

DB3212

泰州市地方标准

DB3212/T 2017-2021

肉鸽人工孵化操作规程

2021-02-05 发布

2021-02-07 实施

泰州市市场监督管理局 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。

本文件由泰州市溱湖鸽业养殖专业合作社提出。

本文件由泰州市农业农村局归口。

本文件起草单位：泰州市溱湖鸽业养殖专业合作社、泰州市姜堰区畜牧兽医站。

本文件主要起草人：李应明、冒衡、凌其勇、游志成、曹宝康、李国忠、郑蒙蒙、刘晓霞、黄洁、吴发振、丁传贵、李秀云。

肉鸽人工孵化操作规程

1 范围

本文件规定了肉鸽种蛋的选择、种蛋保存、孵化器的准备、种蛋消毒、种蛋入孵、孵化技术的要求、孵化车间和用具的消毒、雏鸽子装盒、生产记录等。

本文件适用于肉鸽人工孵化的技术与管理。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件，凡是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 18596	畜禽养殖业污染物排放标准
NY/T 391	绿色食品 产地环境质量
NY/T 1054	绿色食品 产地环境调查、监测与评价规范
NY/T 471	绿色食品 饲料及饲料添加剂使用准则
NY/T 472	绿色食品 兽药使用准则
NY/T 473	绿色食品 畜禽卫生防疫准则
NY/T 658	绿色食品 包装通用准则
NY/T 1056	绿色食品 贮藏运输准则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 肉鸽 pigeon

供人类食用的专用鸽种。

3.2 人工孵化 artificial incubation

人工孵化是指模仿亲鸽孵化的行为，人工营造适宜的环境，对种蛋进行孵化。

3.3 整批入蛋 the whole group into the egg

根据孵化机规格，将种蛋一次性同时装满，待到 16d 时，同时落盘。

3.4 分批入蛋 batch into the egg

在同一孵化机内，按不同天数循环入蛋和出雏（最多 15d）。

4 种蛋的选择

4.1 种蛋选择原则

4.1.1 种蛋的来源应来自肉鸽养殖场健康且生产性能良好的鸽群。

4.1.2 种蛋应当新鲜，且在适宜的条件下保存时间最长不宜超过 3d，保证受精蛋孵化率在 85% 以上。

4.1.3 种蛋大小一般以 18g-22g 为宜，形状大小接近卵圆形，应剔除过长过圆、橄榄状、砂壳、钢壳、过大过小等畸形蛋。

4.2 种蛋选择方法

4.2.1 外观

4.2.1.1 清洁度

种蛋应当保持新鲜、清洁。轻度污染的种蛋要认真擦拭或消毒液去除污物后方可入孵。

4.2.1.2 蛋重

蛋重过大或过小都影响孵化率和雏鸽质量，一般要求肉鸽种蛋质量为 18g-22g。

4.2.1.3 蛋形

合格种蛋应为卵圆形，细长、短圆、橄榄形、腰凸等畸形蛋均应剔除。

4.2.1.4 壳厚

蛋壳过厚的钢皮蛋、过薄的砂皮蛋和蛋壳薄厚不均匀的皱纹蛋，均应剔除，蛋壳过厚，孵化时蛋内水分蒸发过慢，出雏亦困难；蛋壳过薄，蛋内水分蒸发过快，也不利于胚胎发育。商品孵化场可通过外观或透视观察来确定蛋壳薄厚。

4.2.1.5 蛋壳颜色

蛋壳颜色应为白色。

4.2.2 透视

通过透视挑出裂纹蛋和气室破裂、气室不正、气室过大的陈蛋以及大血斑蛋，方法是用照蛋灯或专门的照蛋设备，在灯光下观察，蛋黄上浮，多为运输过程中受震引起系带断裂或种蛋保存时间过长；蛋黄沉散，多为运输途中受剧烈震动或细菌侵入，引起蛋黄膜破裂；裂纹蛋可见树枝状亮纹；砂皮蛋，可见很多亮点；血斑、肉斑蛋，可见白点或黑点，转动蛋时随之移动；钢皮蛋，可见蛋壳透明度低，蛋色暗。

5 种蛋保存

5.1 种蛋保存时间

种蛋在温度 10℃~15℃，相对湿度 65%-70%，可保存 2d。种蛋应该存放在专用蛋托内，有条件的最好每天翻蛋一次。

5.2 种蛋保存码放方向

试验证明，肉鸽种蛋平放能大大地提高孵化率，因此，鸽种蛋保存和在孵化机内的码放方向以平放为宜。

6 孵化器的准备

6.1 测试

入孵前对孵化器必须进行测试（特别是对新购入的孵化器）。具体方法是，按照孵化的要求，让孵化器升温，观察升温速度能否达到孵化要求，同时观察控湿系统、报警系统、翻蛋系统、通风系统等各部装置是否合乎要求，一切合格即可确定作为孵化使用。

6.2 孵化器消毒

经过测试的孵化器，包括蛋车、蛋盘，在种蛋入孵前，要做好消毒工作，首先用清水冲洗，然后用 1%浓度的次氯酸钠溶液，或 0.2%-0.5%过氧乙酸或新洁尔灭溶液进行喷洒消毒，然后再用清水冲洗，把水扫出关闭孵化器风干待用，在种蛋入孵前 1d 再用福尔马林和高锰酸钾进行熏蒸，每立方米用福尔马林 42 毫升和高锰酸钾 21 克密闭熏蒸 20min 后，启动风机将熏蒸的气体从排气孔中排出。

7 种蛋消毒

7.1 甲醛熏蒸消毒法

每立方米用 28ml 福尔马林和 14g 高锰酸钾密闭熏蒸 20min，可杀死蛋壳上 95%以上的病原体。但需注意：在孵化器中消毒时，应避免发育到 24h-96h 的胚龄的种蛋。

7.2 新洁尔灭浸泡消毒法

用含 5%的新洁尔灭原液加水 50 倍，即配成 1:1000 的水溶液，水温保持在 43℃~50℃，将鸽种蛋放入配制的消毒液中浸泡 3min。

7.3 碘液浸泡消毒法

将种蛋浸入 1:1000 的碘溶液中 0.5min-1min。浸泡 10 批次后，溶液浓度下降，可延长消毒时间至 1.5min 或更换碘液，溶液温度保持在 43℃-50℃。

8 种蛋入孵

8.1 孵化前的预热

将运到的种鸽蛋，及时码在孵化盘上，然后放在蛋车上，在室温 25℃，相对湿度 65%的孵化室内，预热 10h。

8.2 肉鸽的孵化时间为 17d-18d。一般入孵时间宜安排在下午一时，以便到 17 天上午 8 点左右就可以大批出雏，有利于工作安排。

8.3 入孵第 16d 落盘后，按出雏器空间每立方米用 28ml 福尔马林、14g 高锰酸钾，湿度 60%-70%，熏蒸 30min 后，打开机门待气体排出再关机门。落盘一定用手一个一个捡，放置出雏盘中，由于鸽子蛋壳又薄又脆，禁止使用反扣法落盘。

9 孵化技术要求

9.1 温度

1d-14d，38.3℃；14d-16d，38.1℃；16d-18d，38℃。孵化期内每 2 小时查温一次。

9.2 湿度

1d-16d, 55%-60%; 16d-18d, 65%-70%。

9.3 通风

孵化车间采取正压通风, 孵化器 1d-3d 时进口打开 1/2, 4d 时全部打开。

9.4 翻蛋

每隔 1.7h 翻蛋一次, 24h 内共翻蛋 14 次, 翻蛋的角度要翻转 90°。

9.5 验蛋

第一次照蛋时间为孵化 5d 左右, 用照蛋器的光对着种蛋照射, 蛋内血丝分布均匀, 呈蜘蛛网状的则是受精蛋; 细看不到血丝, 则是无精蛋, 需及时剔除。

第二次照蛋时间为孵化 10d 左右, 如发现蛋的一侧变黑, 另一侧由于空气增大而形成空白, 则表示胚胎发育正常, 如发现蛋内物呈水样, 可动, 蛋壳呈灰色, 则是死胚蛋, 需及时剔除。

10 孵化车间和用具的消毒

10.1 每次验蛋、落盘、捡雏完后, 地面要及时冲刷干净, 做到地面无蛋壳及杂物, 每周进行彻底清扫消毒工作, 清除蜘蛛网。地面及孵化器、出雏器、蛋车等用水冲刷, 再用消毒药液喷雾。码蛋盘每周熏蒸消毒三次, 出雏盒用消毒药液浸泡后用水冲刷干净。在落盘前出雏器内进行一次熏蒸消毒, 然后落盘。

10.2 规模 5000 对以上的鸽场, 建议建立孵化和出雏车间。

10.3 孵化车间需建更衣消毒室, 应配备高压清水和药液洗消机。

10.4 孵化车间各房间的空气应单独进排, 防止污染的空气逆流。

10.5 孵化车间应设置种蛋库、种蛋预选室、蛋盘出雏盘等消毒设施。

11 雏鸽子装盒

雏鸽盒尺寸为 30cm*20cm*9cm, 每盒装 100 只成四格, 夏天注意散热通风, 避免过热致死。

12 记录

规范生产记录, 通常包括翻蛋记录 (见表 1)、温湿度记录 (见表 2) 和孵化指标记录 (见表 3)。所有记录应保存 2 年以上。

表 1 温湿度与翻蛋次数记录 (孵化器显示器)

时间	入孵日龄	温度	湿度	翻蛋时间	记录人

表2 温、湿度记录（温度计数值）

时间	入孵日龄	温度	湿度	记录人

表3 出禽记录表

入孵日期	入孵数量	白蛋数	受精率	出禽日期	出禽数	孵化率	记录人