



写真-2 普通寒天培地上のバチルス属菌のコロニーの例(→カラー口絵参照)

左：製造現場由来バチルス属菌株
右：Bacillus subtilis ATCC 6633

表-5 魚肉ねり製品の汚染源特定のための試験方法

製品上の 問題点	検査項目		抜き取り・拭き取り箇所					
			練り肉	加熱直後	冷却直前	冷却中	冷却直後	包装後の製品
大腸菌群陽性	抜き取り試験	大腸菌群(虐待)		○	○		○	○
	拭き取り試験	大腸菌群		○	○		○	○
生菌数の増加	抜き取り試験	一般生菌数	○					○
		生菌数(MPN法)		○				○
		好気性芽胞数	○					
	拭き取り試験	一般生菌数		○	○		○	○
カビの発生	抜き取り試験	真菌数 (保存試験*)			○	○	○	○
		落下真菌数				○		

*：抜き取った検体を10℃にて保存し、真菌のコロニー発現状況を調べる。

件の記録を確認するとともに、抜き取り試験や拭き取り試験を実施して汚染源を特定することが必要である。汚染源の範囲を限定するために加熱直後、冷却前、冷却後、包装前、包装後など工程の区切りとなる地点で中間品、製品を抜き取る。また同時に疑わしい場所、設備、容器などの拭き取りを行う。これらの検体について表-5に示した方法により検査を行う。抜き取り試験により汚染源の範囲が限定されたら、その範囲を中心により詳細な拭き取り試験を行う。拭き取り試験で汚染箇所を特定し、その場所の清掃、消毒を行った後、改善状況を拭き取り試験で確認する。

特殊包装かまぼこ，風味かまぼこ

ここでは、ケーシングに充填し、またはフィルムで包装した後中心部の温度を80℃で20分間加熱する方法またはこれと同等以上の効力を有する方法によって殺菌した特殊包装かまぼこ類を対象とする。

1 特殊包装かまぼこ類の特徴と危害微生物

包装後に加熱殺菌が行われるこれらの製品は加熱後の二次汚染による危害が少ないため、製品への微生物による影響は原料の練り肉自体と包装前に付着する微生物に左右される。図-3に特殊包装かまぼこの製造工程を示す。練り肉中に好気性芽胞形成菌が多いと