ICS 67.120.10
CCS X22

DB3201

南 京 市 地 方 标 准

DB3201/T 1201—2024

肉鸽屠宰操作规程

Procedure for slaughtering pigeons

2024－07－04 发布 2024－07－08 实施

南京市市场监督管理局 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。

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。

本文件由南京市农业农村局提出并归口。

本文件起草单位：江苏翠谷鸽业有限公司、南京市畜牧技术推广站、南京市六合区东皋肉鸽良种繁育场、江宁区动物卫生监督所、江宁区畜牧兽医站。

本文件主要起草人：孟俊、王润之、王克金、裔开华、蒋玉明、陈镇、秦和春、侯超、周慧。

DB3201

DB3201

肉鸽屠宰操作规程

1 范围

本文件规定了肉鸽屠宰的屠宰场所、人员要求、宰前要求、屠宰要求、卫生管理、废弃物处理、记录和文件管理的技术要求。

本文件适用于肉鸽屠宰。

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 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

NY 467 畜禽屠宰卫生检疫规范

农医发[2010] 27号 家禽屠宰检疫规程

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

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 屠宰场所

4.1 选址

应符合GB 14881的相关规定，并应取得所在地环保部门的环评手续。

4.2 布局

4.2.1 宜划分为生产区和非生产区，活鸽、废弃物运送与成品出厂不得共用一个大门，场内不得共用一个通道。

4.2.2 生产区各车间的布局应满足生产工艺流程和卫生要求。

4.2.3 生产区的建筑面积应与生产规模相适应，按生产工艺流程划分明确，人流、物流互不干扰，并符合卫生及检疫检验要求。

4.2.4 应设有待宰间、隔离间、屠宰间、清洗间、冷却间、冻结间、实验（化验）室、官方兽医室和无害化处理间等。同时，厂区应设有相关运输车辆和工具清洗、消毒的专门区域。

4.2.5 对于没有设立无害化处理间的，应委托具有资质的专业无害化处理场实施无害化处理。

4.2.6 非生产区包括办公室、食堂、宿舍等。

4.3 设施设备要求

4.3.1　相关设施设备应满足生产工艺流程和卫生要求，并与生产规模相适应，宜用不锈钢材料制成，非不锈钢材部分需做好防锈处理。
4.3.2　生产区应设有良好的通风设施，并设置可用于清洗、消毒放血刀具的设备。
4.3.3　屠宰间应配备电麻设备与不可渗透、易于清洗、消毒的接血槽。
4.3.4　清洗间应设置便于清洗、消毒的压力冲洗设备。
4.3.5　冷却间应设置冷却设备，冷却设备的能力应与生产能力相适应。

5　人员要求

5.1　人员健康、卫生管理应符合 GB 14881 的规定。
5.2　应定期对从业人员进行卫生等相关知识培训。

6　宰前要求

6.1　待宰鸽应健康良好，并附有产地动物卫生监督机构出具的《动物检疫合格证明》。
6.2　宰前应停食静养不少于 6 h，保证饮水。

7　屠宰要求

7.1　挂鸽

7.1.1　轻抓轻挂，将符合要求的鸽，双爪同时挂在挂钩上。
7.1.2　死鸽不应上挂，应放于专用容器中。

7.2　致昏

7.2.1　宜采用电麻致昏的方法。
7.2.2　采用水浴电麻致昏时应根据鸽的生长期适当调整水面的高度和电参数，保持良好的电接触。
7.2.3　致昏设备的控制参数应适时监控并保存相关记录。

7.3　宰杀、沥血

7.3.1　鸽致昏后，应立即宰杀，割断颈动脉和颈静脉，保证有效沥血。
7.3.2　沥血时间应保持在 3 min～5 min，沥血应通过接血槽统一存放于专用容器中。
7.3.3　不应有活鸽进入烫毛设备。

7.4　浸烫、脱毛

7.4.1　浸烫、脱毛设备应与生产能力相适应，根据季节和鸽生长期的不同，调整工艺和设备参数。
7.4.2　浸烫水温宜保持在 60 ℃±2 ℃，浸烫时间宜控制在 1 min～2 min。
7.4.3　浸烫时水量应充足，并持续补水。
7.4.4　浸烫后脱毛应快速、完全。
7.4.5　脱毛后去除鸽体表的残毛、黄皮、脚皮和趾壳等。
7.4.6　冲洗干净后，鸽体表不应残留余毛、浮皮和黄皮等。

7.5　去嗉囊、去内脏

7.5.1　去嗉囊：切开嗉囊处的表皮，将嗉囊拉出并去除。
7.5.2　切肛：采用人工方法，用刀具从肛门周围介入，刀口长约 2 cm，切下肛门，不应切断肠管。
7.5.3　掏膛：采用人工方法，从切肛处介入腹腔，将心、肝、肠、胗等拉出，避免脏器或肠道破损污染胴体。

7.6　冲洗

鸽胴体内外应冲洗干净。

7.7　检验检疫

同步检验按照NY 467要求执行；同步检疫按照《家禽屠宰检疫规程》要求执行。

7.8　副产品整理

7.8.1　副产品应除去污物、清洗干净。
7.8.2　副产品整理过程中，不应落地加工。

7.9　冷却

7.9.1　冷却方法

7.9.1.1　宜采用水冷的方式对鸽胴体和可食副产品进行冷却。
7.9.1.2　鸽胴体在冷却池内在保持足量的、4 ℃以下冷却水中，采用流动水，通过逆水流方向移动进行预冷。

7.9.2　冷却要求

7.9.2.1　冷却后的鸽胴体中心温度应达到 4 ℃以下。
7.9.2.2　副产品的冷却宜采用专用的冷却设施设备，其经冷却后的中心温度应达到 3 ℃以下。

7.10　冻结

将需要冻结的产品转入冻结间，冻结间的温度应为-28 ℃以下，冻结时间不宜超过12 h，冻结后产品的中心温度应不高于-15 ℃，冻结后转入冷藏库贮存。

8　卫生管理

8.1　鸽屠宰加工企业应制定书面的卫生管理要求，明确执行人的职责，确定执行频率，实施有效的监控和相应的纠正预防措施。
8.2　直接或间接接触肉类（包括原料、半成品、成品）的水和冰应符合 GB 5749 的要求。
8.3　厂区定期除虫灭害，屠宰间配备防鼠、防蚊蝇等设施。
8.4　保持生产区清洁卫生，及时清理杂物。
8.5　工作人员进入屠宰间前进行洗手、消毒，更换工作衣帽和鞋靴，屠宰过程中，非清洁区与清洁区的工作人员不得串岗。
8.6　屠宰过程中鸽产品及使用的工器具不得落地，不得与不清洁的表面接触。
8.7　屠宰、检验过程中使用的工器具，如刀具、内脏托盘等，每次使用后用 82 ℃以上的热水进行清洗消毒，不得使用化学清洁剂。

DB3201

8.8　病害及可疑病害肌体、组织、胃肠内容物等应当单独放置，避免污染其他鸽产品、设备和场地，造成污染的，按要求进行处理。
8.9　使用符合国家规定的清洗剂、消毒剂、润滑剂等化学制剂。
8.10　不得在屠宰过程中进行设施设备的维护、维修等作业，确需进行的，应当停止屠宰作业，并采取适当措施避免污染鸽产品。
8.11　每日屠宰结束后，对屠宰间等场地进行彻底清洗消毒。
8.12　鸽产品与不可食用副产品、废弃物、病死鸽及病害产品等应分类分区分库存放，标识清晰。

9　废弃物处理

9.1　对经检疫检验发现的患有传染性疾病、寄生虫病、中毒性疾病或有害物质残留的鸽及其组织进行无害化处理，应按 GB 12694 的要求和《病死及病害动物无害化处理技术规范》的规定执行。
9.2　鸽屠宰过程中产生的废弃物及污水的处理，应符合环评要求。

10　记录和文件管理

记录和文件应符合 GB 12694 的要求。

DB3201