

第3章 従業員の管理と教育

1. 従業員の衛生管理

衛生的な製品を作るためには、従業員が衛生管理について正しい知識を持ち、病気や怪我のない健康な状態で、定められた衛生基準を守って作業に従事することが大切である。

(1) 健康管理

① 健康診断

健康診断は、労働安全衛生法に基づき、採用時及び定期（年1回）に実施する。結果は、日常の健康管理に活用する。

② 日常の健康管理

管理者は、従業員の健康状態に注意し、異常が認められる場合、必要があれば医師に相談し、就業の可否などの適切な措置をする。特に消化器系感染症の疑いや化膿性疾患には十分に注意を払う。健康に異常を感じた従業員からの申告も大事である。

③ 検便および法定伝染病

定期的に検便を実施する。次の場合、就業の可否について、医師と相談の上決める。

- ・消化器系感染症の疑いがある場合又は保菌者と判明した場合。
- ・従業員と同居するものが、法定伝染病に罹患した場合。

④ 化膿性疾患

化膿性疾患に罹患しているものは、直接食品に触れる作業をさせない。

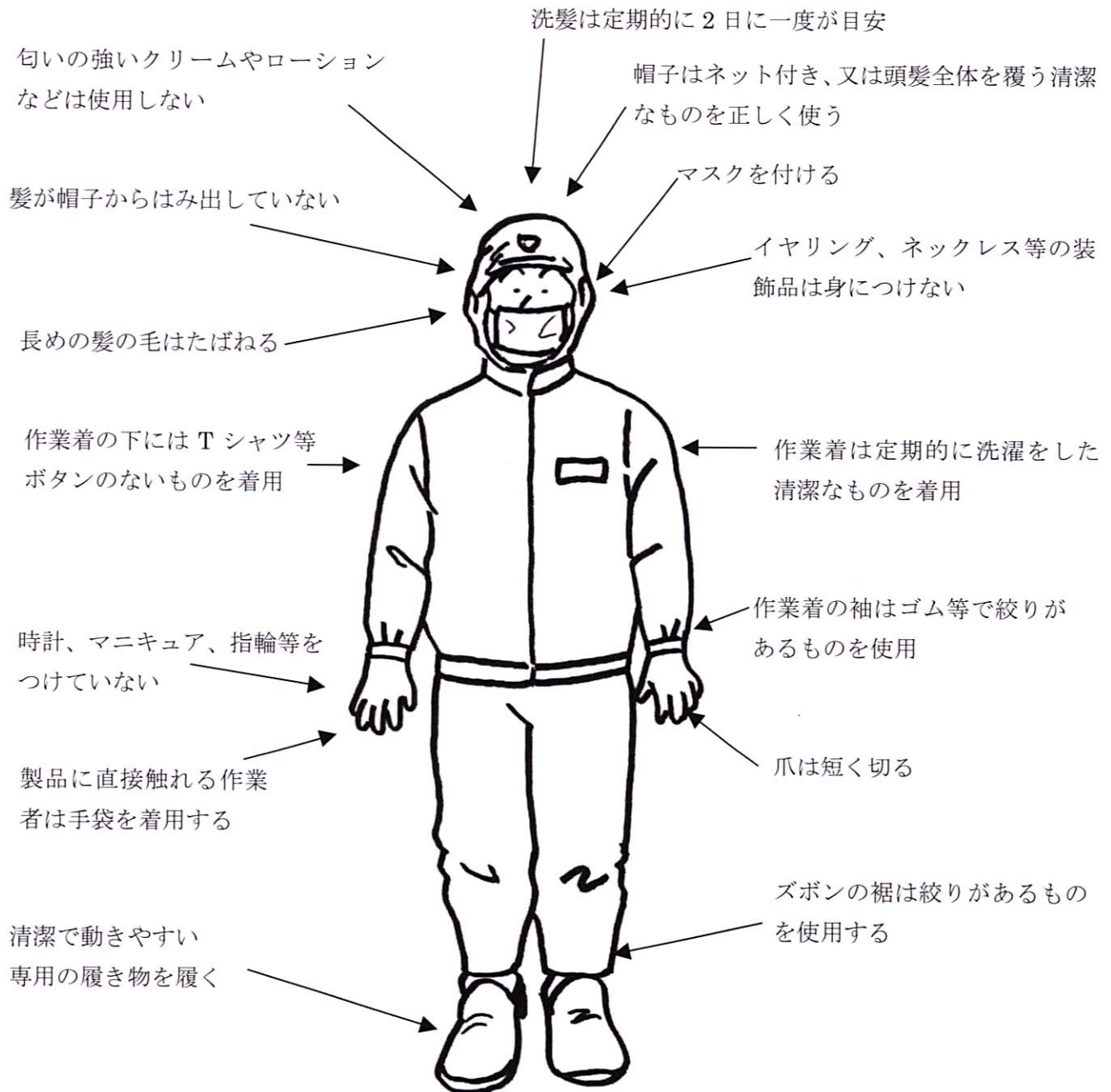
(2) 衛生教育

衛生管理の中で、従業員の衛生管理は最も難しい。施設、環境などは整備すればそれに対する効果が期待できるのに対し、従業員の衛生管理は、従業員個々のやる気によってその効果が左右されるからである。したがって、いかにして従業員に衛生管理への関心を高めさせ、責任感を持たせるかがポイントとなる。このためには、衛生教育は重要な役割を果たす。従業員に対する衛生教育は、製造の責任者が中心となって、計画的に実施する。

2. 服装と毛髪混入防止対策

(1) 工場入場時前の心得

工場入場時には異物混入の恐れがあるもの、衛生的な問題が発生する可能性があるもの等は身につけないようにすることが大切です。



(2) 作業着の着用方法



まず髪の毛を**ブラッシング**し、**抜け毛を落とします**。
また洗髪は2日に一度は最低行い、**抜け毛を少なくする**ようにします。



髪の毛のはみ出しが無い様に頭髪全体を覆う帽子を正しく被る。
内ネットを着用後、帽子を被るとなお良い。



帽子の大きさが合わないとはみ出しの原因になるので**サイズのあったもの**を使用する。

マジックテープ等でしっかり止め顔と帽子の間に隙間が無いようにします。

帽子は作業着の上着に入れられる裾長タイプが良い。



作業着を着用する。**作業着の着用は帽子を被った後に行う**。作業着に糸くず、毛髪等がないか確認します。



「糸くず・毛髪の付着なし！！」

正しく着用されているか、髪の毛が付着していないか**鏡で確認**します。

(3)工場への入場方法

専用の作業靴に履き替える。
包装室は短靴が良い。



靴底の汚れの除去を行った後、エアシャワー
で髪の毛などの衣服の付着物を取り除く



粘着ローラーで髪の毛を落とすと共に鏡で服装の確認をする。

粘着ローラーは5人程度使用したら、はがして新しくします。

製造で作業する者は、頻繁に手を洗い、常に手指を清潔に保つことが大切です。

手洗いは、工場へ入場時の他、トイレの使用後、手を汚染させるような作業をした後や汚染物に触れた後は、必ず行います。



手洗い、消毒を行い、入場する。



粘着ローラーのかけかた

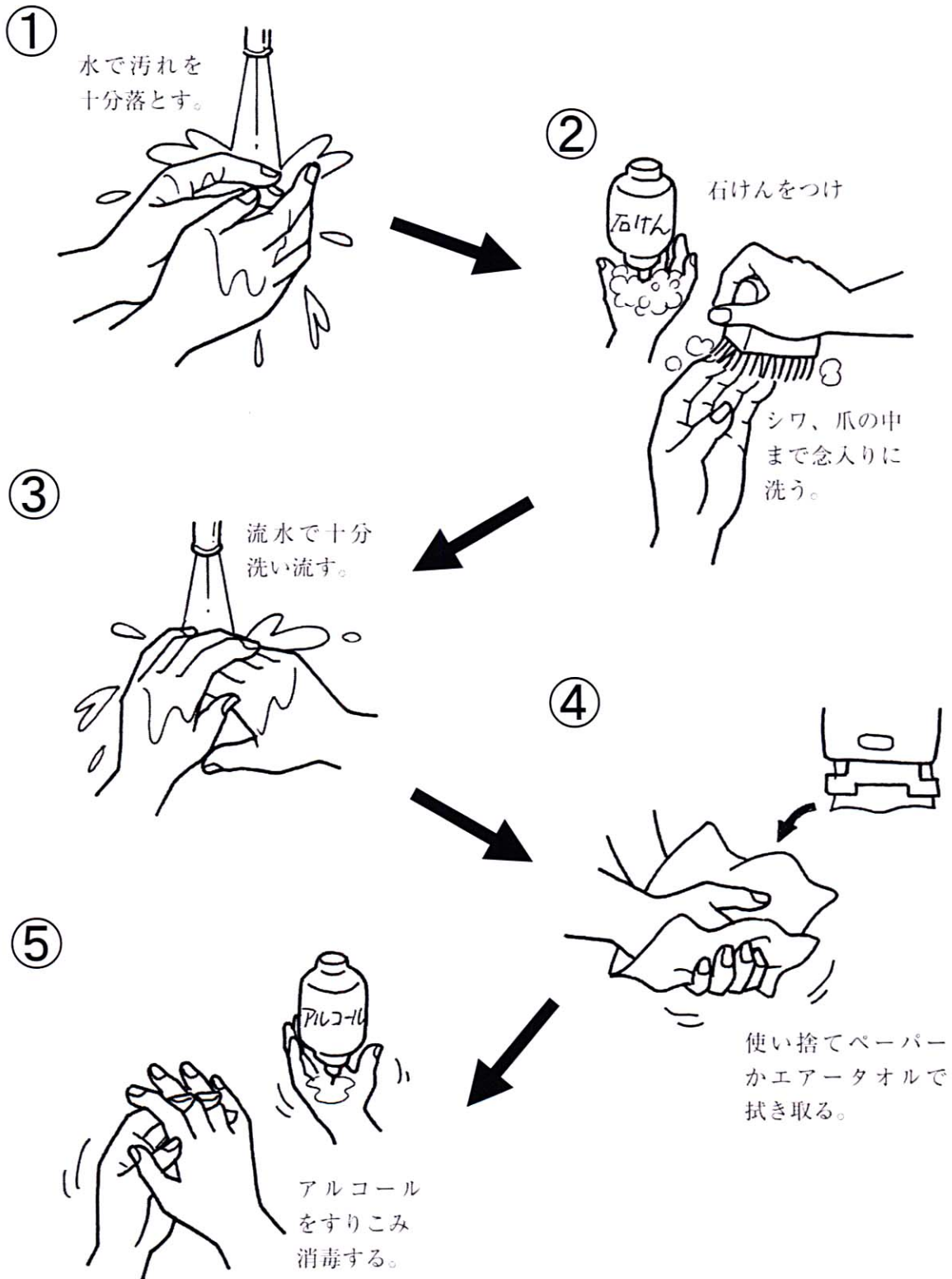


異物混入のクレームの中で髪の毛の混入が一番多いと言えます。きっちりと粘着ローラー掛けを行い髪の毛混入クレームをなくしましょう。

頭、肩、胸、背中、腰等まんべんなくかけます。2人で交互に行うとより効果的に除去できます。

(4) 手洗いの方法

手洗いの手順をマニュアル化して、手洗い場の見やすい場所に掲示する等により、従業員に徹底します。



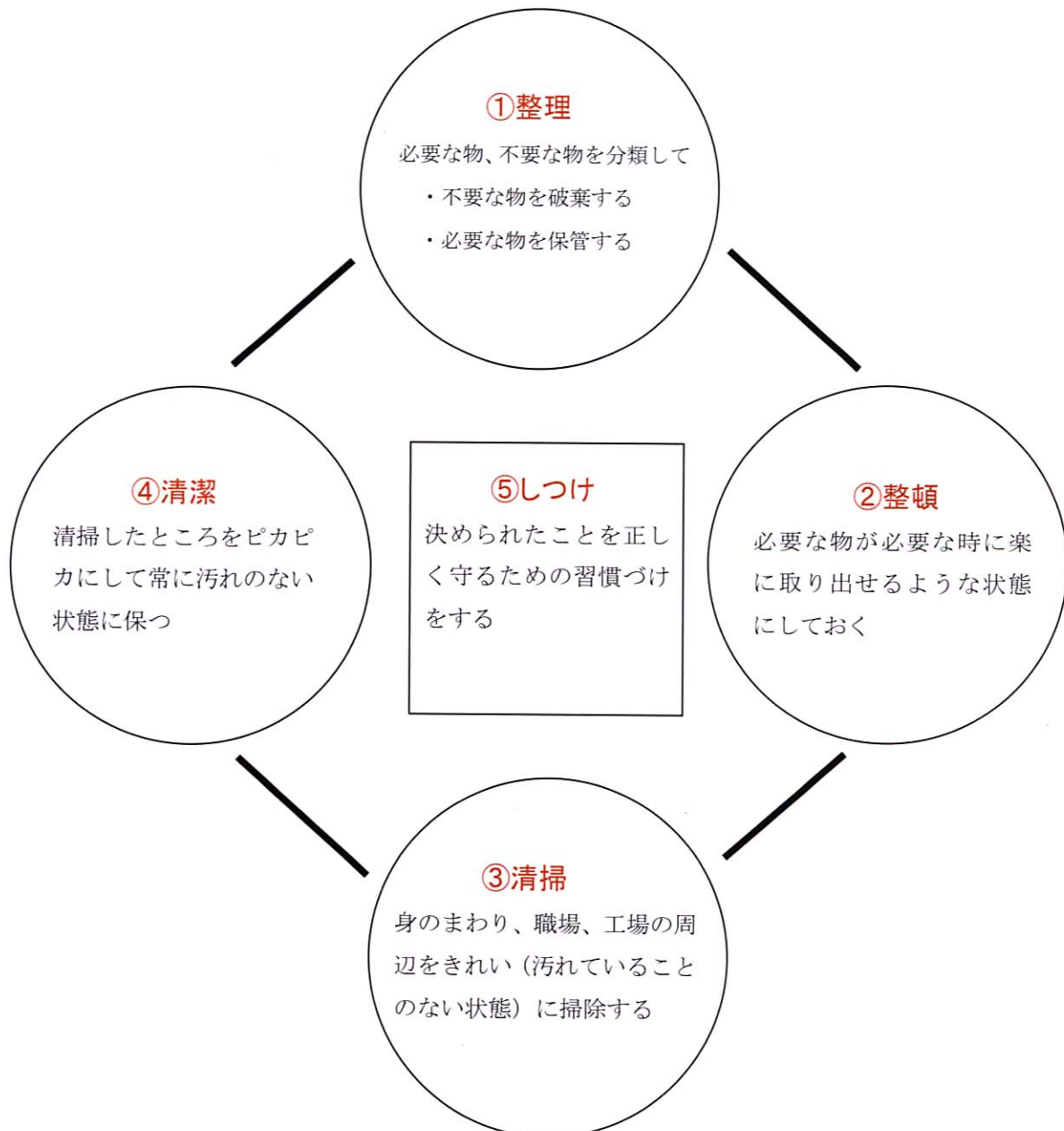
3. 5S 活動

(1) 5S 活動とは

5S とは整理、整頓、清掃、清潔、しつけを意味しています。5S 活動は品質管理や労働安全にとってもっとも基本的で重要な活動です。

5S は容易に取り掛かりやすい活動ですが、始めてみると奥が深く全員参加で継続的に活動を行って行かないと成果をあげることはなかなか難しいものです。

活動が続けるには大きなポイントが 2 つあります。一つ目は工場トップを先頭に管理者が意識を持ち積極的に推進してあげることです。2 つ目は従業員が良く理解し決められたルールをきちんと守り実行することです。そして活動が確実に実施されているかを確認する 5S パトロールを行って進捗状況を確認し、不十分な箇所は速やかに改善していくことが非常に大切です。



(2)5S パトロール

5S 活動において進捗がどうなっているか常に監視する必要があります。これが 5S パトロールといわれるものです。通常は推進委員等担当者が 5S パトロール表に沿って進捗を確認していく方法がよく行われています。その結果は点数化したり、写真撮影をして 5S 掲示板に掲示し、進捗状況を確認すると共に他のグループの状況を示し他のグループメンバーにより競争心を持たせるようにします。

又工場等が多くある場合は工場間での相互パトロールも工場のそれぞれの特色がでて非常に有効です。(5S パトロール表参照)

この 5S 活動が続き、決められたことを守るという体質ができたならば素晴らしい会社、工場になることは間違いありません。今いわれています HACCP、ISO 等も 5S 活動がしっかり機能していれば導入も容易になります。

5Sパトロール表 (モデル)		職場名 第1充填室	
実施日 2001年 2月 1日			
		判定	備考
設	1 扉の開放はないか	○	
	2 目付けの印字は良好か	○	
	3 ライン上にサビの発生はないか	○	
	4 クイックシャッターの作動は良好か	○	
	5 照明の不良箇所はないか	△	照度測定要
	6 かべ、床にカビの発生はないか	○	
	7 遊休機械類が放置されていないか	○	
	8 配管の破損に穴落箇所はないか	○	
	9 入り口のビニールカーテンは汚れていないか	△	破れあり
	10 天井に結露の個所はないか	×	パイター上部
	11 扉、窓の破損はないか	○	
	12 床の剥がれはないか	△	パイター下
	13 エアシャワーの作動、フィルターの汚れはないか	○	
	14 機器類のカバーは適切に取り付けられているか	○	
	15 雨漏り箇所はないか	○	
	16 塗装面の剥離はないか	○	
	17 自動手洗い機の作動は良いか	○	
備	18 手洗いの洗剤、殺菌剤の整理整頓は良好か	○	
	19 掃除用具の整理整頓は良好か	○	
	20 洗剤、殺菌剤の整理整頓は良好か	○	
	21 防寒着の整理整頓は良好か	○	
	22 金検のテストピース、記録用紙はあるか	○	
	23 軍手、ゴム手袋の放置はないか	○	
	24 標の整理整頓はされているか	○	
	25 不要品が放置されていないか	○	
	26 ホースの直置きはないか	○	
	27 工具類の保管状態は良好か	△	一部欠落あり
仕掛品等	28 仮取り品の停滞はないか	○	
	29 仕掛品の停滞はないか	○	
	30 再生品の長時間放置はないか	○	
	31 残さいの処置は適切か	○	
清掃	32 床の汚れはないか	×	硬化トンネル入り口
	33 排水溝の汚れはないか	○	
	34 機械類の汚れはないか	○	
人	35 帽子、ネットの着用状態は正しいか	○	
	36 不要品の持込はないか	○	
	37 作業服、作業靴の汚れはないか	○	
	38 手洗い、ローラー掛けは適切に行われているか	○	
担当者		担当部長	
		(確認日) (2001年2月1日) (2001年2月2日)	

(3)5S 活動事例

5S 活動掲示板

5S 活動を行う場合、その活動は誰が、いつ、どこで、何を、何故どのように行うのか、即ち **5W1H** を明確にし、**進捗状況を把握しておくことが大切です**。それには 5S の掲示板等を用意し、各人、各グループがおこなっている活動、状況を明示し、決められたことがきっちりと行われているか継続的に確認することが必要です。

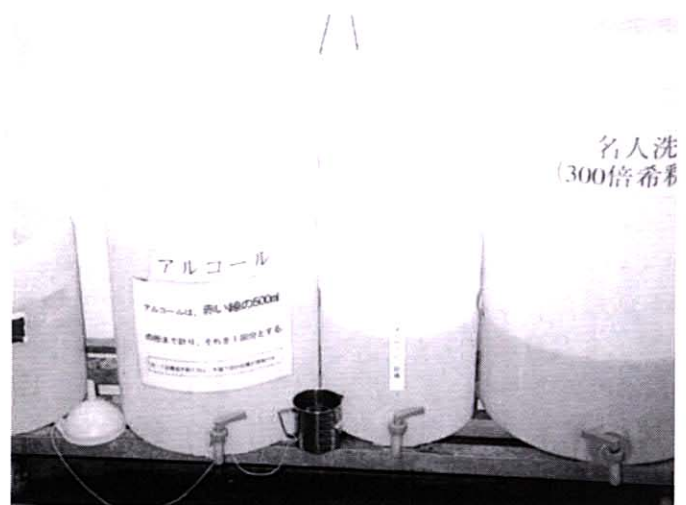


薬剤管理

洗剤、殺菌剤などの薬剤はその使用方法を間違えると重大な事態を引き起こす危険があります。薬剤を使用する場合にはその薬剤名と目的（何に使用するか）をわかりやすく文字、図、色（テープによる色分け等）などで**区別し、間違いなく従業員が使用できるようにすることが大切です**。

薬剤は薄めて使用する場合がありますが、その場合にも専用のカップを用意し、薄め方を明記したマニュアルを作成し、**見やすいところに掲示しておくことが大切です**。

又、薬剤等の保管は製造ラインと隔離した場所とし、鍵のかかるロッカー等で専任の人が管理することが必要です。



掃除道具の管理

掃除道具はロッカー内にきれいに片づけられ、扉が閉められ目にはきれいに保管されている場合がよくありますが、これはただしい保管の方法ではありません。**掃除道具は乾燥された状態で保管されるべきです**。それにはオープンな場所で且つ室内で適切な場所に保管場所を設置することが必要です。しかも道具の先が床等に直接つかないようにつり下げることが大切です。



ごみの分別

ごみは紙類、プラスチック、生ごみ等に分類して廃棄します。それには蓋付きのごみ箱をそれぞれに用意し、用途を明記することが大切です。

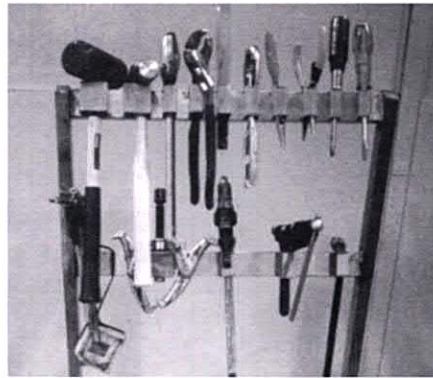
リサイクル法も施行されていますのできっちりとした管理が環境問題からも望まれます。又排水にはごみを極力流さず、網等ですくい取る事が廃水処理の負担軽減になり、結果として経費の削減にもなります。



工具の管理

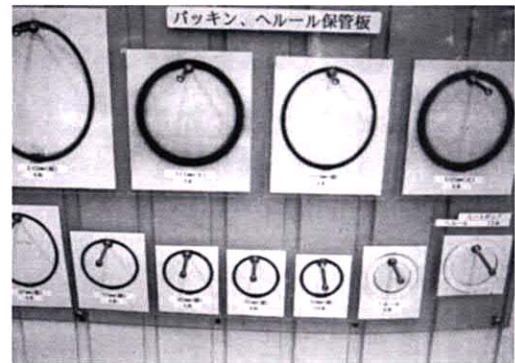
工具が見つからず、機械の修理に手間取ったケースはよく見受けられます。工具はその種類と数量を常に管理しておくことが必要です。

それには工具を工具箱等に雑然と入れておくのではなく、平面的、立体的に整理し、一目で不足している工具がわかる、すぐに大切な工具が取り出せる状態にしておくことが大切です。



部品の管理

機械には多くの部品が使用され、一つでも不足すると機械は機能しません。部品の管理が不十分であれば製品に混入する危険性もあり、部品の管理は重要です。左図の例は機械に使用しているパッキンの管理例です。パッキンの種類と本数、大きさが示され各所定の位置にパッキンが吊り下げられ、一目でパッキンの過不足が把握できます。



資材等整理整頓

整理・整頓とは必要なものが必要なときにすぐに取り出せる状態をいいます。棚、引き出し等にはラベルを貼り何がどこにはいつているかが誰にでもすばやくわかるようにしておくことが大切です。使用頻度が高いものは取りやすい位置、場所においておくのが便利です。

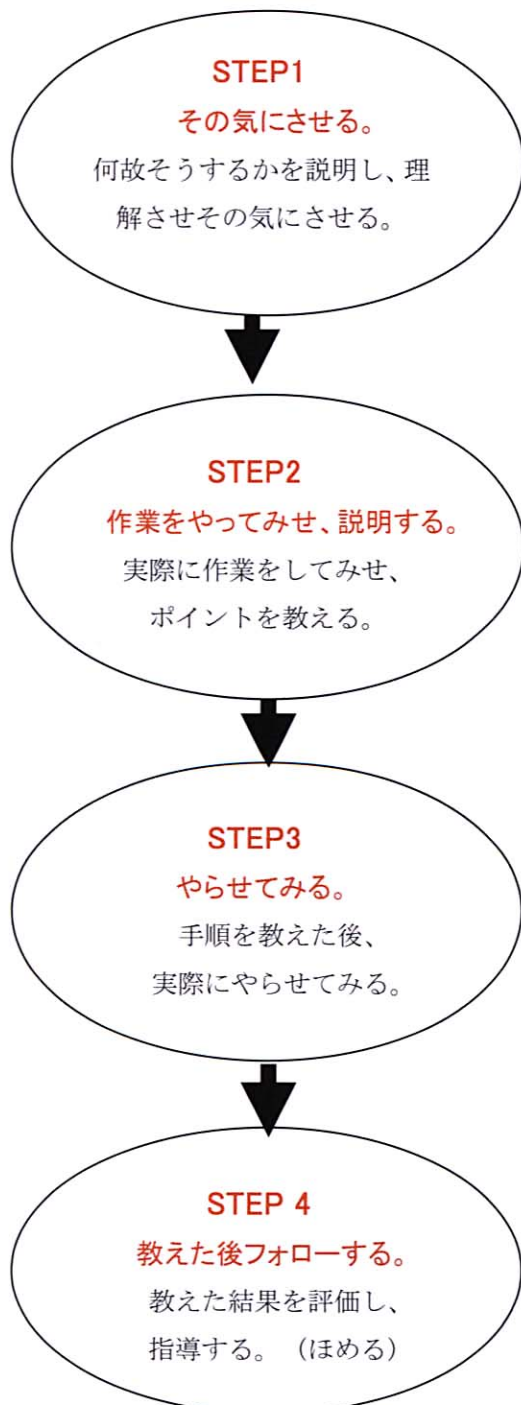


4. 教育・訓練の方法

5S活動、HACCP、ISO 等のような優秀な活動、システムも従業員が理解し、決められたルールを守らなければ何の機能もしません。要するに人にどう理解させ、実施させるかが大きな問題です。

そのためには日ごろからの従業員とのコミュニケーションをよくし、教育し、レベルアップさせることがもっとも大切なことです。

従業員のスキルアップを行う手法としては従業員に意識付けをし、説明し、実際にやらせて、出来栄を評価する方法がよく行われています。この方法はTWI(Training With Industry)と呼ばれ、しばしば現場従業員や新人のパートさんの教育に使用される有効な方法です。



教育・訓練プログラムの実例

1. 食品衛生法規
2. 会社の衛生管理に関する考え方、その手法
3. アイスクリーム概論
4. アイスクリーム製造概論
5. 食中毒概論
6. アイスクリームに関連する危害
(生物学的、化学的、物理的)
7. 危害の制御の原則
8. 従事者の衛生の基本
9. 施設、設備、装置の構造設備、維持管理
10. 洗浄殺菌の技術、手順、装置の取扱
11. そ族昆虫侵入防止対策
12. 化学薬品の使用方法
13. 各種社内規格の内容とその意義
14. HACCPに基づく衛生管理
15. 異物混入防止対策

教育訓練の記録

次の要件を含む従業員ごとの教育訓練履歴を記録し、保管すること。

- ① 教育訓練受講者 (サイン)
- ② 講師
- ③ 実施日時
- ④ 教育訓練の目的
- ⑤ 教育訓練の内容
- ⑥ 使用した教材、プリント等
- ⑦ 評価と課題