2022年3月11日

神戸食品微生物科学協会
令和３年度 食の安全安心セミナー プレゼン資料

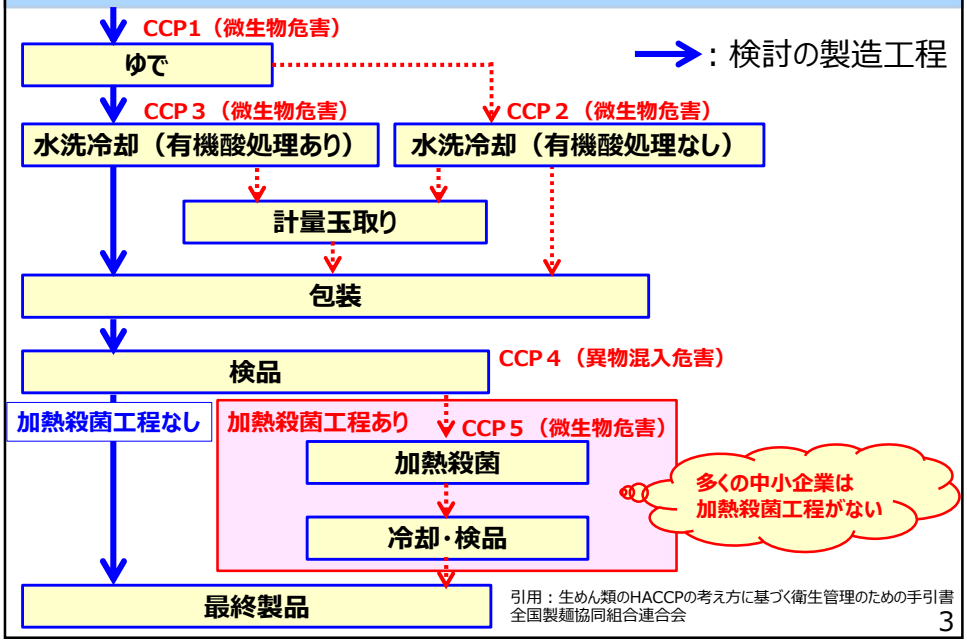
製麺工場における衛生管理事例
～除菌洗浄と汚染源解析による微生物制御～

セッツ株式会社　研究開発部
大八木 伸

1

1

ゆで麺のCCP設定例（ゆで～最終製品 抜粋）



引用：生めん類のHACCPの考え方に基づく衛生管理のための手引書
全国製麺協同組合連合会

3

3

シューターの汚染状況

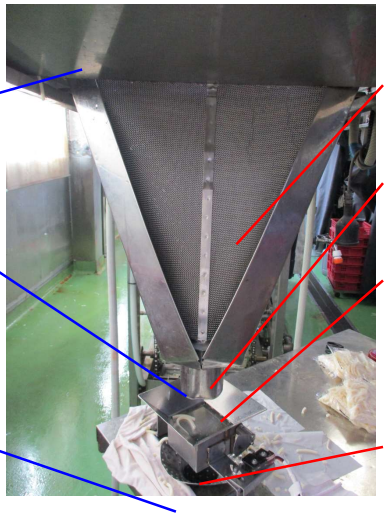
単位：CFU/100cm^2

麺中の一般生菌数

シューター前
1.3×10^1

シューター後
1.2×10^2

包装後
1.0×10^2



機器の一般生菌数

メッシュ部
Aライン：6.0×10^4
Bライン：5.2×10^3

シューター口部
Bライン：2.7×10^3

包装機口部
Aライン：2.8×10^3
Bライン：2.3×10^3

包装機エンボス部
Aライン：6.1×10^3
Bライン：1.1×10^4

シューターメッシュ部で環境菌が付着・増殖

13

13

まとめ

＜本事例の課題＞

ゆで麺生産品から10^5CFU/ｇの一般生菌数

⇩

＜洗浄による微生物除去＞

製造設備から一般細菌を除去　～検出限界以下に～

⇩ **環境浮遊菌が原因となる汚染は洗浄で制御は困難**

＜汚染源の解析による改善＞

- **生産中の定期的な微生物の除去**
- **設備に合った運用方法の確立**

⇩

＜改善の効果＞

汚染源の特定により恒久的な改善策を確立

21

21