

(3) 製造環境の衛生管理

①施設の衛生管理

食品の製造環境は、清掃不足によるカビの発生や埃の蓄積による食品への二次汚染によるハエ・ゴキブリ等の発生・混入などを起こさないよう清潔に管理しましょう。

床

- 床が破損していたり、水たまりがあったら補修しましょう。
 - 作業場は水を多く使用するので、作業が終了したら 毎日、洗剤、消毒液を用いて洗浄消毒しましょう。
 - 排水溝がある場合は目皿に破損がないかを確認、補修しましょう。
 - 排水溝は毎日掃除する。目皿の裏側もよく洗浄しましょう。
- 注) グリストラップを設置している場合は、食品原材料の残渣や油分が溜まり、細菌が増殖しやすい環境になるので、毎日清掃しましょう。

天井

- 汚れに注意し、定期的に清掃しましょう。

壁と窓

- 壁は床から 1m の高さまでは毎日掃除しましょう。
- 壁の破損を確認したらすぐに補修しましょう。
- 壁に汚れはないか、網戸は破れていたり、破損していないか点検しましょう。
- 窓枠の内側に不要物品を放置していないか点検しましょう。

照明器具

- 定期的に清掃しましょう。
 - 蛍光灯は、照度が落ちたら新しい物と交換しましょう。
 - 天井から吊るしてある構造のものは、器具全体も清掃しましょう。
- 注) 照度は作業台面で 350 ルクス以上、その他の場所で 150 ルクス以上。

便所

- 便所は毎日清掃、また汚れた時はその都度清掃しましょう。
- 便所を使用する時は作業靴を履き替えて、履物は便所専用のものを使用しましょう。
- 石けん、消毒液をいれるタンク、ペーパータオル等を常備しましょう。

トイレの衛生管理は、あらゆる汚染源となり得るので靴の履き替えなどを含め清潔にしておく手順を明確にしておく必要があります。

②食品取扱設備等の衛生管理

食品を製造する機械・器具は食品への二次汚染を防止するために洗浄、部品や破損した破片などが混入しないように管理しましょう。また、使用する洗剤はリスト化し、保管場所や使用する目的や方法、容量を決定し、小分けする場合は容器に内容名を表示しておきましょう。

③ネズミ及び昆虫対策

ネズミ及び昆虫などの有害生物が製造環境内へ侵入や発生することで、二次汚染や異物混入を起こさないように管理しましょう。

ネズミ

- ゴミや餌になるような物を作業場内に残さないようにしましょう。
- 作業場内の整理整頓、清掃をして巣になる場所をつくらないようにしましょう。
- 出入り口、窓、壁、天井、排水溝から侵入できないよう対策をとりましょう。
(例) 壁に穴や破れはないか、天井に巣をつくっていないか、排水溝の目皿に問題はないか。

ハエ

- 出入り口、窓の網戸、その他侵入できる隙間を塞ぎましょう。
- 排水溝は常に清掃し、ハエが発生できないように心がけましょう。

ゴキブリ

- 侵入場所を塞ぎましょう。
- 冷蔵庫の上や戸棚の中など、巣になりやすい場所は、常に清潔にしておきましょう。
注1) 侵入、発生を発見したら
 - ・ 直ちに応急措置を講じる。
 - ・ 専門業者に依頼して施設の補修、あるいは駆除を行う。
 - ・ 専門業者に依頼した場合は実施記録を1年以上保管する。注2) 施設の周辺、ゴミ置き場等は常に清掃し、必要に応じて消毒する。

④廃棄物及び排水の取扱い

廃棄物による食品への汚染がないように管理するとともに、施設周囲の環境に悪影響を及ぼさないように管理しましょう。

排水

- 浄化槽を設置している場合は、専門業者に委託して、定期的にメンテナンスと点検を行い、記録は1年以上保管しましょう。

廃棄物

- 生ゴミは、蓋付き容器に入れて作業に影響のない場所に保管し、搬出します。

⑤使用水等の衛生管理

食品取扱施設で使用する水及び氷は食品製造用水を使用することとなります。使用する水には水道直結式、水道水で貯水槽を介するもの、井戸水など施設ごとに様々なので、状態に応じて管理しましょう。

A. 残留塩素の測定

水道水以外の水を使用する場合は、残留塩素の測定を作業開始前に行いましょう。(0.1ppm以上)

B. 水質検査

水道水以外の水を使用する場合は水質検査を年に1回以上行い、成績書は1年以上保管しましょう。

C. 貯水槽の清掃

貯水槽の設置施設では定期的に清掃を行う。清掃時には水質検査を実施しましょう。

⑥食品等の取扱い

原材料の取扱いや食品の取扱いを丁寧に行うことで、二次汚染や菌の増殖、異物混入を起こさないように管理します。

原材料の受け入れ

原材料の受け入れ時や保管時に注意しなければならないことを確認しましょう。搬送に使用した容器を作業場などの清潔な区域へ持ち込まないことも大切です。

【原材料の受け入れ（検収）時の確認事項】

■状態の確認

- ・外箱に異常はないか（包装の破れ、液もれなど）
- ・商品名や数量など注文したものが納品されたか
(数量が違うとき（多いとき、少ないとき）は気をつけましょう)。
- ・製品の汚れ、いたみなど異常がないかを確認しましょう。
- ・入荷時間や異臭・色調などの五感の検収も重要です。

(4) 記録の必要性

なぜ記録が必要か？

作業中に記録をつけるということは非常に大変な作業です。しかし、食品事故やクレームがあった時や責任者による確認の時などに衛生管理の記録があると、「どこに問題があったのか、なかったのか」が素早く確認できます。また問題となるロットの確定も容易です。いい加減な記録だった場合には、これまでの記録も信用されず、すべてが無駄になってしまいます。記録の意味を理解して、記録のための記録にならないよう、漏れのない正しいチェックを心がけましょう。

準備しておきたい記録類（例）

必要な記録	必要な情報	記録名
原料等の仕入れに関する記録	原料等の仕入れ元の住所、電話番号などを記載した名簿やリスト、仕入れ年月日の記録など	・受入チェックリスト等
食品の製造・加工、販売過程での記録	保管温度、作業時間、配合した記録など	・原料受入表又は受入伝票 ・温度チェック表等
施設の衛生状態の記録	衛生管理に係わる自主点検記録、検査結果の有無および成績書	・床、排水溝およびトイレ清掃・保守点検記録 ・水質検査記録 ・衛生害虫等の駆除記録等
従事者についての記録	従事者の健康状態、検便等、健康診断の実施状況の確認など	・健康管理記録表 ・講習会受講、衛生教育記録等

(5) 食品取扱者の教育・訓練

食品取扱者の教育・訓練は「安全」を確保するために決めたルールを守ってもらうため必要です。たびたび起こる食品事故の原因を調べると、作業の慣れによる油断や無知からくる判断の誤りなどがあり、必ず「人」が関係しています。できる限り「食品安全」について知りえる環境を整えましょう。

教育方法	内 容	方 法
1. 掲 示	「食品安全」についての資料を掲示・周知する。	新聞記事や業界情報などを切りぬきして掲示する。
2. 朝 礼	朝礼に合わせて5分程度の申し送りをする。	クレーム発生時や上記情報の周知。または5Sなどの一言集の読み合わせなどです。
3. 計画的勉強会	約30分から1時間程度の勉強会を行う。	責任者が手洗いや異物混入防止などテーマを設けて実施します。行政が実施するセミナーへ積極的に参加しましょう。

(6) 保健所への報告

消費者等から、製品に係る異味・異臭の発生、異物の混入その他の苦情であって、健康被害につながる恐れが否定できないものを受けた場合は、所轄の保健所等へ速やかに報告しましょう。

また、緊急連絡網を作成し、緊急時に連絡が取れるようにしておきましょう。