

3. 和菓子製造における一般的衛生管理

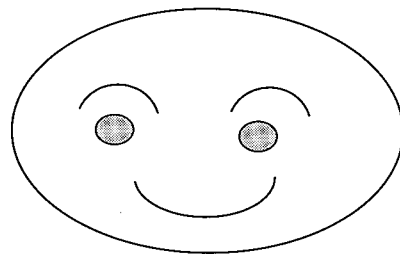
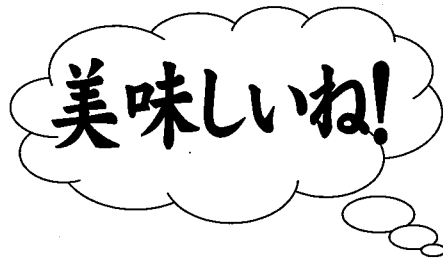
3-1 品質管理と危害防止

(1) 消費者が和菓子に求めているもの

- ・食べて中毒をおこしたり、異物混入で歯をいためたりしないように安全で安心して食べられる和菓子であって欲しい
- ・美味しく食べられる和菓子であって欲しい

安 全

安 心



(2) 和菓子に関する微生物

一般に細菌が増殖する条件として温度・水分・栄養が三つの要素と言われている。

1) 一般的な細菌は 30℃ ～ 40℃ で急速に増殖する。

又 0℃ 以下、60℃ 以上ではほとんどの細菌は増殖しないが、和菓子の場合は手作業などによる二次汚染によって、細菌の増殖するチャンスは多い。

2) 細菌は水がないと増殖しないので製造に使った機器類や道具はよく洗浄した後、乾燥させておくことが良い。

3) 和菓子は保管などで細菌が増殖しやすいので適温管理が必要である。

和菓子に関する微生物で日常的に問題になるのは、かびと酵母である。なぜなら、それらが発生（増殖）すると直ちに商品価値がなくなるからである。かびには食すると有害なものもあるが、和菓子に生えたかびは青、黒、黄、白など、いろいろな菌糸の色で明かに判別できるので、それを口にすることはまずない。したがってクレームの対象になることはあっても、事故につながるような事例もまずあり得ないといえる。酵母の場合は、かび

のように一見して明らかということはないが、酵母が発生すると炭酸ガスで包装が膨張していたり、発酵臭（アルコール臭）やその他の異臭が感じられるなど、多くは食べる前に異常に気付く。これらに気付かず万一食べてしまっても、人体に影響することはまずない。

一方で、これまでも事故の例はきわめて限られたものであるが、起きれば大きな問題になるのが細菌性の食中毒である。食中毒を起こす細菌の場合、多くはそれらの汚染されていて外見からは判別できず、味や臭いにも特に異常がなく、気付かず食べてしまうことになる。

かびと酵母の特徴と増殖の抑制

増殖の温度条件からいえば、和菓子の多くは常温で販売され、この温度はかび、酵母に適したものといえる。

水分活性に関しては、細菌の増殖が抑制されるような条件においても、かび、酵母は充分増殖する。羊羹や最中の餡の水分活性は 0.80 ～ 0.90 で、後述するような羊羹、最中で予想される食中毒菌の増殖は抑制されるが、かび、酵母では充分に増殖可能である。

酸素も微生物の増殖に影響するが、かびと酵母では酸素の要求性に差がある。かびは酸素が充分にないと増殖しないが、酵母ではかなり酸素が少ないところでも増殖が可能である。真空包装や脱酸素剤封入包装した場合、かびは増殖しないが、酵母では増殖するケースも多くある。

加熱（殺菌）に対する抵抗性は種類によっても異なり、抵抗性の強いかびも知られているが、羊羹、最中などの和菓子に生えるかび、酵母ではそれほど強いものではなく、餡の加熱や饅頭を蒸すときの温度で充分に死滅する。

上記のような増殖の条件から、羊羹、最中について、これを抑制するために必要なことは以下になる。

練り羊羹では、①熱時充填、密封、②枠に流し、冷却、カット、真空包装、殺菌のいずれでも制御可能。

蒸し羊羹では、①蒸し、冷却、カット、真空包装、殺菌では制御可能。②カット、脱酸素剤封入包装（殺菌なし）では、かびは制御可能であるが、酵母では不可能な場合もある。酵母に対しては、冷却からの工程での汚染を極力減らす工夫が肝要。③カット、簡易包装では、かび、酵母とも制御は難しく、汚染を減らすとともに短期間での販売が必要。

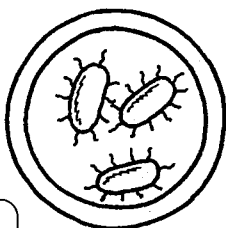
最中においては真空包装が困難であり、したがって工程での汚染を極力減らす以外には有効な手段はないといえる。

和菓子に予想される細菌の種類と特徴及びその予防

病原性大腸菌O-157

特徴

- ・家畜や感染者の糞便により汚染された食品や水（井戸水）の飲食により感染。
- ・発症すると出血性の下痢を引き起こす。
- ・法定伝染病に指定されている。



予防

- ・サルモネラの予防法と同様。
- ・井戸水を使用している場合は、定期的な検査を行う。



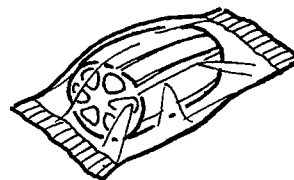
ボツリヌス菌

特徴

- ・酸素がない状態で増殖可能。
- ・生物毒では最強の毒素を産生する（毒素は80℃30分の加熱で失活）。
- ・芽胞を形成する為、熱に非常に強い。

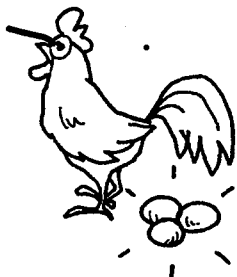
予防

- ・常に空気（酸素）に触れている食品では問題ない。
- ・真空パック食品や缶詰・瓶詰等では、専門的な知識と注意が必要。



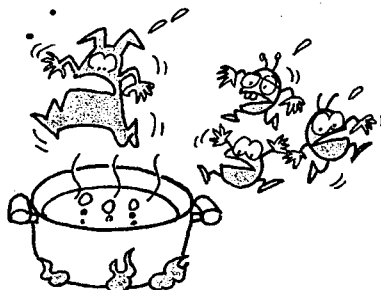
特徴

- ・鶏、牛、豚をはじめ、殆どの動物が持っている腸内細菌の一種。
- ・生肉や生卵に由来する事が多い。
- ・菌は熱に弱い。



予防

- ・食品の十分な加熱殺菌。
- ・加熱前後の区分、接触汚染の防止。
- ・防虫、防鼠。
- ・従業員の健康管理、検便の定期実施。



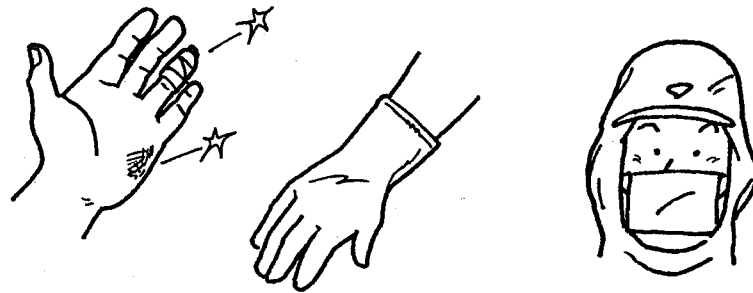
黄色ブドウ球菌

特徴

- ・傷口が化膿したところや、おでき、にきび、口や鼻等に生息。
- ・手指からの汚染の可能性が高い。
- ・産生する毒素は、熱に非常に強い。

予防

- ・手指に傷や化膿巣がある人は、製品に直接触れない。
- ・手指の洗浄消毒の徹底、手袋の着用。
- ・帽子やマスクの着用。



(財) 食品産業センター「一般的衛生管理マニュアル」より

(3) 和菓子に多い異物混入

納入業者側で選別された後納入されているが、小豆などの豆類の農産物が主原料なので受入時は土砂及び虫類の異物混入がある。受入後も品質チェックをかねながら再度選別することが良い。

又砂糖などの副原材料は納品された包装のまま加工場に持ち込んではいけない。内容品は充分管理されているが、包装袋などは汚染されていたり、異物が付着しているものなどがあるので、受入場所で必ず工場用の通い箱などに移して加工場に運ぶ必要がある。

和菓子製造工程で異物混入の多いものは設備機器の破損などによりボルト・ナットや篩の金属かす及び竹類、木製道具の破片などがある。作業環境により糸くず、毛髪、小石や昆虫の混入も見逃せない。

包装段階では包装品の屑や副材料の混入が考えられるが、異物の多くは作業者の髪の毛混入である。後で述べるが作業所への入室は服装、手洗い、粘着ロール掛けなど注意が肝心である。

異物混入は消費者に精神的不快感を与えるだけでなく、金属片やガラス片が和菓子に混入すると口腔などケガを受ける。消費者が容易に確認できることから PL（製造者責任）訴訟の原因になるので、十分な注意が必要である。

金属類の異物を取り除くために製造の最終工程には金属異物検出機を設け、不良品を除去しているが、完全とは言えない面があるので、混入を防ぐという強い意識が必要である。

異物混入や細菌・カビ混入ゼロ作戦は自社のみでは解決されない。自社で生産する製品が関係するすべての場所を調べ、仕入れ材料をチェックするなど、関連する人の協力が必要である。

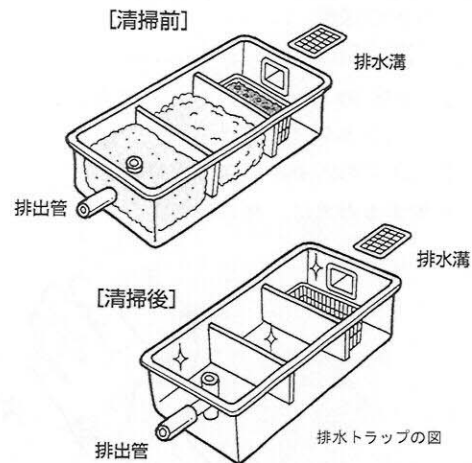
(4) 防虫・防そ対策

1) 昆虫・ねずみの進入原因

- ・工場内に食品があったり、残さがあったり又排水溝が十分に清掃されていなかった場合にそれらを餌として昆虫が発生する。衛生的に好ましくないのは多数のばい菌をもって運び歩くハエ類やゴキブリ類である。
- ・ねずみは主として建物の隙間、特に排水溝を介して工場内に進入するので排水溝の外部との接続部には必ず防鼠網を設置し、排水溝には蓋をすることに注意する必要がある。
- ・昆虫は光、臭気、風向き、暖気などで進入することが多い。

貯穀甲虫類やゴキブリ類は幼虫、成虫ともに光を嫌うが、ハエ類は成虫から光を好む性質に変わる。

涼しい環境下では昆虫は一般に暖かい場所に誘引される。ハエ類やゴキブリ類など多くの昆虫が調理場や加工場などに多いのは餌を求めるとともに暖かさに誘われる性質にも関係している。



2) 害虫混入の予防

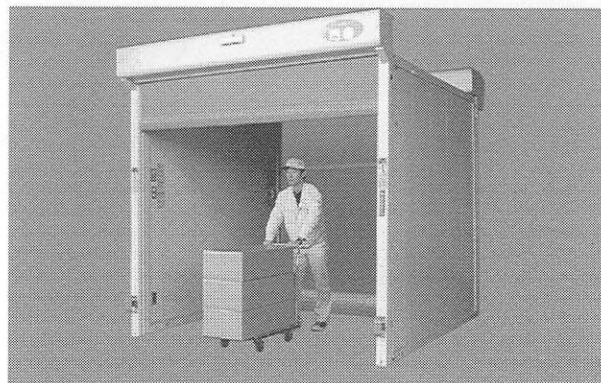
施設の周囲にねずみ、昆虫の発生源が見つかったら直ちにその発生源の撤去、埋却覆土、焼却、殺虫剤の散布などの措置を行う。

除去するには

- ・殺虫剤を噴霧する、殺鼠剤を置く
- ・捕虫機、粘着トラップなどによる防除
- ・発生源を除去する

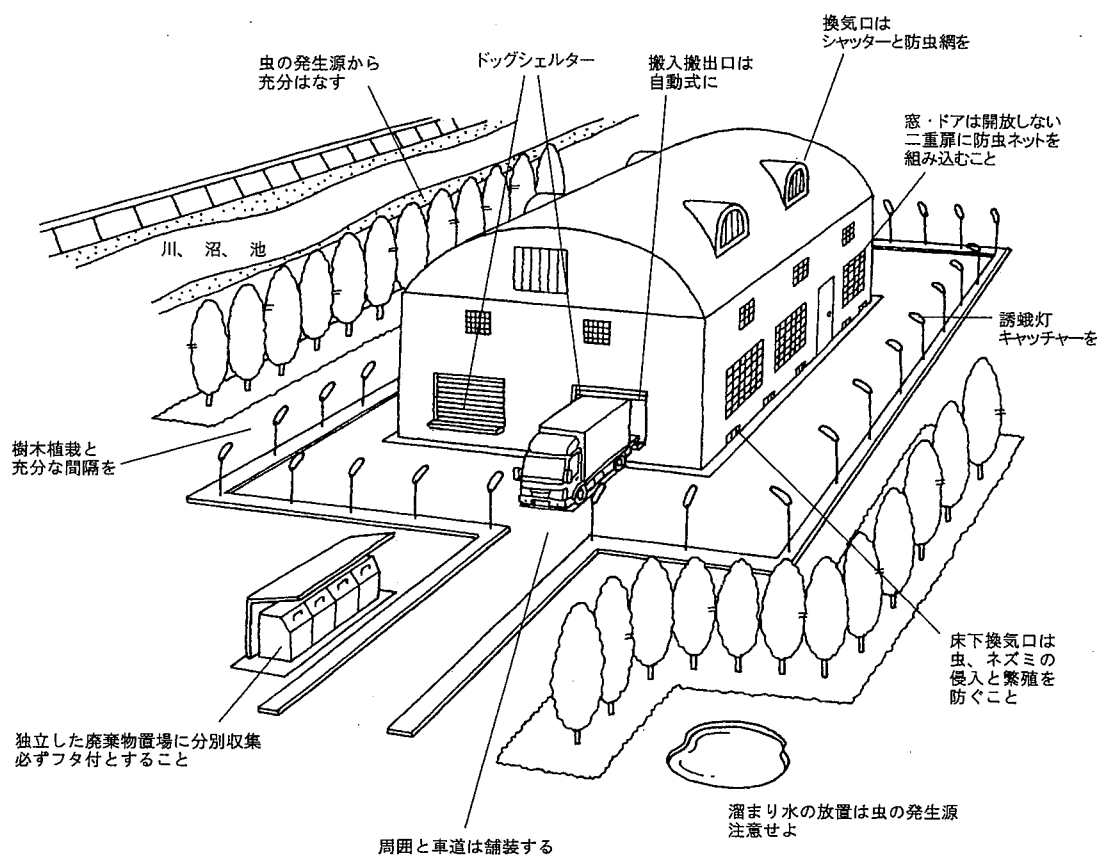
進入を防ぐには

- ・隙間をなくす
- ・二重扉の出入り口
- ・網戸の設置
- ・超音波発信機の利用
- ・工場周りの環境整備



二重扉の出入口

3) 工場周囲の環境モデル



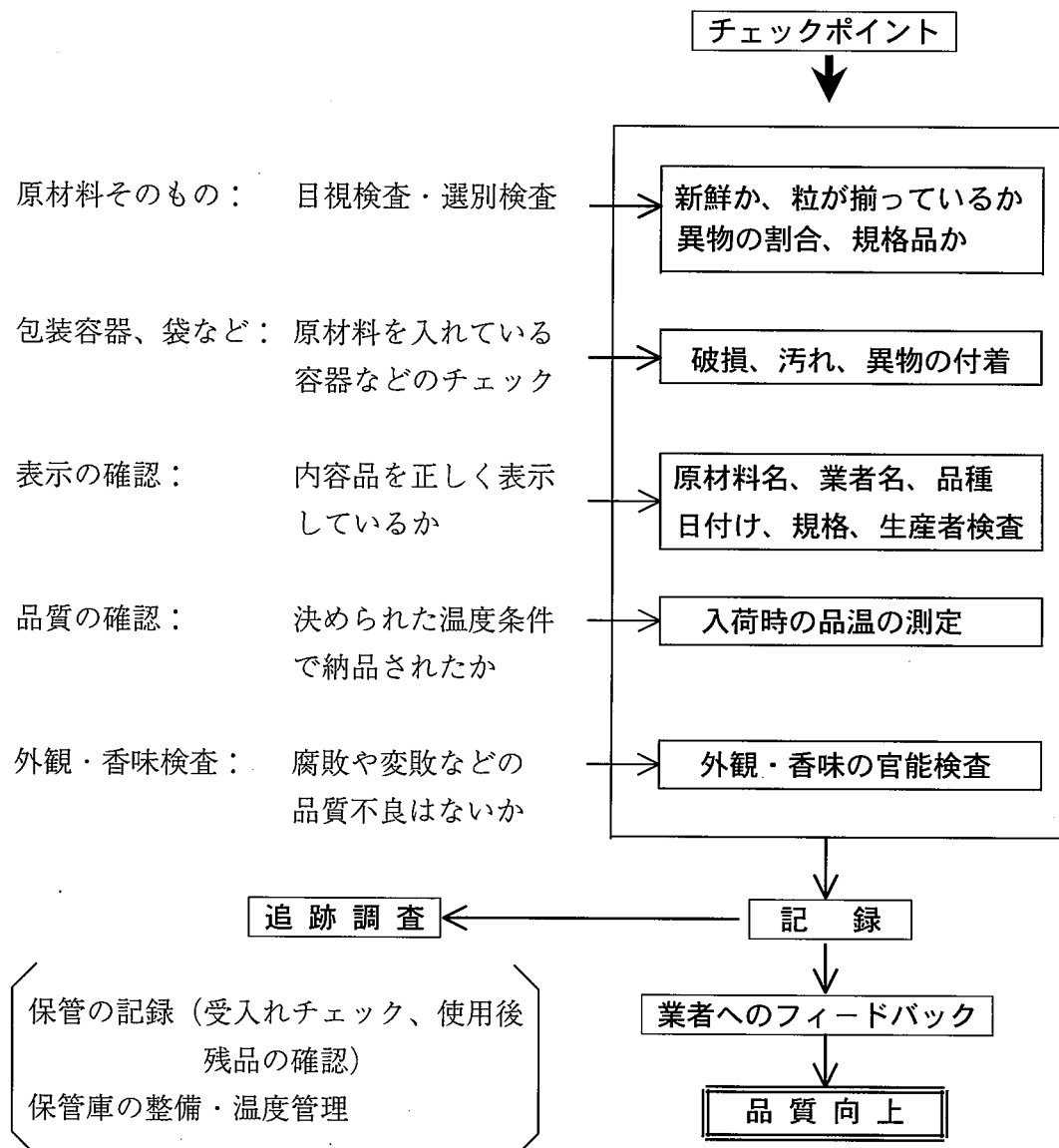
(財) 食品産業センター「HACCP 導入の手引き」より

(5) 原材料の管理

1) 原材料などの受入れ

主原料の多くは農産物なので原料が新鮮でなかったり、傷んでいる原料では良い製品を作ることはいけません。したがって品質管理の行き届いた生産者や流通事業者からの受入が基本となる。又受入れ時には十分な品質チェックを行い、その状態に応じた対処方法を決めておくことも重要である。チェックした内容は必ず記録し、そのデータを納入業者にフィードバックをし、より品質の向上を図るようにしなければならない。主原料とともに副原料や包装材料も同じ扱いをしなければならない。

2) チェックの要領



記録は各種受入データをまとめて納入業者ごとに一覧表にし、入荷日、入荷量、表示内容、包装容器、検査結果などをまとめておくと、追跡調査の時に役に立つ。

3) 記録の方法

記録は一元的にまとめたデータ表によって管理することが好ましい。

データを蓄積することによって原材料や副材料の品質、品種、納入者の変動及び異物混入の原因を調査するために役立つ。

<記録のサンプル>

原材料入荷時チェック表

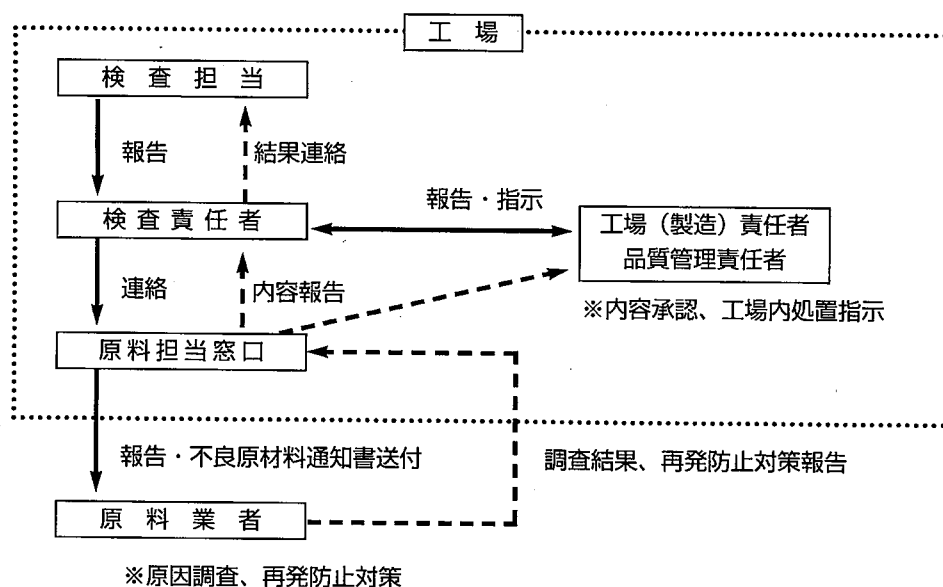
原材料名						規格				業者名			
検査内容					検査項目								
入荷日	入荷量	検査量	表示内容		包装材 容器	入荷時 品温	官能検査		異物・夾雜物検査				
			日付	ロット			外観	香味	重欠点異物		軽欠点異物	夾雜物	

4) 原因追求のフロー図

社内では受入れ検査の結果を随時報告し、異常発生時の処置などは下記のフロー図によってルール化しておくとい。

又その時の不良原料の業者への通知書や回答書についても書式を統一しておくとい。

<報告・原因追及の流れ>



(6) 流通過程の問題点と製品の回収

1) 流通段階で注意をする点

- ・工場からの出荷は製品により、適温にて冷蔵車で店舗まで運ぶことが好ましい。
普段スムーズに運ばれている時は良いが、交通停滞などで思わぬ時間がかかり、温度上昇での製品劣化に注意のこと。
- ・出荷時には各店舗ごとへの配送手配は確認されているはずであるが、常に製品にはその製品のロット番号、環境条件、品質データの資料を保管し、すぐ対応できるように心がけておく。

2) 製品の回収について

製造過程及び流通過程で何らかの予測できない事故などで危害が発生した場合は消費者への被害防止及びその危害が拡大しないような防止対策をしなければならない。そして生産者のダメージを最小限にするための対策もせねばならない。

トラブルが発生した時、慌てないためにもあらかじめその対策方法など決めておき適切な対応が取れるように準備しておくことよい。

出荷した製品で食中毒が発生した場合の措置について「衛生規範」では次のように規定している。

営業者は、食中毒が発生した場合、その拡大及び再発を防止するため、次に定めるところにより、迅速かつ適切に対応すること。

1) 営業者は、自己の製品による食中毒事件又はその疑いのある事項について、直ちに次の事項を保健所に通報し、その指示を受けること。

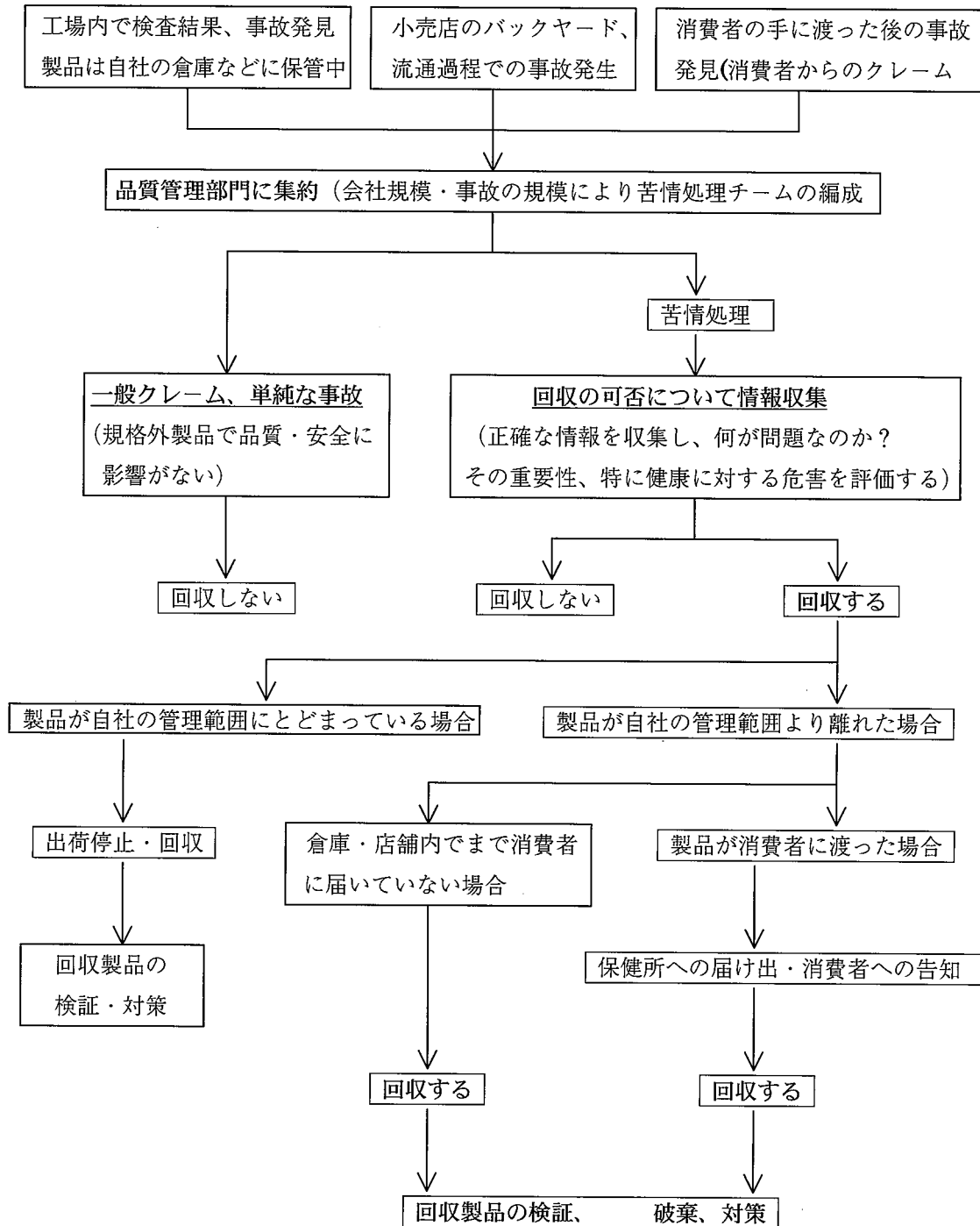
- ① 探知の日時及び方法
- ② 発生の日時
- ③ 被害者の住所、氏名等
- ④ 摂取した製品の内容
- ⑤ 被害者の主要症状
- ⑥ 保存用検体及び被害者の残品の確保状況

2) 食中毒事件又はその疑いのある事件に関し保健所から指示があった場合はそれを記録し、指示に忠実にしたがった措置を取るとともに、その措置の状況も記録しておくこと。

3) 営業者は、事件発生後、直ちに衛生管理体制を活用して保健所の行う調査に全面的に協力するよう従業員に対して周知徹底を図ること。

4) 営業者は、事件発生後、保健所の指示に従い必要な資料を作成し、保健所に提出すること。

回収のフロー図



3) 保健所への届け出について

品質管理部門では万が一発生することに具えて所定の報告書を作成しておき、消費者に連絡する前に保健所へ製品を回収するとの届け出を行う。

報告書には回収製品名、回収理由、製造者、製造工場名、製造日、ロットナンバー出荷先、出荷数量などを記入する。

又回収後は製品の処理や回収した結果の評価分析も報告する義務がある。

(注)回収製品は正常な製品とは明確に区別することが肝心で、はっきりした表示をし保管場所は完全に隔離しておく。

保健所への届出書

平成〇〇年〇月〇日

〇〇保健所 御中

〇〇株式会社△△工場

工場長 □□□□ 印

製品の回収について

1. 回収製品名 (製造日、ロット番号、賞味期限等)	〇〇印小豆 製造日：平成〇〇年〇月〇日 賞味期限：平成〇〇年〇月〇日
2. 理 由	製品の一部に加熱不足の恐れがあるため
3. 製造施設の名称 製造施設の住所 回収チームの責任者名	〇〇株式会社△△工場 ◇◇県◇◇市◇◇町1-1 取締役社長 ○○○○
4. 製品の出荷先(販売先)の名称 製品の出荷先(販売先)の住所 製品の出荷先(販売先)の 連絡適任者 製品の出荷先(販売先)の 電話/FAX	◇◇スーパーマーケット ◇◇県◇◇市◇◇町2-2 店長 □□□□ 電話：(〇〇〇) 123-4567 FAX：(〇〇〇) 123-4568
5. 回収対象製品の出荷数量	5000個

3-2 施設・設備の整備と管理

HACCP システムを工場内に採用するためには運用面とともに施設や設備面についても整備をする必要がある。

「HACCPを採用するにはお金がかかる」とよく言われるが、確かに建物を新改築したり、管理のための設備を整備することに資金がいる。

しかし HACCP の基本的な考え方を十分に理解し、その原則から外れない範囲で企業の生産工場に適した施設や設備を考えて経費を余分にかけずに、まず一般衛生管理を満たしつつ、順々に HACCP を採用する方向に目を向けることが必要。良品の原料及び加工が工場に入荷された後、製造段階での二次汚染を防ぐ必要がある。

[汚染区域と非汚染区域の検討]

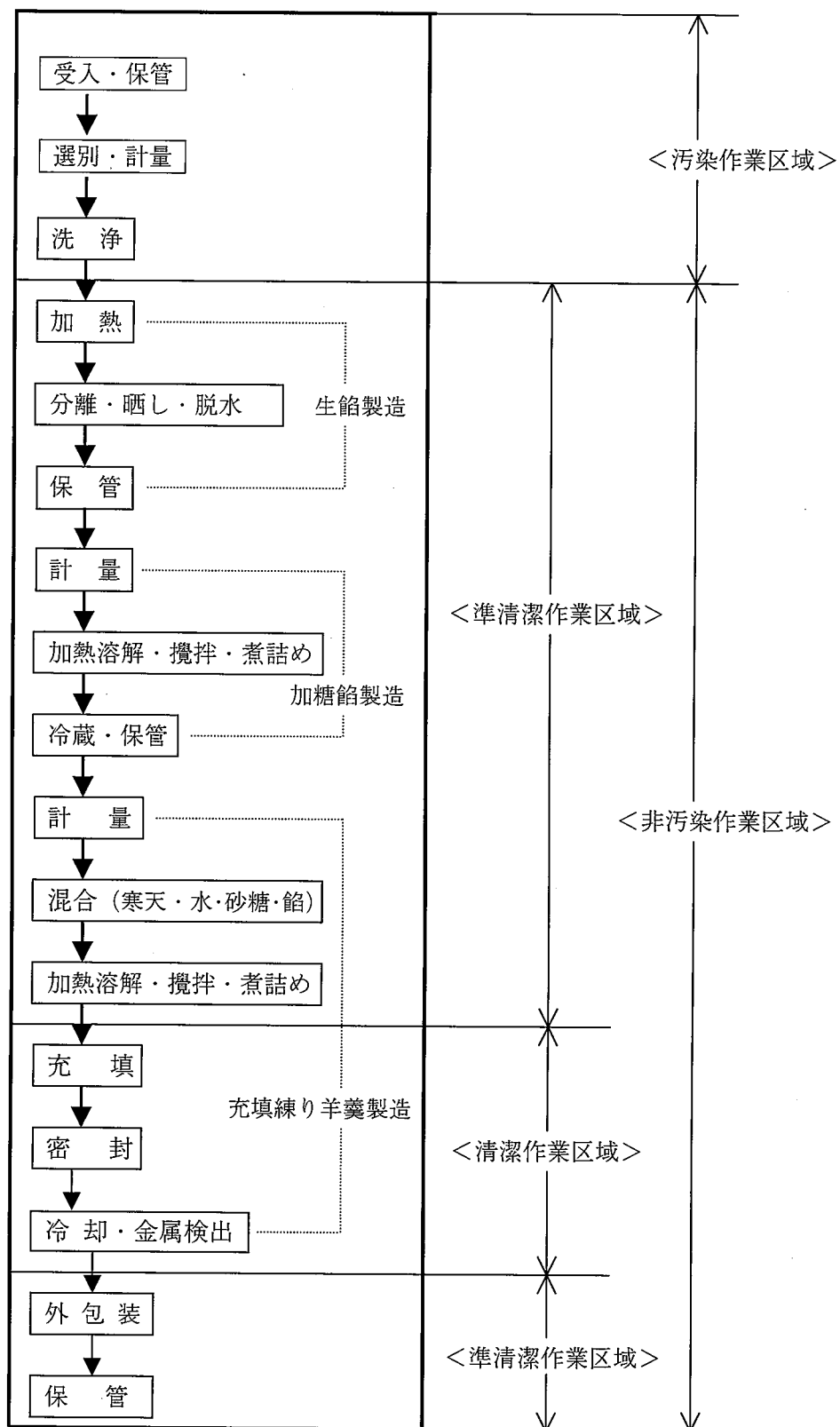
まず工場内での作業者の動き、製造過程での原料・副材料・半加工品・製品などの物の流れを調べ、そのデータをもとに図面上で少なくとも汚染区域と非汚染区域に分けること。汚染の原因となる要素を定め、簡単な方法でも二次汚染が妨げられることが確認できれば、間仕切りの必要性や製造設備のレイアウト変更を考えること。

どのような施設・設備が必要であるかを把握したら、それらをすべて一度に実施することは難しい場合は重要度・緊急度・必要とする設備費などにより優先順位を決め、段階的にスケジュール化して実施するとよい。

工場施設の整備や生産設備の配置は次の点を留意していくとよい。

1. 作業区分は汚染区域（原料入荷・選別・計量・洗浄）
非汚染の準清潔区域（製餡－加熱・分離・晒し・脱水・保管、）
（加糖餡－計量・加熱溶解・煮詰め・冷却・保管）
充填練り羊羹の場合…（計量・混合・加熱溶解・攪拌・煮詰め）
非汚染の清潔区域 充填練り羊羹の場合…（充填・密封冷却・金属検出・保管）
と適切な区分になっていること。
2. 原材料・包装資材などの付着物による汚染の防止を配慮すること。
3. 作業員からの汚染防止のため通路・出入り口が適切な構造区分になっていること
4. 給気・排気や空調による空気の汚染防止も配慮すること。
特にスチームを使っている作業場には周囲の温度・湿度も注意のこと
5. 床は汚染区域と非汚染区域とに色分けしておくこととよい。
6. 設備機器の配置は作業員の動きをよく考えて、その作業性・衛生の問題・メンテナンスなど考慮した適切な配置になっていること。
7. 空調設備や排水溝の位置と製造ラインのレイアウトは調和が取れていること。

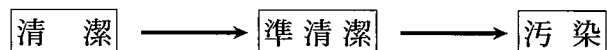
(1) 製造施設の作業区域の区分（充填練り羊羹製造をモデル）



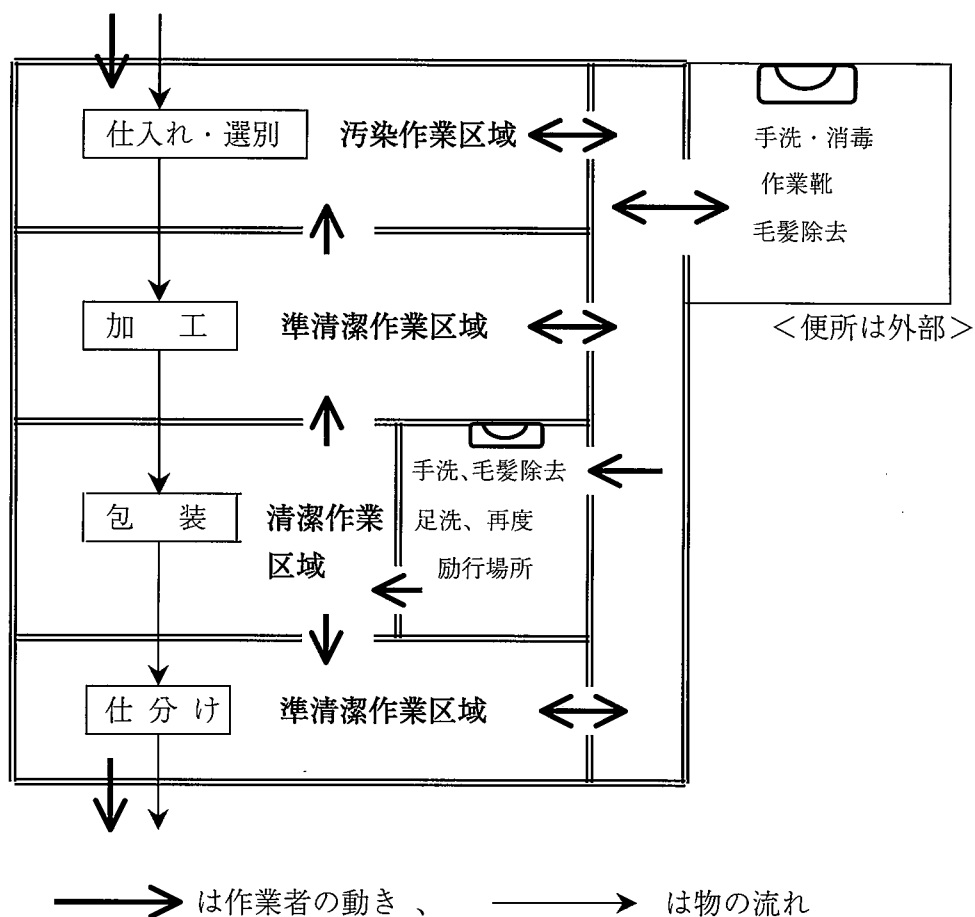
(2) 施設の構造及び設備

1) 作業場の区分と物の流れ、作業者の動きのモデル

三つの区域（汚染・準清潔・清潔）に分け、作業者の移動は



と一方通行にし、清潔区域に入る時は再度手洗い・毛髪除去・足洗いは励行する。



2) 作業場への入室とその設備

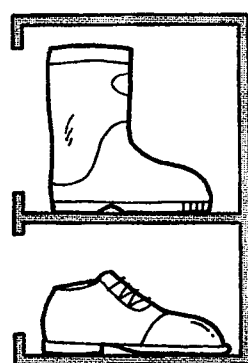
[更衣室及びトイレ]

更衣室はできるだけ専用の部屋が欲しいが、スペースの関係で食堂や休憩室との兼用もありうる。又更衣用ロッカーは作業用衣と外部からの衣類とは別ロッカーが望ましいが、できなければ作業衣に異物など付着しないようにブラッシングなどで除去して清潔にする。

トイレは作業場から直接入れない構造にする必要があり、作業場に入る時は手洗い場を通過して入る構造にしておかなければならない。又トイレに入る時はトイレ専用の履き物に履き替えねばならない。

[作業靴の履き替え]

作業場への入室は外履きの靴から作業靴（前処理現場では長靴使用）に履き替える時は一旦外からの靴を脱いで、保管箱より自分の長靴を取り出し、履き替えることが望ましいが、スペースの関係で同一棚に履き物を置く場合は上側に長靴を、下側に外からの靴を置くとよい。



加工場内靴（上）

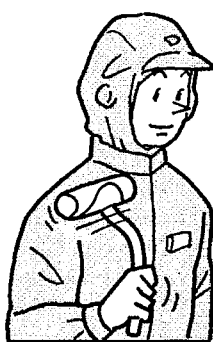
場外靴（下）

[手洗い場]

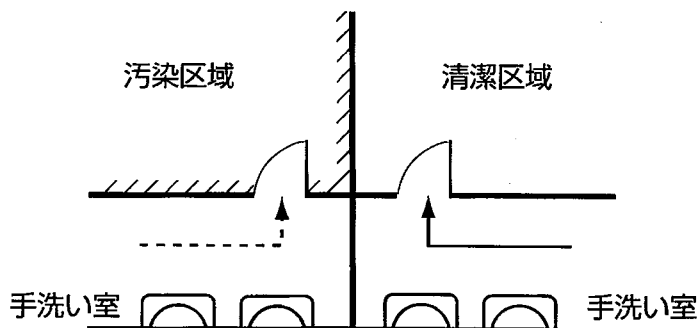
作業場への入室前には必ず「手洗いの設備」を設け、手を洗うとともに身だしなみのチェック、毛髪取りの粘着ロール掛けを行う。

特に清潔区域に入室する時は専用の手洗い場を設け、再度手洗いするとともにアルコール消毒の設備も設け、手指の消毒を行う。

設備は石鹸液やアルコール消毒液が自動的に出る手洗いシンクが好ましい。



粘着ロール掛け



[作業靴洗い]

和菓子製造の製餡作業場は水洗をはじめ大部分は床がウエットなので入室時は流水型の足洗い場にて長靴を洗浄する。

[異物の除去]

エアシャワーを設備することは望ましいが、毛髪やゴミの除去としては粘着ローラの活用を工夫することが第一である。

<質問> 粘着ローラの活用にはどんな工夫をすれば良いか？

<答え>

まず、新しいローラか使用済みのローラかの区別をしておかなければなりません。

そのため、まだ使っていない新しいローラを最上段に置き、一回使用済みのローラは中段へ置き、二回使用済みを最下段と分けて置くと良い。最下段のローラを使ったら新しいものを引出してセットし、最上段に保管する。

又作業者の人員が少ない場合は名札をつけて、個人専用の粘着ロールにするのも工夫のひとつである。

3) 原材料・副材料の入り口と製品の搬出口

小豆などの豆類の受入、選別、一次加工などは別室又は別棟で作業をした後、加工場に持ち込むのがよく、搬入口は暗室化して、防虫用の黄色シートのシャッターを設けた二重ドアが好ましい。

二重ドアはインターロック付きで同時に開放しないようにする。

出荷前の仕分け作業、外装作業、保管の場所より製品を出荷する場合は品温上昇を防ぐためドックシェルターの設置が望ましいが、できなければ製品を小出しできる

仕組みにする。小出しした場合は残った製品の区分けをはっきりし、分けておく。

製品はコンテナに入れて輸送するので使用済みのコンテナがこの場所に返ってくる通箱として使われるため、戻ってきたコンテナの洗浄は別棟か保管室と区別した所で洗浄（自動又は手洗い）し、乾燥したコンテナを保管場所に運ぶ。

(3) 管理機器の整備と管理

1) 冷蔵庫の温度管理

冷蔵庫の温度・時間の管理はできるだけ連続的に測定、記録されるものが好ましいが、設備が難しい場合は温度計を保管室の入り口付近の定位置に置く。

温度異常が発生した時は警告灯やブザーなどの設置が必要である。

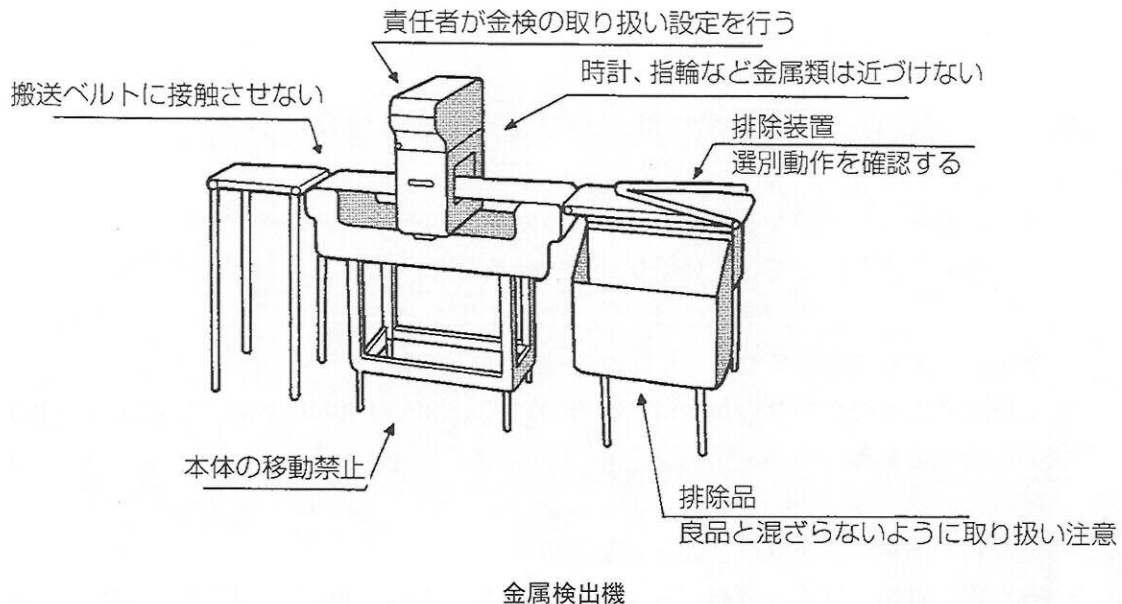
2) PH測定、ブリックス測定などの計器類

重量管理や塩度測定などの計器類は正確に測定するため定期的に校正されなければ

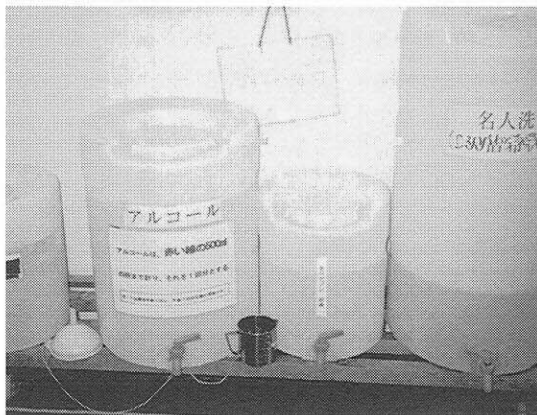
ならない。

3) 金属検出機

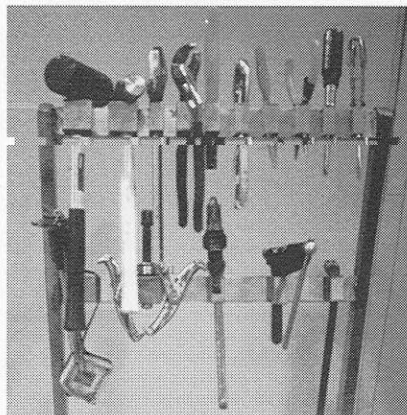
金属検出機は適切な感度で使用しているか、又その排出装置は適切に排除するかをダミーを使って定期的にチェックする。又機械メーカーの定期点検も6ヶ月毎に行う。



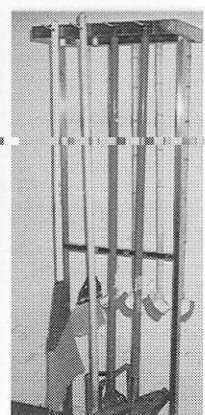
4) 管理機器同様に工具の管理、掃除道具の管理、及び薬剤管理も重要なことであり、図にあるような整理・整頓をし、必要な物が必要な時に取り出せることが肝心である。



薬剤管理



工具の管理



掃除道具管理

(財) 食品産業センター「一般的衛生管理マニュアル」より

3-3 従業員への衛生教育のモデル

(1) 衛生教育の基本

従業員への衛生教育の基本は和菓子製造における安全確保のために従業員の心掛け及び実行しなければならないことを教えることである。

「衛生規範」では次のことを定めている。

- (1) 従業員は、下記のいずれかに該当する場合は、和菓子の製造等に従事しないこと

 - ① 食中毒の原因となる疾患（化のう性疾患）、又は飲食物を介して伝染する恐れのある疾患に感染した場合。
 - ② 従業員若しくはその同居者が 法定伝染病患者又はその疑いのある者である場合及び保菌者であることが判明した場合。
ただし、従業員が保菌していないことが判明した場合を除く。

(2) 従業員は、次に定める場合には、手指の洗浄及び消毒を行うこと。

 - ① 作業前及び用便後
 - ② 微生物に汚染されていると思われる器具類に接触した場合
 - ③ 汚染作業区域から非汚染作業区域に移動した場合
 - ④ 同一作業区域内にあっても、製品に触れる作業にあたる場合

(3) 従業員は、作業場内では専用の清潔で衛生的な白衣、帽子（頭巾）、靴（履物）及び手袋・マスクを着用すること。
ただし、手袋・マスクは、必要に応じて使用すること。

(4) 従業員は、作業中の靴（履物）のままで便所に入りしないこと。

(5) 従業員は、汚染作業区域と非汚染作業区域間の移動を極力少なくすること。

(6) 従業員は、必ず常に爪を短く切ること。また作業を行うに当たり、腕及び手指に腕時計、指輪、マニキュア等を付けないこと。

(7) 従業員は、施設内においては、所定の場所以外で、着替え、喫煙、食事等をしないこと。

素晴らしい活動計画、システムを作っても従業員が理解し、決められたルールを守らなければ何の機能もしない。機能するためには常日頃から従業員とのコミュニケーションをよくし、理解しあって教育の効果が出てくる。

(2) 清潔な作業衣服と手洗いの励行

1) 服装の注意点

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。

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。

髪の毛のはみ出しが無いように内ネットをかぶる。

マジックテープ等でしっかり止め頭と帽子の間に隙間がないようにします。

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。

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。

洗髪は定期的に2日に一度が目安

香水は使用しない

髪が帽子からはみ出していないネットを内側に着用

長めの髪の毛はたばねる

作業着の下にはTシャツ等ボタンのないものを着用

時計、マニキュア、指輪等をつけない

爪は短く切る

清潔なはきものをはく

帽子は清潔なものを正しく使う

マスクを付ける

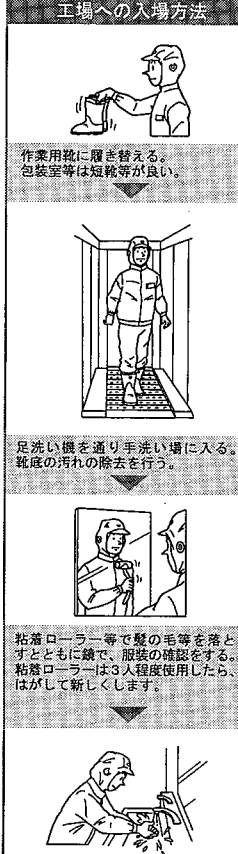
イヤリング、ネックレス等の装飾品は身につけない

作業着はポケット、ボタンのないものを着用

作業着は清潔なものを着用

作業着の袖はゴム等で絞りがあつたものを使用

工場への入場方法



作業用靴に履き替える。包装室等は短靴が良い。

足洗い機を通り手洗い場に入る。靴底の汚れの除去を行う。

粘着ローラー等で髪の毛等を落とすとともに鏡で、服装の確認をする。粘着ローラーは3人程度使用したら、はがして新しくします。

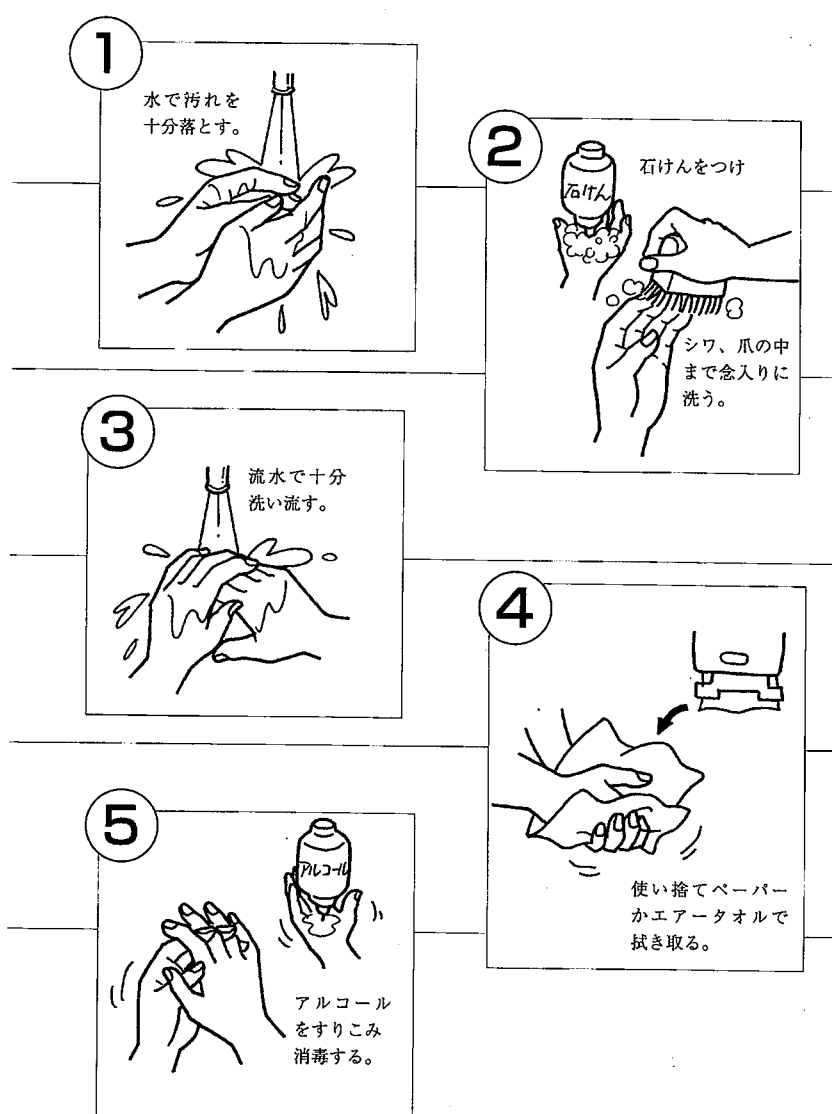
手洗い、消毒を行い、入場する。

(財) 食品産業センター「HACCP導入の手引き」より

2) 手洗いの励行

「食品衛生は手洗いに始まって、手洗いに終わる」と言われているように食品衛生において重要なことである。手には細菌がたくさん付着している。手から食品などに菌を移さないためには手を洗うことが大切である。

手洗い時の殺菌にはアルコール消毒液が有効である。短時間で確実な効果が得られる。作業場に入る時は勿論であるが、是非実行してもらいたいのは自分の持ち場作業（例えば手で製品を容器に入れる作業をしている）から一旦別な作業（近くの作業者に呼ばれて機械部品の取り外しの手伝いをした）をした場合は同一作業場の中であっても改めて手洗いと消毒をするなど、こまめに行うことが必要である。



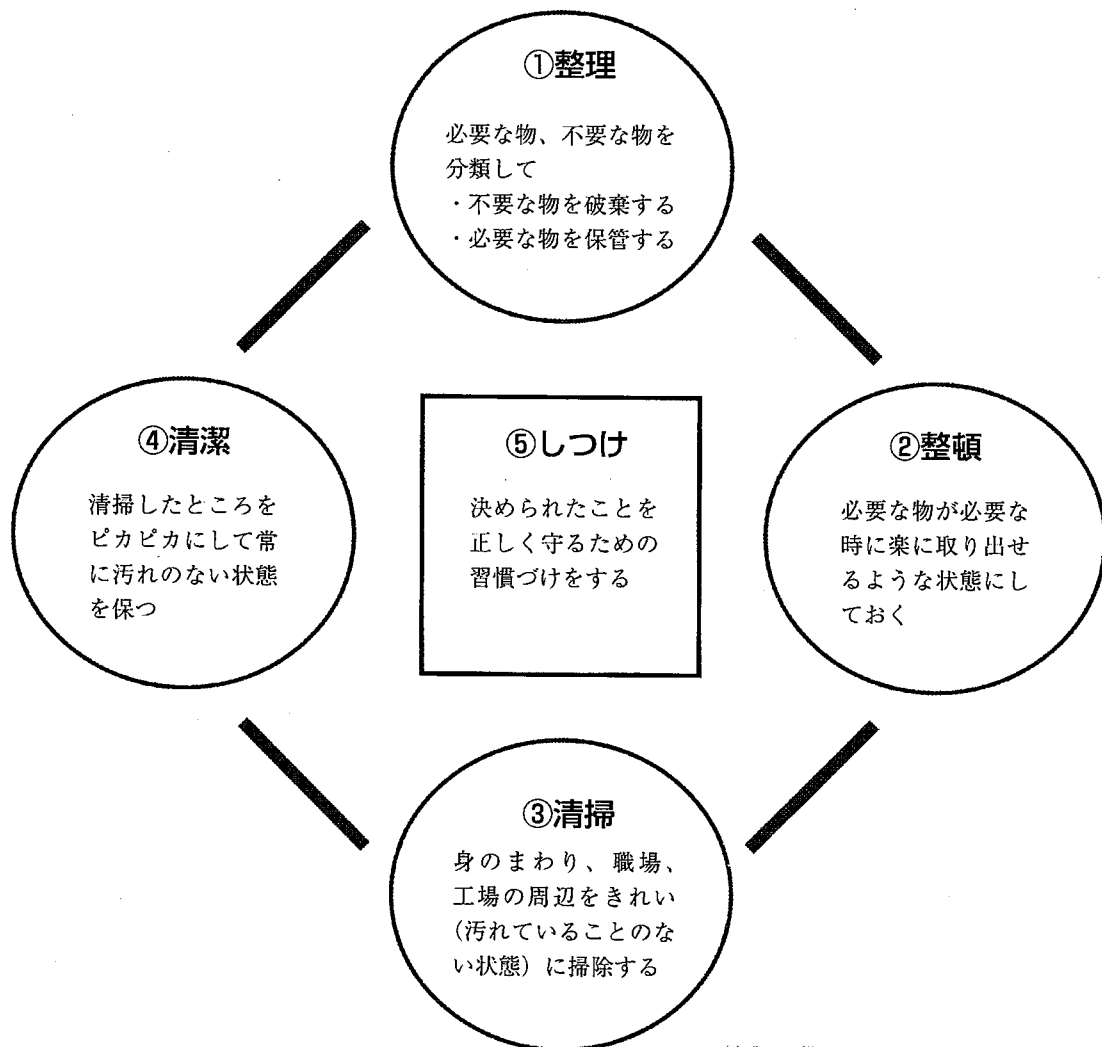
（財）食品産業センター「一般的衛生管理マニュアル」より

(3) 食品安全確保のための5 S活動

決められたことを実行することは簡単なようでなかなかできないものである。

決められたことを守る体質ができたならば、素晴らしい和菓子製造工場になることは間違いない。これから実行しようとするHACCPも「5 S活動」がしっかり機能していれば導入も容易になる。

5 Sの定義



(出典：工場5 S実施マニュアル、PHPの研究所)