



中华人民共和国农业行业标准

NY/T 3384—202X
代替 NY/T 3384-2021

畜禽屠宰企业消毒规范

Specification for disinfection of livestock and poultry slaughtering enterprises

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

（征求意见稿）

（本稿完成日期：2025-03-05）

202X - XX - XX 发布

202X - XX - XX 实施

中华人民共和国农业农村部 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。

本文件代替NY/T 3384—2021《畜禽屠宰企业消毒规范》。与NY/T 3384—2021相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 修改了基本要求（见第4章，2021年版的第4章）；
 - 增加了消毒设备设施（见6章）；
 - 修改了消毒管理（见第7章，2021年版的第6章）；
 - 修改了消毒方法，增加了车辆消毒位置要求（见第8章，2021年版的第7章）；
- 请注意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。

本文件由农业农村部畜牧兽医局提出。

本文件由全国屠宰加工标准化技术委员会（SAC/TC 516）归口。

本文件起草单位：略。

本文件主要起草人：略。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2012年首次发布为SB/T 10660-2012；
- 2018年标准编号调整为NY/T 3384—2018；
- 2021年第一修订；
- 本次为第二次修订。

畜禽屠宰企业消毒规范

1 范围

本文件规定了畜禽屠宰企业消毒的基本要求、消毒原则、消毒设备设施、消毒管理、消毒方法、消毒质量监测等要求，描述了对应的证实方法。

本文件适用于畜禽屠宰企业的消毒操作及管理。

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 12694 畜禽屠宰加工卫生规范
GB 14930.1 食品安全国家标准 洗涤剂
GB 14930.2 食品安全国家标准 消毒剂
GB 27952 普通物体表面消毒剂通用要求
GB 27953 疫源地消毒剂卫生要求
GB 28232 臭氧消毒器卫生要求
GB 28235 紫外线消毒器卫生要求
GB 50317 猪屠宰与分割车间设计规范
GB 51219 禽类屠宰与分割车间设计规范
GB 51225 牛羊屠宰与分割车间设计规范
NY/T 767 高致病性禽流感 消毒技术规范
NY/T 1956 口蹄疫消毒技术规范

3 术语和定义

NY/T 3224及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

消毒 disinfection

用物理、化学或生物的方法杀灭或清除病原体的措施。

4 基本要求

4.1 应建立责任明确、落实到人的消毒管理制度并明示。

4.2 使用于人手、食品接触面、生产车间、冷库内部的洗涤剂、消毒剂应符合 GB 14930.1、GB 14930.2 的要求，其他消毒剂应符合 GB 27952 的要求；发生疫情时应使用符合 GB 27953 要求的消毒剂。

- 4.3 洗涤剂、消毒剂应存放在专门场所，实行专人管理。
- 4.4 清洗消毒产生的废水、污物等的处理及排放应符合国家有关规定。

5 消毒原则

- 5.1 选择消毒方法时应避免或降低对操作人员和活畜禽的伤害及对设施、设备、消毒对象的损害。
- 5.2 应根据消毒目的和被消毒物体的特性选择消毒方法，优先选择物理方法。
- 5.3 采用化学消毒方法时，应选择对病原微生物杀灭作用强、在环境中残留性低的消毒剂，畜禽屠宰企业常用消毒剂选择方案参见附录 A。
- 5.4 对密闭空间的表面、室内空气、不宜浸湿的物品、需杀灭物体内部病原体的消毒，宜采用熏蒸消毒。
- 5.5 对物体的表面宜采用喷洒消毒或擦拭消毒，面积大且密闭性差的场所表面宜采用喷雾/喷洒消毒，可浸泡的物品宜采用浸泡消毒。
- 5.6 正常生产期间消毒操作应先清洗后消毒，发生疫情期间应先消毒后清洗再消毒。

6 消毒设备设施

- 6.1 清洗消毒设施设置及使用应符合 GB 12694 的规定。设计应分别符合 GB 50317、GB 51219、GB 51225 等要求。
- 6.2 厂区运输畜禽的车辆出入口处应设置与门同宽、底部长 4 m、深 0.3 m 以上且能排放消毒液的消毒池，同时配置消毒喷雾/喷洒器或设置消毒通道。
- 6.3 厂区内应分别设有畜禽运输车辆和畜禽产品运输车辆的清洗、消毒专门区域，畜禽运输车辆清洗消毒区域应当临近畜禽卸载区域。
- 6.4 屠宰、分割车间入口应设与门同宽的鞋靴消毒池，或放置靴底消毒垫。
- 6.5 急宰间和无害化处理间的门口应设与门同宽的车辆及鞋靴消毒池，长度不应小于 2m，深度不应小于 0.1m。
- 6.6 更衣室应设置紫外线杀菌灯或臭氧发生器。
- 6.7 车间、卫生间入口处应配有与屠宰规模相适应、适宜水温的洗手设施及干手、消毒设施，洗手设施应采用非手动式开关。
- 6.8 车间内应按不同清洁区域分别配备必要的工器具、容器和固定设备的清洗消毒设施设备，并有充足的冷热水源，不同清洁区域清洗消毒设施设备不得混用。
- 6.9 畜禽屠宰、检验过程使用并与胴体、分割肉、可食副产品直接接触的器具、设备，如宰杀、去角设备、检验刀具、开胸和开片刀锯、检验检疫盛放内脏的托盘等附近应配备 82℃ 热水设备或适宜的消毒设施。
- 6.10 臭氧发生器应符合 GB 28232 的要求，紫外线杀菌灯应符合 GB 28235 的要求。
- 6.11 应定期清洗消毒并检查设备设施性能是否完好，符合相应标准、说明书要求。

7 消毒管理

- 7.1 存放消毒剂的容器、场所标识应醒目、易识别。
- 7.2 消毒作业前，应检查消毒设施设备是否完好、消毒工器具是否齐全无故障、消毒剂是否充足。
- 7.3 消毒人员应做好个人防护，消毒过程中不应随意出入消毒区域，无关人员不应进入消毒区域。
- 7.4 应严格区分已消毒和未消毒的工器具，避免已消毒工器具被再次污染。

7.5 消毒完成后使用的设备和工器具应归位存放，核对清洗消毒剂消耗，及时补充并做好记录。

8 消毒方法

8.1 待宰区消毒

8.1.1 畜禽卸载区卸载畜禽后应及时清理，按班次对车辆通道、停车区域、卸载平台等场所清洗后消毒。宜使用有效氯含量 700 mg/L~1000 mg/L 的含氯消毒剂或 20 g/L~30 g/L 氢氧化钠溶液等擦拭和喷雾/喷洒消毒，也可用粉末生石灰洒布消毒。

8.1.2 待宰圈空圈后，应对圈舍地面、墙壁等进行清理、消毒，然后用水冲洗干净。宜使用有效氯含量 700 mg/L~1000 mg/L 的含氯消毒剂或 20 g/L~30 g/L 氢氧化钠溶液等擦拭和喷雾/喷洒消毒。

8.1.3 待宰区家畜在圈待宰 12 h 以上时，可使用 50 mg/L~100 mg/L 的含氯消毒剂或 1g/L 过氧乙酸溶液等喷雾/喷洒消毒。

8.2 隔离间、急宰间和无害化处理间消毒

8.2.1 隔离间带畜禽消毒时，可使用 1g/L~3g/L 过氧乙酸溶液、有效氯含量 200mg/L~300 mg/L 的含氯消毒剂等进行喷雾/喷洒消毒。畜禽移除后，应使用有效氯含量 1000 mg/L 以上的含氯消毒剂或 20g/L~30g/L 氢氧化钠溶液等对地面、墙壁等部位喷雾/喷洒消毒。

8.2.2 急宰间、无害化处理间消毒在急宰或无害化处理作业完毕后，应使用有效氯含量 1500 mg/L 以上的含氯消毒剂等对相应病原微生物有效的消毒剂对地面、墙壁、排污沟等部位喷雾/喷洒消毒，车间内的运输工具及其他器具等应使用有效氯含量 1000 mg/L 以上的含氯消毒剂等进行消毒。

8.3 生产车间消毒

8.3.1 更衣室可采取下列方式消毒：

- 设置分布合理的紫外线杀菌灯，紫外线杀菌灯管应定期检查更换，每天班前或班后开启，持续作用时间不少于 30 min；
- 使用臭氧发生器时，应按要求确定使用范围和使用方法，每天班前或班后开启，持续作用时间不少于 2 h；
- 可班前或班后使用有效氯含量 200 mg/L~300 mg/L 的含氯消毒剂等喷雾/喷洒消毒。

8.3.2 屠宰、分割车间入口鞋靴消毒池，生产期间应内置有效氯含量 600 mg/L~700 mg/L 的含氯消毒剂等消毒液，或放置靴底消毒垫。

8.3.3 车间地面、墙壁、食品接触面等每日工作完毕，应先用不低于 40℃ 的温水洗刷干净，再分别对车间不同部位消毒，作用 0.5 h 以上，然后用水冲洗干净，不同部位消毒方法如下：

- 车间的台案、工器具、设施设备表面选用有效氯含量 200 mg/L~300 mg/L 的含氯消毒剂等消毒；
- 地面、墙裙、通道以及经常使用或触摸的物体表面选用有效氯含量 300 mg/L~500 mg/L 的含氯消毒剂等消毒；
- 对放血道及附近地面和墙裙选用有效氯含量 700 mg/L~1000 mg/L 的含氯消毒剂等消毒；
- 排污沟选用有效氯含量 1000 mg/L 以上的含氯消毒剂等消毒。

8.3.4 预冷间和 0℃~4℃ 产品储藏库产品每次清空后，使用有效氯含量 300 mg/L~500 mg/L 的含氯消毒剂等进行喷雾/喷洒或擦拭消毒。

8.3.5 每周应对车间进行一次全面、彻底的清理、清洗并消毒。

8.4 工器具及防护用品消毒

8.4.1 在畜禽屠宰、检验过程使用的某些器具、设备，如宰杀、去角设备、检验刀具、开胸和开片刀锯、检验检疫盛放内脏的托盘等，每次使用后，应使用 82℃ 以上的热水进行清洗消毒。

8.4.2 生产加工或检验检疫过程中，所用刀、钩等工器具触及病变屠体、胴体或组织后应立即彻底消毒后再继续使用。

8.4.3 班后将所用刀具、钩等生产加工和检验检疫工器具清洗干净，煮沸消毒；也可清洗干净后使用 5g/L 过氧乙酸溶液等浸泡消毒。

8.4.4 人员用工作服、帽每班后清洗，清洗后使用 200mg/L~300 mg/L 的次氯酸钠溶液、5g/L 过氧乙酸溶液等浸泡消毒。胶靴、围裙等橡胶制品，班后清洗后使用有效氯含量 600mg/L~700 mg/L 的含氯消毒剂等擦拭消毒。

8.5 冷库消毒

8.5.1 每天应对冷库穿堂、发货站台、缓冲间使用有效氯含量 300 mg/L~500 mg/L 的含氯消毒剂等消毒。

8.5.2 -18℃ 及以下储藏库、-28℃ 及以下冻结间宜每年至少清空消毒一次。消毒时应先除霜，使用 5 g/L 过氧乙酸溶液等毒性残留低、安全性高、绿色环保性强的消毒剂熏蒸消毒或使用臭氧消毒，不得使用剧毒、有强烈气味的消毒剂。

8.5.3 消毒完毕后，应打开库门，通风换气，驱散消毒药物气味。

8.6 车辆及相关器具消毒

8.6.1 畜禽运输车消毒

8.6.1.1 进出厂口消毒

8.6.1.1.1 消毒池内放置 20 g/L~30 g/L 氢氧化钠溶液或有效氯含量 600 mg/L~700 mg/L 的含氯消毒剂等消毒液，液面深度不小于 0.25 m，消毒液应及时补充，每日更换。环境温度低于 0℃ 时，可往消毒液中添加固体氯化钠或 10% (v/v) 丙二醇溶液，保持池内液体状态。

8.6.1.1.2 运输畜禽车辆通过消毒池前，打开消毒喷洒装置对运输车辆进行喷雾/喷洒消毒，车辆应匀速、缓慢向行驶，消毒时间不应少于 15 s。未设置消毒通道的，使用喷雾/喷洒器对车辆四周进行喷雾/喷洒消毒。

8.6.1.2 卸车后清洗

8.6.1.2.1 卸完畜禽后，将车停放洗车台，消毒人员用清扫工具清除干净车厢内草料、粪便等杂物及车辆表面可见污垢后，向车身和车厢裸露面喷洒清洗剂，保持 1 min~2 min。

8.6.1.2.2 用高压水枪彻底清洗车体表面、车厢内部、车轮、车底部，冲洗掉所有污物和洗涤剂，至车体、车厢、车轮无附着物。

8.6.1.3 清洗后消毒

8.6.1.3.1 使用喷雾/喷洒装置喷洒有效氯含量 300 mg/L~500 mg/L 的含氯消毒剂，应由上至下，由前至后，顺风向进行喷雾/喷洒消毒，以覆盖全车，使表层湿润。

8.6.1.3.2 临时闲置车辆，可以将车停放在斜坡上，方便液体流出并干燥。非闲置车辆，可以立即开出洗车台。

8.6.2 产品运输车消毒

8.6.2.1 装货前清洗

8.6.2.1.1 将车驶入肉品发货区的车辆清洗场地，消毒人员用清扫工具清除干净车辆表面可见污垢后，向车身和车厢裸露面喷洒清洗剂，保持 1 min~2 min。

8.6.2.1.2 用高压水枪彻底清洗车体表面、车厢内部、车轮、车底部，冲洗掉所有污物和洗涤剂。

8.6.2.2 清洗后消毒

8.6.2.2.1 使用喷雾/喷洒器向车厢内喷洒有效氯含量 200 mg/L~300 mg/L 的含氯消毒剂，应由顶至四周箱体，再至地板，直至车厢四壁表层湿润，关闭车门停留 3 min。

8.6.2.2.2 打开车厢后，待车厢内四壁没有水分残留后方可装货。

8.6.3 消毒场地和防护用品清洗消毒

8.6.3.1 每日应清洗消毒洗车台和车辆清洗区。在清扫淤泥及碎屑等残留后，应向场地喷洒有效氯含量 300 mg/L~500 mg/L 的含氯消毒剂，充分作用后，用清水彻底冲洗至地面清洁。

8.6.3.2 消毒人员的防护衣及鞋靴等防护用品应每日清洗消毒处理，方法同 8.4.4。

8.6.4 车辆上相关器具清洗消毒

8.6.4.1 装运畜禽的笼筐及其他装载工具，卸载后应清理清洗，使用有效氯含量 300 mg/L~500 mg/L 的含氯消毒剂等进行消毒；装载前，应再次使用有效氯含量 300 mg/L~500 mg/L 的含氯消毒剂等进行消毒。

8.6.4.2 装运畜禽产品垫板及其他装载工具，卸载后应清理清洗，使用有效氯含量 200 mg/L~300 mg/L 的含氯消毒剂等进行消毒。

8.7 发生疫情时消毒

8.7.1 发生疫情时，应增加待宰区、隔离间、急宰间和无害化处理间、生产车间、冷库、工器具及防护用品、运输车辆及相关器具的消毒频次、消毒剂浓度和用量及作用时间。

8.7.2 发生高致病性禽流感时的消毒按照 NY/T 767 执行，发生口蹄疫时的消毒按照 NY/T 1956 执行，发生非洲猪瘟时的消毒按照农业农村部发布的非洲猪瘟疫情应急实施方案中的有关消毒规范执行。发生其他疫情时的消毒应按国家相关规定执行。

8.8 人员消毒

8.8.1 从事屠宰加工、肉类生产、检验检疫和管理的人员应保持个人清洁，与生产无关的物品不得带入车间。

8.8.2 进入生产车间前，应更换工作衣帽、鞋靴，手部清洗后应使用 75% (v/v) 酒精喷雾消毒，或用 50 mg/L~100 mg/L 次氯酸钠溶液浸泡不少于 30 s 及其他有效方式消毒。

8.8.3 生产结束后，应将工器具放入指定地点，清洗双手并消毒、更换工作衣帽、鞋靴后，方可离开生产区。

9 消毒质量控制

9.1 消毒质量监测

9.1.1 应设专人负责监测消毒工作，应对负责监测人员进行定期岗位培训和继续教育。

9.1.2 应定期对所用的消毒剂的包装材料、标签、安全评价测试报告和有效期限等进行检查。

9.1.3 应定期检测消毒器的主要性能参数，结果应符合消毒器的使用规定。

9.1.4 应根据消毒剂的种类特点，定期监测消毒剂的浓度、消毒时间和消毒时的温度。结果应符合消毒剂的使用规定。

9.1.5 监测不合格的消毒物品不应使用。

9.1.6 对监测材料应定期进行质量检查。

9.2 记录与追溯

9.2.1 记录清洗消毒剂出入库、设施设备维护运行、消毒操作过程、消毒质量监测等内容。

9.2.2 保持记录的完整、真实、规范、可追溯，记录保存期限不少于 2 年。

附录 A

(资料性)

畜禽屠宰企业常用消毒剂及使用方法

表 A.1 列出了畜禽屠宰企业常用消毒剂及使用方法。

表 A.1 畜禽屠宰企业常用消毒剂选择方案

应用范围		推荐消毒剂种类及使用浓度
道路、车辆	厂区道路	20g/L~30g/L氢氧化钠、含氯消毒剂、生石灰等
	车辆及运输工具	2g/L~3g/L过氧乙酸、有效氯含量300 mg/L~500 mg/L的含氯消毒剂、二氧化氯等
生产加工区	厂区出入口消毒池	20g/L~30g/L氢氧化钠、有效氯含量600 mg/L~700 mg/L的含氯消毒剂、5 g/L季铵盐等
	待宰区（空圈）	20g/L~30g/L氢氧化钠、有效氯含量700 mg/L~1000 mg/L的含氯消毒剂等
	车间入口鞋靴消毒池	有效氯含量600 mg/L~700 mg/L的含氯消毒剂等
	车间内台案、工器具、设施设备	有效氯含量200 mg/L~300 mg/L的含氯消毒剂、8g/L氢氧化钠、二氧化氯、过氧乙酸、季铵盐类、过硫酸氢钾类等
	车间地面、墙壁、通道、物体表面等部位	有效氯含量300 mg/L~500 mg/L的含氯消毒剂、1 g/L季铵盐、2g/L~5g/L过氧乙酸、8g/L氢氧化钠、过硫酸氢钾类等
	放血道及附近区域	有效氯含量700mg/L~1000 mg/L的含氯消毒剂等
	车间排污沟	有效氯含量1000 mg/L以上的含氯消毒剂等
	预冷间、产品储藏库	有效氯含量300mg/L~500 mg/L的含氯消毒剂、过氧乙酸、季铵盐等
	冷库消毒	有效氯含量300mg/L~500 mg/L的含氯消毒剂、5g/L~10g/L过氧乙酸、臭氧等
	隔离间	1g/L~3g/L过氧乙酸、有效氯含量200mg/L~300 mg/L的含氯消毒剂等（带畜禽时）；有效氯含量1000 mg/L以上的含氯消毒剂、20g/L~30g/L氢氧化钠等（无畜禽时）
	急宰间、无害化处理间	有效氯含量1500 mg/L以上的含氯消毒剂等（地面、墙壁）、有效氯含量1000 mg/L以上的含氯消毒剂等（车间内运输工具及其他器具）
	环境及空气消毒	次氯酸、过氧乙酸、二氧化氯、二溴海因、臭氧及紫外线等
	人员皮肤和手消毒	含碘类、次氯酸、乙醇+氯己啶、手用消毒液等
	衣、帽、鞋等	200mg/L~300 mg/L的次氯酸钠溶液、5g/L过氧乙酸溶液等或煮沸
	包装材料	臭氧
办公区、生活区	办公室、宿舍、公共食堂等场所	二氧化氯、含氯消毒剂、过氧乙酸、过硫酸氢钾类等
人员、衣物	出入人员，隔离服、胶鞋等	二氧化氯、含氯消毒剂、过氧乙酸、过硫酸氢钾类等
注： 消毒剂选择方案适用于日常消毒。使用浓度及作用时间参照消毒剂使用说明书。发生动物疫情时，应按照规定进行消毒。		

农业行业标准《畜禽屠宰企业消毒规范》 (征求意见稿) 编制说明

一、工作简况

2023年9月,农业农村部发布第710号公告,公布了《生猪屠宰质量管理规范》,自2024年1月1日起实施。《生猪屠宰质量管理规范》对生猪屠宰企业生产消毒提出了严格要求,NY/T 3384-2021《畜禽屠宰企业消毒规范》是开展《生猪屠宰质量管理规范》检查的重要依据。同时,随着非洲猪瘟疫情逐步平稳,国家实施的畜禽屠宰企业非洲猪瘟自检制度进行了调整,在减少生猪屠宰企业非洲猪瘟自检的同时,需要加强生猪屠宰企业的消毒管理。为此,亟需对NY/T 3384-2021《畜禽屠宰企业消毒规范》进行修订,增加完善畜禽运输车辆消毒技术要求,包括车辆卸载后的消毒、进出屠宰场的消毒要求以及屠宰企业消毒场所设置和管理要求。

(一) 任务来源

根据农质标函(2024)71号农业农村部农产品质量安全监管司关于下达2024年农业国家标准和行业标准制修订项目计划的通知,由中国动物疫病预防控制中心(农业农村部屠宰技术中心)主持承担《畜禽屠宰企业消毒规范》标准(NY/T 3384-2021)的修订工作。

(二) 起草单位

略。

(三) 主要工作过程

1.起草阶段

(1)项目启动,成立标准起草小组。接到农质标函(2024)71号农业农村部农产品质量安全监管司关于下达2024年农业国家标准和行业标准制修订项目计划的通知后,2024年7月,中国动物疫病预防控制中心(农业农村部屠宰技术中心)牵头组织召开标准编写启动会,成立标准起草组,制定标准工作计划,明确参加起草单位和人员及其职责分工,研讨标准框架和提纲,确定标准编制工作进度安排及要求。

(2)收集、查阅国内外相关标准及文献资料。2024年8-9月,标准起草组收集了GB 12694-2016《食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范》、GB 50317-2009《猪屠宰与分割车间设计规范》、GB 51219-2017《禽类屠宰与分割车间设计规范》、GB 51225-2017《牛羊屠宰与分割车间设计规范》等相关标准,整理相关材料,讨论标准关键简述内容,编制标准草案。起草组组织召开标准研讨会,研讨标准技术要点,修改标准草案。

(3)开展现场调研、验证,进一步修改标准文本。2024年年10月-11月,起草组向相关主管部门、科研院所、高等院校、生产企业等相关单位进行意见建议征询和行业调研,通过考察、收集资料、技术分析,进一步完善标准内容,形

成标准征求意见稿（送审讨论稿）。2024 年 11 月 14 日全国屠宰加工标准化技术委员会组织标准征求意见稿送审讨论稿审查，标准起草组根据专家意见对标准进行了细化、完善，形成了标准征求意见稿。

2. 征求意见阶段

3. 审查阶段

4. 报批阶段

二、行业标准编制原则、主要内容及其确定依据

（一）标准修订原则

标准制定过程中，密切联系我国畜禽屠宰生产实际，确保制定的标准具有科学性和可操作性，以促进畜禽屠宰行业规范化发展。本标准的制定遵循以下三个原则：

一是科学性原则。遵照与我国现行食品法律、法规协调一致的原则，参考有关法律、法规、标准和文献资料，结合我国畜禽屠宰生产实际和调研情况，科学地确定标准文本框架与修订内容，并对其进行详细的说明。

二是与国家强制标准对接原则。依法治国是新时代中国特色社会主义发展重要方略之一。为维护已有法律、法规，食品安全国家标准强制权威性，在充分尊重各工作单位与调研单位修订意见的基础上，对于争议问题以国家食品安全标准之规定作为选择或选用依据。

三是先进性原则。注重参考或借鉴国际组织、国外发达国家先进标准或经验。

四是适用性原则。与我国现行屠宰法律、法规、标准保持协调一致，保证标准的适用性。

（二）主要内容及其确定依据

标准名称

原标准：

畜禽屠宰企业消毒规范

Specification for disinfection of livestock and poultry slaughtering enterprises

修订后：

畜禽屠宰企业消毒规范

Specification for disinfection of livestock and poultry slaughtering enterprises

修订依据：

无修订。

前言

原标准：

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。

本文件代替 NY/T 3384—2018 (SB/T 10660-2012) 《畜禽屠宰企业消毒规范》。与 NY/T 3384—2018 (SB/T 10660-2012) 相比,除结构调整和编辑性改动外,主要技术变化如下:

- a) 标准名称更改为《畜禽屠宰企业消毒规范》;
- b) 修改了规范性引用文件(见第 2 章,2018 年版的第 2 章);
- c) 修改了术语和定义(见第 3 章,2018 年版的第 3 章);
- d) 修改了基本要求(见第 4 章,2018 年版的第 4 章);
- e) 增加了消毒原则(见第 5 章);
- f) 修改了消毒管理(见第 6 章,2018 年版的第 5 章);
- g) 修改了消毒方法(见第 7 章,2018 年版的第 6 章);
- h) 增加了隔离间、急宰间和无害化处理间消毒(见 7.3);
- i) 增加了发生疫情时消毒(见 7.8);
- j) 修改了消毒质量管理(见第 8 章,2018 年版的第 7 章);
- k) 增加了附录 A(见附录 A)。

本文件由农业农村部畜牧兽医局提出。

本文件由全国屠宰加工标准化技术委员会(SAC/TC 516)归口。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为:

NY/T 3384—2018 2018 (SB/T 10660-2012)。

修订后:

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。

本文件代替 NY/T 3384—2021《畜禽屠宰企业消毒规范》。与 NY/T 3384—2021 相比,除结构调整和编辑性改动外,主要技术变化如下:

- 修改了基本要求(见第 4 章,2021 年版的第 4 章);
- 增加了消毒设备设施(见 6 章);
- 修改了消毒管理(见第 7 章,2021 年版的第 6 章);
- 修改了消毒方法,增加了车辆消毒位置要求(见第 8 章,2021 年版的第 7 章);

请注意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。

本文件由农业农村部畜牧兽医局提出。

本文件由全国屠宰加工标准化技术委员会(SAC/TC 516)归口。

本文件起草单位:略。

本文件主要起草人:略。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为:

- 2012 年首次发布为 SB/T 10660-2012;
- 2018 年标准编号调整为 NY/T 3384—2018;
- 2021 年第一修订;
- 本次为第二次修订。

修订依据:

根据修订内容,对前言进行了修改,并将主要技术变化内容进行了细化。

1. 范围

原标准：

本标准规定了畜禽屠宰企业消毒的术语和定义、基本要求、消毒原则、消毒管理、消毒方法及消毒质量管理。

本标准适用于畜禽屠宰企业的消毒操作及管理。

修订后：

本文件规定了畜禽屠宰企业消毒的基本要求、消毒原则、消毒设备设施、消毒管理、消毒方法、消毒质量监测等要求，描述了对应的证实方法。

本文件适用于畜禽屠宰企业的消毒操作及管理。

修订依据：

根据修订后标准文本的内容，调整了相应的要求。

2. 规范性引用文件

原标准：

下列文件中的内容通过文中的规范性引用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 12694 食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范

GB 14930.1 食品安全国家标准 洗涤剂

GB 14930.2 食品安全国家标准 消毒剂

GB 19258 紫外线杀菌灯

GB 27952 普通物体表面消毒剂的卫生要求

GB 27953 疫源地消毒剂卫生要求

GB 28232 臭氧发生器安全与卫生标准

GB 50317 猪屠宰与分割车间设计规范

GB 51219 禽类屠宰与分割车间设计规范

GB 51225 牛羊屠宰与分割车间设计规范

NY/T 767 高致病性禽流感 消毒技术规范

NY/T 1956 口蹄疫消毒技术规范

修订后：

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 12694 畜禽屠宰加工卫生规范

GB 14930.1 食品安全国家标准 洗涤剂

GB 14930.2 食品安全国家标准 消毒剂

GB 27952 普通物体表面消毒剂通用要求

GB 27953 疫源地消毒剂卫生要求

GB 28232 臭氧消毒器卫生要求

GB 28235 紫外线消毒器卫生要求

GB 50317 猪屠宰与分割车间设计规范

GB 51219 禽类屠宰与分割车间设计规范

GB 51225 牛羊屠宰与分割车间设计规范

NY/T 767 高致病性禽流感 消毒技术规范

NY/T 1956 口蹄疫消毒技术规范

修订依据：

本章引导部分根据 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》中引用格式修改。

引用文件原则：引用现行有效的国家标准、行业标准。

本标准中增加引用了 GB 15981《消毒与灭菌效果的评价方法与标准》、NY/T 3224《畜禽屠宰术语》，按照国标 GB/T 20001.5—2017《标准编写规则 第5部分：规范标准》及其他标准格式列出，确保了标准内容和相关技术指标与相关标准的协调性。

原标准：

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

消毒 disinfection

用物理、化学或生物的方法杀灭或清除病原体的措施。

修订后：

3 术语和定义

NY/T 3224 及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

消毒 disinfection

用物理、化学或生物的方法杀灭或清除病原体的措施。

修订依据：

增加引用了 NY/T 3224 中的部分定义，为此直接引用 NY/T 3224。

原标准：

4 基本要求

4.1 应建立责任明确、落实到人的消毒管理制度并明示。

4.2 应分区域配备必要的清洗和消毒设施设备，不同区域清洗消毒设施设备不得混用。

4.3 运输畜禽和畜禽产品车辆的清洗、消毒应分别设置专门区域。

4.4 生产车间应设有防蚊蝇及其他昆虫、鸟类、鼠类等设施，不得使用药物灭害。

4.5 洗涤剂、消毒剂应存放在专门场所，实行专人管理。

4.6 使用于人手、食品接触面、生产车间、冷库内部的清洗消毒剂应符合 GB 14930.1、GB 14930.2 的要求，其他消毒剂应符合 GB 27952 的要求；发生疫情时应使用符合 GB 27953 要求的消毒剂。

4.7 臭氧发生器应符合 GB 28232 的要求，紫外线杀菌灯应符合 GB 19258 的要求；应定期检查设备性能是否符合相应标准、说明书要求。

4.8 清洗消毒产生的废水、污物等的处理应符合国家有关规定。

4.9 清洗消毒设施应符合 GB 12694 的规定。

修订后：

4 基本要求

4.1 应建立责任明确、落实到人的消毒管理制度并明示。

4.2 使用于人手、食品接触面、生产车间、冷库内部的洗涤剂、消毒剂应符合 GB 14930.1、GB 14930.2 的要求，其他消毒剂应符合 GB 27952 的要求；发

生疫情时应使用符合 GB 27953 要求的消毒剂。

4.3 洗涤剂、消毒剂应存放在专门场所，实行专人管理。

4.4 清洗消毒产生的废水、污物等的处理及排放应符合国家有关规定。

修订依据：

原标准“4.2 应分区域配备必要的清洗和消毒设施设备，不同区域清洗消毒设施设备不得混用。4.3 运输畜禽和畜禽产品车辆的清洗、消毒应分别设置专门区域。4.7 臭氧发生器应符合 GB 28232 的要求，紫外线杀菌灯应符合 GB 19258 的要求；应定期检查设备性能是否符合相应标准、说明书要求。4.9 清洗消毒设施应符合 GB 12694 的规定。”上述 4 条均是对设备设施提出的要求，为此调整到第 6 章。原标准“4.4 生产车间应设有防蚊蝇及其他昆虫、鸟类、鼠类等设施，不得使用药物灭害。”不属于消毒相关工作，为此予以删除。原标准“4.8 清洗消毒产生的废水、污物等的处理应符合国家有关规定”修改为“4.4 清洗消毒产生的废水、污物等处理及排放应符合国家有关规定”，因为废水、污物不仅仅是处理，排放也必须符合国家有关规定。

原标准：

5 消毒原则

5.1 选择消毒方法时应避免或降低对操作人员及活畜禽的伤害和对设施、设备及消毒对象的损害。

5.2 应根据消毒目的和被消毒物体的特性选择消毒方法，优先选择物理方法。

5.3 采用化学消毒方法时，应选择对病原微生物杀灭作用强、在环境中残留性低的消毒剂。畜禽屠宰企业常用消毒剂选择方案参见附录 A。

5.4 对密闭空间的表面、室内空气、不宜浸湿的物品、需杀灭物体内部病原体的消毒，宜采用熏蒸消毒。

5.5 对物体的表面宜采用喷洒消毒或擦拭消毒，面积大且密闭性差的场所表面宜采用喷雾消毒，可浸泡的物品宜采用浸泡消毒。

5.6 正常生产期间消毒操作应先清洗后消毒，发生疫情期间应先消毒后清洗再消毒。

修订后：

5 消毒原则

5.1 选择消毒方法时应避免或降低对操作人员和活畜禽的伤害及对设施、设备、消毒对象的损害。

5.2 应根据消毒目的和被消毒物体的特性选择消毒方法，优先选择物理方法。

5.3 采用化学消毒方法时，应选择对病原微生物杀灭作用强、在环境中残留性低的消毒剂，畜禽屠宰企业常用消毒剂选择方案参见附录 A。

5.4 对密闭空间的表面、室内空气、不宜浸湿的物品、需杀灭物体内部病原体的消毒，宜采用熏蒸消毒。

5.5 对物体的表面宜采用喷洒消毒或擦拭消毒，面积大且密闭性差的场所表面宜采用喷雾/喷洒消毒，可浸泡的物品宜采用浸泡消毒。

5.6 正常生产期间消毒操作应先清洗后消毒，发生疫情期间应先消毒后清洗再消毒。

修订依据：

对 5.5 “面积大且密闭性差的场所表面宜采用喷雾消毒”调整为“面积大且密闭性差的场所表面宜采用喷雾/喷洒消毒”，更适合操作实践。

原标准：

无

修订后：

6 消毒设备设施

6.1 清洗消毒设施设置及使用应符合 GB 12694 的规定。设计应分别符合 GB 50317、GB 51219、GB 51225 等要求。

修订依据：

本章为新增章节。

配备消毒设备设施是实施消毒的基础，设置“消毒设备设施要求”章节可以让企业对照进行配备完善，确保消毒活动的有效进行。为此增加此章节。

本条为原 4.9 条和 7.3.1 的部分内容，作为本章的基础要求。

原标准：

无

修订后：

6.2 厂区运输畜禽的车辆出入口处应设置与门同宽、底部长 4 m、深 0.3 m 以上且能排放消毒液的消毒池，同时配置消毒喷雾/喷洒器或设置消毒通道。

修订依据：

本条为原 7.1.1 条，内容无变化。

原标准：

无

修订后：

6.3 厂区内应分别设有畜禽运输车辆和畜禽产品运输车辆的清洗、消毒专门区域，畜禽运输车辆清洗消毒区域应当临近畜禽卸载区域。

修订依据：

本条结合原 4.3 “运输畜禽和畜禽产品车辆的清洗、消毒应分别设置专门区域”改写，并细化要求，主要目的是为了防止在清洗消毒时发生交叉污染。

原标准：

无

修订后：

6.4 屠宰、分割车间入口应设与门同宽的鞋靴消毒池，或放置靴底消毒垫。

修订依据：

本条将原 7.4.3 涉及消毒设施的内容单列出来。

原标准：

无

修订后：

6.5 急宰间和无害化处理间的门口应设与门同宽的车辆及鞋靴消毒池，长度不应小于 2m，深度不应小于 0.1m。

修订依据：

本条为原 7.3.1 涉及消毒设施的内容，因隔离间通常与待宰间在一起，为了便于驱赶疑似病猪，并不设消毒池，为此此条删除隔离间。

原标准：

无

修订后：

6.6 更衣室应设置紫外线杀菌灯或臭氧发生器。

修订依据：

本条结合原 7.4.1 a) b) 涉及消毒设施的内容制定。

原标准：

无

修订后：

6.7 车间、卫生间入口处应配有与屠宰规模相适应、适宜水温的洗手设施及干手、消毒设施，洗手设施应采用非手动式开关。

修订依据：

本条为原 7.4.2 条内容改写，增加了“与屠宰规模相适应”，目的是表述更加规范。

原标准：

无

修订后：

6.8 车间内应按不同清洁区域分别配备必要的工器具、容器和固定设备的清洗消毒设施设备，并有充足的冷热水源，不同清洁区域清洗消毒设施设备不得混用。

修订依据：

本条针对“4.2 应分区域配备必要的清洗和消毒设施设备，不同区域清洗消毒设施设备不得混用”进行了改写，明确车间内分区要求，主要目的是为了防止在清洗消毒时发生交叉污染。

原标准：

无

修订后：

6.9 畜禽屠宰、检验过程使用并与胴体、分割肉、可食副产品直接接触的器具、设备，如宰杀、去角设备、检验刀具、开胸和开片刀锯、检验检疫盛放内脏的托盘等附近应配备 82℃ 热水设备或适宜的消毒设施。

修订依据：

本条根据原 7.5.1 涉及消毒设施的内容制定。

原标准：

无

修订后：

6.10 臭氧发生器应符合 GB 28232 的要求，紫外线杀菌灯应符合 GB 28235 的要求。

修订依据：

本条为原 4.7 条涉及臭氧发生器、紫外灯的要求，对引用的标准进行更新，原引用标准内容已不适用本条。

原标准：

无

修订后：

6.11 应定期清洗消毒并检查设备设施性能是否完好，符合相应标准、说明

书要求。

修订依据:

本条为原 4.7 条第二段,单列出来的目的是由于设备检查不仅仅针对臭氧发生器、紫外灯,其他消毒设施设备也需要检查。

原标准:

6 消毒管理

6.1 存放消毒剂的容器、场所标识应醒目、易识别。

6.2 消毒作业前,应检查消毒设施设备是否完好、消毒工器具是否齐全无故障、消毒剂是否充足。

6.3 消毒人员应做好个人防护,消毒过程中不得随意出入消毒区域,无关人员不应进入消毒区域。

6.4 应严格区分已消毒和未消毒的工器具,避免已消毒工器具被再次污染。

6.5 消毒完成后使用的设备和工器具应归位存放,核对清洗消毒剂消耗,及时补充并做好记录。

修订后:

7 消毒管理

7.1 存放消毒剂的容器、场所标识应醒目、易识别。

7.2 消毒作业前,应检查消毒设施设备是否完好、消毒工器具是否齐全无故障、消毒剂是否充足。

7.3 消毒人员应做好个人防护,消毒过程中不应随意出入消毒区域,无关人员不应进入消毒区域。

7.4 应严格区分已消毒和未消毒的工器具,避免已消毒工器具被再次污染。

7.5 消毒完成后使用的设备和工器具应归位存放,核对清洗消毒剂消耗,及时补充并做好记录。

修订依据:

内容无变化

原标准:

7 消毒方法

7.1 厂区出入口消毒

7.1.1 厂区运输畜禽的车辆出入口处应设置与门同宽、底部长 4 m、深 0.3 m 以上且能排放消毒液的消毒池。

7.1.2 消毒池内放置 2 %~3 %氢氧化钠溶液或有效氯含量 600~700 mg/L 的含氯消毒剂等消毒液,液面深度不小于 0.25 m,消毒液应及时补充更换。环境温度低于 0 ℃时,可往消毒液中添加固体氯化钠或 10 %丙二醇溶液。

7.1.3 应配置相应的消毒设施,对进出车辆喷雾消毒。

修订后:

无

修订依据:

原 7.1.1 调整到 6.2 条。

原 7.1.2 调整为 8.6.1.1.1 条。

原 7.1.3 前半句调整到 6.2 条,后半句调整到 8.6.1.1.2,并细化完善。

原标准:

7.2 待宰区消毒

7.2.1 畜禽卸载区卸载畜禽后应及时清理,按班次对车辆通道、停车区域、卸载平台等场所清洗后消毒。宜使用有效氯含量 700-1000 mg/L 的含氯消毒剂或 2%-3%氢氧化钠溶液等擦拭和喷雾消毒。

7.2.2 待宰圈空圈后,应对圈舍地面、墙壁等进行清理、消毒,然后用水冲洗干净。宜使用有效氯含量 700-1000 mg/L 的含氯消毒剂或 2%-3%氢氧化钠溶液等擦拭和喷雾消毒。

7.2.3 待宰区家畜在圈待宰 12 h 以上时,可使用 50-100 mg/L 的含氯消毒剂或 0.1%过氧乙酸溶液等喷雾消毒。

修订后:

8 消毒方法

8.1 待宰区消毒

8.1.1 畜禽卸载区卸载畜禽后应及时清理,按班次对车辆通道、停车区域、卸载平台等场所清洗后消毒。宜使用有效氯含量 700 mg/L~1000 mg/L 的含氯消毒剂或 20g/L~30g/L 氢氧化钠溶液等擦拭和喷雾/喷洒消毒,也可用粉末生石灰洒布消毒。

8.1.2 待宰圈空圈后,应对圈舍地面、墙壁等进行清理、消毒,然后用水冲洗干净。宜使用有效氯含量 700mg/L~1000 mg/L 的含氯消毒剂或 20g/L~30g/L 氢氧化钠溶液等擦拭和喷雾/喷洒消毒。

8.1.3 待宰区家畜在圈待宰 12 h 以上时,可使用 50mg/L~100 mg/L 的含氯消毒剂或 1g/L 过氧乙酸溶液等喷雾/喷洒消毒。

修订依据:

内容无变化,仅做规范表述。

原标准:

7.3 隔离间、急宰间和无害化处理间消毒

7.3.1 隔离间、急宰间和无害化处理间的门口应设与门同宽的鞋靴消毒池,建筑设计要求应符合 GB 50317、GB 51219、GB 51225 等要求。

7.3.2 隔离间带畜禽消毒时,可使用 0.1%-0.3%过氧乙酸溶液、有效氯含量 200-300 mg/L 的含氯消毒剂等进行喷雾消毒。畜禽移除后,应使用有效氯含量 1000 mg/L 以上的含氯消毒剂或 2%-3%氢氧化钠溶液等对地面、墙壁等部位喷雾消毒。

7.3.3 急宰间、无害化处理间消毒应在急宰或无害化处理作业完毕后进行,应使用有效氯含量 1500 mg/L 以上的含氯消毒剂等对相应病原微生物有效的消毒剂对地面、墙壁、排污沟等部位喷雾消毒,车间内的运输工具及其他器具等应使用有效氯含量 1000 mg/L 以上的含氯消毒剂等进行消毒。

修订后:

8.2 隔离间、急宰间和无害化处理间消毒

8.2.1 隔离间带畜禽消毒时,可使用 1g/L~3g/L 过氧乙酸溶液、有效氯含量 200mg/L~300 mg/L 的含氯消毒剂等进行喷雾/喷洒消毒。畜禽移除后,应使用有效氯含量 1000 mg/L 以上的含氯消毒剂或 20g/L~30g/L 氢氧化钠溶液等对地面、墙壁等部位喷雾/喷洒消毒。

8.2.2 急宰间、无害化处理间消毒应在急宰或无害化处理作业完毕后进行,应使用有效氯含量 1500 mg/L 以上的含氯消毒剂等对相应病原微生物有效的消毒剂对地面、墙壁、排污沟等部位喷雾/喷洒消毒,车间内的运输工具及其他器

具等应使用有效氯含量 1000 mg/L 以上的含氯消毒剂等进行消毒。

修订依据:

原 7.3.1 涉及消毒设施的内容调整为 6.5, 同时因隔离间通常与待宰间在一起, 为了便于驱赶疑似病猪, 并不设消毒池, 为此删除了隔离间。同时对相关文字做规范表述。

原标准:

7.4 生产车间消毒

7.4.1 更衣室可采取下列方式消毒:

a) 设置分布合理的紫外线杀菌灯, 紫外线杀菌灯管应定期检查更换, 每天班后开启, 持续作用时间不少于 2 h;

b) 使用臭氧发生器时, 应按要求确定使用范围和使用方法, 每天班后开启, 持续作用时间不少于 2 h;

c) 班后使用有效氯含量 200-300 mg/L 的含氯消毒剂等喷雾消毒。

修订后:

8.3 生产车间消毒

8.3.1 更衣室可采取下列方式消毒:

a) 设置分布合理的紫外线杀菌灯, 紫外线杀菌灯管应定期检查更换, 每天班前或班后开启, 持续作用时间不少于 30min;

b) 使用臭氧发生器时, 应按要求确定使用范围和使用方法, 每天班前或班后开启, 持续作用时间不少于 2 h;

c) 可班前或班后使用有效氯含量 200mg/L~300 mg/L 的含氯消毒剂等喷雾消毒。

修订依据:

紫外灯、臭氧发生器在班前或班后开启更符合不同企业的操作习惯, 不需要限制必须班后开启。

原标准:

7.4.2 车间、卫生间入口处应配有适宜水温的洗手设施及干手和消毒设施, 洗手设施应采用非手动式开关。

修订后:

无

修订依据:

调整到第 6.7 条。

原标准:

7.4.3 屠宰、分割车间入口应设与门同宽的鞋靴消毒池, 内置有效氯含量 600-700 mg/L 的含氯消毒剂等消毒液, 或放置靴底消毒垫。

修订后:

8.3.2 屠宰、分割车间入口鞋靴消毒池, 生产期间应内置有效氯含量 600mg/L~700 mg/L 的含氯消毒剂等消毒液, 或放置靴底消毒垫。

修订依据:

将“应设与门同宽的鞋靴消毒池”调整到第 6.4 条。同时明确生产期间需内置消毒液或放置靴底消毒垫, 非生产时间无需内置消毒液或放置靴底消毒垫。

原标准:

7.4.4 每日工作完毕, 应先用不低于 40 ℃ 的温水洗刷干净车间地面、墙壁、

食品接触面等,再分别对车间不同部位消毒,作用 0.5 h 以上,然后用水冲洗干净,不同部位消毒方法如下:

a) 对车间的台案、工器具、设施设备选用有效氯含量 200-300 mg/L 的含氯消毒剂等消毒;

b) 对地面、墙裙、通道以及经常使用或触摸的物体表面选用有效氯含量 300-500 mg/L 的含氯消毒剂等消毒;

c) 对放血道及附近地面和墙裙选用有效氯含量 700-1000 mg/L 的含氯消毒剂等消毒;

d) 对排污沟选用有效氯含量 1000 mg/L 以上的含氯消毒剂等消毒。

修订后:

8.3.3 车间地面、墙壁、食品接触面等每日工作完毕,应先用不低于 40 ℃ 的温水洗刷干净,再分别对车间不同部位消毒,作用 0.5 h 以上,然后用水冲洗干净,不同部位消毒方法如下:

a) 车间的台案、工器具、设施设备选用有效氯含量 200mg/L~300 mg/L 的含氯消毒剂等消毒;

b) 地面、墙裙、通道以及经常使用或触摸的物体表面选用有效氯含量 300mg/L~500 mg/L 的含氯消毒剂等消毒;

c) 对放血道及附近地面和墙裙选用有效氯含量 700mg/L~1000 mg/L 的含氯消毒剂等消毒;

d) 排污沟选用有效氯含量 1000 mg/L 以上的含氯消毒剂等消毒。

修订依据:

做编辑性更改,主要内容无变化。

原标准:

7.4.5 预冷间和 0 ℃-4 ℃产品储藏库的产品每清空一次,使用有效氯含量 300mg/L-500mg/L 的含氯消毒剂等进行消毒。

7.4.6 每周应对车间进行一次全面、彻底的消毒。

修订后:

8.3.4 预冷间和 0 ℃~4 ℃产品储藏库产品每次清空后,使用有效氯含量 300 mg/L~500 mg/L 的含氯消毒剂等进行喷雾/喷洒或擦拭消毒。

8.3.5 每周应对车间进行一次全面、彻底的清理、清洗并消毒。

修订依据:

做编辑性更改,主要内容无变化。

原标准:

7.5 工器具及防护用品消毒

7.5.1 在畜禽屠宰、检验过程使用的某些器具、设备,如宰杀、去角设备、检验刀具、开胸和开片刀锯、检验检疫盛放内脏的托盘等,每次使用后,应使用 82 ℃ 以上的热水进行清洗消毒。

7.5.2 生产加工或检验检疫过程中,所用刀、钩等工器具触及病变屠体或组织时应立即彻底消毒后再继续使用。

7.5.3 班后将所用刀具、钩等生产加工和检验检疫工器具清洗干净,煮沸消毒;也可使用 0.5 %过氧乙酸溶液等浸泡消毒并清洗干净。

7.5.4 人员用工作服、帽清洗后使用 200-300 mg/L 的次氯酸钠溶液、0.5 %过氧乙酸溶液等浸泡消毒。胶靴、围裙等橡胶制品,班后清洗后使用有效氯含量

600–700 mg/L 的含氯消毒剂等擦拭消毒。

修订后：

8.4 工器具及防护用品消毒

8.4.1 在畜禽屠宰、检验过程使用的某些器具、设备，如宰杀、去角设备、检验刀具、开胸和开片刀锯、检验检疫盛放内脏的托盘等，每次使用后，应使用 82℃ 以上的热水进行清洗消毒。

8.4.2 生产加工或检验检疫过程中，所用刀、钩等工器具触及病变屠体、胴体或组织后应立即彻底消毒后再继续使用。

8.4.3 班后将所用刀具、钩等生产加工和检验检疫工器具清洗干净，煮沸消毒；也可清洗干净后使用 5g/L 过氧乙酸溶液等浸泡消毒。

8.4.4 人员用工作服、帽每班后清洗，清洗后使用 200mg/L~300 mg/L 的次氯酸钠溶液或 5g/L 过氧乙酸溶液等浸泡消毒。胶靴、围裙等橡胶制品，班后清洗后使用有效氯含量 60mg/L–700 mg/L 的含氯消毒剂等擦拭消毒。

修订依据：

无变化，仅编辑性修改。

原标准：

7.6 冷库消毒

7.6.1 应每天对冷库穿堂、发货站台、缓冲间使用有效氯含量 300–500 mg/L 的含氯消毒剂等消毒。

7.6.2 –18℃ 及以下储藏库、–28℃ 及以下冻结间宜每年至少清空消毒一次。消毒时先除霜，使用 0.5% 过氧乙酸溶液等毒性残留低、安全性高、绿色环保性强的消毒剂熏蒸消毒或使用臭氧消毒，不得使用剧毒、有强烈气味的消毒剂。

7.6.3 消毒完毕后，应打开库门，通风换气，驱散消毒药物气味。

修订后：

8.5 冷库消毒

8.5.1 每天应对冷库穿堂、发货站台、缓冲间使用有效氯含量 300mg/L~500 mg/L 的含氯消毒剂等消毒。

8.5.2 –18℃ 及以下储藏库、–28℃ 及以下冻结间宜每年至少清空消毒一次。消毒时应先除霜，使用 5g/L 过氧乙酸溶液等毒性残留低、安全性高、绿色环保性强的消毒剂熏蒸消毒或使用臭氧消毒，不得使用剧毒、有强烈气味的消毒剂。

8.5.3 消毒完毕后，应打开库门，通风换气，驱散消毒药物气味。

修订依据：

无变化，仅编辑性修改。

原标准：

7.7 车辆及运载工具消毒

7.7.1 装运畜禽产品的车辆、笼筐及其他装载工具，卸载后应清理清洗，使用有效氯含量 300mg/L~500mg/L 的含氯消毒剂等进行消毒，装载前，应再次使用有效氯含量 300mg/L~500mg/L 的含氯消毒剂等进行消毒。

7.7.2 装运健康畜禽的车辆，卸载畜禽后，应先清理车厢内草料、类便等杂物，用水清洗后，再用有效氯含量 300mg/L–300mg/L 的含氯消毒剂等进行消毒，最后用水冲洗干净。

7.7.3 装运患病畜禽的车辆，卸载畜禽后，应先使用 4% 氢氧化钠溶液等作用

2h—4h 后,再彻底清理杂物,然后用热水冲洗干净。清理后的杂物应无害化处理。

7.7.4 装运患有恶性传染病畜禽及产品的车辆,卸载畜禽及产品后,应先使用 4%甲溶液或含有不低于 4%有效氯的含氯消毒剂等喷洒消毒(均按 0.5kg/m² 消毒液址计算),保持 0.5h 后清理杂物,再用热水冲洗干净。然后再用上述消毒液消毒(1kg/m²)。清理后的杂物应进行无害化处理。

修订后:

8.6 车辆消毒

8.6.1 畜禽运输车消毒

8.6.1.1 进出厂口消毒

8.6.1.1.1 消毒池内放置 2%—3%氢氧化钠溶液或有效氯含量 600mg/L~700 mg/L 的含氯消毒剂等消毒液,液面深度不小于 0.25m,消毒液应及时补充,每日更换。环境温度低于 0℃时,可往消毒液中添加固体氯化钠或 10% (v/v) 丙二醇溶液,保持池内液体状态。

8.6.1.1.2 运输畜禽车辆通过消毒池前,打开消毒喷洒装置对运输车辆进行喷雾/喷洒消毒,车辆应匀速、缓慢向前行驶,消毒时间不应少于 15s。未设置消毒通道的,使用喷雾/喷洒器对车辆四周进行喷雾/喷洒消毒。

8.6.1.2 卸车后清洗

8.6.1.2.1 卸完畜禽后,将车停放洗车台,消毒人员用清扫工具清除干净车厢内草料,粪便等杂物及车辆表面可见污垢后,向车身和车厢裸露面喷洒清洗剂,保持 1min-2min。

8.6.1.2.2 用高压水枪彻底清洗车体表面、车厢内部、车轮、车底部,冲洗掉所有污物和洗涤剂,至车体、车厢、车轮无附着物。

8.6.1.3 清洗后消毒

8.6.1.3.1 使用喷雾/喷洒装置喷洒有效氯含量 300mg/L~500 mg/L 的含氯消毒液,应由上至下,由前至后,顺风向进行喷雾/喷洒消毒,以覆盖全车,使表层湿润。

8.6.1.3.2 临时闲置车辆,可以将车停放在斜坡上,方便液体流出并干燥。非闲置车辆,可以立即开出洗车台。

修订依据:

对畜禽运输车辆的清洗、消毒进行了细化,以更好的指导实际操作。

原标准:

无

修订后:

8.6.2 产品运输车消毒

8.6.2.1 装货前清洗

8.6.2.1.1 将车驶入肉品发货区的车辆清洗场地,消毒人员用清扫工具清除干净车辆表面可见污垢后,向车身和车厢裸露面喷洒清洗剂,保持 1min-2min。

8.6.2.1.2 用高压水枪彻底清洗车体表面、车厢内部、车轮、车底部,冲洗掉所有污物和洗涤剂。

8.6.2.2 清洗后消毒

8.6.2.2.1 使用喷雾/喷洒器向车厢内喷洒有效氯含量 200mg/L~300 mg/L 的含氯消毒液,应由顶至四周箱体,再至地板,直至车厢四壁表层湿润,关闭车门停留 3min。

8.6.2.2.2 打开车厢后，待车厢内四壁没有水分残留后方可装货。

修订依据：

规范畜禽产品车辆清洗消毒要求，可更好的保护畜禽产品质量。

原标准

无

修订后

8.6.3 消毒场地和防护用品清洗消毒

8.6.3.1 每日应清洗消毒洗车台和车辆清洗区。在清扫淤泥及碎屑等残留后，应向场地喷洒有效氯含量 300mg/L~500 mg/L 的含氯消毒液，充分作用后，用清水彻底冲洗至地面清洁。

8.6.3.2 消毒人员的防护衣及鞋靴等防护用品应每日清洗消毒处理，方法同 8.4.4。

8.6.4 车辆上相关器具清洗消毒

8.6.4.1 装运畜禽的笼筐及其他装载工具，卸载后应清理清洗，使用有效氯含量 300 mg/L~500mg/L 的含氯消毒剂等进行消毒；装载前，应再次使用有效氯含量 300mg/L~500mg/L 的含氯消毒剂等进行消毒。

8.6.4.2 装运畜禽产品垫板及其他装载工具，卸载后应清理清洗，使用有效氯含量 200g/L~300mg/l 的含氯消毒剂等进行消毒。

修订依据：

规范畜禽运输车辆、畜禽产品运输车辆清洗消毒过程、人员防护用品清洗消毒，可更好的规范畜禽屠宰企业的卫生要求，更好的保护畜禽产品质量。

原标准：

7.8 发生疫情时消毒

7.8.1 发生疫情时，应增加消毒频次、消毒剂浓度及用量和作用时间。

7.8.2 发生高致病性禽流感时的消毒按照 NY/T 767 执行，发生口蹄疫时的消毒按照 NY/T 1956 执行，发生非洲猪瘟时的消毒按照农业农村部发布的非洲猪瘟疫情应急实施方案中的有关消毒规范执行。发生其他疫情时的消毒应按国家相关规定执行。

修订后：

8.7 发生疫情时消毒

8.7.1 发生疫情时，应增加待宰区、隔离间、急宰间和无害化处理间、生产车间、冷库、工器具及防护用品、运输车辆及相关器具的消毒频次、消毒剂浓度和用量及作用时间。

8.7.2 发生高致病性禽流感时的消毒按照 NY/T 767 执行，发生口蹄疫时的消毒按照 NY/T 1956 执行，发生非洲猪瘟时的消毒按照农业农村部发布的非洲猪瘟疫情应急实施方案中的有关消毒规范执行。发生其他疫情时的消毒应按国家相关规定执行。

修订依据：

无变化。

原标准：

7.9 人员消毒

7.9.1 从事肉类生产加工、检验检疫和管理的人员应保持个人清洁，与生产无关的物品不得带入车间。

7.9.2 进入生产区前，应更换工作衣帽、鞋靴，手部清洗后应使用 75%酒精喷雾消毒，或用 50-100 mg/L 次氯酸钠溶液浸泡不少于 30 s 消毒及其他有效方式消毒。

7.9.3 生产结束后，应将工器具放入指定地点，清洗双手并消毒后，更换工作衣帽、鞋靴，方可离开生产区。

修订后：

8.8 人员消毒

8.8.1 从事屠宰加工、肉类生产、检验检疫和管理的人员应保持个人清洁，与生产无关的物品不得带入车间。

8.8.2 进入生产车间前，应更换工作衣帽、鞋靴，手部清洗后应使用 75%(v/v) 酒精喷雾消毒，或用 50mg/L~100 mg/L 次氯酸钠溶液浸泡不少于 30 s 及其他有效方式消毒。

8.8.3 生产结束后，应将工器具放入指定地点，清洗双手并消毒、更换工作衣帽、鞋靴后，方可离开生产区。

修订依据：

无变化，仅编辑性修改。

原标准：

8 消毒质量管理

8.1 消毒质量的监测

8.1.1 应设专人负责监测消毒工作，应对负责监测人员进行定期岗位培训和继续教育。

8.1.2 应定期对所用的消毒剂的包装材料、标签、安全评价测试报告和有效期限等进行检查。

8.1.3 应定期检测消毒器的主要性能参数，结果应符合消毒器的使用规定。

8.1.4 应根据消毒剂的种类特点，定期监测消毒剂的浓度、消毒时间和消毒时的温度。结果应符合消毒剂的使用规定。

8.1.5 监测不合格的消毒物品不得使用。

8.1.6 对监测材料应定期进行质量检查。

修订后：

9 消毒质量控制

9.1 消毒质量监测

9.1.1 应设专人负责监测消毒工作，应对负责监测人员进行定期岗位培训和继续教育。

9.1.2 应定期对所用的消毒剂的包装材料、标签、安全评价测试报告和有效期限等进行检查。

9.1.3 应定期检测消毒器的主要性能参数，结果应符合消毒器的使用规定。

9.1.4 应根据消毒剂的种类特点，定期监测消毒剂的浓度、消毒时间和消毒时的温度。结果应符合消毒剂的使用规定。

9.1.5 监测不合格的消毒物品不应使用。

9.1.6 对监测材料应定期进行质量检查。

修订依据：

无变化，仅编辑性修改。

原标准：

8.2 质量控制过程的记录与可追溯要求

8.2.1 应建立清洗消毒剂出入库、消毒过程操作、消毒设备运行等记录和消毒质量监测记录。

8.2.2 消毒过程操作记录内容应包括消毒时间、消毒地点、消毒对象、所用消毒剂名称、浓度及用量，作用时间、消毒人员、负责人及消毒质量检测结果等内容。

8.2.3 记录应具有可追溯性，保存期应不少于 24 个月。

修订后：

9.2 记录与追溯

9.2.1 记录清洗消毒剂出入库、设施设备维护运行、消毒操作过程、消毒质量监测等内容。

9.2.2 保持记录的完整、真实、规范、可追溯，记录保存期限不少于 2 年。

修订依据：

本部分按照 GB/T 1.1-2020 关于对规范类标准核心技术要求和使用条款类型的要求进行修改，梳理证实方法，通过指示、陈述型条款进行表述。

原标准：

附录 A

(资料性附录)

畜禽屠宰企业常用消毒剂及使用方法

表 A.1 列出了畜禽屠宰企业常用消毒剂及使用方法。

表 A.1 畜禽屠宰企业常用消毒剂选择方案

应用范围		推荐消毒剂种类及使用浓度
道路、车辆	厂区道路	2 %-3 %氢氧化钠、含氯消毒剂、生石灰等
	车辆及运输工具	0.2 %-0.3 %过氧乙酸、有效氯含量300-500 mg/L的含氯消毒剂、二氧化氯等
生产加工区	厂区出入口消毒池	2 %-3 %氢氧化钠、有效氯含量600-700 mg/L的含氯消毒剂0.5 %季铵盐等
	待宰区（空圈）	2 %-3 %氢氧化钠、有效氯含量700-1000 mg/L的含氯消毒剂等
	车间入口鞋靴消毒池	有效氯含量600-700 mg/L的含氯消毒剂等
	车间内台案、工器具、设施设备	有效氯含量200-300 mg/L的含氯消毒剂、0.8 %氢氧化钠、二氧化氯、过氧乙酸、季铵盐类、过硫酸氢钾类等
	车间地面、墙壁、通道、物体表面等部位	有效氯含量300-500 mg/L的含氯消毒剂、0.1 %季铵盐、0.2 %-0.5 %过氧乙酸、0.8 %氢氧化钠、过硫酸氢钾类等
	放血道及附近区域	有效氯含量700-1000 mg/L的含氯消毒剂等
	车间排污沟	有效氯含量1000 mg/L以上的含氯消毒剂等
	预冷间、产品储藏库	有效氯含量300-500 mg/L的含氯消毒剂、过氧乙酸、季铵盐等
	冷库消毒	有效氯含量300-500 mg/L的含氯消毒剂、0.5 %-1 %过氧乙酸、臭氧等
	隔离间	0.1 %-0.3 %过氧乙酸、有效氯含量200-300 mg/L的含氯消毒剂等（带畜禽时）；有效氯含量1000 mg/L以上的含氯消毒剂、2 %-3 %氢氧化钠等（无畜禽时）
	急宰间、无害化处理间	有效氯含量1500 mg/L以上的含氯消毒剂等（地面、墙壁）、有效氯含量1000 mg/L以上的含氯消毒剂等（车间内运输工具及其他器具）
	环境及空气消毒	次氯酸、过氧乙酸、二氧化氯、二溴海因、臭氧及紫外线等
	人员皮肤和手消毒	含碘类、次氯酸、乙醇+氯己啶、手用消毒液等

	衣、帽、鞋等	200-300 mg/L的次氯酸钠溶液、0.5 %过氧乙酸溶液等或煮沸
	包装材料	臭氧
办公区、生活区	办公室、宿舍、公共食堂等场所	二氧化氯、含氯消毒剂、过氧乙酸、过硫酸氢钾类等
人员、衣物	出入人员，隔离服、胶鞋等	二氧化氯、含氯消毒剂、过氧乙酸、过硫酸氢钾类等

注1：消毒剂选择方案适用于日常消毒。使用浓度及作用时间参照消毒剂使用说明书。发生动物疫情时，应按照规定进行消毒。

修订后：

附 录 A

（资料性）

畜禽屠宰企业常用消毒剂及使用方法

表 A.1 列出了畜禽屠宰企业常用消毒剂及使用方法。

表 A.2 畜禽屠宰企业常用消毒剂选择方案

应用范围		推荐消毒剂种类及使用浓度
道路、车辆	厂区道路	20g/L~30g/L氢氧化钠、含氯消毒剂、生石灰等
	车辆及运输工具	2g/L~3g/L过氧乙酸、有效氯含量300 mg/L~500 mg/L的含氯消毒剂、二氧化氯等
生产加工区	厂区出入口消毒池	20g/L~30g/L氢氧化钠、有效氯含量600 mg/L~700 mg/L的含氯消毒剂、5 g/L季铵盐等
	待宰区（空圈）	20g/L~30g/L氢氧化钠、有效氯含量700 mg/L~1000 mg/L的含氯消毒剂等
	车间入口鞋靴消毒池	有效氯含量600 mg/L~700 mg/L的含氯消毒剂等
	车间内台案、工器具、设施设备	有效氯含量200 mg/L~300 mg/L的含氯消毒剂、8g/L氢氧化钠、二氧化氯、过氧乙酸、季铵盐类、过硫酸氢钾类等
	车间地面、墙壁、通道、物体表面等部位	有效氯含量300 mg/L~500 mg/L的含氯消毒剂、1g/L季铵盐、2g/L~5g/L过氧乙酸、8g/L氢氧化钠、过硫酸氢钾类等
	放血道及附近区域	有效氯含量700mg/L~1000 mg/L的含氯消毒剂等
	车间排污沟	有效氯含量1000 mg/L以上的含氯消毒剂等
	预冷间、产品储藏库	有效氯含量300mg/L~500 mg/L的含氯消毒剂、过氧乙酸、季铵盐等
	冷库消毒	有效氯含量300mg/L~500 mg/L的含氯消毒剂、5g/L~10g/L过氧乙酸、臭氧等
	隔离间	1g/L~3g/L过氧乙酸、有效氯含量200mg/L~300 mg/L的含氯消毒剂等（带畜禽时）；有效氯含量1000 mg/L以上的含氯消毒剂、20g/L~30g/L氢氧化钠等（无畜禽时）
	急宰间、无害化处理间	有效氯含量1500 mg/L以上的含氯消毒剂等（地面、墙壁）、有效氯含量1000 mg/L以上的含氯消毒剂等（车间内运输工具及其他器具）
	环境及空气消毒	次氯酸、过氧乙酸、二氧化氯、二溴海因、臭氧及紫外线等
	人员皮肤和手消毒	含碘类、次氯酸、乙醇+氯己啶、手用消毒液等
	衣、帽、鞋等	200mg/L~300 mg/L的次氯酸钠溶液、5g/L过氧乙酸溶液等或煮沸
	包装材料	臭氧
办公区、生活区	办公室、宿舍、公共食堂等场所	二氧化氯、含氯消毒剂、过氧乙酸、过硫酸氢钾类等
人员、衣物	出入人员，隔离服、胶鞋等	二氧化氯、含氯消毒剂、过氧乙酸、过硫酸氢钾类等
注：消毒剂选择方案适用于日常消毒。使用浓度及作用时间参照消毒剂使用说明书。发生动物疫情时，应按照规定		

进行消毒。

修订依据:

内容无变化，消毒液浓度单位根据卫生部 2002 年发布的《消毒技术规范》的要求做了规范性修改，浓度单位 %（质量百分比）和 g/L（克每升）的换算关系需通过溶液密度进行转换，经过测试，这几种消毒试剂的密度约等于 1g/mL，即单位换算应为 0.1%≈1g/L。

三、主要试验（或验证）的分析、综述报告，技术经济论证，预期的经济效果

（一）主要试验或验证的分析

1. 对不同区域（厂区道路、待宰间、急宰间、无害化处理间、办公区、生活区）、不同对象（人员、衣物、车辆、台面、工器具、设施设备）的消毒方法进行实地验证，包括消毒剂选择、喷洒/擦拭频率、消毒后微生物残留检测（菌落总数、病原体核酸）。

2. 对比“先清洗后消毒”与疫情期间“先消毒后清洗再消毒”流程的微生物控制效果差异。

3. 消毒效果评价方法。采用微生物采样法（棉拭子法、空气沉降法）检测消毒前后物体表面和空气中的菌落总数，依据 GB 4789.2 进行实验室分析。

4. 对消毒后废水进行化学残留检测（如有效氯残留量），确保符合 GB 1345 等环保标准。

5. 消毒剂残留与毒性测试。检测食品接触面（如屠宰台、刀具）消毒后的化学残留量，确保符合 GB 14930.2 和 GB 27952 要求。

（二）预期的经济效益、社会效益和生态效益

1. 经济效益

（1）降低疫病传播风险，减少生产损失

通过规范化的消毒流程（如非洲猪瘟防控中的严格消毒程序），可有效阻断病原体传播，降低因疫情导致的生猪死亡或产品销毁损失。例如，辽宁地方标准 DB21/T 3626-2022 中要求对消毒效果进行科学评价，确保消毒剂浓度和作用时间符合病原体杀灭要求，从而减少疫病暴发带来的经济损失。

（2）提高资源利用效率，降低应用成本

标准中明确消毒剂浓度参数、设备参数（如消毒池尺寸、喷雾设备雾化效果）等要求，可避免消毒剂过量使用或无效喷洒，节约生产成本。

（3）提升产品质量，增强市场竞争力

通过 GMP 认证的企业可提升消费者信任度，拓宽销售渠道，尤其在冷链配送和品牌建设占据优势。标准化管理还能减少因卫生问题导致的退货或投诉，维护企业声誉。

2. 社会效益

（1）保障食品安全与公共卫生

规范化的消毒程序可显著降低肉品中病原微生物残留（如沙门氏菌、大肠杆菌），减少食源性疾病风险。

（2）促进行业规范化与可持续发展

通过推广消毒规范，中小型屠宰企业可借鉴新源县城北屠宰厂的现代化管理模式，逐步实现标准化升级，缩小区域间管理差距，推动行业整体水平提升。

3. 生态效益

（1）减少化学污染

标准中对消毒剂残留量的检测要求（如辽宁地方标准规定废水需符合 GB 1345 环保标准），可避免高浓度消毒剂（如含氯制剂）直接排放对水体、土壤的污染，保护生态环境。

（2）优化无害化处理

规范中强调对无害化处理间的消毒管理（如 DB21/T 3626-2022 要求对无害化处理设施定期采样检测），可防止病原体扩散至周边环境，降低生态风险。

（3）推动绿色生产模式

通过验证物理消毒方法（如紫外线、臭氧）的适用性，减少对化学消毒剂的依赖，促进环保技术的应用。

四、采用国际标准和国外先进标准的程度

本标准主要根据我国畜禽屠宰企业生产实际制定，未采用国际和国外先进标准。

五、以国际标准为基础的起草情况

本标准未以国际标准为基础起草。

六、与现行的法律法规和强制性国家标准的关系

本标准在现行法律法规的框架内起草，执行相关法律法规的有关规定，与现行法律法规协调一致，没有矛盾或冲突。

该标准的制定按照《中华人民共和国食品安全法》、GB 12694等法律、强制性标准要求，并按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则第一部分：标准的结构和编写》和GB/T 20001.6-2017《标准编写规则 第6部分 规程标准》要求编写，符合现行法律、法规和国家标准的要求。

七、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

八、涉及专利的有关说明

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。

九、贯彻标准的要求和措施建议（包括组织实施、技术措施、过渡办法等）

本标准规定了畜禽屠宰企业消毒的基本要求、消毒原则、消毒管理、消毒方法及消毒质量管理要求，未直接涉及人身健康、财产安全，建议作为行业标准发布。

该标准对于畜禽屠宰企业的消毒操作及管理具有指导意义,建议尽快颁布实施。

十、其他应予说明的事项

无。

标准编写组
2025 年 3 月