

Ⅲ.拭き取り検査支援

オプション支援



Ⅲ.拭き取り検査支援

◇冷食認定制度の認定基準の1つ◇

基準Ⅱ-3 2) 工程管理のための検査 ア 設備・備品のふき取り検査

<目的>

- ①作業切り替え、作業終了後の清掃・洗浄効果の確認(検証)
- ②稼働中の工程の汚染状況の把握
- ③仕掛品・製品に微生物的な異常がみられた場合の原因究明

◇拭き取り検査を実施する上での疑問点◇



人によって検査結果に差があると感じているが、解消方法はあるか



従業員に対する効果的な検査結果の伝え方がわからない



稼働中の検査を実施したことはない。実施する必要があるのか



拭き取り検査を毎月1回実施しているが、頻度が適切なのか

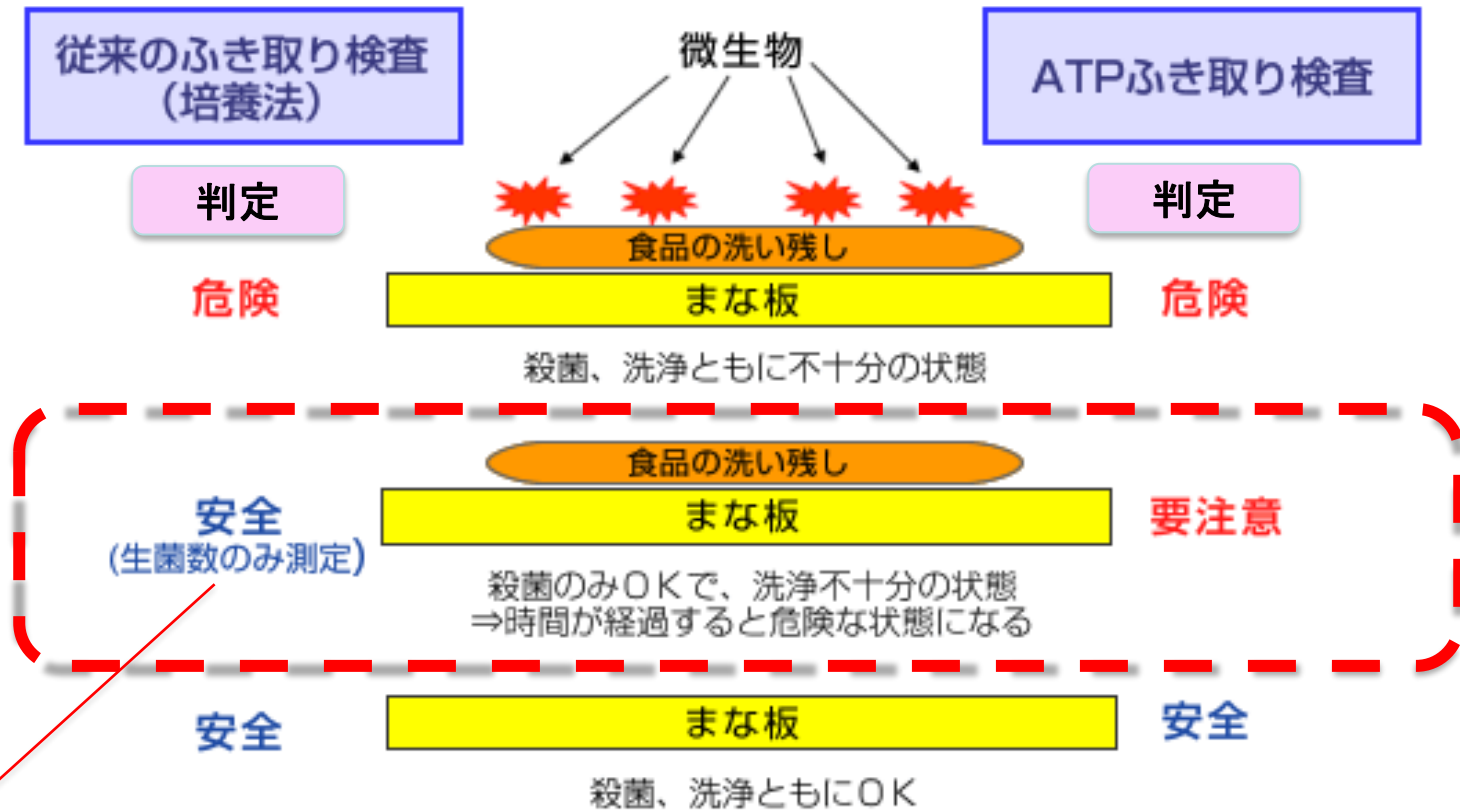
◇拭き取り検査手法◇

製造ラインにおける器具・施設や従業員の手指(以下、製造工程)を滅菌綿棒・キットで拭取り、その結果を基に洗浄レベルの確認を行うこと。

拭取り検査	指 標	メリット・デメリット等
(1)微生物検査	細菌数、大腸菌群、黄色ブドウ球菌等	<ul style="list-style-type: none">・製造工程に残存する微生物を直接測定できる。・培養時間が1～2日必要となり時間がかかる。
(2)ATP検査	ATP	<ul style="list-style-type: none">・ATPを測定することで、洗浄後に残存している食品残渣(汚れ)や微生物を数値化して確認できる。・迅速な測定が可能(約1分)。・微生物あるいは汚れなのか区別できない。

◇要注意◇

従来の拭き取り検査とATP拭取り検査結果の判定が異なる場合



洗浄不十分による汚れが残っている場合、ATP検査では検出でき「要注意」となるが、培養法は、汚れが残っていても「安全」という判定となる

出典：食品衛生検査指針

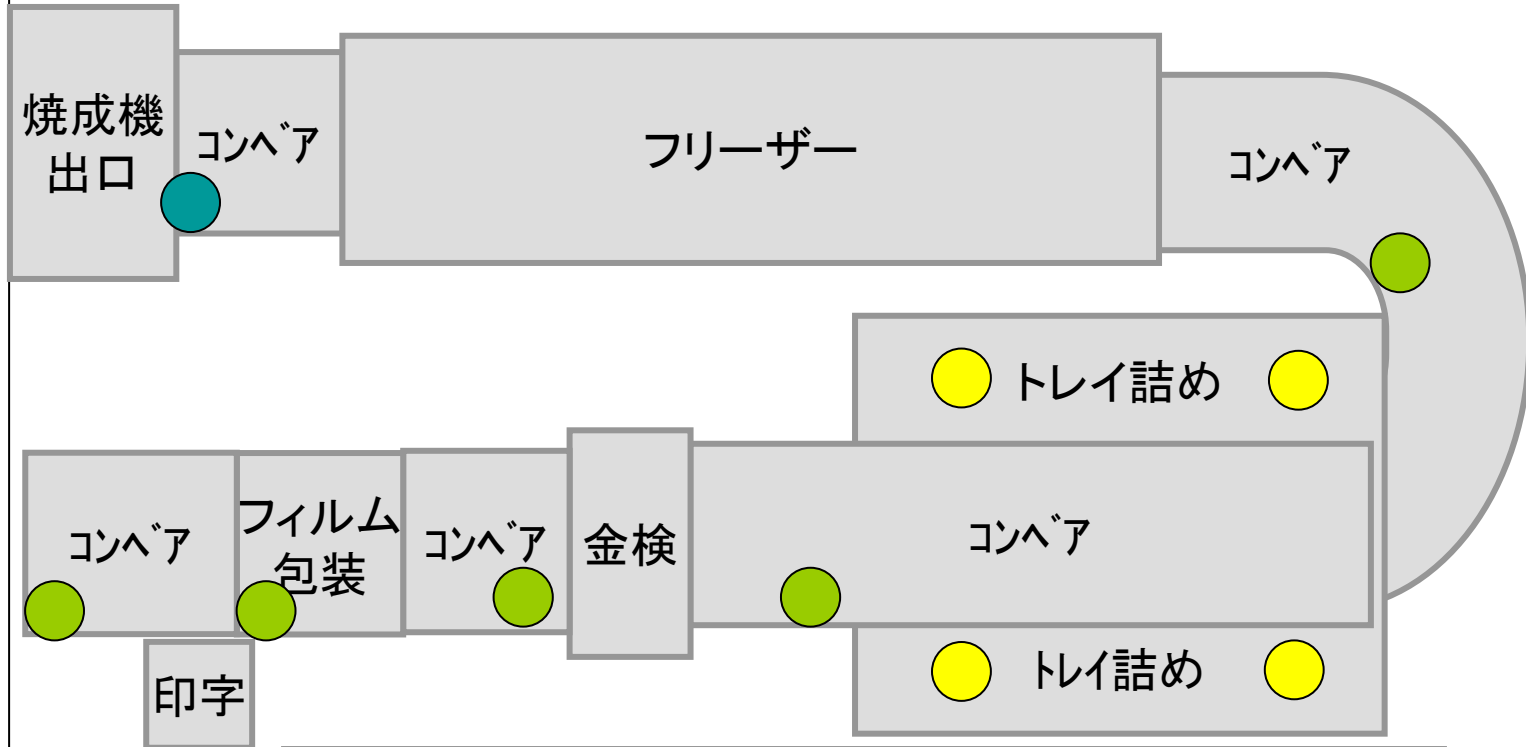
◇スケジュール例◇

時間	支援内容	詳細
13:00～	講義(基礎知識)	・拭き取り検査の種類について ・結果のフィードバックの方法
14:30～	拭き取り箇所の選定	・ATP拭き取り検査実施箇所の選定
15:00～	ATP拭き取り検査実施	・対象箇所をATPキットで清浄度を測定・確認
16:00～	結果の共有	・製造現場内での結果を共有
17:00	終了	(後日、「清浄度マップ」を工場へ送付)

◇「清浄度マップ」例◇

第1包装ライン 拭き取り検査結果

○月×日



ATP 検査結果



200RLU以下
(きれい!)



201~400RLU
(やや汚れている)



401RLU以上
(汚い!)

◇工場における「清浄度マップ」の活用例 ◇

