

落下菌数だけで空間の汚染度を判断するのは危険

塩素系除菌剤(食品添加物)「ピーズガード」を製造・販売する(株)ピーズガードが、食品工場の空間に存在するカビ発生の原因となる真菌、また一般生菌に関する調査を行った結果、注目すべき実態が明らかになった。

表 ピーズガードの空間噴霧による落下菌数推移

外装作業台	4	339	6	1	1
外装シンク上	5	374	17	3	3
開梱室ドア横	3	∞	5	1	1
経過時間	噴霧前 (10分)	噴霧中 (10分経過*)	噴霧中 (20分経過*)	噴霧中 (30分経過*)	噴霧後 (10分)
※カッコ内は合計時間					
イメージ図					
空中浮遊一般生菌					
霧の吸着状態					
分解→消滅状態					
落下菌（シャーレ測定）					
					

噴霧を開始してから 10 分後に、落下菌数が急激に増加した

成分は食品添加物に指定されている次亜塩素酸ナトリウムそのものだが、独自の製造プロセス技術で腐食性や臭いなどの課題点を解消した。

通常は有効塩素濃度 100ppm、pH 10.5 で対象物に直接スプレー噴霧して使用する。今回の調査により、カビの胞子にも有効だということが明らかになつた。



- ※1 対象場所の面積は21～300m²（一部クリングトンネルあり）。
- ※2 有効塩素濃度200ppm、pH 11.5、噴霧量合計5ℓ。

※2 有効塩素濃度200 ppm、pH 11.5、噴霧量合計5ℓ。

※3 サンプリング条件

は空中浮遊菌が4分
1600、落下菌は10分

※4 同社が独自に開発した空間噴霧装置（写真）を2台室内に設置し、生産終了後に一晩間欠運転を行った。

その事実を裏付けた調査結果だ。
落下菌検査では、作業台やシンク上、ドア横、開梱棚を対象に、噴霧の10分前と噴霧を開始してから10分後、20分後、30分後、そして噴霧完了から10分後にシャーレを置き（各10分間）、その後菌数を測定した（表4）。すると、噴霧前のは3～5個だった落下菌数が、噴霧開始後10分では激しく増加した（表4）。その後は、除菌剤の効果により菌数は徐々に減つていったのだが、想定していなかったこの現象に、同社も当初は驚きを隠せなかつたという。

各工場の品質管理担当者による定期的な落下菌検査結果では、落下菌数はほぼゼロに近い数値が記録されていた。ところが、同社の調査時にエアーサンプラーで測定してみると、落下菌に比べて相当数のカビ、酵母の胞子（例 落下菌：空中浮遊菌=2：8）、一般生菌（例 同3：52）が空中に浮遊していることが判明した。さらに注目されたのが

同社では約20社の食品工場^{参考1)}を対象に、製造室や包装室、放冷室などでピーズカードを空間噴霧後^{※2)}、工アーサンブラー（空中浮遊菌測定装置）検査やふき取り検査、落下菌検査を行い、空中に浮遊している真菌、一般生菌の数がどう変化するかを調査した。

1 除菌剤の噴霧で落 下菌数が増加?

2 空中浮遊菌数と落下菌数

「塵や埃に付着して空間を漂っている
空中浮遊菌は、噴霧された除菌剤の有効成分を使い果たした水分の吸着で重
くなり、次々と落下します。それが急
激な落下菌数の増加につながったと説
明できます。その後、徐々に菌数が減
っているのは、除菌剤による有効塩素濃度
の働きで落下菌が死滅しているからで
す」（「ゴールドフォグ事業部 高橋紹部
長）

食品衛生法の衛生規範では、一般食
品工場（弁当、総菜、漬物、生洋菓子、
生めん類など）の食中毒発生の未然防
止に向けた指針として、そのまま食し
ることができる製品の包装室など清潔
区域における環境基準は、落下菌数が
30個以下と定められている。調査を行
つたどの工場でも、この条件は確實に
クリアしていた。

だが、工場内では普段、空調や製造
機械、人の動きなどによる影響を受け、
一般生菌や真菌などは文字通り、空間
を舞つていることが多いはずだ。この
ため、空調を完全に停止し、作業が行
われない状態で一定の時間待機してか
ら落下菌検査を行わない限り、正確な
データは得られないと考えるのが自然
である。事実、今回の調査では、除菌
剤を噴霧する前では大きく基準値を下

で空間の汚染度を判断するのは危険」(同)との結論が導き出されるのである。

3 カビ対策には 正確な空中浮遊菌 モニタリングを

回つていた落下菌数の数値が、空中浮遊菌を除菌剤の噴霧で吸着落下させたことで著しく増加した。



▲独自開発の空間噴霧装置