

31

TS251.2
M16

珍禽野味食品加工工艺与配方

马美湖 编著

科学技术文献出版社

Scientific and Technical Documents Publishing House

北 京

图书在版编目(CIP)数据

珍禽野味食品加工工艺与配方/马美湖编著.-北京:科学技术文献出版社,2002.7

ISBN 7-5023-4020-3

I. 珍… II. 马… III. ①禽肉-食品加工 ②禽肉-肉制品-配方
IV. TS251.5

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2002)第 018458 号

出 版 者:科学技术文献出版社

地 址:北京市复兴路 15 号(中央电视台西侧)/100038

图书编辑部电话:(010)68514027,(010)68537104(传真)

图书发行部电话:(010)68514035(传真),(010)68514009

邮 购 部 电 话:(010)68515381,(010)68515544-2172

网 址:<http://www.stdph.com>

E-mail: stdph@istic.ac.cn; stdph@public.sti.ac.cn

策 划 编 辑:袁其兴

责 任 编 辑:胡小丽

责 任 校 对:唐 炜

责 任 出 版:刘金来

发 行 者:科学技术文献出版社发行 全国各地新华书店经销

印 刷 者:北京昌平百善印刷厂

版 (印) 次:2002 年 7 月第 1 版第 1 次印刷

开 本:850×1168 32 开

字 数:219 千

印 张:8.25

印 数:1~7000 册

定 价:13.00 元

© 版权所有 违法必究

购买本社图书,凡字迹不清、缺页、倒页、脱页者,本社发行部负责调换。

前 言

近些年来,随着我国农村经济结构的调整,特种珍禽的人工饲养越来越多,而且由于我国人民肉食消费习惯的改变,珍禽野味动物的肉食品消费市场越来越好。但是,迄今为止,我国有关珍禽野味动物肉食品的加工技术研究较少,而有关这方面的科技书籍更是不多见。为了给广大珍禽养殖加工者提供有用的深加工科技书籍,推动珍禽养殖业的产业化、市场化,笔者结合本人近些年来从事珍禽肉的科研课题和开发研究工作,并参阅了国内大量相关的文献和书籍,编著了《珍禽野味食品加工工艺与配方》一书,以飨读者。但需要指出的是各地读者在参考本书时,书中有关数据和配方方面内容,由于生产地域、动物品种、个体体重、加工方法等方面的不同,可能有所不同,要结合本地的实际情况进行修正和调整,以免贻误读者。另外,由于编写时间仓促,加上资料收集不全,书中错漏之处不少,恳请读者批评指正,以便再版时修改。

马美湖
2002 年 1 月

目 录

第一章 珍禽的屠宰初加工技术	(1)
一、活珍禽的检验	(1)
二、珍禽的集养与运输	(4)
三、珍禽的屠宰工艺	(6)
四、白条鹅加工	(17)
五、其他禽肉的分割与分级	(24)
六、珍禽的宰前宰后检验	(29)
第二章 珍禽肉的保鲜与贮藏技术	(31)
一、珍禽肉的低温贮藏	(31)
二、珍禽肉的冷却与冷藏	(34)
三、珍禽肉的冷冻	(37)
四、珍禽肉的化学保藏	(44)
第三章 珍禽腌腊制品加工技术	(54)
一、珍禽肉腌制的原理与方法	(54)
二、南安板鸭	(67)
三、南京板鸭	(71)
四、风味板鹅	(74)
五、腊鹌鹑	(81)
第四章 珍禽干制品的加工技术	(83)

一、珍禽产品干制方法	(83)
二、干制对肉性质的影响	(87)
三、珍禽肉干制品的质量控制	(89)
四、鸽肉肉干	(93)
五、鹌鹑肉干	(95)
六、火鸡肉松	(96)
七、中式鹅火腿	(97)
八、川味、湘味鹅肉干	(99)
九、鲜味肉鸽脯	(102)
十、松脆鹅肉松	(105)
十一、熏野鸭	(107)
十二、涪陵火鸡肉松	(108)
第五章 珍禽酱卤制品加工技术	(110)
一、盐水鹅	(110)
二、酱板鹅	(111)
三、酱鸭的加工	(113)
四、红卤酱鹅	(114)
五、糟鹅加工	(116)
六、醉野鸡	(117)
七、几种常见的酱卤制品加工辅料和使用方法	(118)
第六章 真空软包装乌骨鸡	(139)
一、屠宰鸡的选择	(140)
二、加工工艺	(142)
第七章 珍禽肠类制品加工技术	(149)
一、鹅肉熏肠	(149)
二、鸵鸟肉香肠	(154)
三、无硝鸵鸟肉香肠	(159)
四、火鸡肉香肠	(161)

五、鹅肉香肠	(162)
第八章 珍禽烧烤制品加工技术	(169)
一、珍禽烤制的原理与方法	(169)
二、新型烤鹅	(171)
三、北京烤鸭	(179)
四、红烧野鸭	(181)
五、盐焗野鸡	(182)
第九章 珍禽油炸制品加工技术	(185)
一、炸乳鸽	(185)
二、油淋鹌鹑	(186)
三、油炸麻雀	(187)
四、香酥鹅腩	(188)
五、香酥鹅枣	(189)
六、香酥鹅	(189)
七、炸珍肝	(190)
八、油炸珍禽制品的基本要求与方法	(191)
第十章 珍禽罐头制品加工技术	(200)
一、珍禽肉罐头加工步骤	(200)
二、几种珍禽肉罐头的加工方法	(224)
第十一章 鸵鸟的加工与利用	(231)
一、鸵鸟的经济价值	(232)
二、鸵鸟的屠宰初加工	(234)
三、鸵鸟胴体的分割	(238)
四、鸵鸟皮的加工	(239)
第十二章 西式珍禽肉产品	(243)
一、西式鹅肉火腿	(243)
二、西式鹅肉灌肠	(246)

第十三章 其他珍禽产品加工技术	(257)
一、脆嫩鹅肫干片	(257)
二、精制鹅肠	(258)
三、精制去骨鹅掌	(259)
四、风腊鹅肫干	(260)
五、鹅肝肠	(261)
六、鹌鹑皮蛋	(262)
七、其他产品	(267)
主要参考文献	(269)

第一章 珍禽的屠宰初加工技术

一、活珍禽的检验

活珍禽的质量直接关系到禽产品的质量,如果不把好活珍禽的质量关,轻则产品质量低劣,重则造成成群、整批的活禽死亡,给禽产品加工者带来不可弥补的损失。把好这第一关,是搞好珍禽产品加工的重要一步。

(一)检验的依据

1. 健康活禽的特征

凡是待加工的活禽,都应经过一定的检验后,才可以进行禽产品的加工。活珍禽的健康特征主要体现在形态表现、精神状态、食欲与粪便等方面。

有冠和肉髯的健康珍禽,其冠和肉髯色泽应是鲜红色的,上冠直立挺拔,肉髯下垂柔软,双眼圆睁而有神,眼球明亮、灵活,对外界反应敏感,人走近或靠近时,应立即避开。有的健康珍禽喙喙紧闭,嘴角干燥,嗦囊内无气体、无积水和无积食,觅食积极,两翅紧贴禽体,全身紧密,不蓬乱。羽毛丰富的珍禽,羽毛应整齐而有光泽,尾部高耸,肛门附近绒毛干净清洁,干燥无粘着的粪便,肛门湿润微红;胸肌丰满,活络并有弹性。性格活泼好动,不蹇伏角落,腿脚健壮有力,好活动,体温恒定,粪便为半固体。但品种不同,以上

情况差别较大。例如健康的鸭、鹅头颈高昂,羽毛紧密而有光泽,喜水,不时用嘴啄尾脂涂布体表羽毛,尾部上举,眼睛圆而有神,精神充沛,体温正常,粪便色泽正常。

2. 病禽的特征

病禽的表现形态十分复杂,根据珍禽的种类不同,有的病理变化明显,有的病理变化不明显;有的为急性症状型,有的为慢性症状型;有的很快死亡,有的不会很快死亡;有的死亡率高,有的死亡率低。从珍禽加工角度讲,一般从外部症状观察、鉴别,以便妥善处理。

有冠和髯的病珍禽,其冠和髯粗糙萎缩,色泽暗淡,由健康时的鲜红色转为淡灰色,或红色渐渐减退,有时显出肿胀状,有的还有脓疱和赘疣;眼无神呆板,紧闭或半闭,似委顿不振状态,并有流泪的现象,眼圈周围有像乳酪般的分泌物;喙喙间有黏液,或挂在喙端,嗦囊膨胀,有气体或积食发硬,两翅、尾部下垂,羽毛粗乱蓬松,失去光泽;肛门周围的绒毛沾有污物;黏膜发炎,呈深红色;胸肌消瘦,僵硬而无弹性,颜色变成暗红,腿脚行动无力,步伐不稳,食欲不振,懒于啄食,粪便表现为白色或黄绿色。

但病鸭、病鹅两眼微闭无神,离群孤立,呼吸急促,食道膨大或肿大,有积食、积水或积气存在,羽毛松乱无光泽,翼及尾羽下垂,粪便呈绿色(与鹅食青草绿不同),行动艰难,身体摇晃不定,病鹅摇头更为频繁。

对于禽类加工企业,发现上述特征病禽,应立即采取措施。首先应隔离病禽,单独处理,并对发现病禽的禽群立即处理。对发现病禽的禽舍,在加工完禽群后,立即采取消毒措施,避免交叉感染,给禽加工企业带来损失。对于已隔离的病禽,应当及时请兽医诊断鉴别。如为一般性病症,应单独宰杀,单独处理,高温灭菌后食用;若是急性亚急性传染病,应当用深埋石灰窖的方法处理,避免由于处理不当,造成候宰禽群感染或对附近饲养家禽产生影响,

使禽病蔓延。

(二)检验的方法

1. 大群检验法

对于收集的大批珍禽,要严格把好检验关。成群的活禽,可以先大群观察,再逐只检查,从看、触、听、嗅等四个方面去进行。大群观察首先应该全面观察有无下列情况的珍禽:

珍禽的精神状态是否正常,有没有缩颈、垂翅、羽毛松乱以及闭目孤立等不正常的情况。对于有冠的珍禽还可以看冠的色泽有没有变紫发黑。禽的呼吸是否困难或急促,有没有禽发出“咯咯”,“咕咕”或“嘎嘎”等怪叫声以及气喘的声音。用竹竿略赶一下,看是否有跟不上群、伏地的以及精神委顿和虽吆喝而不动的珍禽。

2. 个体检验法

对活禽进行逐只检查的方法和步骤是:左手提握珍禽的两翅,先看头部、口腔、鼻孔,再仔细观察冠有无异常或变色,眼睛是否明亮有神,口腔鼻孔有无分泌物流出,手靠近眼睛,眼睑是否相应的立即遮挡。用右手触摸嗦囊判断是否有积食,挤压时是否有气体或积水的感觉,倒提时口腔内有无液体流出。拨开胸腹部绒毛,观察皮肤有无创伤,是否有发红、僵硬等现象。同时揣摸胸骨两边,鉴别肥瘦程度。检查肛门张缩情况及色泽。最后将禽提近耳边,轻拍禽体,听其发音是否正常。

经过上述的检查,一般是可以发现病禽的。如发现,可以及时剔出或急宰处理。同时要了解禽珍群的来源、产地以及有关疫情的信息,区别是人工饲养,还是野养,以便随时采取应急措施。一般成群收集的,待宰时不要与其他的禽群混合,应分别关养。如条件不许可,只能混合关养时,对于从疫区来的珍禽和非疫区的珍禽区别对待,分先后加工处理。

二、珍禽的集养与运输

活珍禽是禽加工企业的主要原料,因活珍禽往往不是来自一处一地,如何正确的进行活珍禽的集养和运输,是加工企业经常碰到的问题。因此,了解一些这类问题的解决方法,对于加工生产者是有利的。

(一)禽的集养

集养和运输活珍禽,不仅要会识别质量的好坏,而且要懂得保管和集养知识,才能在各个保管、运输和加工环节都能保证质量,提高珍禽加工的产品质量。

活禽经短途和长途运输至收集地之后,由于经过一定的运输环节,使珍禽的生活失去在饲养期间形成的规律,造成活珍禽在短期内产生疲劳,如集养时不注意,管理粗放,易使珍禽过度疲劳,禽体内的水分大量散失,营养物质消耗剧增,以至最后耗尽。这对珍禽加工后的产品质量会带来很大的影响。如果在收集过程中,气候突然变化,如烈日暴晒,暴雨淋湿,忽冷忽热等都会影响活珍禽的健康,降低活珍禽个体的抗病能力,引起突发集体性疾病,会给加工者带来不必要的损失。因此,收集来的活珍禽在运输之前或在加工之前,应当做好集养工作。

用大群检查的方法,先观察在购集的珍禽群内有无可疑的病、伤活珍禽,若发现,应当及时剔出处理,然后再逐只检查有没有初期病症的病禽,一旦有可疑症状的,应当及时剔出,仔细检查、观察或急宰处理。进行个体检查时,捉放活珍禽要轻手轻脚,避免乱捉乱赶,以免活珍禽产生应激现象。捉火鸡时,可抓住翅膀,捉鸭、野鸭、鹅等珍禽时,可抓住头颈提起,观察后若无病症,应当轻轻放回禽群,或放入另一禽圈,不可乱扔乱抛,造成活禽外伤并刺激其他

活禽产生应激反应。

购集后待转运的活珍禽以及购集后待加工的活珍禽,应当有一定的休息时间,使它们消除疲劳,恢复正常,再进行加工。这样可以避免在宰杀加工过程中造成放血不尽、瘀血等现象。待宰饲养场地应当防晒、防冻和防雨,经常保持空气畅通,以利散热,对有的珍禽还要采用保温处理,夏天要适当提供降温的条件。因为气温的调节对于珍禽短期内恢复体力是十分重要的。如果待宰圈密不透风,或在雨淋日晒之中,珍禽的体温调节功能就会降低,而导致发病率增高。

活珍禽加工之前应当适当喂水,因为活珍禽在购集过程中,往往饮水不足,失水量也较多,造成血液浓度增高,体温上升。活禽失水一则易患疾病,二则加工过程中,容易放血不尽,腹腔内会造成过多的血块凝集,影响质量。适当增加水分,能降低活禽的体温,尽量恢复活禽的健康。但在炎热季节,珍禽刚刚收集来时,禽体内的热量尚未散发,不能立即给它们饮水,否则会促使活禽狂饮,反而影响健康,甚至造成死亡。

如果购集的活珍禽比较多,一时加工不完,需要喂养数天时,应当适当地喂给一些饲料。避免在待宰过程中形成掉膘。如果仅一天时间,则可不喂饲料,根据实际情况分别处理对待。

(二)活珍禽的运输

根据不同的珍禽种类,运输活禽可用各种交通工具。水禽可以采用水运和陆地赶运。在运输之前,应当饲喂适量的易消化饲料。装笼时要注意随时进行健康检查,及时发现和剔除病禽。在运输的笼底最好能垫些柔软的物品,如席片、稻草之类,以防擦伤禽体胸部皮肤,影响加工后屠体等级。运输过程中,夏季要防止雨淋和日晒,冬季要防风防冻。若运输路途较长时,运输途中应当适当供水,并且要保证禽笼通风良好。

水上赶运鸭、鹅等水禽,不仅可节省运费,而且比较符合水禽的生活习惯,因而可以减少掉膘和死亡的损失。水上赶运时,鸭群不宜过大,一般不超过 2000 只为宜,赶运的速度不宜过快,以免引起应激反应和疲劳。在静水河中,每小时 1.5 千米,每天 15 千米为好。赶运途中每天可喂料 2~3 次。选择避静的小道水流,并使活禽得到必要的休息。

三、珍禽的屠宰工艺

屠宰珍禽的方法很多,当选择屠宰方法时,首先要考虑不同的珍禽,个体差别较大,应采用不同的屠宰方法,同时考虑方法要简单,而且要对操作者没有危险,还必须符合兽医卫生要求和能够取得有完全营养价值及优质的肉和肉制品为原则。

屠宰加工有手工操作,也有流水线作业。在农村和乡镇的工厂中,大多是采用了手工和部分机械结合的生产线。在正规的大型屠宰加工厂都采用流水线作业,用传送带和吊机移动禽体的生产线。这样不但减轻了劳动强度,提高了工作效率,而且可以减少污染,保证禽肉的新鲜。屠宰加工的工序如下:

(一)候宰

屠宰的珍禽都是由各个产区或饲养场运来的,而各个产区或饲养场对家禽的饲养方法和管理方法不同,特别是在旺季中家禽大量上市,加工单位又一时屠宰不完,必须进行短期的饲养。但在喂水时要按照候宰珍禽的多少放置一定数量的水盆或水槽,避免珍禽在饮水中打堆,禽体受到损伤,甚至相互践踏引起死亡。但在宰前 3 小时左右要停止饮水,以免肠胃内含水分过多,宰时流出造成污染。

(二)送宰

经过绝食和停水的珍禽要分批赶运到屠宰车间。赶运前,首先要点数,以保证投料数与成品的数量相吻合。每批赶运要控制在500~800只(根据个体大小而定)。赶运时要轻,不要过急,对过肥或走不动的珍禽要用车跟随,不能用棒棍敲打,以免造成外伤,影响产品质量。赶运珍禽或水禽时,还必须注意把白鹅、白鸭与灰鹅、麻鸭分别送宰,以保证羽毛颜色的纯洁。

(三)刺杀放血

赶入屠宰间的珍禽,首先一只只挂在吊轨的挂排上,然后进行屠宰。采用口腔屠宰,珍禽上挂排时,用左手抓住禽的右大腿向上,右手抓住禽头部及嘴部向下,将挂排底部的小钩从珍禽的左鼻孔插入直至右鼻孔,固定头部。然后,使禽的腹部向上,双翅靠入挂排的空隙中,再将右大腿的脚部卡入挂排的弹簧卡上,以固定右脚并将禽体拉直,以防珍禽的挣扎。有的单位采用麻电法使大珍禽暂时失去知觉,这样既能保证人员安全,又保持环境的安静。珍禽宰杀方法有:

1. 切断三管刺杀法

切断颈部放血,主要用于野鸡、鸭、火鸡等的屠宰。民间屠宰家禽大多用此方法。即从颈下喉部割断血管、气管和食管,不需要什么设备都能进行。缺点是刀口过大且外露,细菌和其他污染物容易进入,影响禽体的冷藏保管,从禽的下颚颈部处切割,刀口不得深于0.5cm。此法操作简单,同时刀口外露,也不美观。

2. 口腔刺杀法(即斜刺延脑法)

将禽类头部向下斜向固定后,用左手或右手拉开嘴壳,将刀尖伸入口腔,刀尖达第二颈椎处,即颞裂的后方,用刀尖切断颈静脉和桥状静脉的联合处。接着收刀通过颞裂处缝的中央、眼的内侧

用力将刀尖斜刺延脑,以破坏神经中枢,使羽毛易于脱落,促其早死,减少挣扎,肌肉松弛,放血快而净,不易污染,有利于拔毛。此法外部没有伤口,外观整齐,技术比较复杂,不易掌握,且会造成放血不良,使颈部淤血。该方法适用于鸭、野鸭、鹅、鸵鸟等难死亡的珍禽。

操作时下刀部位要准确,用力要适中,否则用力过轻不能割断血管,达不到屠宰的目的,或者放血过慢,造成放血不良或活烫;用力过重,把肌肉切得过深,血液流到皮下造成颈部淤血。放血一般6~8分钟。如果轨道较短,沥血达不到时间,珍禽不易死透,也会造成放血不良或活烫,使禽体发红。

(四)浸烫

珍禽屠宰后要立即浸烫、去毛。浸烫采用热水,利用毛孔热胀冷缩的原理,使毛孔膨胀,羽毛容易拔除,以保持宰后禽体的光洁。浸烫要根据珍禽的品种和月龄适当掌握水温 and 浸烫时间。浸烫方式有:

1. 手工浸烫

手工烫毛的水温,一般火鸡、野鸡等鸡类为62~65℃。鸭、野鸭、鹅等水禽类的羽毛覆盖层厚,温度要稍高一些,一般为65~68℃。月龄短的珍禽,温度要低些。浸烫时间一般为30秒至1分钟。浸烫时,珍禽完全停止呼吸,禽的体温没有散失的情况下,将禽投入烫缸进行浸烫,否则,禽体冷了,毛孔紧缩,影响去毛。但是水温不能过高,浸烫时间不能过久,否则把皮“烫熟”了,肌蛋白凝固,皮的韧性变小,推毛时容易破皮,并且脂肪溶解,从毛孔渗出,表皮呈暗灰色,带有油光,造成次品。如水温过低,浸烫时间短,烫得不透,就形成“生烫”,拔毛困难,如用力将毛拔下,会使羽毛连皮一起拔下,造成破皮,商品质量不合要求。因此,掌握适当的水温和浸烫时间是很重要的。

手工浸烫有两种,一是分批浸烫,也叫“搅烫”,即在一缸或木桶内盛上适宜温度的热水,将屠宰后的珍禽 1 次投入若干只,用木棒在缸或木桶中上下搅拌,大约 30 秒。先提出一只,试将大翅羽毛拔除,如容易脱落,就应逐只将大翅羽全部拔掉。因为鸭、鹅等水禽的羽毛较厚,吸水较慢,浸烫时还可试拔腹部的丛毛。然后再搅拌 10 秒左右,试看浸烫的程度,如果全身羽毛易拔,说明恰到好处,然后一只一只拿到案板上推毛。二是逐只浸烫,烫时提起禽的两脚,将倒悬的禽体全身浸入热水中,上下左右搅动 10 多次,使热水渗透毛孔。这样,浸烫以后就可以取出拔毛,逐只浸烫时,像鸡或鸭个体大小的珍禽,一次可浸烫两只,左右手各提一只,倒提两脚浸入热水中,一只稍稍拉动,即投入热水内,任其浸泡,另一只要上下左右搅拌烫透,取出脱毛,待这一只拔除羽毛后,泡在水内的另一只也已烫透,一面取出,一面从待烫的禽中另外提一只,按照上述方法,投入水中浸烫。

手工浸烫应掌握水温,有经验的老工人一般采用手指测温。手先在冷水中浸一下,然后伸进热水中,如果觉得水烫而皮肤又没有刺激的感觉即可。另外,试水温还有一种办法,即抓住珍禽的颈部,先把它的两脚浸入热水中,再提起来看看,如果两爪伸直,脚上的皮一拉就能脱开,说明温度恰到好处;如果两爪卷曲,说明温度过高;两爪虽不卷曲,但脚的外皮不易拉掉,说明水温过低,应把水温调好,才能达到浸烫的要求。

浸烫的水温还与珍禽的品种、月龄相适应。使用开水浸烫拔毛,效果恰恰相反。因为水温太高,烫得过熟,使羽毛粘在皮上,不易拔除,或者是连皮撕下,损坏了禽体。这里介绍两个简易的调温办法,一是在珍禽屠宰以后,可用冷水淋湿,然后把它放在沸水中浸泡,因羽毛上淋了冷水,当浸在沸水中时,既降低了水的温度,也有助于吸取热量,很快烫透。二是按 $2/3$ 的沸水和 $1/3$ 的冷水的比例掺和,即用相当于两只热水瓶的沸水和一只热水瓶的冷水混

合,水温就适宜了。

2. 机械浸烫

珍禽的浸烫,已由手工劳动发展到机械操作了。机械浸烫虽有多种形式,但共同特点是可以控制和调节水温,烫好珍禽,能定时换水,保持清洁卫生。机械浸烫缸或烫槽一般是采用蒸汽加热,使水温保持在规定范围内连续进行。所以浸烫的温度要比手工的略低一些,一般火鸡、野鸡为 $58\sim 60^{\circ}\text{C}$,鸭、野鸭为 $61\sim 62^{\circ}\text{C}$,鹅为 $62\sim 63^{\circ}\text{C}$ 。浸烫设备,一般是在长形圆底的热水槽内装有胶管和胶齿的转轴,在电动机的带动下,有规则的均匀地上下搅动和推进,将珍禽羽毛烫透后传送到打毛机上。方法是移动吊轨上的珍禽屠宰后,基本死透,体温还未散尽,通过手工将珍禽一只只的投入烫缸,或者通过自动装置一只一只投入烫缸内进行浸烫。烫缸的长短和转动速度都是按珍禽浸烫时间而设制的,千万不能太短,太短不能烫透,造成去毛不净,但时间过长,容易烫熟。

(五)脱毛

屠宰后的珍禽经过浸烫即可去毛。去毛要求时间快,去毛干净。去毛的方法有:

1. 手工去毛

手工去毛时,要根据珍禽的种类、羽毛的性能、特点和分布的位置、顺序进行。翅上的羽片长,根深,要拔除;背毛因皮紧不易破损,可以推脱;胸腹毛松软,弹性大,可用手抓除;有的珍禽尾部的羽毛硬而根深,且尾部富有脂肪,容易滑动,要用手指拔除;而颈部比较松软,容易破皮,要用手握住颈,略带转动,逆毛倒搓。拔毛的顺序,各地有多种习惯,一般是先拔右翅羽,附带推脱肩头毛;再拔左翅羽,同时推脱背毛,然后拔除胸腹毛,倒搓颈毛;最后拔去尾毛。拔毛时,根据各地习惯,有的在拔除右翅羽,推脱肩头毛之后,随即去颈毛、右翅羽、背毛而至尾毛。