

認証施設の取組例 (抜粋)

～ 2 機械器具類の衛生管理

洗浄・消毒・保守点検方法及び使い分け

種類	清掃		保守点検		備考
	頻度	方法	頻度	方法	
作業台	1日に2回 作業開始前、 終了後	水拭き後、消毒液をしみ込ませたフキンで拭く。	毎作業時	破損の有無の確認	
まな板	作業開始前、 作業中適宜	中性洗剤を含ませたスポンジで傷目に沿って洗浄する。 流水ですすぐ。 清潔な調理用タオルで水気をとる。 アルコールで消毒する。	毎使用時	傷、破損の有無の確認	次のとおり使い分ける。 赤 肉用 黄 魚介類用 緑 野菜果物用 白 加熱済み食品用
フライヤー	作業終了時	油を抜く(ろ過する)。 油槽に水と洗剤を入れ、電源を入れて1,2分間沸騰させる。 油槽、ヒーターをブラシで擦る。 洗浄水を抜き、再度水を入れてすすぎ、水を抜く。	1ヶ月に1回	洗浄不良、破損の有無の確認	

冷蔵庫・冷凍庫の温度確認

- 冷蔵庫、冷凍庫の温度は、作業開始前に確認を行い、記録する。
- 冷蔵庫の温度は5度、冷凍庫の温度は - 20 を超えていた場合、以下の確認等を行う
 - 温度が上昇していた場合、パッキンの破損等を確認する。
 - 温度上昇の原因が分からなかった場合は、メーカーに連絡する。
 - どのように対応したか、記録する。
- 月に1回、冷蔵庫、冷凍庫の表示温度の較正を行う。冷蔵庫、冷凍庫に対照となる温度計を入れ、表示温度と比較する。

洗浄・消毒・保守点検方法

種類	洗浄、消毒		保守点検	
	頻度	方法	頻度	方法
はさみ ボール ザル	使用毎	流水洗浄 スポンジで洗剤をつけて洗う 自動洗浄機による熱湯消毒 乾燥保管	使用前、 使用後	破損の有無の確認 破損が 見つかれば、破片等が製品に混 入した可能性がある場合は 事故発生時の対応をとる。
スチームコ ンベクショ ン	1日1回	メーカーの指示書に従い洗浄、消毒 を行う。	使用前、 使用後	同上
冷蔵庫	週に1回 (汚 染があった 場合はその 都度)	整理整頓し、不要なものは捨てる。 薄めた中性洗剤を浸し絞った雑巾 で拭く。 ペーパータオルで水拭き。 乾拭き アルコールを噴霧する。	1ヶ月に 1回	パッキン等に破損がないか確 認

冷蔵庫の取手は1日1回アルコールスプレーで消毒する。

冷蔵庫・冷凍庫の温度確認

種類	温度確認	
	頻度	温度超過時の対応
冷蔵庫	1日に3回 (作業開始前、昼、作業終了後)	冷蔵庫設備内で10℃、冷凍設備内で - 15℃ を超えた場合、温度超過として次の対応を行う ・製品の品温を測定し、保存温度を超えているものは廃棄又は転用 ・その他の製品は、他の冷蔵設備に移す。庫内に食品を詰め込み過ぎないなどの対応を行う ・原因追求、対応後、再度温度確認を行う ・温度上昇の原因が不明であり機械の故障が疑われる場合は、機械メーカーに連絡する。
冷凍庫	1日1回 (作業開始前)	

- ・冷蔵庫、冷凍庫の温度確認結果は記録表に記録する。
- ・冷蔵庫等があらかじめ設定した温度を超えていた場合は、その際の対応内容を記録する。
- ・記録は1年間保存する。

洗浄・消毒・保守点検方法

種類	洗浄、消毒		保守点検	
	頻度	方法	頻度	方法
包丁	使用毎	<p>40℃の湯で水洗い 中性洗剤をつけ専用のブラシで洗った後、洗剤を水で洗い流す。 清潔な乾いたフキンで水滴をふき取る。 殺菌保管庫に使用区分ごとに保管する (重ならないように隙間をあける) 作業前にアルコールを噴霧し殺菌する。</p>	使用前、使用後	柄の損傷、変色、刃の破損の確認
フキン	使用後、専用バケツに一時保管 作業後に洗浄消毒	<p>水洗い 中性洗剤で洗った後、水でよくすすぐ 次亜塩素酸Na溶液 (200ppm) に5分以上浸漬する。</p>	使用前、使用後	破損等の有無を確認
金属探知機	作業終了後	ベルトコンベアを清拭し、アルコールを噴霧する。機械は清拭する。	使用前、使用後	部品、テストピース等の紛失がないか確認 破損等の有無を確認

保守点検の結果、欠損等が確認された場合は、欠損した破片等が混入したおそれのある製品を目視、金属探知機で検査する。異常発生時の対応は記録する。

冷蔵庫・冷凍庫の温度確認

種類	温度確認	
	頻度	温度超過時の対応
冷蔵庫 (コールド テーブル)	1週に3回 (月水金作業終了時。 ただし、汚染があった 場合はその都度)	冷蔵庫は4℃、冷凍庫・冷凍ケースは - 18℃ を超えた場合、 温度超過として次の対応を行い、その内容を記録する。 ・製品温度を測定し、保存温度を超えているものは廃棄、そ の他の製品は、他の冷蔵設備に移す。
冷凍庫	霜取時 (汚染があった場合 はその都度)	・庫内に製品を詰めすぎていないか確認する。 ・機械的な問題がないか確認する。(冷気の噴出し状況・フィ ルターのつまり等)
冷凍ケース	1月に1回 (汚染があった場合 はその都度)	・原因追及後、再度温度確認し、状況が改善されない場合は、 機械メーカーに連絡する。