

の不均一性から特定の細菌が存在しない危険性もある。

検査方法の決定

検査の目的によって適切な検査方法を採用しなければならない。一般的には、①食品衛生関連法規や条例で定められた方法、②行政や学識経験者の監修によって示された方法、③業界団体で定められた方法、④迅速簡易検査キットなどによる方法などから選択することになる。食品工場内での検査では、必要とされる検査感度、再現性および経済性を考慮して迅速簡易検査キットなどによる方法が多く採用される。迅速簡易検査キットの導入と使用にあたっては、製造元の専門的な情報収集だけでなく、疑わしい結果を検出した時には専門的な第三者からの助言を受ける必要がある。

組織と要員

検査の全般において検査室としての適正な業務を遂行し、検査精度の維持管理のために適切な組織、要員、規定を確保していることが求められる。一般に食品工場における検査担当部門は、社長や役員などの経営層の直轄部門や品質保証または品質管理担当部門に位置付けられる。製造や営業担当部門から独立した中立、公正な立場での活動が維持されなければならない。検査室に所属する要員のうち、客観的な立場から検査の状況や経過などを全般的に確認するために、検査に直接携わらない管理者を選任することもある。

検査作業区域

検査室の環境・交差汚染防止、検査員の感染防止のために適切な検査施設や室内の環境を維持／管理するために次の項目を具体化する。

- ① 検査室は製造工場から独立した区域に整備し、管理者は検査施設への外来者や部外者の立入りや不要物の持込みを制限する
- ② 細菌検査作業区域を区分けする(検体受入れ室、洗浄・滅菌室、検査室など)
- ③ 菌株の取扱い区域(クリーンベンチ)を区画・整備する
- ④ 検査作業区域の照度と空調管理およびエアフィルターを管理する
- ⑤ 検査作業区域の整理整頓、清掃・消毒を行う
- ⑥ 検査室内の落下細菌検査、機械・器具の拭き取り検査による清掃・消毒の検証と結果の記録

特に、検査室の大きさや設備に制約がある場合は、各作業を時間単位で区分する方法も考えられる。この場合は、作業の区分けごとに実験台などの清掃・消毒を行う。

標準作業手順書(SOP)の整備

検査の全般において適切な検査の実施と維持のために標準作業手順書(SOP)を作成し、改善措置などによる変更などが必要な場合は随時更新する。

SOPは、検査室で行われている実際の手順と同じ内容で正確に記載されていることが重要であるが、手順を分かりやすくするために画像やイラストを活用する。迅速簡易検査キットを使用している場合でも、検査の目的、対象とする食品など、また検査室の処理能力、使用する希釈液や試薬、機械・器具、手順はすべての検査室で異なることから、迅速簡易