SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 2429—2010

输日饲草热处理动物检疫操作规程

Protocol of animal quarantine for steaming treatment of straw and forage to Japan

2010-01-10 发布　　2010-07-16 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局　发布

前　言

本标准的附录A、附录B为规范性附录，附录C为资料性附录。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位：中华人民共和国辽宁出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：刘杰、肖妍君、苏永生、简中友、孙延峰、陈阳。

本标准系首次发布的出入境检验检疫行业标准。

输日饲草热处理动物检疫操作规程

1 范围

本标准规定了向日本出口热处理饲草动物检疫操作方法和程序。

本标准适用于向日本出口热处理饲草动物检疫及监督管理。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

中华人民共和国向日本出口饲用秸秆和草料的动物卫生要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

热处理 steaming treatment

采用在热处理罐内，用饱和热蒸汽使饲草的中心温度达到 80 ℃以上，至少 10 min 的方式，为杀灭某些动物传染病病原而采取的措施。

3.2

饲草 straw and forage

供动物食用的秸秆和草料，如：稻草、麦秸、谷草、羊草、燕麦等。

4 基本要求

用于处理向日本出口饲草的热处理设施应经过日本农林水产省的认可，其基本条件见附录 A。

5 设施与仪器设备

5.1 蒸汽锅炉

可持续产生饱和热蒸汽。

5.2 热处理罐

具有保温功能、两侧开门的密闭罐，其最大承受压 0.2 MPa，最大真空度－0.1 MPa。

5.3 自动温度记录仪

有 7 个～12 个感温探头，感温探头置于特制的不锈钢针中，测温范围 0 ℃～150 ℃，精度±0.5 ℃，可连续记录每个温度监测点的温度变化，每隔 5 min 打印一次温度值。每个感温探头使用前应经过校正(见附录 B)。

6 环境要求

6.1 饲草的生产、加工和储存地区应在半径 50 km 范围内至少 3 年没有发生口蹄疫。

6.2 厂区内不得饲养除看门犬以外的其他动物。

6.3 厂区内清洁卫生，周围没有其他污染源。

7 方法

7.1 感温探头位置的测定

7.1.1 依据饲草的种类、数量、规格确定饲草的码放方式。草捆应码放在金属框架内，各草捆之间、装罐后草捆与罐壁间应间隔 3 cm 以上。

7.1.2 根据热处理罐内蒸汽的走向，选取上端及下端、前端及后端和中部 12 个位置插入感温探头。感温探头应置于单个草捆的中心位置。

7.1.3 将草捆装入热处理罐进行第一次热处理最难升温点测试：

a) 将草捆装入热处理罐，关闭罐门；

b) 减压至－0.094 MPa；

c) 注入饱合水蒸气，使罐内温度保持在 100 ℃以上，时间 10 min 以上；

d) 重复 b)和 c)的步骤；

e) 确认热处理罐内草捆中心温度 80 ℃以上，时间 10 min 以上；

f) 减压时间维持 15 min。

7.1.4 第一次最难升温点的测试结束后，根据自动温度记录仪打印的记录，从 12 个感温探头中确定 2 个最难升温点，即温度上升最慢的 2 个点。

7.1.5 将第一次热处理的饲草保持原样退出热处理罐，待草捆凉透后，保留已确定的 2 个最难升温点，改变其他探头位置按照 7.1.3 的步骤进行第二次蒸热处理测试。

7.1.6 根据两次感温探头温度上升情况综合判断，确定该品种草捆内部 6 个最难升温点感温探头的插扦位置。热处理时在草捆外部放置 1 个感温探头，以测定罐内蒸汽温度变化。

7.2 热处理程序

7.2.1 按照 7.1.1 的要求进行草捆码放。

7.2.2 感温探头的放置应：

a) 确认饲草的种类、数量、规格和码放方式；

b) 根据已确定的 6 个感温探头的测温位置插入感温探头，且探头牢固不松动。

7.2.3 热处理步骤按 7.1.3 进行。

7.2.4 草捆出罐后，进入成品库待检区待检。

7.2.5 现场检验检疫人员检查确认温度、时间达到要求后，热处理的饲草方可进入成品库。进入成品库的饲草要摆放整齐，并配有标明饲草种类、规格、数量及热处理日期的标示牌。

8 装载热处理后饲草的集装箱消毒

8.1 选用国家相关部门认可的有效杀灭口蹄疫病毒的消毒药，按照药品说明书配制使用浓度。

8.2 装箱前由经检验检疫机构认可的专业消毒公司对集装箱内部进行彻底清扫，并用专用喷洒器械对集装箱的五个内面和箱门内面进行喷洒消毒，要求喷洒均匀，不得有遗漏的地方。

8.3 消毒结束后，立即关闭集装箱门，加施检验检疫专用封识，并运至工厂装箱。

9 监督管理要点

9.1 饲草由原料、热处理、成品到装箱应为单向流程。

9.2 现场检验检疫人员应定期对成品库的清消情况和密闭性能进行监督检查并做好记录。

9.3 现场检验检疫人员到现场核查集装箱号和 CIQ 铅封号，同时检查集装箱封识是否完整，内部是否清洁，集装箱是否消毒。未经现场检验检疫人员确认的，不得装箱。

10 出证

对经现场检验检疫人员检查确认，符合《中华人民共和国向日本出口饲用秸秆和草料的动物卫生要求》的要求，给予出具《兽医卫生证书》，证书评语参见附录 C。

附 录 A
（规范性附录）
向日本出口饲草的热处理设施基本条件

A.1 原料库和成品库应完全隔离，与两者相连的热处理罐设有两个隔离门，其中一个门朝向原料库，另一个门朝向成品库，两扇门在任何时候不能同时开启。

A.2 为防止再次污染，原料库、成品库要分别安排不同作业人员，并设有独立的出入口、更衣室、厕所等设施，不同区域的作业人员要穿着不同颜色的统一工作服。

A.3 从原料库到成品库，加工流程应单项进行。

A.4 设施地面、墙壁及天花板应光滑、易清扫，地板采用防浸透材料，且具有适当的坡度和排水设施，以便实施消毒处理。

附 录 B
（规范性附录）
感温探头的校正

在恒温油浴槽中先放入一标准温度计。当油温升至80 ℃时，将12个感温探头同时放置恒温油浴槽中，每隔5 min打印温度值，观察温度变化15 min，如探头所显示的温度变化始终在79.5 ℃～80.5 ℃之间，即为合格探头。

附 录 C
（资料性附录）
证 书 评 语

Ⅰ certify that the ××× described above meet the following requirements:

Ⅰ. The ××× is originally derived from the People's Republic of China.

Ⅱ. The raw material of the ××× above originated from the regulated animal disease-free zone.

Ⅲ. The ××× was produced,processed and stored in ××× province.

Ⅳ. The ××× is clean and not be tainted or contaminated by excretion, secretion and others derived from cloven-hoofed animals.

Ⅴ. On ××.××,××××,the ××× was treated with the action of steam for at least 10 minutes and at a minimum temperature of 80 ℃ in an air-tight chamber.

Ⅵ. The ××× after being have been subjected to the action of steam, was stored and conducted in such a way as to keep it from being contaminated with any causative agents of animal infectious diseases and not contacted with raw material until shipment to Japan.

Ⅶ. The ××× may be used for feeding animals.