



中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10660—2012

屠宰企业消毒规范

Disinfection requirments for slaughter house

2012-03-15 发布

2012-06-01 实施

中华人民共和国商务部 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本要求	1
5 消毒管理	1
6 消毒方法	2
7 消毒质量管理和效果的监测	3

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华人民共和国商务部提出并归口。

本标准起草单位：商务部流通产业促进中心、江苏雨润肉类产业集团有限公司。

本标准主要起草人：闵成军、金社胜、胡新颖、李欢、方芳、温晓辉、黄强力。

屠宰企业消毒规范

1 范围

本标准规定了屠宰企业消毒的基本要求、消毒管理、消毒方法及消毒效果监测管理。
本标准适用于屠宰企业消毒工作管理。

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 12694 肉类加工厂卫生规范

GB 19085 商业、服务业经营场所传染性疾病预防措施

《消毒管理办法》 中华人民共和国卫生部 2002 年第 27 号令

《消毒技术规范》 中华人民共和国卫生部

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

可追溯 traceability

对影响灭菌过程和结果的关键要素进行记录、保存备查,实现可追踪。

4 基本要求

- 4.1 应建立消毒责任制,明确责任,落实到人。
- 4.2 应有必要的冲洗和消毒设备,按规定及时冲洗、消毒,有足够的消毒药品库存。
- 4.3 应有用于存放洗涤剂、消毒剂的房间或安全之处,并有明确的领用制度和记录。
- 4.4 应有对车辆、工器具进行清洗和消毒的场所和设施。
- 4.5 发生疫情时的消毒,按 GB 19085 规定执行。
- 4.6 屠宰企业应配备防蝇、防蚊、防鼠设施,车间内不得使用药物灭害。
- 4.7 严格按照国家有关规定进行污水、污物处理。

5 消毒管理

- 5.1 消毒作业前,要检查应携带的消毒工具是否齐全无故障,消毒剂是否足够。
- 5.2 选择消毒方式时,应尽量采用物理法。在用化学法消毒时应尽量选择对致病微生物杀灭作用良好,对人、物品、畜禽及畜禽产品损害轻微,对环境影响小的消毒剂。
- 5.3 消毒过程中,不得吸烟、饮食,要注意自我防护。
- 5.4 消毒过程中,不得随意出入消毒区域,禁止无关人员进入消毒区内。

5.5 严格区分已消毒和未消毒的物品,勿使已消毒的物品被再次污染。

5.6 清点所消耗的药品器材,加以整修、补充。

5.7 做好消毒记录,详细记录消毒时间、消毒地点、消毒对象、所用消毒剂、剂量、作用时间、消毒人员、负责人等内容,并按期限保存相关记录。

6 消毒方法

6.1 进出场消毒

车辆入口设置消毒池,池长至少为轮胎周长的1.5倍,池宽与入口相同,池内置2%~3%的氢氧化钠溶液或使用含有效氯在 $600 \times 10^{-6} \sim 700 \times 10^{-6}$ 的消毒溶液,溶液高度不小于25 cm。同时,配置低压消毒器械,对进出场车辆喷雾消毒。

6.2 圈舍消毒

6.2.1 空圈舍时:圈舍清洗干净后以2%~3%氢氧化钠溶液消毒2 h以上,先用质地较硬的刷子刷洗,再用清水冲洗。放干后,用固体甲醛或过氧乙酸熏蒸12 h。

6.2.2 畜禽在圈时:清洗后用0.1%过氧乙酸、0.5%强力消毒灵溶液、0.015%百毒杀溶液喷雾或用1:1 200消毒威药液对圈舍、地面、墙体、门窗以及畜禽体表喷雾,每平方米用配置好的消毒液300 mL~500 mL,每周1~2次。

6.3 生产区消毒

6.3.1 生产区入口设置合理分布的紫外线灯,紫外线灯管约每45天检查更换1次。有条件的企业可以选用臭氧发生器或消毒风机。

6.3.2 车间、卫生间入口处及靠近工作台的地方,应设有洗手、消毒和干手设施以及工具清洗、消毒设备,洗手的水龙头要有冷水、热水供应并采用非手动式开关,干手设施应采用烘手器或一次性使用的消毒纸巾。

6.3.3 屠宰分割车间应设与门同宽的鞋底消毒池(内置有效氯含量为600 mg/L~700 mg/L的消毒溶液)或鞋底消毒垫。

6.3.4 加工场地应每日生产前、后各消毒一次,地面、墙壁以及经常使用或触摸的物体表面,先用热水洗刷干净,再用0.2%~0.5%过氧乙酸溶液、有效氯含量为250 mg/L~500 mg/L的消毒溶液拖擦或喷洒,消毒原则为先上后下、先左后右进行喷雾或擦拭,作用时间30 min~60 min。

6.4 冷库消毒

6.4.1 冷库消毒不能使用剧毒、有气味的药物。

6.4.2 应做好定期消毒计划,消毒前先将库内的物品全部搬空,升高温度,用机械方法清除地面、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,然后用5%~10%的过氧乙酸水溶液电热熏蒸或喷雾器喷雾消毒。

6.4.3 应在发生疫情时进行临时消毒,将库内物品搬空后,在低温条件下进行消毒,可使用过氧乙酸,按每立方米1 g~3 g,配成3%~5%的溶液(为了防冻,可加入乙酸、乙二醇等有机溶剂),加热熏蒸,密闭1 h~2 h,或用0.05%~0.50%的浓度进行喷雾,喷雾后密闭1 h~2 h;也可用福尔马林按每立方米空间25 mL,加沸水12.5 mL、高锰酸钾25 g,置于金属容器中内,任其自然蒸发,或在冷库外加热,用管道将蒸汽通入冷库内。

6.4.4 消毒完毕后,应打开库门,通风换气,驱散消毒药物气味。

6.5 车辆、工器具消毒

6.5.1 屠宰和检验刀具每天洗净、煮沸消毒后浸入 0.1%新洁尔灭溶液内或用 0.5%过氧乙酸、60 mg/L 次氯酸钠溶液浸泡消毒。

6.5.2 胶靴、围裙等橡胶制品,用 2%~5%福尔马林溶液进行擦拭消毒,工作服、口罩、手套等进行煮沸消毒。

6.5.3 屠宰过程中与胴体接触的工具应用 82℃热水每头一消毒。

6.5.4 生产加工或检疫检验过程中,如所用工具(刀、钩等)触及带病菌的屠体或病变组织时应将工具彻底消毒后再继续使用。

6.5.5 没有装运过肉品原料(主要指各类畜禽)及其产品的车船等运输工具,装运前进行机械清除,然后用 0.1%新洁尔灭消毒。

6.5.6 装运过健康畜禽的车船等运输工具,在进行一般的机械清除后,用 60℃~70℃的热水冲洗消毒。

6.5.7 装运过患病畜禽及其产品的车船等运输工具,除机械清除外,用 4%氢氧化钠溶液消毒 2 h~4 h,然后用清水冲洗。

6.5.8 装运过恶性传染病畜禽及其产品的车船等运输工具,先用 4%的甲醛溶液或含有不低于 4%有效氯的漂白粉澄清液喷洒消毒(均按 0.5 kg/m² 消毒液量计算),保持半小时后再用热水仔细冲洗,然后再次用上述消毒液进行消毒(1 kg/m²)。

6.6 人员消毒

6.6.1 工作人员进入生产区前,必须在消毒间用 75%酒精擦拭消毒或用 0.002 5%的碘溶液洗手消毒,并更换工作衣帽。有条件的企业可以先淋浴、更衣后进入生产区。

6.6.2 生产过程中应按规定周期性的洗手消毒。

6.6.3 生产结束后应将工器具放入指定地点,更换工作衣帽,对双手进行彻底消毒后方可离开生产区。

7 消毒质量管理和效果的监测

7.1 消毒质量的监测

7.1.1 应专人负责消毒效果监测工作,并对负责监测的人员进行定期岗位培训和继续教育。

7.1.2 应定期对用于消毒的制剂进行质量监测,包括对清洁剂、消毒剂、包装材料等进行质量检查,检查结果应符合相关要求。

7.1.3 应定期检测消毒器的主要性能参数,结果应符合生产厂家的使用说明或指导手册的要求。

7.1.4 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,结果应符合该消毒剂的使用规定。

7.1.5 对监测材料应定期进行质量检查。

7.1.6 监测不合格的消毒物品不得使用。

7.2 质量控制过程的记录与可追溯要求

7.2.1 应建立消毒操作的过程记录。

7.2.2 应留存消毒器运行参数打印资料或记录。

7.2.3 应对消毒质量的监测进行记录。

7.2.4 记录应具有可追溯性,保存期应 ≥ 6 个月。
