



编者按：质量是铸就品牌的基石。华都峪口禽业作为中国蛋种鸡领域中的领袖企业，长期致力于解决“产不出”、“卖不出”两大难题，凭借自身长期积累的蛋鸡及种鸡饲养管理经验，在推出健康养殖理念的同时，不断创新，其具有自主知识产权的 4A 级雏鸡质量生产体系为推动我国蛋鸡行业健康持续发展做出了突出贡献，视为行业典范。我们推出的峪口禽业“4A 级雏鸡质量管理”技术顾问专栏，邀请来自峪口禽业的专家们与您一起分享其 4A 级雏鸡质量管理精髓。

浅析免疫对鸡群的影响和预防措施

韩立方

(北京市华都峪口禽业有限责任公司, 北京 101206)

目前, 疾病仍然是困扰养殖户的一大难题, 免疫接种成为预防和控制疾病最有效的手段, 现就如何减少免疫对生产的影响进行浅显地分析。

1 免疫操作应激及预防措施

1.1 免疫接种计划安排

免疫不能太密, 一般两种活苗免疫间隔 1 周以上。安排免疫时考虑到转群、天气变化、季节等因素, 能避则避开。如果夏天进行气雾免疫尽量在早晨, 转群前后 3 d 最好不要安排免疫, 天气突变时尽量不安排免疫, 防止应激叠加。

1.2 免疫过程控制

免疫接种时动作要轻柔, 要提起鸡的双腿双翅进行水平保定, 尽量做到轻提轻放, 不能粗暴地抓鸡腿、翅膀、提脖子或拍打鸡头鸡身, 避免造成损伤或加重应激反应。为尽量减少应激带来的损失, 可在免疫接种前 2~3 d 内, 给鸡群补饲或饮用抗应激物质, 如电解多维、维生素 C、维生素 E 等。

1.3 免疫操作的技术水平

若掌握不好免疫操作的深浅度和位置, 针头会

直接损伤肌肉、神经、血管, 引起局部反应。有的把疫苗注入胸腔、嗉囊等器官可以直接导致鸡只死亡。要想避免此现象就必须提高免疫人员的技术水平, 并增强免疫人员的责任心。

1.4 免疫器具消毒不严格

免疫器械污染后可把病原带入鸡体内引起鸡群发病。如接种 MD 疫苗所使用的器械 (如连续注射器、针头等) 消毒不严格, 被绿脓杆菌污染, 则会导致雏鸡在 2~5 日龄因绿脓杆菌病而大批死亡。要想避免就必须对免疫用具严格消毒, 每次使用后首先清洗注射器内残留物, 然后用清水彻底清洗干净, 晾干后保存。在免疫过程中必须在注射 50~100 只鸡后更换一个消毒针头, 然后用酒精浸泡后用蒸馏水冲洗, 最后煮沸消毒。

1.5 减少灭活苗进入鸡体的温差刺激

一般灭活疫苗在 2~8℃保存, 鸡的正常体温在 41~42℃之间, 如果直接从冰箱中取出疫苗后就进行注射, 将导致注射的油苗吸收不良, 在注射部位形成大小不等的疙瘩, 影响了疫苗的免疫应答。一般夏天免疫前预温到室温即可, 冬天注射前 4~5 h, 把油

苗取出后放到温水中(37~40℃),使油苗的温度尽量接近鸡的体温时再进行注射。

2 疫苗免疫应激反应产生原因以及预防措施

活苗免疫后常见的应激反应主要有甩头、流泪、打喷嚏、呼噜、咳嗽等症状。这种反应一般在免疫后第 2~4 d 出现,再过 5~6 d 反应较重,以后逐渐减轻。预防免疫应激反应的措施应特别注意如下问题:

2.1 鸡舍卫生条件和空舍时间的长短

鸡舍消毒不彻底,空舍时间达不到标准要求,病原微生物会大量孳生,可在机体如消化道、呼吸道、生殖道上生长繁殖,并潜伏感染,一旦受到应激后,特别是免疫活苗后,鸡群就发生严重的疫苗反应,引起呼吸道炎症、拉稀、产蛋下降、死淘增加等疾病。所以在免疫前后 3 d 要特别做好舍内环境清理,加大通风量,减少舍内灰尘。

2.2 非 SPF 来源的活毒疫苗

由于目前市场上有些厂家生产的活毒疫苗来源于普通鸡胚,鸡群接种此种疫苗后,常常发生慢呼、沙门氏菌病、免疫抑制病等疾病。所以尽量使用 SPF 来源的疫苗,可减小疫苗反应的程度。

2.3 疫苗的毒力和免疫剂量

疫苗的毒力过强或残留毒力,也是造成疫苗反应的重要原因。传支 H120 适合雏鸡的首免,传支 H52 适合 1 月龄以上的鸡群,如果雏鸡免疫 H52 后,

疫苗反应比较强烈。传染性喉气管炎疫苗 1 头份,免疫后往往会出现流泪、肿眼、咳嗽等反应,剂量如果加大就会出现明显的喉炎症状,并造成强烈应激与免疫抑制,严重者能引起发病。所以疫苗选择要根据鸡的日龄和接种方法来确定,并严格控制免疫剂量。

2.4 免疫途径

相同的疫苗如果免疫途径不同,应激反应的大小也不同。如新城疫Ⅳ系气雾免疫时应激强烈,容易诱发支原体等疾病;采用点眼、滴鼻应激相对较小;饮水免疫时,应激反应很轻。传染性喉气管炎点眼免疫时,常出现流泪、肿眼、咳嗽等反应,而采取涂肛的方式,很少出现这种现象。应根据不同的疫苗、毒力的强弱,尽可能选择免疫效果好、应激反应小的免疫途径。

灭活苗注射后多出现头颈部不同程度的扭曲姿势,腿部肿、跛行,刺伤血管或神经,或注射时感染细菌,引起注射部位发炎,导致肿胀、跛行等不良反应。造成这些现象的原因除了免疫操作等物理性应激因素以外,疫苗本身的质量也是很重要的原因。疫苗生产企业中有的企业为了盈利,使用的原料远远达不到生物级别,生产的疫苗内甲醛超标等原因会使疫苗注入鸡体内后产生一系列不良反应;有些企业的工艺流程不严格,在病原制备过程中受到污染产生一些内毒素,生产的疫苗进入鸡体后反应较重。要想减少疫苗本身对鸡群的影响,必须选择信誉好的企业所生产的疫苗。▲

广告索引

封面:哈药集团生物疫苗有限公司

封二:江苏正昌粮机股份有限公司

扉页:江苏正昌粮机股份有限公司

彩一:洛阳普莱柯生物工程有限公司

彩二:东莞泛亚太生物科技有限公司

彩三:陕西金冠牧业有限公司

彩四:北京卓龙兴业科贸有限公司

彩五:山东胜利股份有限公司

彩六:上海欧耐施生物技术有限公司

彩七:威尔潞威(中国)商务处

后彩一:山东宝来利来生物工程股份有限公司

后彩二:济南天天香有限公司

后彩三:四川巨星集团

后彩四:香港英杰生命科技有限公司深圳办事处

后彩五:埃特亚(广州)饲料添加剂有限公司

后扉页:八维(中国)有限公司

封三:北京中棉紫光生物科技有限公司

封底:潘可士玛(上海)饲料添加剂有限公司