

【A 小学校】

概要（約 900 食/日・ウェットシステム・ドライ運用）

- 手袋の使用による感染拡大の有無の確認
- ATP 検査と手洗いチェッカーで衛生管理の盲点を可視化・改善

主な取組

- 手指・設備・ワゴン接触部の ATP 検査
- 手洗いチェッカーで洗い残し確認
- 作業前後の手袋の汚染変化の確認

成果

- 手袋使用は「作業前の十分な手洗い」「一作業一手袋」に気を付け、手袋の使用は適切に行われていることを確認した。
- 一方で、ワゴン・リフト等の接触箇所の汚れが顕著
- 手洗い方法の課題（爪・利き手など）を把握

課題・今後

- 配膳・運搬時に触れる箇所の重点清掃
- 手洗いの精度向上
- 継続的な検査と衛生意識の定着

<手袋の拭き取り結果>

作業内容	・運搬用リフトを操作し、各階のワゴンホールにワゴンを運搬する。			
	作業前 手洗い・消毒後、清潔手袋装着直後 (RLU)	作業後 手袋廃棄直前 (RLU)	増減	判定
調理員名				
Aさん	15	671	+	合格
Bさん	76	1560	+	合格
Cさん	45	674	+	合格
Dさん	27	1199	+	合格
Eさん	80	475	+	合格
Fさん	31	855	+	合格

【B 中学校】

概要（約 470 食/日・ドライシステム・ドライ運用）

- ATP 検査+細菌培養で衛生状態を多角的に確認・改善

主な取組

- 調理器具・設備の ATP 検査
- 調理従事者の手指検査
- 細菌（一般菌・大腸菌群）培養による検証

●成果

- 熱風消毒後の食器は十分清潔と確認
- 一方で、小物（計量器・取っ手・ビニール等）の汚れが顕在化
（消毒分担を決めて消毒するようにしたことで綺麗になった。）
- ルミテスター使用により、見落としていたところも衛生的に改善出来た。
- 手洗いの重要性を再認識し実践が向上

●課題・今後

- 小物類の消毒ルール徹底
- 設備老朽化への対応
- 学校独自での継続的な検査実施

<本校での拭き取り結果（抜粋）>

拭き取り箇所	RLU 値	清浄度ランク
1 枚 1 枚手洗いした後の食器（ピンク椀）	2 4 4 2 8	VII（不合格）
1 枚 1 枚手ですすいだ後の食器（ピンク椀）	1 1 9 2 4	VII（不合格）
保管庫で熱風消毒した後の食器（ピンク椀）	2 7 9	II（合格）
保管庫で熱風消毒した後の食器（深皿）	2 3 4	II（合格）
保管庫で熱風消毒した後の食器（グリーン椀）	3 0 1	II（合格）
調理場で使用中の温度計	1 6 1 2	IV（注意）
調理場で使用中のペン	3 5 3	II（合格）
調理場で使用中のアルコールスプレーの取っ手	1 0 9 1 6	VII（不合格）
調理場で使用中の電卓のビニール袋	4 4 3 5 6	VIII（不合格）
調理場で使用中の小さいはかり	1 2 4 3 2 7	IX（不合格）
拭き取り箇所	RLU 値	清浄度ランク
調理従事者（手洗い前）	1 3 2 7	IV（合格）
調理従事者（手洗い後）	3 0 2	II（合格）

【C 中学校】

概要（約 600 食/日・ウエットシステム・ドライ運用）

- 長年の調理経験からくる思い込みによる**現場の課題発見と意識改革**がテーマ

主な取組

- 給食室内・教室の配膳台などの ATP 検査
- 調理員＋生徒の手洗い検査
- 結果を即時共有し改善行動につなげる

成果

- 数値提示により**調理従事者の意識改善**があった。
- 手洗いチェッカーの併用により、視覚的な検証が出来た結果、手洗いの質が向上した。（数値でも改善）
- 全員で洗浄マニュアルの確認、実践し、共有をした事により個人の意識によるムラを減らした。

課題・今後

- 衛生意識の個人差（全員徹底した衛生状態にするには未達）
- 施設面の課題（手洗い場不足など）
- 教室配膳台など校内環境の衛生状態改善を継続的に取組む。

<拭き取り結果（抜粋）>

No.	検査対象箇所	1回目測定結果		2回目測定結果		3回目測定結果	
		RLU値	清浄度ランク	RLU値	清浄度ランク	RLU値	清浄度ランク
1	調理室 手指(作業中)	17643	VII(不合格)	7233	VI(不合格)	5839	VI(不合格)
2	調理室 手指(作業中)	2159	IV(注意)	1336	IV(注意)	1666	IV(注意)
3	調理室 調理台	763	III(注意)	8645	VI(不合格)	328	II(合格)
4	調理室 調理台	1072	IV(注意)	430	II(合格)	678	III(注意)
5	下処理室 下処理室ドア	1674	IV(注意)	2149	IV(注意)	2692	V(注意)
6	下処理室 下処理室ドア	7721	VI(不合格)	1134	IV(注意)	2038	IV(注意)

【D 学校給食センター】

概要（約 5,000 食/日・ドライシステム・ドライ運用）

- 衛生検査（拭き取り・手指）で**管理の盲点を可視化**
- 委託調理の中での衛生管理強化がテーマ
（市が主導で ATP 検査を行うのは初めて）

主な取組

- 調理室・設備の ATP 拭き取り検査
- 調理・配送従事者の手指検査
- 2 回検査で改善状況を確認
（清掃方法の見直しについて指導し、調理員全員が理解し対応できる、より詳細なマニュアルの作成の必要性を確認した。）

成果

- 汚れを「数値で確認」でき、問題箇所を把握した。
- 手洗いの癖や不十分な洗浄に気づく機会になった。
- 2 回目検査で多くの数値が改善した。

課題・今後

- 清掃方法の見直し（特に高頻度接触部）
- 詳細な清掃マニュアルの作成
- 定期的な衛生チェックの継続

No	検査対象結果	1 回目測定結果		2 回目測定結果	
		RLU 値	清浄度ランク	RLU 値	清浄度ランク
1	焼物・揚物室 床(作業前)	441	II (合格)	314	II (合格)
2	焼物・揚物室 床(作業後)	1,507	IV (注意)	1,336	IV (注意)
3	野菜下処理室 三槽シンク(作業前)	441	II (合格)	470	II (合格)
4	野菜下処理室 三槽シンク(作業後)	570	III (注意)	249	II (合格)
5	調理準備室 ドアノブ(作業前)	780	III (注意)	794	III (注意)

【E 特別支援学校】

概要（約 500 食/日・ドライシステム・ドライ運用）

- 「もやしを使用した和え物」での大腸菌群検出の原因解明について

主な取組

- もやしの調理工程を各課程ごとに検査（洗浄・加熱・器具）
- ATP 検査+細菌検査を組み合わせ分析
- 教職員・児童生徒への手洗い教育

成果

- 原因は「加熱不足」ではなく**洗浄工程の不十分さ**と判明
（オーバーフローを確実にしながらの洗浄に変更。器具類についても貯め水シンク内から流水シンク内での洗浄に変更したことで ATP 値が改善した）
- 洗浄方法改善により ATP 値改善&大腸菌群不検出を達成
- 衛生管理の具体的な改善指標を共有できた。

課題・今後

- 作業全体の精度向上
- 今回の教材を活用して、学校全体での衛生意識向上に取り組んでいきたい