

断奶仔猪腹泻病的诊治

吴望辉

广西壮族自治区贺州市八步区大宁镇水产畜牧兽医站,广西贺州 542804

断奶仔猪腹泻病的临床症状以腹泻为主,多发于断奶后 3~7 d 的仔猪,具有传播迅速、死亡率低的特点。本病主要引起仔猪被毛粗乱,脱水,消瘦,增重缓慢,易造成较大的经济损失。

贺州市大宁镇一养殖专业户的 85 头仔猪,断奶后 3 d 出现以腹泻为主的病症,1 周后发病率达 85%、死亡率达 7%,造成较大的经济损失。笔者通过临床观察和实验室检查,确诊为等孢球虫感染引起的仔猪腹泻病,采用中草药、抗球虫药等药物治疗,病情得到有效控制,效果较为理想。现将具体情况介绍如下。

1 发病情况

2012 年 3 月中旬,贺州市八步区大宁镇李某家 28 日龄的断奶仔猪发生了以拉黄色稀粪为主的疾病,发病率达 85% 以上,畜主采用痢菌净、庆大霉素、氟哌酸等治疗无效。至 4 月 25 日,病猪被毛粗乱、脱水、消瘦、增重缓慢,且病死 6 头,死亡率达 7%。

据畜主反映,猪场每隔 7 d 用百毒杀或 3% 的来苏儿消毒 1 次;场内所有母猪已经按常规免疫程序接种过疫苗;母猪临产前 40 和 20 d 同时用基因工程疫苗 K88 和 K99 各注射了 1 次;仔猪出生第 1 天注射抗毒水肿灵 1 mL/头,3 d 后注射牲血宝 1 mL/头,断奶前连喂 2 d 母仔康。几年来,该场很少发生仔猪黄、白痢,像这次仔猪陆续出现腹泻、消瘦、死亡的现象很少见。

2 临床症状

此次疾病主要发生在断奶后 2~7 d 的仔猪,大

部分发病仔猪以腹泻为主,排黄色胶冻样或水样粪便,粪便有腐败乳汁的酸臭味;精神沉郁,食欲下降,被毛粗乱,消瘦,脱水,贫血,增重缓慢;重症病猪因脱水而死亡。

3 剖检病变

剖检 6 头病死猪,发现空肠和回肠黏膜出现明显纤维素性坏死。

4 实验室检查

1) 细菌学检查。无菌采集病死猪的肝组织,触片,革兰氏染色后镜检,未见细菌。

2) 粪便涂片。采集腹泻 2~3 d 后的病猪粪便,涂片,显微镜观察,可见到许多球形或亚球形、壁薄而光滑的球虫卵囊。

3) 黏膜涂片。用手术刀片或盖玻片刮取肠黏膜,置于显微玻片上制成涂片,然后用常规血细胞染色剂对涂片进行染色观察,发现大量裂殖体、配子体和卵囊。

5 诊断

根据临床症状和剖检病变,结合抗菌、抗病毒药物治疗效果不明显等特点,初步诊断为等孢球虫感染;依据实验室检查结果,确诊为等孢球虫感染引起的仔猪腹泻病。

6 防治

1) 隔离。立即将发病仔猪挑出,进行隔离治疗。

2) 消毒。将病死猪进行深埋、焚烧等无害化处理,环境用 5% 氨水进行喷洒,及时清扫粪便并进行

堆积发酵。

3)治疗。病重猪:2.5%百球清,15 mg/kg 体重,口服,2次/d,连用4d;磺胺脒,20 mg/kg 体重,口服,2次/d,连用4d。上述2种药物交替使用。疑似健康猪:2.5%百球清1:300 饮水,连饮4d;莫能菌素100 g/t 饲料,混饲,连用7d。全群猪:在饮水中加入维生素K3粉和电解多维,自由饮水,连用7d。

7 小 结

1)腹泻病是规模化猪场仔猪早期断奶引起的主要疾病之一。患猪主要表现为食欲差、消化不良、生长缓慢、饲料利用率低、抗病力下降,出现腹泻和水肿等病理现象。原则上采用“杀菌、解毒、补液”的综合性措施进行治疗。治疗过程中需注意以下几点:一是要注意药物的耐药性,改单一用药为联合用药,最好中西结合;二是要早观察、早发现、早用药;三是要采用“杀菌、解毒、补液”的综合疗法,标本兼治;四是要做好药敏试验,做到用药有的放矢;五是要防止混合感染。

2)仔猪球虫感染引起的腹泻,特征性病变是空肠和回肠黏膜出现纤维素性坏死,但只有严重感染的仔猪才会出现,临床上误诊的现象较多。大多数养殖户常忽视球虫感染引起的腹泻,治疗上偏重细菌、病毒方面,延误病情,致使仔猪腹泻现象屡控不止,导致仔猪生长缓慢、衰竭或继发感染而死亡,影响养殖效益。

3)本次疾病是由等孢球虫感染引起的仔猪腹泻病。该病主要发生于仔猪,且多发于7~11日龄的乳猪,但是断奶仔猪也会发生,成年猪为带虫者。在本病的防治过程中,交替使用抗球虫药物起到了有效的作用。

参 考 文 献

[1] 杨小燕. 现代猪病诊断与防治[M]. 北京:中国农业出版社, 2005.

[2] 张泉鑫. 猪病中西医综合防治大全[M]. 第2版. 北京:中国农业出版社, 2000.

(责任编辑:郭会田)

饲料厂中控异常情况分析及处理

1)粒度异常。关粉碎机,停止配料;检查配料绞龙内原料粒度,如有异常,需检查半成品、成品;打开粉碎机门,检查筛片是否打烂、安装是否到位、筛架是否变形;放出配料仓内粒度异常料,重新粉碎。

2)批次不一致。停止配料,上报现场品管人员和班长,马上查找原因。确认下预员是否漏投、多投,是否没有翻牌,是否手动配料,是否重新启动电脑配料,以及预粉料领料数量是否错误。查明原因并处理后,方可配料。

3)错投、漏投。上报现场品管人员和班长,停止配料、制粒及打包,已入库成品挂牌禁止发货。用旧编织袋把流程内的故障料排出来装包,挂牌等待处理。分析错投、漏投原因:确认原料是否进错仓,预混料是否少投、多投、漏投、错投,液体添加系统是否故障。查明原因并处理后,方可配料。

4)漏料、串仓。上报现场品管人员和班长,停止配料、制粒及包装,已入库成品挂牌禁止发货。用旧编织袋把流程内故障料排出来装包,挂牌等待处理。分析漏料原因:确认气压是否不足,混合机门是否变形,冷却塔是否漏料。分析串仓原因:确认中控员操作是否准确,分配器、三通是否到位,分配器溜管是否穿孔,三通挡板是否磨穿,料仓是否破损,流程是否走干净。查明原因并处理后,方可配料。

5)电脑配料异常。若是单项或总量超过品管规定允许标准,依品控要求处理。若是计量不准确,先校秤、后调秤。

来源:食品安全网