

T/CAAA

中国畜牧业协会团体标准

T/CAAA XXXX—XXXX

鸽蛋生产技术规范

Technical specification for production of pigeon eggs

(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。

鸽蛋生产技术规范

1 范围

本文件规定了鸽蛋生产管理、产品检测、产品包装、储藏运输、产品追溯等的要求。
本文件适用于鸽蛋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 2749 食品安全国家标准 蛋与蛋制品
- 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
- T/CAAA 038 肉鸽饲养管理技术规程

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 养殖

鸽群引入、饲养、投入品管理、饲料生产配送留样、免疫及预防用药、疫病防控、鸽群健康、出栏、无害化处理等应按照T/CAAA 038的规定执行。

5 蛋品生产管理

5.1 鸽蛋收集

- 5.1.1 选择配对开产后的种鸽，每天 18 时收集鸽蛋。
- 5.1.2 鸽蛋收集完成后，剔除破蛋、脏蛋、软蛋、形状不规则、蛋壳颜色不正常、光洁度不好的蛋。
- 5.1.3 鸽蛋挑选完成后，标明产蛋日期、产蛋栋舍号等相关信息，交由蛋品库验收待用。

5.2 初级处理

- 5.2.1 按照标识牌，平稳运送到选蛋车间，开始进行分级处理。
- 5.2.2 分级筛选处理中，可筛选出裂纹蛋、硃窝蛋、脏蛋，同时按照蛋重轻重进行分级并挑选出合格的鸽蛋。

5.3 鸽蛋验收

- 5.3.1 鸽蛋表面清洁、无污染。
- 5.3.2 无破损蛋、无软皮蛋、无畸形蛋、无沙皮蛋。
- 5.3.3 硃窝蛋、沙皮蛋、尿蛋每箱（筐）不应超过 1%。

5.4 挑选

- 5.4.1 单枚克重：人工挑选，单枚克重为 18 g~23 g。
- 5.4.2 外观：选择鸽蛋颜色鲜亮；鸽蛋表面清洁、无污染；无破损蛋、无软皮蛋、无畸形蛋、无沙皮蛋。

5.5 消毒

5.5.1 鸽蛋包装专用车间，使用前打扫干净，宜用紫外线照射消毒 30 min 后使用，每天用合适浓度消毒液进行消毒。

5.5.2 鸽蛋包装前应经紫外线照射消毒 30 min 后再分装。

5.5.3 工作人员包装前穿戴整洁的消毒后的工作服、工作帽、工作鞋，用适合浓度的消毒液洗手消毒后方可作业操作。

5.6 包装

5.6.1 鸽蛋所用纸箱、蛋托符合相关原辅料、包材验收标准的要求。

5.6.2 验收合格后的纸箱、蛋托根据鸽蛋订货数量放入专用鸽蛋包装车间紫外线照射消毒 30min 后待用。

5.6.3 分装后的鸽蛋进行标签标识，标明生产者名称、产蛋日期、生产日期等内容。

5.6.4 码垛装箱过程中应轻拿轻放，避免造成鸽蛋二次破损。

5.6.5 包装规格：按订货需求生产。

6 产品检测

6.1 检测

6.1.1 留样管理要求如下：

——留样目的：便于鸽蛋产品质量问题分析及追溯查找；

——留样负责人：验收员；

——留样区域：原料库房标识区域；

——留样条件：与原料同等贮存条件；

——留样数量：每个批次随机抽取 1 盘；

——留样标识：标清厂区名称、到货日期；

——留样时长：30 d；

——留样记录：每批次由验收员填写留样记录并保存一年备查。

6.1.2 原料鲜鸽蛋留样：将原料鲜鸽蛋按留样制度取样，留样至产品保质期 30 d。

6.1.3 检测方案如下：

——入厂检验：对原料鸽蛋进行每批次抽检，药残检测随机抽取 10 枚，感官检测随机抽取 30 枚，检验合格开单入库；药残超标拒收处理；

——过程检验：对每批次鸽蛋生产进行监督检验，感官检测不合格品剔出处理；

——出厂检验：对成品鸽蛋进行每批次出厂检验，随机抽取 1 个包装，感官检验合格后出厂配送；

——检测方法：按照 GB 2749 的规定对鸽蛋进行检验。

6.1.4 检测项目如下：

——入厂检验项目：感官；

——过程检验项目：感官；

——出厂检验：感官。

6.2 质量安全标准

6.2.1 感官指标

6.2.1.1 外观指标如下：

——蛋壳表面光滑，具有鸽蛋固有的色泽；

——蛋壳表面清洁，无饲料、羽毛、鸽粪、血液等污渍；

——蛋壳表面无破裂，沙皮蛋、畸形蛋不应检出；

——每枚鸽蛋重量在 18 g~23 g 之间；

——鸽蛋的纸箱、蛋托验收质量标准执行《原辅料、包材验收标准》，经紫外线照射消毒 30 min 后待用；

——鸽蛋储备库房温度为 15 °C~20 °C 恒温储存。

6.2.1.2 一般指标如下：

——鸽蛋外壳颜色为白壳蛋；

——蛋壳打开后蛋黄凸起、完整、有韧性；蛋白澄清透明，稀稠分明，具有鸽蛋固有的气味，无异味，无杂质，不应有血块及其他鸽组织异物。

6.2.2 安全指标

6.2.2.1 鸽蛋表面微生物限量：鸽蛋消毒后，鸽蛋的菌落总数不高于 500 CFU/个，大肠菌群呈阴性。

6.2.2.2 鸽蛋产品中重金属、硝酸盐、亚硝酸盐等污染物限量应符合 GB 2762 的规定，微生物限量应符合 GB 2749 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 贮藏运输

7.1 贮藏

7.1.1 鸽蛋储备温度为 15 °C~20 °C 恒温储存。

7.1.2 按照先进先出管理要求，做好出入库管理。

7.1.3 不应与有毒、有害、有异味、易挥发、易腐蚀的物品混储。

7.2 运输

7.2.1 采用专用货车运输，避免日晒、雨淋。

7.2.2 不与有毒、有害、有异味或影响产品质量的物品混装。

7.2.3 运输前运输后用合适浓度的消毒液进行消毒处理，避免污染蛋品包装污染。

7.2.4 夏季装车前温度不高于 20 °C，运输过程中车厢温度保持稳定；冬季车厢温度不低于-3 °C，避免温度过高或过低。

7.2.5 为避免和减少鸽蛋运输过程中的破损，运输过程中应平稳驾驶。

7.2.6 装卸时应轻拿轻放。

8 产品追溯

全程动物和产品追溯的档案记录要求如下：

——所有追溯文件记录按月上交，统一交由综合办档案负责人存档管理；

——蛋品部负责按月整理移交相关追溯生产记录；

——追溯档案保留两年备查。