

中国农业科学院农产品加工研究所

关于发布农产品加工企业新型冠状病毒肺炎 防控指南的通知

各有关单位：

在“新冠肺炎”疫情防控关键时期，为响应国家全力保障农产品有效供应的要求，中国农业科学院农产品加工研究所联合农产品加工科研机构及行业龙头企业，根据国家卫生健康委办公厅《关于印发新型冠状病毒感染的肺炎诊疗方案（试行第五版）的通知（国卫办医函〔2020〕117号）》《关于印发新型冠状病毒肺炎防控方案（第四版）的通知（国卫办疾控函〔2020〕109号）》精神，组织编制了粮食、油料、果品、蔬菜、肉类、乳品、蛋品、茶叶、特色农产品共9大行业加工企业新型冠状病毒肺炎防控指南，现予以发布，供复产复工企业参考和执行。指南编制过程中得到成都大学四川肉类产业技术研究院的支持。

随着疫情发展与防控经验积累，系列防控指南还将持续更新，欢迎企业和业内专家提出修改调整或补充完善建议。

联系人：田 帅 010-62813045 18911716083

邮 箱：yanfatixi@126.com

2020年2月18日

**蛋品加工企业新型冠状病毒肺炎防控指南
(第一版)**

二零二零年二月

蛋品加工企业新型冠状病毒肺炎防控指南

在“新冠肺炎”疫情防控的关键时期，为全力保障重要生活物质禽蛋及其产品的供应，中央应对肺炎疫情工作领导小组专门设立了多部门组成的生活物资保障组，建立快速联动工作机制，千方百计增加生活必需品供应，协调落实生活必需品的重要农产品的绿色通道。农业农村部、商务部等进一步要求落实“菜篮子”的市长负责制或省长负责制，指导企业做好重要农产品的采购、加工、调运、配送、补货工作，切实保障相关企业加快开工复产，增加城乡居民生活必需农产品的供应。

为贯彻落实中央、省、市新型冠状病毒感染的肺炎疫情联防联控的要求，坚决做好疫情防控工作，提高应对能力，及时、有效地采取各项防控措施，做到早发现、早报告、早隔离、早治疗，切实维护企业员工的身体健康和生命安全，确保生产、经营场所环境卫生、安全，顺利开展生产、经营工作。根据国家卫生健康委办公厅《关于印发新型冠状病毒感染的肺炎诊疗方案（试行第五版）的通知（国卫办医函〔2020〕117号）》、《关于印发新型冠状病毒肺炎防控方案（第四版）的通知（国卫办疾控函〔2020〕109号）》精神，中国农业科学院农产品加工研究所联合农产品加工科研机构及行业龙头企业，组织编制了粮食、油料、果品、蔬菜、肉类、乳品、蛋品、茶叶、特色农产品加工等9大领域的加工企业新型冠状病毒肺炎防控指南。

《蛋品加工企业新型冠状病毒肺炎防控指南》由华中农业大学牵头制定，希望广大企业在严格执行《食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范》的基础上参考使用。

本指南得到了中国农业科学院农产品加工研究所、北京德青源农业科技股份有限公司、湖北神丹健康食品有限公司、福建光阳蛋业股份有限公司、宣城九只鸭健康科技有限公司、大连韩伟食品有限公司、中国肉类食品综合研究中心等多家果品加工龙头企业和科研机构的支持。随疫情发展与防控经验积累，本指南还将持续更新，欢迎企业和业内专家提出修改调整或补充完善建议。

目录

一、目的.....	5
二、适用范围.....	5
三、管理要求.....	5
四、关键控制点及防控指南.....	6
关键点一、人员卫生.....	6
关键点二、厂区卫生.....	9
关键点三、原辅料的购买与贮藏.....	9
关键点四、生产加工车间卫生.....	10
关键点五、原料蛋清洁除菌环节.....	11
关键点六、打蛋与蛋液灌装环节.....	12
关键点七、蛋品腌制环节.....	14
关键点八、蛋产品内外包装环节.....	16
关键点九、生活区卫生.....	18
关键点十、办公区卫生.....	19
关键点十一、库房管理.....	19
关键点十二、废弃物收集处理.....	20
关键点十三、食堂卫生.....	20
关键点十四、外来人员、用车.....	21
关键点十五、上班前、中、后期卫生.....	21
关键点十六、人员感染或疑似感染应急.....	22
关键点十七、其他方面.....	23
附注：食品级消毒液配置指南.....	23

一、目的

防范新型冠状病毒肺炎传染源输入，指导企业员工做好个人防护，严格特定场所的消毒，及时发现、报告、处置疫情，全力遏制新型冠状病毒肺炎疫情的扩散和蔓延。

二、适用范围

适用于指导蛋品加工企业开展新型冠状病毒肺炎疫情防控工作。

三、管理要求

加强组织领导，落实责任。坚持预防为主，实施网格化、地毯式管理，做到“早预防、早发现、早报告、早隔离、早处置”

严格落实疫情防控主体责任，建立企业主要负责人牵头负责的企业疫情防控工作领导机构，明确卫生专管员，配齐防控物资，按要求落实好各项防控措施。

成立新型冠状病毒感染的肺炎疫情防控工作领导小组（简称“疫情防控工作领导小组”）。领导小组成员如下：

组 长：

副组长：

成 员：全体党委委员、高管、总监、各分（子）公司党政主要负责人、各职能部门负责人

领导小组下设 5 个工作小组，分别为：

（1）联防联控、群防群控工作小组

组 长：

副组长：

主要职责：负责企业疫情监测信息收集和上报，疫情防控计划的制订，相关防控工作安排和具体落实。

（2）防护物资采购配给工作小组

组 长：

副组长：

主要职责：负责企业疫情防护物资的摸底统计，采购计划收集编制，相关物资采购（主要包括口罩、酒精、消毒液、体温测量仪等），并统筹分配使用。

(3) 企业复工、保供稳价工作小组

组 长：

副组长：

主要职责：负责企业及下属企业复工方案的编制或审定，复工复产监督和管理；疫情防控相关保障物资的生产指导与调控；企业及下属分（子）公司因疫情特殊影响的后续经营计划适时调整协调。

(4) 宣传引导工作小组

组 长：

副组长：

主要职责：负责疫情防控期间的正面宣传引导，对此期间企业内部的防控先进做法和事例、表现优秀个人进行发掘，并进行相关的宣传报道。

(5) 监督检查工作小组

组 长：

副组长：

主要职责：负责在疫情防控期间以“四不两直”的方式加强各方面的监察，防范官僚主义和形式主义。

工作小组工作人员由各小组自行安排，各组组长尽快按轻重缓急推进相关工作。企业高管按分管领域对疫情防控工作负责，各分（子）公司党政主要负责人为本单位的疫情防控第一责任人，全面配合集团疫情防控工作领导小组及下设工作组的工作。

四、关键控制点及防控指南

关键点一、人员卫生

防控指南：

1、复工人员要求

企业员工应实行分次分批到位，先安排本地或非疫情地区、疫情轻微地区的员工返工。疫区员工待疫情结束后再返回。对已返回的员工，及时登记、做好体温和症状监测，及时向属地管理政府部门和上级主管部门报告相关信息。

有关员工复工原则具体如下：一是现仍在湖北的企业员工，劝导其暂缓返回复工；二是对新招聘的涉“鄂”员工、已从湖北返回的企业员工及相关人

员，一律采取居家隔离或到指定地点隔离(自抵达工作地之日算起，隔离留观时间务必达到 14 天)；三是对 14 天内有本地病例持续传播地区的旅行史或居住史的，一律采取居家隔离或到指定地点隔离(自抵达工作地之日算起，隔离留观时间务必达到 14 天)；四是对出现呼吸道症状、发热、畏寒、乏力、腹泻、结膜充血等症状者，及时送至专业医疗机构排除感染后方能复工；五是对近期接触过发热病人的，采取居家隔离或到指定地点隔离(自最后接触之日算起，隔离留观时间务必达到 14 天，或至接触对象排除新型冠状病毒感染)。

2、开复工后人员日常防护工作

2.1、测体温，戴口罩。

要求员工进入厂区内必须佩戴口罩，对所有上岗人员的健康状况进行检查，并做好体温检测，体温超过 37.3℃不得进入厂区，如有发热、乏力、干咳或呼吸困难等症状，严禁上岗。

口罩使用原则，有呼吸道基础疾病患者需在医生指导下使用防护口罩，在进入车间/库房和外出公共场合时必须正确戴口罩，且根据情况选择和定期更换口罩，使用过的口罩应放入口罩回收专用垃圾桶集中处理。

口罩正确佩戴方法：

第 1 步：佩戴之前请将手洗净。轻轻地捏住两边展开口罩，外面的颜色较深，内面颜色较浅。

第 2 步：按鼻部软骨条在上的方向，一边将口罩贴合面部，一边将耳绳勾住耳朵。

第 3 步：轻轻按压鼻部软骨条，以贴合鼻部形状。

第 4 步：向下拉伸口罩，使口罩不留褶皱，直到完全覆盖住下巴，佩戴口罩后再戴眼镜。



注意：常见的口罩主要有：普通棉纱棉布口罩、明星同款网红口罩（聚氨

酯纤维材料)、雾霾/粉尘 (PM2.5) 防护口罩 (防尘口罩)、医用普通口罩、医用外科口罩和医用防护口罩等。最近常被提起的 N95 口罩其实属于呼吸器。呼吸器是一种呼吸防护设备, 在设计上相较于普通口罩来说贴合面部更加紧密, 可以非常有效地过滤空气中的颗粒物。一次性医用口罩和医用外科口罩建议每隔 4~6 小时更换一次。普通医用口罩、医用外科口罩为一次性使用; N95 口罩限个人使用, 在受损、变形、变湿、变脏或被污染时都应丢弃。摘口罩时, 手尽量不要接触口罩朝外面, 抓住两侧绑带将其取下后放入收集袋内再丢进垃圾桶, 且立即洗手或进行消毒。

2.2、工作服

所有人员每日上岗前按要求更换清洗消毒和烘干后的工作服、鞋帽, 并按规定程序穿戴工作服。

2.3、勤洗手

所有人员工作前、接触不卫生的物品、上卫生间后都要按程序进行洗手消毒。即先用流动水冲洗, 然后用洗手液搓洗干净, 再用流动水冲干净泡沫, 再用消毒液体浸泡手及手腕。若用酒精消毒须用烘手器烘干水分, 接消毒液涂抹手及手腕, 等自然晾干后方可操作。

标准七步洗手法如下:



2.4、监督管理

各部门须配置专职的卫生监督人员, 定时对人员的着装、清洗消毒、操作过程进行检查监督, 及时纠正不符合要求的操作行为, 食品安全部不定期抽检各部

门清洗消毒情况。

关键点二、厂区卫生

防控指南：

1、做好日常清扫，杂物清理，保障下水管路畅通，垃圾及时处理，关注厂区周边卫生，是否存在潜在污染源，如随意排放污染物等，应及时上报上级主管部门并对周边进行消毒。

2、厂区消毒，至少每周对厂区及厂区周边进行消毒液喷洒消毒，消毒液使用可根据生产实际情况选择，一般有以下几种：

二氧化氯：喷洒：20g/m³，100~200ppm

苯扎溴铵+漂白粉：0.1%苯扎溴铵和3%漂白粉

火碱：3%的火碱溶液进行喷洒消毒

NaClO 溶液：200~500ppm 浓度的 NaClO 溶液进行喷洒消毒

关键点三、原辅料的购买与贮藏

防控指南：

1、原辅料购买

采购的食品原材料必须符合有关的卫生标准或规定。供应商必须提供相关证件并备案（生产许可证、经营许可证、进口食品许可证），进口食品的验证必须查验省市级进口岸或当地卫生检查部门检验合格。注意查看外观标签、生产日期、保质期及生产许可证等内容，拟采购原料应干燥、无霉变、无虫蛀，且食品添加剂必须符合有关的质量标准。

2、运输贮存

原料的运输、贮存，应符合产品明示要求或产品实际需要的条件要求。盛放原料的容器和运输工具的材料和结构要坚固、无毒、易清洗。运输、贮存过程中应采取的有效防护措施，确保原料不被污染，不发生腐败变质，不影响后续加工。

3、入库验收与贮藏

首先保证验收区的清洁卫生，有足够的自然光线，同时检查所有购入的原、辅材料是否具有卫生许可证，产品检验合格证或检验报告，没有则拒绝验收。遇有食品超期，包装破损，运输车辆不清洁等情况拒绝验收。原材料仓库必须通风

良好、干燥、保持清洁。

关键点四、生产加工车间卫生

防控指南：

1、人员进入和物料进入

每日对进入车间人员进行登记；非常时期外来人员禁止进入车间，特殊情况（设备维修、卫生保洁）应得到领导批准；各类物料在进入生产区域时应对外包装进行清洁消毒，如酒精擦拭、紫外灯照射等

2、强化设备设施的清洗消毒

设备设施清洁彻底。所有设备设施使用后由专人负责清洁和消毒，使用专有的清洁工具、清洁液和消毒液，对设备设施进行清洁消毒，同时做好清洗消毒记录，应记录具体消毒时间（具体到分钟）、消毒方式、消毒人员、监督人员等。

3、加强环境空气的消毒

生产车间每日工作结束后必须按照清洗消毒管理规定对各生产车间、库房进行彻底清理、消毒，确保生产环境空气质量符合食品安全的要求。

4、加大车间中员工之间的距离

生产线岗位空间设置密度适当减小，针对有些蛋品加工企业生产线人员较密集，可适当降低运行速度或者降低工作量，减少同一空间作业的员工数量，包装车间减小员工岗位设置密度，员工之间距离不少于 1.5 米。

5、通风

车间应采用机械通风并保证正常使用，空气流动的方向应从清洁区流向非清洁区；

过滤网应至少每周更换或清洗消毒一次；

进气口与排气口应远离户外垃圾存放处；

车间清洁区（热加工后的冷却间、内包装间）气压应保持正压；

员工密集的车间，确保通风效率达到通风设备设计最大水平。

6、车间卫生消毒——常用消毒方法

84 消毒液：根据说明书进行配制，食品接触面小于 50ppm，非食品接触面一般区域 50~150ppm，污染区域（垃圾存放处、洗手间等）150~300ppm；

过氧乙酸：0.2%~0.5%过氧乙酸溶液喷雾或浸泡 10 分钟；

臭氧：人员不在现场的情况下，臭氧发生器每天至少启动 30 分钟进行车间环境消毒。

7.卫生消毒安全常识

疫情防控特殊期间，安全切不可忽视。请科学防治，确保身体健康和生命安全！

酒精：酒精为易燃品，允许使用酒精做擦拭，不允许喷洒消毒，酒精使用过程中不应出现明火，不得使用产生火星的维修设备及开启取暖设备等；

84 消毒液：84 消毒液与酒精不可混用，混用可能产生有毒氯气。

关键点五、原料蛋清洁除菌环节

防控指南：

1.车间和设备的清洗消毒

每天生产任务完成后应清扫车间，对设备进行全面清洗。

车间内应安装紫外灯或臭氧发生器，可使用定时装置控制，每天下班、人员离场后开启，对车间内的空间进行消毒。

2.通风

车间应通过加装排风扇等方式使空气流通。

车间内的风向应从清洁区流向非清洁区。

3.人员与物料进入

人员进入车间时应按关键点1所述，洗手消毒，穿戴工作服、手套、口罩。非本车间人员不得进入。

用于清洁鲜蛋的包装物应在进入车间之前进行消毒，并放置在清洁区中划定的包装物专用区域。

原料鲜蛋应从单独的通道进入车间，进入后应放置在清洗设备的入口附近位置（非清洁区域），与清洗设备的出口处（清洁区域）保持足够的距离，可在车间内用墙体隔开清洁区域和非清洁区域，以避免交叉污染。若有条件，可以使用传送带将原料鲜蛋直接输送进入清洗设备。

4.鲜蛋的清洁除菌

无论是清洁的生产，还是液体蛋、皮蛋、咸蛋、卤蛋、烤蛋等产品的生产，都要进行原料蛋的清洁除菌，然后进入各种加工环节。

在原料鲜蛋进入清洗设备之前，应先检查并剔除其中个别过于脏污的、无法洗净的鲜蛋。

流水线使用喷淋和毛刷的方式清洗鲜蛋。喷淋所使用的水应当为45℃左右的温水，使鲜蛋内部由于受热膨胀产生一定的正压，以避免外部污物进入鲜蛋内部。同时，清洗消毒用水中应含有200-300ppm浓度的次氯酸钠，或1ppm左右浓度的二氧化氯，以杀灭水中的微生物。

清洗后的鲜蛋应立刻吹干、喷涂矿物油并使用紫外灯照射的等方式杀菌。

原料蛋的清洁除菌工艺，建议选用安全、绿色的专用清洁除菌脱垢剂，尤其是原料鸭蛋的清洁除菌，更需要采用清洁、除菌、消毒、脱垢的专用清洁剂。

关键点六、打蛋与蛋液灌装环节

防控指南：

1.人员进入与物料进入

非本车间人员不得进入；

包装袋应在专用区域储存，在进入生产区域时应对外包箱进行清洁消毒，如酒精擦拭、紫外灯照射等。

2. 生产过程

生产线岗位空间设置密度适当加大，员工之间距离不少于1.5 米。

3.清洁消毒

原料蛋应在养殖场经过清洗消毒，剔除裂纹蛋。

在储存间内应布置臭氧消毒机或紫外灯，无人时自动开启。储存间门严禁常开，使用臭氧消毒机时员工进入应佩戴防护装备。

每班次结束后应对产品接触面/通风口进行清洗消毒，如连续生产，应至少24 小时进行清洗消毒；

每班次结束前应使用高压水枪进行冲洗地面及设备上的污物,并使用泡沫清洗剂冲洗设备及地面。

有条件的企业设立清洁消毒班组，制定作业规范，专岗负责车间内部清洁区、非清洁区的清洁消毒。班后清洁消毒必须在本车间全部生产作业结束后进行，不得提前，

防止清洁水雾污染产品。

4.通风

车间应采用机械通风并保证正常使用，空气流动的方向应从清洁区流向非清洁区；

过滤网应至少每周更换或清洗消毒一次；进气口与排气口应远离户外垃圾存放处；

车间清洁区（包装间、消毒间）气压应保持正压；员工密集的车间，确保通风效率达到通风设备设计最大水平。

5.设施设备与工器具

接触蛋液、脱壳蛋、加工用水的相关设施设备按照规范要求定时清洗消毒,在目前的疫期尤其要采取更为严格的消毒措施；

生产加工过程中使用的工器具不应落地或与不清洁的表面接触,避免对产品造成交叉污染，如有污染，应及时清洗消毒；

每班次使用后的工器具应立即清洗消毒并存放于指定区域，保持洁净；原料间、工器具清洗和存放间、化学品存放间应着重关注通风效果，不应出现室内生霉及异味的现象；

所有生产设备的按钮、工器具手柄、门把手、电梯按键应每小时消毒（酒精或消毒液抹拭）一次。

暂停使用指纹打卡设备。

6.给排水

水源应保证清洁，符合GB5749 的要求；

排水口应安装带水封的地漏，生产结束后向其中注入水，防止微生物滋生及异味产生；

每日对排水口进行清洗和消毒。

7.复工准备

当停产结束恢复生产前，应对车间进行清洁并消毒；带有CIP系统的设备，应完成不少于2个CIP循环，清洁后的生产现场及管线超过4小时未使用再次启动需要重做CIP清洁程序。

清洁区环境微生物检测合格方可恢复生产，检测项目可包括：细菌总数、大肠菌群、沙门氏菌等。

8.车间卫生消毒——常用消毒方法

84 消毒液：根据说明书进行配制，食品接触面小于 50ppm，非食品接触面一般区域 50~150ppm，污染区域（垃圾存放处、洗手间等）150~300ppm；

卫可（粉剂）：根据污染程度按1:100~400稀释后喷雾，仅限于通道、鞋子（鞋底）和环境消毒。

过氧乙酸：0.2%~0.5%过氧乙酸溶液喷雾或浸泡 10 分钟；

抽样：人员不在现场的情况下，臭氧发生器每天至少启动 30 分钟进行车间环境消毒。

9.卫生消毒安全常识

疫情防控特殊期间，安全切不可忽视。请科学防治，确保身体健康和生命安全！

酒精：酒精为易燃品，仅可擦拭，严禁喷洒、拖地，酒精使用过程中、酒精储存库均不得出现明火，不得使用产生火星的维修设备及开启电取暖设备等；使用酒精擦拭后5分钟内不得接近明火；电梯等封闭空间内不得使用酒精消毒。

84 消毒液：84 消毒液与酒精不可混用，混用可能产生有毒氯气。

卫可为兽用药，不可用于食品、食品器械的消毒。

使用消毒液应避免喷溅，处理原液/粉时应佩戴防护眼镜。原液/粉触及手、眼时应及时使用大量清水冲洗。

电器设备消毒时应注意防触电。

关键点七、蛋品腌制环节

防控指南：

1.人员

人员进入车间前做好健康状况登记，14天内有与疑似病人接触、聚餐、去过医院的不能参加生产，不仅限于测体温，还包括了解咳嗽状况、外伤等情况，体温异常、裸露在外的皮肤有外伤情况的职工不得上班，出现发热、

咳嗽、咽痛、胸闷、呼吸困难、乏力、恶心呕吐、腹泻、结膜炎、肌肉酸痛等可疑症状的不得上班。进出车间做好卫生消毒，员工进入车间前做好个人防护，按要求佩戴帽子、口罩、手套、更换工作服、工作鞋后方可进入车间，非本车间人员严禁进出本车间，员工之间距离不少于2米。

在生产过程中注意个人防护用品的完整性，出现异常及时更换，避免与食品直接接触。

配料人员佩戴的手套在使用前和使用后使用75%的酒精进行消毒。

2. 辅料

腌制用的辅料储存间内应布置臭氧消毒机或紫外灯，无人时自动开启，库房管理具体参考关键点10-库房管理防控指南。取用辅料时人员戴手套操作。

3. 运输车辆和人员

司机测试体温检查后进入厂区内，在指定区域内进行活动，不得随意走动。具体运输车辆及人员管理参考关键点13-外来人员、用车防控指南。

4. 通风

蛋品分级挑选车间保证车间内通风状况良好，首选自然通风，保证充足的新风输入，所有排风直接排到室外。

在中央空调系统正常使用时，应定期对送回风口进行消毒并做好记录。

5. 设备、设施

所有设备及设施，每批次班后及班前按照规范要求定时清洗消毒。

每班生产结束后应对周转筐进行清洗消毒：先将污渍刷洗干净，在 150-250ppm 的含氯消毒剂中浸泡 10 分钟，再用清水冲洗并自然风干，做好记录。

每班生产结束后、生产前应对蛋品分级机等设备进行消毒：先将杂物及污渍清理干净，再用 150-250ppm 的含氯消毒剂消毒，做好记录。

清洗消毒用的工器具放在指定位置，保持洁净，避免污染。

6. 地面

每班生产前用 150-250ppm 的含氯消毒剂消毒，20min 后人员进入生产，生产结束后

清理地面污物，用 150-250ppm 的含氯消毒剂消毒，保证地面干净、卫生。若车

间连续生产，应至少 24 小时清洗消毒 1 次。

7. 检查

管理人员每日对车间卫生进行检查并记录。

8. 供、排水

水源应保证清洁，符合GB 5749 的要求；

每班生产结束后排水沟使用清水将颗粒异物冲洗到水沟的末端并转移到垃圾箱中，使用地沟刷清洁水沟，并用150-250ppm的含氯消毒剂冲洗，并做好记录。

生产过程中产生的污水统一进入污水处理站，不得直排。

9. 其他

当停产结束恢复生产前，应对车间进行清洁并消毒。

关键点八、蛋产品内外包装环节

防控指南：

1. 人员

该生产环节的人员除进入车间前做好健康状况登记、测体温等，还包括了解咳嗽状况、外伤等情况，体温异常、裸露在外的皮肤有外伤情况的不得上班，出现发热、咳嗽、咽痛、胸闷、呼吸困难、乏力、恶心呕吐、腹泻、结膜炎、肌肉酸痛等可疑症状的不得上班。进出车间做好卫生消毒，员工进入车间前做好个人防护，按要求佩戴帽子、口罩、手套、更换工作服、工作鞋后方可进入车间，非本车间人员严禁进出本车间，员工之间距离不少于 2米。生产过程中每 2 小时洗手消毒 1 次。

在生产过程中，要注意个人防护用品的完整性，出现异常要及时更换，避免与食品直接接触。

2. 物料

包材的贮存。内外包装材料根据验收准则验收合格后入库，存放在指定位置，库房应设有通风、防尘、防虫、防鼠设施，保证包材库干燥、无虫鼠害。

包材使用前处理。内包装材料使用前先脱去外包装，在紫外线灯光或臭氧照射消毒 24h 后方可投入使用，由传递窗进入，并每隔一定周期对内包材取样测试微生物。

外包装材料消毒人员对整批包装材料进行一次消毒处理，避免包装材料携带外部细菌而造成污染。

3. 成品的贮存

包装好的成品存放在指定位置，环境温度与产品的贮存温度相匹配，库房应设有防尘、防虫、防鼠设施。非冷藏和冷冻产品库房还应保持良好通风。成品仓库设臭氧发生器，消毒 12 小时。

4. 通风

保证包装车间内通风状况良好，首选自然通风，保证充足的新风输入，所有排风直接排到室外。

在中央空调系统正常使用时，应定期对送回风口进行消毒。

5. 设备、设施

所有设备及设施，每批次班后及班前按照规范要求定时清洗消毒。

每班生产前、结束后包装操作台面应进行消毒：使用 150-250ppm 的含氯消毒剂消毒，保证台面干净、卫生，若车间连续生产，应至少 24 小时消毒 1 次，并做好记录。

每班生产前、结束后应对真空机等设备进行消毒：先将杂物及污渍清理干净，再用 150-250ppm 的含氯消毒剂消毒，做好记录。

清洗消毒用的工器具放在指定位置，保持洁净，避免污染。

6. 地面、墙面

每班生产前用150-250ppm的含氯消毒剂喷洒，20min 后人员进入生产，生产结束后应清理地面上的污物，用150-250ppm的含氯消毒剂消毒，保证地面干净、卫生。若车间连续生产，应至少 24 小时清洗消毒1次。每晚对内包装车间用臭氧、紫外灯或其他消毒方式对空气进行消毒。

6. 检查及验证

管理人员每日对车间卫生进行检查并记录，每周对接触面进行微生物验证，随机抽样，每次不少于 3 个样品（至少包含人手、操作台面、设备、车间空气、内包材）。

7. 车间供、排水

水源应保证清洁，符合GB 5749 的要求；

每班生产结束后排水沟用清水将颗粒异物冲洗到水沟的末端并转移到垃圾箱中，使用地沟刷清洁水沟，并用150-250ppm的含氯消毒剂冲洗，并做好记录。

生产过程中产生的污水统一进入污水处理站，不得直排。

8. 其他

当停产结束恢复生产前，应对车间进行清洁并消毒。

关键点九、生活区卫生

防控指南：

1、在厂区内住宿的人员卫生

(1) 近期减少外出，尽量避免到封闭、空气不流通的公众场所和人员密集场所，尽量避免参加聚集性活动。

(2) 加强居家防护，家里做好通风保暖，避免感冒，勤洗手，多饮水，清淡饮食，均衡饮食，不食用或饮用生的或未熟透的动物产品。保持良好心态，不恐慌、焦虑，不信谣、造谣、传谣。

(3) 主动配合排查。感染病毒后有一个潜伏期。近期（14天）有接触从湖北省特别是武汉、黄冈的返乡人员，应如实告知部门负责人并自行居家观察。积极配合有关部门排查，对自己、亲人和他人的健康负责。

(4) 科学安全就医。如出现发热、乏力、干咳或呼吸困难等症状，请戴上口罩、做好防护，立即到太原市指定的发热门诊就医。

2、车辆

每日对进出车辆进行登记，尽量减少车辆流动，必要时使用过氧乙酸喷洒消毒；

非常时期外来车辆禁止进入生活区。

3、驻厂隔离

当工厂周边出现集中爆发疫情而工厂仍需生产时，工作人员应住厂，不得出入工厂，特殊情况应得到工厂负责人及当地疫情防控部门的批准；

每日对宿舍进行至少两次集中消毒；

每日对全体员工健康情况进行登记。

关键点十、办公区卫生

防控指南：

1、清洁

每日对每个办公室进行地面清扫；

至少每三天进行桌面、柜面、地面消毒（84 或酒精）。

2、公共区域

电梯按钮、公用电话、复印打印机、鼠标文具、手机等每天用 75% 酒精擦拭；

垃圾桶应加盖并每日清除；

3、通风

至少每半日开窗（或机械换气）通风 30 分钟以上；

如机械通风，应保证空调系统或排气扇运转正常；

过滤网应至少每月更换或清洗消毒一次。

4、办公人员要求

人与人之间保持 1 米以上距离，多人办公时佩戴口罩。保持勤洗手、多饮水。传递纸制文件前后均需洗手。

关键点十一、库房管理

防控指南：

1、储存

库存物料应包装完整；

发现有变质及检测微生物/理化指标不合格的物料应停止使用并隔离处理；

有温度要求的物料储存时应确保库房温度适合。

2、消毒/运输

每日应对库房进行清扫和消毒；

运输车辆应确保装车前车箱保持干净无污物并消毒，可使用过氧乙酸或酒精喷洒；

食品原料不得与有毒、有害物品同时装运。

3、通风

确保库房通风系统正常运转；

过滤网应至少每月更换或清洗消毒一次。

关键点十二、废弃物收集处理

1、卫生间及废弃物存放区域消毒

洗手间地面、马桶或坐便每日应至少清洁和消毒三次，可使用 75%酒精或有效氯浓度 500ppm 消毒液；

消毒时，工作人员应做好卫生防护（口罩、手套、帽子等）；

集中存放垃圾的区域应分类存放且保持清洁；

设置专门的口罩回收桶，委派专人负责对口罩等一次性防护用品进行集中销毁

2、清运

外包清运车进厂前应进行卫生消毒；

清运过程中不得有垃圾和潜水的遗撒。

关键点十三、食堂卫生

防控指南：

1、清洁消毒

企业食堂后厨和就餐场所每次食用前应清洁和消毒；

所有人员除佩戴口罩外，就餐前要洗手消毒；

就餐期间不要扎堆，不要大声喧哗，人员之间相隔 1 米以上距离；如同一时间就餐人员太多，应采取限流措施；

操作间保持清洁干燥，保持通风；

操作间和就餐区要早、中、晚用过氧乙酸三次消毒。

2、食材

各类食材应提前购买，放置 2 小时以上后使用；

保证无腐烂变质发霉情况；

应从正规渠道采购，严禁使用非法渠道获得的病死畜禽作为食材；

严禁生食和熟食用品混用，避免蛋品生食；

每日应留有食谱记录，每餐餐食留样至少 24 小时。

3、餐厅

推荐分餐制或自助用餐，避免人员聚集；

食堂集体就餐时，尽可能错时分区。

建议自备餐具，使用后的餐具应立即清洁并消毒，采取高温或消毒液消毒。

关键点十四、外来人员、用车

防控指南：

1、登记

所有原辅料及产品进出必须在设置的特定的专用通道；

所有外来人员进厂前应在门卫登记并体温测量；

体温超过 37.3℃的人员不得进入；

对 14 天内来自或接触过疫情高发地区的人员不得进入。

2、防护

外来人员进入厂区后应全程佩戴口罩；

外来人员进厂时应进行手部消毒，可使用 75%酒精，有条件的企业可建设雾化消毒通道；

未得到厂长批准不得进入车间和库房，如果要进入，须经过全身雾化消毒。

3、排查与隔离

企业返岗工作人员要积极配合疫情防控排查工作，主动到企业人事部、企业所在社区指定地点登记备案，如实填写近期活动行程和身体健康状况，14 天内有湖北等疫情高发地区旅居接触史的人员应主动落实隔离措施。

4、车辆管理

物流中心在配送前后须对配送车辆进行严格的清洗消毒，确保配送车辆的安全卫生，并做好清洗消毒记录。

通勤车每天早晚员工乘车前对车厢内部进行严格的清洗消毒，乘坐通勤班车人员应全程佩戴口罩。

企业公务车内部及门把手每日用 75%酒精擦拭 1 次。

关键点十五、上班前、中、后期卫生

防控指南：

1、上班前

正确佩戴一次性医用口罩；

尽量不乘坐公共交通工具，建议步行、骑行或乘坐私家车、单位班车上班。如必须乘坐公共交通工具时，务必全程佩戴口罩。途中尽量避免用手触摸车上物品。

2、上班中

保持上班环境清洁，建议每日通风3次，每次20~30分钟，通风时注意保暖；人与人之间保持1米以上距离，避免多人聚集；多人办公时要佩戴口罩，接待外来人员时双方佩戴口罩；保持勤洗手、多饮水，坚持在进食前、如厕后洗手。

3、上班后

洗手后佩戴一次性医用口罩外出，回到家中摘掉口罩后首先洗手消毒；手机和钥匙等使用消毒湿巾或75%酒精擦拭；居室保持通风和卫生清洁，避免多人聚会。

关键点十六、人员感染或疑似感染应急

防控指南：

1、防线构建

生产企业管理人员应充分发挥组织工作优势和社会工作联动机制协同作用，广泛动员员工、组织员工、凝聚员工。做好疫情监测、信息报送、宣传教育、环境整治、困难帮扶等工作。全面落实联防联控措施，构筑群防群治的严密防线。

2、就诊救治

如果工作人员出现有发热（腋下体温 $\geq 37.3^{\circ}\text{C}$ ）、咳嗽、气促等急性呼吸道感染症状，发病前14天内有相关疫区的旅行史居住史，或接触过可疑症状者或患者等情况，应当到指定医疗机构就诊。疑似病例和确诊病例都应转运至定点医院集中救治，但不能使用私家车。

3、心理干预

面对身边同事人身自由被限制的状况，可能会造成暂时的慌张、不知所措，会出现抱怨、愤怒等情绪，管理人员应结合劝导、鼓励、同情、安慰、支持以及理解的方法进行的心理干预，可以让员工较好地消除因为疫情流行造成

的不良情绪。

4、愈后防护

治愈出院的工作人员或解除隔离的工作人员应居家继续隔离一段时间，并做好个人防护和消毒工作，自行隔离期满后报公司人事部备案后方可上岗。

关键点十七、其他方面

1、保障应急物资充足

(1) 消毒剂：优先选择 75%乙醇、二氧化氯、漂白粉。

(2) 防护用品：红外线体温计、一次性口罩、一次性帽子、毛巾、护目镜、长筒胶靴和长胶皮手套、白大褂。

(3) 消毒设施：喷壶、喷药器。

2、有条件的企业可设立应急隔离室

(1) 将固定房间定为隔离用房，添置好有关设备。

(2) 处理突发事件时，应急人员一律做到“三穿戴”：戴口罩、戴手套、穿白大褂。

(3) 应急隔离室须备物资：体温计、消毒剂、口罩、手套、毛巾等。

3、发生疫情后防控工作

企业发生疫情后，在属地防控指挥部的调度指挥下，按《新型冠状病毒感染的肺炎防控方案（第四版）》做好处理。防控方案如有更新，按照国家公布的最新方案执行。

附注：食品级消毒液配置指南

食品车间消毒

1、食品生产车间常用消毒剂的种类

75%乙醇

0.5%84 消毒液

0.1%新洁尔灭

NaClO 溶液

2、食品生产车间常用消毒剂的配制方法

(1) 75%乙醇液

将 39.5 升 95%乙醇（V/V）、10.5 升蒸馏水（室温）倒入不锈钢容器内，搅拌使上述溶液混匀，用 0.22 μ m 的滤膜过滤后，即可分装使用，存放时注意远离热源。

（2）0.5%84 消毒液

在塑料或玻璃容器内，量取 84 消毒液和水，按 1:200 的比例配制，混合均匀，即可分装使用。存放时注意远离热源。

（3）0.1%新洁尔灭

在塑料或玻璃容器内量取 5%的新洁尔灭 0.5 升，加入蒸馏水（室温）24.5 升，混合均匀，即可分装使用。存放时注意远离热源。

（4）NaClO 溶液

确保使用浓度：因次氯酸钠溶液不稳定，应贮存于通风阴凉处，或随时使用随时配置，用前先测定有效含量；用蒸馏水或去离子水配置稀释液，稀释常温下保存不宜超过两天

3、消毒剂的存放

消毒剂一般存放于洁具室，但 75%乙醇只允许贮存两天用量。

4、空气消毒

根据环境监测结果，必要时按下列方法进行空气消毒。

（1）用 40%甲醛（30ml/m）熏蒸 12~24 小时，再用氨水（8~10ml/m）中和 15 分钟，开排风吹；

（2）用乳酸（2ml/m³）丙二醇（1ml/m³）和过醋酸重蒸。

（3）气体消毒剂应交替使用，使用后详细的进行记录。

*注意：液体消毒剂各品种每月交换使用，并详细地进行记录。

厂区及车间入口消毒池

1、消毒池每日必须确保有消毒液，常用 84 消毒液，有效氯含量为 200ppm~250ppm。

2、消毒池内消毒液不得超过 15cm 深度。

3、白班和夜班均必须对消毒池进行清洁并重新配制消毒水，其余时间须点检消毒池卫生状况，发现不良需及时处理。

雾化喷雾消毒液配制

1、采用 3%过氧化氢、5000mg/L 过氧乙酸、500mg/L 二氧化氯等消毒液，按照 20mL/m³~30mL/m³ 的用量加入到电动超低容量喷雾器中，接通电源，即可进行喷雾消毒。

2、室内空间消毒前关好门窗，喷雾时按先上后下、先左后右、由里向外，先表面后空间，循序渐进的顺序依次均匀喷雾。

3、作用时间：过氧化氢、二氧化氯为 30min~60min，过氧乙酸为 1h。消毒完毕，打开门窗彻底通风。