

生猪养殖经营场所消毒指南

1 养殖场所消毒

1.1 猪场清洁

1.1.1 做好猪舍卫生管理，每日清理栏舍内粪便和垃圾，随时清理蛛网，及时清扫猪舍散落的饲料。

1.1.2 发现病死猪时，应及时移出。病死猪放置和转运过程中应保持尸体完整，禁止剖检，及时对病死猪所经道路及存放处进行清洁、消毒。

1.2 栏舍清洗消毒

1.2.1 栏舍的清洗。产房、保育、育肥的栏舍要执行“全进全出”的原则，完全空舍后，再按下述程序统一清洗和消毒。

清扫和清理：将可移动的器具全部移出舍外进行冲洗。水泡粪系统的猪舍，应将池内粪水清空；干清粪系统的猪舍，应将干粪便清理推走。

喷雾浸润：使用低压或雾化喷枪，用水打湿地面、栏体、墙面和屋顶等，要达到完全浸润的状态。浸润后，使用泡沫枪喷洒清洁剂。

高压冲洗：使用高压喷枪，按照从上到下、从前到后的顺序冲洗猪舍（最好使用温水）。

清洗后进行全面检查，发现残余不洁净处，用清洁剂浸润后

进行彻底清理。

1.2.2 栏舍的消毒。可选用醛类、过氧化物类等消毒剂对栏舍进行全方位喷雾消毒。第一次消毒后 1 小时，晾干或干燥处理后，更换消毒剂再次喷雾消毒。

两次喷雾消毒后，对于相对密闭栋舍，还可使用消毒剂密闭熏蒸，熏蒸后通风。熏蒸时注意做好人员防护。如有条件，可在彻底干燥后对地面、墙面、金属栏杆等耐高温场所，进行火焰消毒。火焰消毒应缓慢进行，光滑物体表面停留 3—5 秒为宜，粗糙物体表面适当延长火焰消毒时间。

1.3 环境消毒

1.3.1 场内环境消毒。定期进行全场环境消毒，必要时提高消毒频次。

办公/生活区的屋顶、墙面、地面：可选用过硫酸氢钾类、二氧化氯类或其他含氯制剂等喷洒消毒。

场区或院落地面：可选用喷洒碱类等溶液消毒。如需白化时，可选择 20% 石灰乳与 2% 氢氧化钠溶液制成碱石灰混悬液，对死猪暂存间、饲料存放间、出猪间（台）、场区道路、栏杆、墙面、粪尿沟和粪尿池进行粉刷。粉刷应做到墙角、缝隙不留死角。石灰乳必须现配现用，过久放置会失去消毒作用。

猪只或拉猪车经过的道路须立即清洗、消毒。发现垃圾，应即刻清理，必要时进行清洗、消毒。

1.3.2 场外环境消毒。在严格做好猪场生物安全措施的基础上，应对场外道路进行清理。外部来访车辆离开后，应及时清洁、

消毒猪场周边所经道路，使用 2%氢氧化钠进行消毒。

1.4 工作服和工作靴洗消

1.4.1 工作服消毒。生活区和生产区使用不同颜色工作服。从生活区进出生产区都要更换工作服。需要每日对生产区工作服进行清洗消毒，每周对生活区工作服进行清洗消毒。首先用过硫酸氢钾等刺激性小的消毒剂浸泡消毒半小时，然后冲洗晾干。如有条件，猪场可以使用洗衣机清洗、烘干衣服。

1.4.2 工作靴洗消。从生活区进入生产区，及进出每栋舍时要更换工作靴。每天应对猪场所有使用过的工作靴冲洗晾干。

1.5 设备和工具消毒

1.5.1 饮水设备消毒。生猪出栏后，可卸下所有饮水嘴、饮水器、接头等，洗刷干净后放入含氯类消毒剂浸泡；用洗洁精浸泡清洗水线管内部，在水池、水箱中添加含氯类消毒剂浸泡 2 小时；重新装好饮水嘴，用含氯类消毒剂浸泡管道 2 小时后，每个水嘴按压放干全部消毒水，再注入清水冲洗。

1.5.2 料槽清理消毒。每天要定时清理料槽，避免有剩余饲料。清洗料槽时，注意内外清洗干净，不留死角。

1.5.3 工具消毒。栏舍内非一次性工具经清洗、消毒后可再使用。根据物品材质，可选择高压蒸汽灭菌、煮沸、消毒剂浸泡等方式消毒。

1.6 车辆管理

外来运猪车、饲料运输车、病死猪/猪粪收集车、私人车辆等外部车辆，以及场内运猪车、运料车、病死猪/猪粪运输车等

内部车辆，都是需要重点管理的车辆。严禁外部车辆进入场区。

1.6.1 外来运猪车管理

外来运猪车，应选择在主管部门备案车辆，经清洗、消毒及干燥后，方可前往猪场出猪间（台）或中转站（台）。运猪车辆到达出猪间（台）或中转站（台）时，需专门人员对车辆进行检查和消毒。车辆离开后，应对所经道路进行消毒。

1.6.2 饲料运送车管理

饲料运送车应停放在场区外，对车体和车轮进行消毒；卸下饲料后，由场内人员对饲料外包装表面消毒。如条件许可，可建立饲料中转塔，饲料从场外直接输送到料塔。饲料运输车辆不必进入猪场内。

1.6.3 内部运猪车管理

选择场内空间相对独立的地点进行车辆洗消和停放。运猪车使用完毕后立即到指定地点清洗、消毒及干燥。流程包括：清洁剂充分浸泡、常温水高压冲洗，确保无表面污物；消毒剂喷洒消毒；充分干燥。

1.6.4 病死猪/粪污运输车管理

1.6.4.1 猪场内部的病死猪、粪污运输车应专场专用。交接病死猪/粪污时，应在场外进行，严禁内部车辆和人员与外部车辆和人员接触。

1.6.4.2 外部车辆驶离后，应对其停靠区域进行清洗消毒。

1.6.4.3 内部车辆使用后，应及时清洗、消毒及干燥，并消毒车辆所经道路。

消毒药的选择参见下表。

消毒产品推荐种类与应用范围

应用范围		推荐种类
道路、车辆	生产线道路、疫区及疫点道路	氢氧化钠（火碱）、氢氧化钙（生石灰）
	车辆及运输工具	酚类、戊二醛类、季铵盐类、复方含碘类（碘、磷酸、硫酸复合物）、过氧乙酸类
	大门口及更衣室消毒池、脚踏垫	氢氧化钠
生产、加工区	畜舍建筑物、围栏、木质结构、水泥表面、地面	氢氧化钠、酚类、戊二醛类、二氧化氯类、过氧乙酸类
	生产、加工设备及器具	季铵盐类、复方含碘类（碘、磷酸、硫酸复合物）、过硫酸氢钾类
	环境及空气消毒	过硫酸氢钾类、二氧化氯类、过氧乙酸类
	饮水消毒	季铵盐类、过硫酸氢钾类、二氧化氯类、含氯类
	人员皮肤消毒	含碘类
	衣、帽、鞋等可能被污染的物品	过硫酸氢钾类
办公、生活区	疫区范围内办公、饲养人员宿舍、公共食堂等场所	二氧化氯类、过硫酸氢钾类、含氯类
人员、衣物	隔离服、胶鞋等	过硫酸氢钾类

备注：1.氢氧化钠、氢氧化钙消毒剂，可采用 2%工作浓度；2.戊二醛类、季铵盐类、酚类、二氧化氯类消毒剂，可参考说明书标明的工作浓度使用，饮水消毒工作浓度除外；3.含碘类、含氯类、过硫酸氢钾类消毒剂，可参考说明书标明的高工作浓度使用。

2 屠宰场消毒

2.1 基本要求

2.1.1 应建立清洗消毒制度和相应责任制，并落实到人。

2.1.2 应配备与屠宰规模相适应的清洗消毒设施设备，且运

转正常。

2.1.3 应由专人操作清洗消毒，并做好个人防护。

2.1.4 应设有专门存放清洗剂和消毒药品的场所，保证清洗消毒药品充足。

2.2 消毒管理要求

2.2.1 应选择高效、低毒、无腐蚀、无污染的消毒剂，具体见附件。

2.2.2 消毒过程中，工作人员应做好个人防护，不得吸烟、饮食。

2.2.3 已消毒和未消毒的物品应严格实施分区管理，防止已消毒的物品被再次污染。

2.2.4 应确保清洗消毒产生的污水和污物处理后，排放时达到环保要求。

2.2.5 在屠宰与分割车间，应根据生产工艺流程的需要，在用水位置分别设置冷、热水管。清洗用热水温度不宜低于 40℃，消毒用热水温度不应低于 82℃，消毒用热水管出口处宜配备温度指示计。

2.3 场区环境消毒

每日生产结束后，应对场区环境进行清扫，去除生活垃圾，喷洒消毒液。

2.4 卸猪区域清洗消毒

每辆运猪车卸猪后，应及时清理卸猪台及该车辆停靠位置的粪便、污物，经清洗消毒干净后方可允许下一车辆停靠，严防运

猪车辆沾染污物驶出。

2.5 待宰圈清洗消毒

2.5.1 待宰圈每次使用后，应及时清除圈内的垃圾、粪污，清洗墙面、地面、顶棚、通风口、门口、电源开关及水管等设备设施。

2.5.2 对圈内所有表面进行喷洒消毒并确保其充分湿润，必要时进行多次的连续喷洒以增加浸泡强度。喷洒范围包括墙面、地面或床面、饮水器、猪栏、通风口及各种用具及粪沟等，不留消毒死角。

2.5.3 喷洒顺序为从上到下，先顶棚，再沿墙壁到地面；从里到外，先圈舍内表面，再到外表面。

2.6 生产车间清洗消毒

2.6.1 生产车间应合理设置紫外消毒灯并定期检查更换灯管。有条件的企业，宜选用臭氧发生器。

2.6.2 车间入口处设置与门同宽的鞋底消毒池或鞋底消毒垫，并设有洗手、消毒和干手设施。

2.6.3 生产车间每日生产结束后，应全面清洗、消毒一次。地面、墙壁、排水沟等，应用清水冲刷；设备、工器具、操作台、屠宰线，以及经常接触产品的物品表面，应先用清洁剂擦拭，再用热水冲洗，确保有效清洗效果。

2.6.4 人员离开后，使用紫外消毒灯或者臭氧发生器进行消毒。

2.7 冷库清洗消毒

2.7.1 日常消毒

可以使用臭氧发生器或者紫外消毒灯对冷库进行消毒。

2.7.2 彻底消毒

2.7.2.1 消毒前先将库内的物品全部清空，升高温度，清除地面、墙壁、顶板上的污物和排管上的冰霜。有霉菌生长的地方，应用刮刀或刷子仔细清除。

2.7.2.2 将污物、杂物等彻底清扫后，先用清水冲刷，再喷洒清洁剂，确保有效清洗效果，然后用不低于 40℃ 的清水，彻底清洗干净油污、血水及其他污垢。

2.7.2.3 使用消毒剂熏蒸或喷雾器喷雾消毒。

2.7.2.4 消毒完毕后，打开库门，通风换气，驱散消毒气味，然后用热水冲洗。

2.8 运输车辆清洗消毒

2.8.1 进出场消毒

2.8.1.1 厂区车辆出入口消毒池内放置消毒液并及时更换，确保消毒效果。

2.8.1.2 车辆消毒时，应确保车身喷洒到位，车轮充分浸泡。

2.8.2 卸载后的清洗消毒

2.8.2.1 运猪车卸载后，应将运猪车停放在指定区域，收集、清理驾驶室内生活垃圾等物品以及车厢内生猪粪便、垫料和毛发等运输途中产生的污物。

2.8.2.2 用水枪对车体内、外表面进行冲洗，冲洗车辆外表面、车厢内表面、底盘、车轮等部位，重点去除附着在车体外表

面、车厢内表面、底盘、车轮等部位的堆积污物。

2.8.2.3 按照由内向外、由上到下的顺序清洗车辆内外表面。清洁剂应选择使用中性或碱性、无腐蚀性的泡沫清洁剂，可与大部分消毒剂配合使用。

2.8.2.4 用高压水枪冲洗掉清洁剂后将车辆停放到晾干区域，尽量排出清洗后残留的水，避免车内积水，有条件的可设计坡度区域供车辆控水。在车辆彻底晾干（车辆内外表面无水渍、滴水）后，对车辆进行消毒。

2.8.2.5 使用低压或喷雾水枪对车辆外表面、车厢内表面、底盘、车轮等部位喷洒消毒液，以肉眼可见液滴流下为标准，保持消毒剂在喷洒部位静置一段时间，静置时间不少于 15 分钟，然后用高压水枪进行全面冲洗。

2.8.2.6 清除驾驶室杂物，用清洁剂和刷子洗刷脚垫、地板。用清水、清洁剂对方向盘、仪表盘、踏板、档杆、车窗摇柄、手扣部位等进行擦拭后，对驾驶室进行熏蒸消毒或用消毒剂喷雾消毒。

2.9 人员消毒

2.9.1 进入生产车间前，应踩消毒池以能淹没过脚踝高度为佳，擦拭或浸泡消毒手部，更换工作衣帽。有条件的企业，可以先淋浴、更衣、消毒，而后进入生产车间。

2.9.2 生产过程中，处理被污染物品后或离开生产车间再次返回的，必须重新洗手、消毒后方可返回。

2.9.3 生产结束后，应将工器具放入指定地点，更换工作衣

帽，双手及鞋靴清洗消毒后，方可离开。

2.10 工作服清洗消毒

2.10.1 屠宰企业职工工作服要每日更换、集中收集、统一清洗。

2.10.2 清洗后用消毒剂浸泡，然后漂洗、脱水。

2.10.3 工作服清洗消毒完成后，对洗衣设备进行消毒。

2.11 储血罐清洗消毒

2.11.1 收集、储存设备的材质应为不锈钢，耐腐蚀，易于清洗和消毒。

2.11.2 储血罐清空后，应及时对生产用泵、储血罐以及管道进行清洗、消毒。

2.11.3 清洗消毒程序为：先用清水冲洗，接着用消毒液浸泡消毒 30 分钟后，再用清水冲洗。

消毒剂的选择参见下表。

消毒剂使用建议表

消毒剂	消毒对象	使用浓度	消毒方式
过氧乙酸	车辆	0.2%—0.3%	喷雾消毒
过氧乙酸	车间	0.2%—0.5%	拖擦或喷洒
过氧乙酸	可密闭空间	0.2%	喷雾消毒
过氧乙酸	可密闭空间	3%—5%	熏蒸
漂白粉	车辆	2%—4%	喷雾消毒
紫外线	随车物品		照射
戊二醛	车辆		喷雾消毒

次氯酸钠	工器具	2%—3%	擦拭或浸泡
次氯酸钠	车间	0.025%—0.05%	拖擦或喷洒
次氯酸钠	手	0.015%—0.02%	擦拭或浸泡
次氯酸钠	衣物、洗衣设备	300ppm	浸泡
氢氧化钠	墙面、墙壁、设备、工器具	0.8%	拖擦或喷洒
氢氧化钠	消毒池、待宰圈	2%—3%	喷洒或浸泡
季铵盐溶液	消毒池（车辆）	0.5%	浸泡
季铵盐溶液	消毒池（鞋底）	0.1%	浸泡
季铵盐溶液	车间	0.1%	拖擦或喷洒
臭氧	包装材料		密闭消毒
酒精	手、设备和用具	75%	擦拭或浸泡
枸橼酸碘	手	3%	喷洒或擦拭

3 无害化处理场消毒

3.1 场所消毒

3.1.1 每次无害化处理结束后，应对污区（不含冷库）地面、墙面及相关工具、设施设备及循环使用的防护用品进行全面清洗消毒，对一次性防护用品统一回收后做无害化处理，并擦拭电源开关、门把手等易污染部位。必要时，还应对空气循环设施设备进行消毒处理。工作人员淋浴并更换洁净衣物后方可离开。

3.1.2 每次无害化处理结束后，应对净区进行清洁和清洗消毒。

3.1.3 对于暂存病死动物的冷库，每批病死动物清空后，须

进行全面清洗消毒。每月必须清空并清洗消毒一次。

3.1.4 无害化处理场区道路和车间外环境，每工作日须清理消毒一次。

3.1.5 车辆清洗消毒车间须保持清洁，清理后的污物须及时进行无害化处理，污水须进行消毒处理。

3.2 车辆消毒

3.2.1 收运车辆在暂存点完成收集后，应及时对收运车辆、停靠区域进行消毒。

3.2.2 收集车辆到达专业无害化处理场所入口，应通过消毒池，并经过车辆表面消毒后方可进入。

3.2.3 收运车辆卸载后，驶入清洗消毒场地。清理车厢内残留污染物，经包装密封后作无害化处理。清理驾驶室随车配备的消毒设备等物品，进行清洗、消毒和干燥。

3.2.4 收运车辆清理后，按照由内向外、由上到下、从前到后的顺序冲洗车体和箱体内外表面，待晾干后喷洒消毒液，静置不少于 15 分钟，最后用清水对车体进行全面冲洗后干燥。驾驶室内用消毒液进行擦拭消毒。

3.2.5 按照《非洲猪瘟疫情应急实施方案》要求，选用符合规定的消毒药。

3.2.6 有条件的可设立车辆高温消毒间，对清洗消毒后的收运车辆打开车厢、驾驶室，进行高温烘干消毒（60℃以上，不少于 30 分钟）。