

## 洗淨方法について考える

JASMEQ顧問 中村 優

QC通信の発行を担当して今年で3回目となりました。前回の2回は年末に向けて注意する事故や衛生清掃のことについてお知らせしました。今回は年末に向けてと言うよりは、日常の「清掃や洗淨の手順がキチット出来ていないのでどうしたらよいか？」の問合せがあり、その手順や基準についてまとめてみました。

清掃や洗淨は、工場に行って点検すると、同じ工場内でもレベル差がかなりあります。そこで誰でもが同一して作業が出来るようにしなければならないことが大切です。

### 1、手順（書）とは

必要な事が具体的になっていて、それが誰が見ても理解できることです。

特に文書の羅列ですと中々判らないこともあります。その時は図や絵・写真なども使って知らせることも有効です

ある工場で、「洗淨液を300倍に薄めて使用すること」と書いてありました。

これを「10ccの洗淨液に30ℓ（3000cc）の水をいれて希釈する」とか、「指定計量カップに線が引いてある所（10cc）まで洗淨液を入れた物を、洗淨バケツの線が引いてある所（30ℓ or 3000cc）まで水を入れた中に投入し混合して希釈する」など、具体的に書くか、イラストで表示すると、誰もが間違いなく希釈することが出来ます。

### 2、作業順番について

洗淨作業の順番で実際の洗淨部分しか記載していない所が多いですが、準備の段階から完了まで全ての工程について、記載しないと間違った用具や洗剤などの使用防止のため、洗淨に関する全ての事項を記載することが必要です

例えば機械洗淨では、「①準備の支度（洗淨用具、身支度、洗剤・殺菌剤を用意する）、②機械スイッチOFFし分解作業、③大きい残渣を取り除く、④予備洗い（油分など取る）、⑤洗淨、⑥すすぎ洗い、⑦殺菌、⑧すすぎ洗い、⑨乾燥、⑩組み立て、⑪用具の使用後点検、⑫後片付け」を実際の作業順に明示し、この通りの流れで作業させ、順番変更や抜くことが絶対にあってはなりません。

### 3、手順（書）を決めるに当たって

手順を決めるのはその工場で有効的な洗淨であるかどうかの根拠に基づいて決める必要があります。工場の方に頻度を伺うと、「週一で一週間の作業の終わりに行っています」と回答させるところがありますが、ルールは5W2Hのように「①何を、②いつ頃、③どんな時、④どの担当が、⑤何を使用して、⑥どんなやり方で、⑦どのように仕上げるか」を根拠に基づいて決めることです。

根拠とは「洗淨」や「殺菌」が本当にされているか？「薬剤等」の残量が無いか？決めた「頻度・方法・洗淨濃度」で出来ていなければなりません。

つまり、汚れや・微生物・薬品残が無いか、実際に検査を行い決めることです。「見た目」や、「ま〜この辺でいいだろう」では、科学的な根拠になっていません。

#### 4、手順書で注意すべき表現

①「よく洗って」「きれいになるまで」の表現は良く書かれていますが、これは個人の感じ方で出来上がりに差が出てしまいます。

「3」では科学的な根拠に基づいて決めるといいましたが、実際の洗浄方法について、例えば「上下」や「左右」のブラシの回数を行ってみて、その回数で誰がやっても検査結果が「合格」となるようにすることです。

その結果に基づいて手順書には「上下に20回・左右に20回ブラシを往復させて洗うこと」と記載することになります

②用具・洗剤・お湯・他の記載も、「用具でブラシ」なら「どの社製のどの形状で何色のブラシ」「洗剤は〇〇を5倍希釈した物を使用」「お湯は〇〇度以上にして使用」など具体的に記載することが必要です。文書では長くなる所は、イラスト・写真にすると判りやすいです。

※「AIB 認証工場」を訪問した際、清掃・洗浄後の点検ポイントと清掃・洗浄後の状態を写真で掲示されていました。

#### 5、作成に当たって

工場の責任者や品質担当者が独自で作成している所もありますが、手順書作成に当たっては現場の責任者と一緒になって現場で一度作成させ、品管管理はそれが科学的根拠に基づいて問題ないか検証していくことが重要です。最初は作成に時間がかかると思いますが、一つ作ってしまえば後は同じ方法で作ればいいわけです。そして作成した後は、作業者が徹底するまで、指導と検証を行ってください。

手順書も一度作成して「終わり」ではなく時々見直して下さい（工程上の変更がなければ、最低年1回実施）。以上

<編集後記>

■「食品表示法」学習会を開催しました。

2017年11月8日（水）に新宿コズミックセンター

講義内容：「食品表示法と原料原産地表示」

講師：消費生活コンサルタントの森田満樹先生

参加者：30団体44名

講義時間の関係から、森田先生には重要なポイントを判りやすく講演いただきました。

■「第2回 ゼミナール」の開催準備中（予告）

今年1月に「現場の作業員向け」に開催した学習会（ゼミ形式）の第2回の開催です。

第1回は①食品工場での「病」とは②「すぐに実践してみよう 5S」実践事例を行いました。

今回は、2018年1月末～2月初旬（会場調整中）で「クレーム、事故（内部も含）対応のポイントと課題」をテーマとして、課題、実践報告：問題提起していただき、参加者全員で意見・体験交流をすることで「工場管理」に参考にしていただける内容になればと、検討しております。

日時・内容等決定しましたら、ご案内させていただきます。

■皆様には、BCCでお送りしていますが、取引関係者及び関連会社の関係者への送付先追加希望（メールアドレスをお知らせください）がありました紹介下さい。また、今後不要な方もお手数ですが連絡をお願いします。（JASMEQ 中村・監物）

協同組合JASMEQ(ジャスマック)監物今朝雄・中村優

〒169-0072 東京都新宿区大久保2-3-4 出光新宿ビル 4階

Tel 03-6205-6677 Fax 03-6457-6759

E : [k.kenmotsu@jasmeq.com](mailto:k.kenmotsu@jasmeq.com)

E : [m.nakamura@jasmeq.com](mailto:m.nakamura@jasmeq.com)

皆様のご意見、感想をお待ちしています。（次頁を使用いただくか、直接メール返信でも結構です）

皆様のご意見、感想

お名前 \_\_\_\_\_（匿名希望は希望ペンネーム等 \_\_\_\_\_）

御社名 \_\_\_\_\_（ 公開可 非公開希望 ）

次号以降への掲載 \_\_\_\_\_ 掲載希望 \_\_\_\_\_ 掲載は希望しない。

（以下、自由に記載いただきメールで返信下さい。）

題名（無くても結構です）