲料公司对饲料专库或专区码放，应标识明确。对定点饲料公司供料情况进行监管，建立相应台账，及时核对饲料加工量、出库量及养殖基地到货量。鸽养殖按批次及饲料种类做好留样工作，样品留存时间为保质期后2个月。

#### 4.5 免疫及预防用药

4.5.1 免疫预防应符合 NY/T 5339 及《中华人民共和国动物防疫法》的要求，药物使用应按照 NY/T 5030 的规定执行。

4.5.2 养殖基地应严格执行免疫用药程序。养殖基地药品的使用应服从技术人员的安排，正常预防和治疗用药采取处方制管理，严格执行用药品种、用药剂量、用药时间及休药期制度，并做好留样工作，每批次药品由相关基地负责人负责留样，保存时间为6个月。

#### 4.6 疫病防控

##### 4.6.1 养殖场生态环境

养殖场的生态环境基本要素包括空气环境、水环境、土壤环境、生物环境，应达到畜禽养殖环境相关标准的要求：

- 空气环境：鸽舍内应通风良好，保持空气新鲜，有害气体和污染物颗粒控制在标准范围。
- 水环境：养殖场水质应要求无异味、无异臭和无异色（色度≤15度），饮用水和生产用水均应达到国家标准。
- 生物环境：鸽舍内外应经常打扫，勤换垫布，清除粪便，鸽舍应保持清洁、干燥。喂料用具使用前应清洗干净，使用中如发现被污染时，及时清洗干净。定期消毒，死鸽和无生产价值的残鸽应及时做无害化处理。鸽舍夏季应及时开展消灭蚊虫工作，春秋两季开展灭鼠工作。

##### 4.6.2 疫病防控措施

各种疫病防控措施如下：

- 疫病防控工作应坚持“预防为主”的方针，通过改善养殖条件、加强饲养管理、保持环境卫生、做实基础免疫、科学合理用药等综合防控措施。
- 养：建立科学的管理系统，实施精细化饲料管理，提供合格全价饲料，提高鸽群抵抗力。
- 防：建立健全养殖场生物安全防疫体系，确保体系有效运行，减少疾病发生。包括：场区、生产区大门口设有车辆消毒通道或消毒池；场区入口处设有人员消毒通道，通道内配置紫外灯，设置外来人员更衣室，提供洁净的工作服、工作鞋、口罩、帽子等；有鸽尸收集桶和存储冰柜；有防鼠和防蚊蝇设施。
- 治：一旦发病，立即隔离，准确诊断，合理用药，并及时淘汰病、弱、残鸽。

##### 4.6.3 种鸽免疫程序

按照免疫程序做好免疫工作，按时检测抗体水平，根据监测结果及时接种疫苗。免疫程序应符合 T/CAAA 038 中附录E的规定。

##### 4.6.4 环境消毒

养殖基地配备专用车及专用水罐。消毒人员定时定区消毒；常规环境消毒工作按每周或每天计划进行；当有异动、清粪、外来施工等情况时，应及时对上述工作涉及的区域进行消毒。技术人员负责厂区内的消毒管理工作，每次消毒后填写消毒记录。

#### 4.7 无害化处理

按病死及病害动物无害化处理技术规范（农医发〔2017〕25号）的规定执行。

#### 4.8 出栏

鸽源取得由当地动检部门开具的《动物检疫合格证明》后，可送宰。运送鸽源时，应专车、专人、运送，中途不停车。运输过程发生突发事件，应及时上报处理。

## 5 屠宰加工

### 5.1 乳鸽进厂检疫

#### 5.1.1 检疫

对每一辆运输车进行检查，查验《动物检疫合格证明》，一车一证，物证相符。《动物检疫合格证明》的内容应完整、准确、清晰，将该证保存备查。

#### 5.1.2 鸽车出入及消毒

鸽车辆应经动物入口进厂区，走消毒池，沿指定道路行驶，在待宰区域排队等候；卸掉鸽和筐后，车辆经消毒后沿原路驶离屠宰厂。

### 5.2 屠宰管理

#### 5.2.1 挂鸽

挂鸽时，先抓鸽头，后抓鸽腿，使鸽背部朝向挂鸽人，将鸽双腿挂到挂鸽排上，应避免用力过猛，引起鸽腿部瘀血或造成折腿。

#### 5.2.2 致晕

宜采用电致晕方式，根据电致晕设备及链条速度的不同，合理调整电致晕时间，并随时关注电击晕效果。若其他致晕方式应达到相同致晕效果。

#### 5.2.3 宰杀

应采用脖颈放血法。沥完血的鸽子用40℃温水进行第一次喷淋冲洗，并随时监控喷淋效果。

#### 5.2.4 脱羽

浸烫后的鸽子经打毛机打毛后，将鸽子挂到传送链条上，然后人工检查有必要再去翅羽、尾羽。破皮率应控制在1%以内。及时清除打毛机上和落地的鸽毛，防止羽毛堆积。

#### 5.2.5 重量分级

确认电子秤运行平稳正常后开始分级，分级斗车安放到位，人员到位。按照白条定级标准，进行白条定级、称重及记录。

#### 5.2.6 净膛

从鸽子肛门处抠出剩余肠及内脏，将鸽体内的杂质清洗干净，鸽膛内、脖内、嘴内应无异物，最后用清水冲洗。

#### 5.2.7 预冷消毒

对鸽子进行预冷消毒处理，预冷后胴体温度不高于15℃。

#### 5.2.8 速冻

鲜乳鸽预冷后在-35℃以下的速冻库中降温，中心温度在 0.5h 达到-4℃度后，转入温度为-2℃至4℃、湿度为 85%~90%的冷藏间贮存。

#### 5.2.9 贮存

应在冷藏库内储藏，冷藏库温度低于-18℃。储藏环境应整洁卫生，包装存放应做到离墙、离地，码放整齐。

### 5.3 消毒管理

### 5.3.1 厂区消毒

屠宰工作结束后对屠宰区域的地面、卸筐台、待宰圈、传送带、洗筐机、洗车房及乳鸽车行驶道路等进行彻底的清理、冲洗、消毒

### 5.3.2 车间消毒

车间内部工作结束后，对地面、屠宰设备等进行清洗、消毒。

### 5.3.3 人员进出车间消毒

进入车间，应按要求洗手消毒。

### 5.3.4 工服清洗消毒

每日生产结束后，工作服统一收回，清洗、消毒。

### 5.3.5 刀具、容器消毒

5.3.5.1 加工过程中，操作刀具及人员手部每隔 30-40min 清洗、消毒一次。加工结束后，所有刀具、容器、统一消毒。

5.3.5.2 清洗消毒频率：不锈钢冻盘、冻盒及盛放白条鸽的塑料筐（以下统称“容器”），每屠宰使用一次后，清洗消毒一次。

5.3.5.3 清洗消毒程序：容器清洗人员提前到岗，将消毒间地面及漂洗槽、冲洗槽、消毒槽等消毒用具清洗干净。给漂洗槽内放满温水，加入适量洗涤剂及消毒液。清洗消毒程序为：洗涤剂刷洗→清水冲洗→82℃热水浸泡消毒（时间不少于 5 min）→沥水晾干。

## 6 产品检验

6.1 检验方法、规则及质量安全指标应符合 T/CAAA 039 的相关要求。

6.2 乳鸽肉产品中重金属、硝酸盐、亚硝酸盐等污染物限量应符合 GB 2762 的规定，农药残留应符合 GB 2763 的规定，兽药残留限量应符合 GB 31650、GB 31650.1 及国家有关规定和公告的要求。

## 7 产品包装

应符合 T/CAAA 039 的相关要求。

## 8 贮藏运输

### 8.1 贮藏

8.1.1 需冷冻的产品，在-35℃以下的速冻库中冷冻，中心温度应在 12h 内达到-15℃以下，在-18℃速冻库中贮存。产品存放在-18℃的冷冻库中，定做好登记记录，指定在专区存放，并确保存放安全。

8.1.2 不应与有毒、有害、有气味、易挥发、易腐蚀的物品混放贮存。

### 8.2 运输

应全程冷链运输。承担运输任务的车辆应证照齐全，运输时应专车、专人、专线。

## 9 产品追溯

### 9.1 档案管理

全程动物和产品追溯的档案记录由相关人员负责，及时、准确、认真填写日常生产、防疫记录、屠宰加工、检测等各项记录工作，并在相关记录表上签字落实相关责任，每批次生产完成后归档，档案包括如下内容：

- 生产管理档案；
- 防疫诊疗档案；
- 检验检测档案；
- 屠宰加工档案；
- 其他应归档的文件资料。

## 9.2 档案管理具体要求

各生产环节档案应及时收集、汇总，并按类别、时间等归类，专卷专柜保存，并设专人管理。按生产批次汇总资料，装订成册，妥善保存。每批次的生产、防疫、检测等记录至少保存两年。

---