

カビが発生し、指摘もかなり受けています。対策を教えてください。



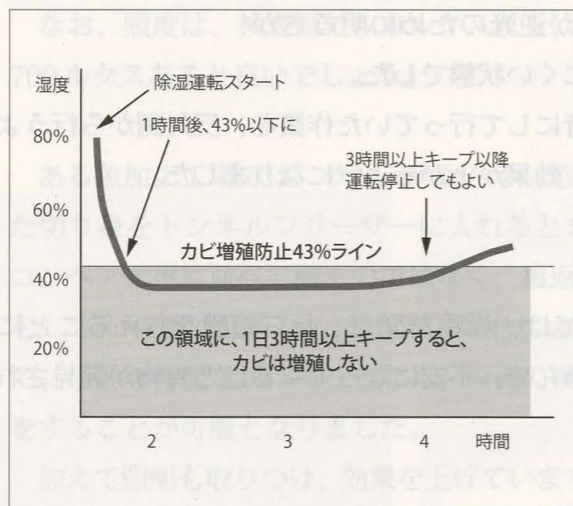
カビは高い湿度で増殖します。防止の一つの目安は、湿度43%を3時間以上キープすることです。

カビはどこにでも発生し、湿度が高いと増殖するものです。蒸気が多い工場では換気は必須で、それをせずにおくと増殖するばかりです。

専門業者による清掃を毎年のように実施している工場もありますが、それは一時的なものにすぎません。根本的な解決をしないかぎり、いつまでもカビによる危害と費用はついてまわります。

●湿度43%以下を3時間

カビの増殖を抑える理想的な目安は、湿度43%を3時間以上キープすることです。湿度をここまで下げられなくても、60%以下に設定できればかなり良い環境がつけられます。



●湿度43%以下でカビ増殖防止 イメージ図

工場が動いているとき、蒸気などによって、湿度は当然上がっていますが、差し支えありません。大切なのは製造が終わってからの、終業後、清掃洗浄をしてから除湿をし、湿度を落とし、3時間以上その状態を保ちましょう。そして、溜まったカビを清掃します。

湿度を下げて3時間以上

キープしたあとは、除湿運転を止めても問題ありません。

あるコンニャク製造工場も工場全体のカビ問題を抱えていました。特にパックしたあと二次殺菌するスチーマーの置き場所の天井にびっしりとついていた黒カビが深刻でした。この天井はかなり高さがあり、毎年、清掃費のコストがかなりかかっていた。

スチーマーの稼働状態を見ると、蒸気の半分以上がスチーマーの上にあるダクトから漏れてそのまま天井に上がっていきます。

そこで、ダクトの回りにビニールカーテンを下げ、スチーマーのすぐ上まで囲ったところ、蒸気はほとんどダクトに吸い込まれるようになりました。



ダクトからスチーマーまでビニールカーテンを下げ、蒸気拡散防止

もう一つ、中型の除湿機を導入し、製造終了後から翌朝まで動かすようにしました。すると、湿度はそれまでより15%も下がり、60%程度になったのです。加えてカビ清掃を行ったところ、その後の増殖はなくなり、毎年の専門業者による清掃は必要なくなりました。

●機械内部の点検洗浄

また別の工場では、うす揚げの内部に黒い汚れのようなものがあってというクレームがありました。調べたところ、正体はカビの死骸でした。

商品内部にあったという点から、カッター機が原因ではないかと調べたところ、コンベアベルトの上にカビの汚れが認められ、これが落下しカッターに付着、それでカットされたため、うす揚げの内部に入り込んだとわかりました。

早速、大きな歯ブラシのような道具を使って、毎週、機械を開けて清掃するようにしました。

また、再発防止の観点から他の機械も点検したところ、あちこちに同じようなカビの汚れが発見され、それぞれの機械ごとに対応策をとりました。