

食品工場での5S実践管理基準の考え方

管理レベル

整理(要・不要の判断)、整頓(処分又は保管場所の見直し)、清掃(残差を無くす)、清潔(見た目)、習慣(教育)

S

■**状況**:食品への危害(微生物汚染/化学薬品汚染/異物混入など)が発生している。

例

- ・食品や包装資材類が……汚れた容器に保管されている。
- ・次亜塩素等の薬品が……食品や包装資材類の側に保管されていて汚染の危険性がある。
- ・サビや金属片等が……食品や包装資材類の上部や側にあり、異物混入の危険性がある。

■**対応**:直ぐに作業を中止して、「洗淨」・「消毒」・「異物除去」を行い、危害を除去する。

A

■**状況**:食品への危害(生物/化学/物理)が発生する可能性がある。

例

- ・作業者が日常触れる場所(取っ手/ドアノブ/作業台)が食品で汚れている。
- ・次亜塩素等の薬品が所定の場所以外に一時保管されている。
- ・機械類の部品が所定の場所以外に一時保管されている。

■**対応**:午前/午後の作業終了後……「洗淨/消毒」を行う。「所定の場所」に保管する。

B

■**状況**:可能性は低いが、食品への危害(生物/化学/物理)が発生する可能性がある。

例

- ・作業台や保管棚の周辺や裏面等が汚れている。
- ・次亜塩素等の薬品の表示が消えかけている。
- ・設備機器がサビ始めている。

■**対応**:1週間以内に「洗淨/殺菌」・「表示修正」・「設備の補修」を行う。

C

■**状況**:食品への危害(生物/化学/物理)は発生する可能性は低いですが、修正の必要がある。

例

- ・床の壁側等で普段の清掃で不足している個所を確認する。
- ・化学薬品類の保管数量や保管場所の適切性を確認する。
- ・照明器具類の清掃状況や設備類のメンテナンス状況を確認する。

■**対応**:毎月1回は、特別清掃やメンテナンスを行い正常な状態に戻す。