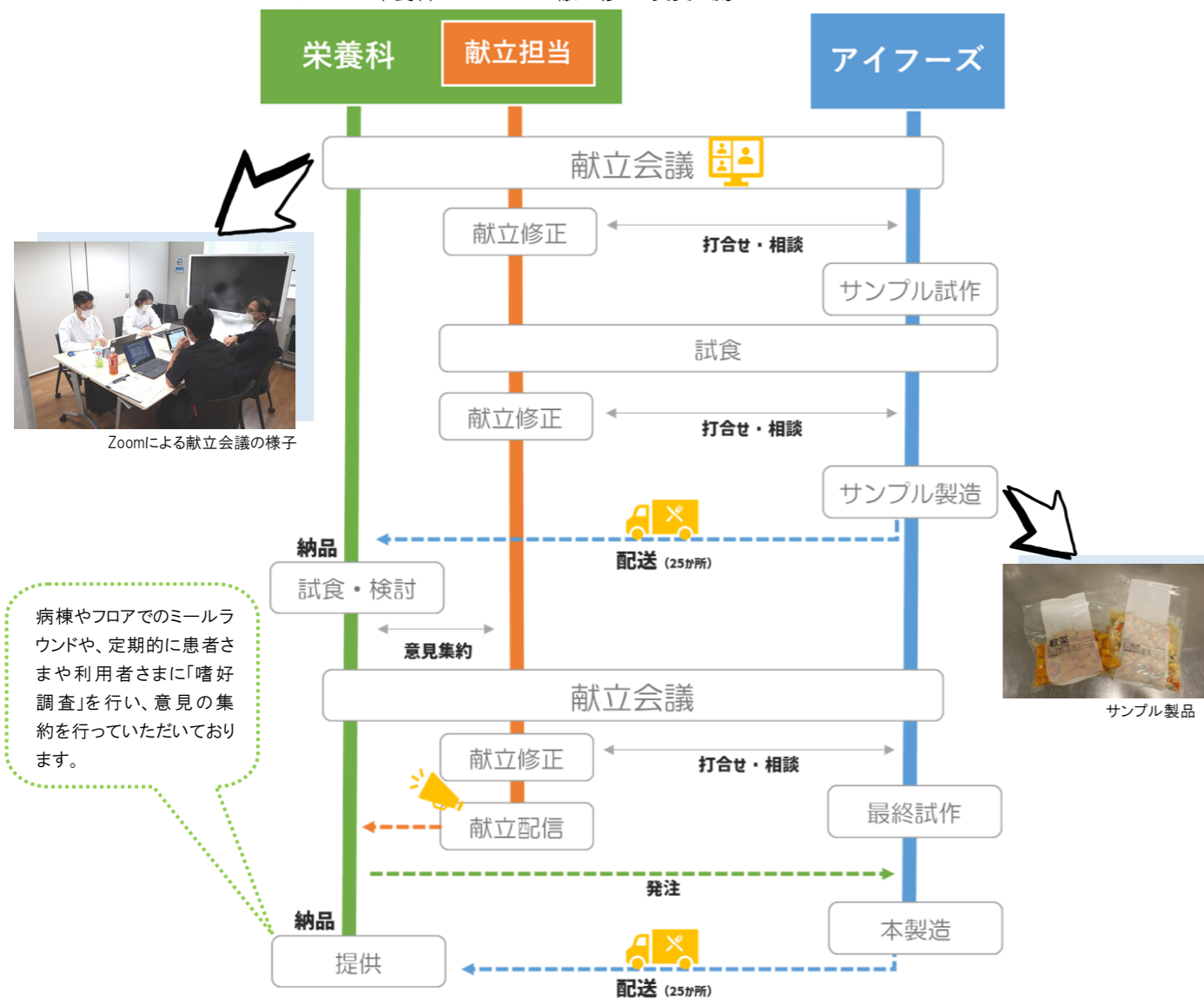


# My foods

## IMSグループの栄養科とアイフーズって どうやって連携しているの？

IMSグループ栄養科とアイフーズの献立修正・変更の流れ



前号では各病院・施設で提供いただいているお食事について、『栄養科』と『アイフーズ』がそれぞれ担っている献立のご紹介をしました。今号では栄養科とアイフーズがどのように連携しているのか、“**献立修正・変更**”の一例をあげてご紹介いたします。

患者さまや利用者さまにとって食事は楽しみの一つであり、生きる源。現在、IMSグループでは毎日異なるお食事を提供できるよう、献立は31日サイクルで考えられています。上記で示したフローチャートの通り、献立修正や変更の際はIMSグループ栄養科とアイフーズ、また双方の橋渡しになる献立担当が連携を図りながら取り組んでいます。

今年8月には、工場本稼働時に製造していた**31日サイクルの献立を1から見直しました**。製造側・提供側の意見を踏まえながらより安全で美味しい食事づくりを目指しています。今後も献立会議等を継続し、IMSグループの食事改革を進めてまいります。

## アイフーズ 工場見学REPORT



2021年6月22日、IMSグループ栄養科で新しく責任者に就任されました3名の方々がアイフーズ工場見学にお越しくださいました。今回は同誌を通して、皆さまから頂いたアンケート内容を掲載させていただきます。栄養科の方々の視点での気づきや発見をアイフーズの食事づくりに活かせるよう努めていければと思います。今後は、アイフーズ社員も自社製品をお取り扱いいただく病院・施設へ研修に行かせていただく予定です。「製造側」「提供側」の枠を超え、双方の視点を持てる機会となれば幸いです。



イムス富士見総合病院  
栄養科 主任  
ふじた あやか  
**藤田 彩加**

■工場を見学した感想をお聞かせください。

工場なので、うるさくて暗いイメージがありましたが、音も気にならずとても明るく、職員の方も笑顔で接して下さったのが印象に残っています。

■何か参考になった点はありますか？

衛生面、特にHACCPIに対しての取り組みについては大変勉強になりました。食中毒や事故・怪我等を絶対に起こさないためにも、改善していこうと思います。

■何か気になることやアイフーズ側から発信してほしい情報等のご要望がありましたら教えてください。

工場入室前のタブレットの共有が気になりました。そのあとすぐに手を洗いますが、触れる前にアルコールで手指消毒などだと職員の意識も高まると思いました。



葛飾ロイヤルケアセンター  
栄養科 副主任  
えのもと ひろか  
**榎本 ひろか**

■自施設と食品工場とで大きく異なる点や感じた印象はありますか？

制服に外部からの菌の付着を防止するカバーをかけるなど身だしなみの面でも衛生的な管理が徹底されていました。作業ごとにスペースが区切られていて、汚染・非汚染区域が明確に分けられていました。完成から1年経っても施設内はきれいで、しっかり清掃が行われているのだと感じました。

■何か気になることやアイフーズ側から発信してほしい情報等のご要望がありましたら教えてください。

新機器としてバリオを導入したとのことでしたが、どのような製品に使用しているか、また使用していく予定なのか、知りたいと思いました。



お花茶屋ロイヤルケアセンター  
栄養科  
かりこみ あんな  
**菊込 杏奈**

■自施設と食品工場とで大きく異なる点や感じた印象はありますか？

作業工程の一つ一つで衛生管理が徹底されていると感じました。制服の保管や工場内に入る前のタブレットでの衛生管理がとても印象に残りました。

■何か参考になった点はありますか？

HACCPと衛生管理について教えていただき、自施設での参考にさせていただきたいと思います。

■何か気になることやアイフーズ側から発信してほしい情報等のご要望がありましたら教えてください。

新しい機器を導入し今後の製造工程や製品の内容などについて会議等で発信していただきたいと思いました。

## ご質問ありがとうございます

アンケートの中にあるご質問やご要望について、現時点で行っている対策や今後の取り組み等をご回答させていただきたいと思っております。

**工場入室前のタブレットの共有が気になりました。触れる前にアルコールで手指消毒などだと職員の意識も高まると思いました。**

弊社では工場入室のための“サニタリー室”にタブレットを設置し、従業員一人ひとりの衛生チェックを記録しています。コロナウイルスが流行し、社内でもコロナ対策に取り組む中で、**従業員の手指が必ず触れるタブレットの殺菌・消毒**は課題の一つでした。当初はアルコールスプレーを設置しましたが、従業員数も多く画面が濡れてしまうなど故障のリスクも出てきたため、現在はアルコールシートを活用しています。

他にも“**多くの従業員が触れる物**”として、休憩時に従業員へ提供しているご飯用の『しゃもじ』の横にアルコールスプレーを設置して感染対策に取り組んでいます。



**新機器のバリオを導入したとのことでしたが、どのような製品に使用しているか、また使用していく予定なのか、知りたいと思いました。**

バリオを導入した目的は、『大釜調理』に対応する機器不足を解消させ、調理作業の質向上と工場全体の作業を平準化し、効率良く生産することにあります。



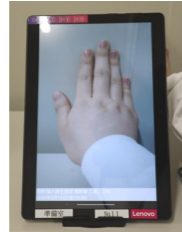
導入後、最初に移行したメニューは「チリソース」などの「タレと食材を合わせて調理するメニュー」でした。液体が多いメニューは『大釜調理』に適しており、煮込むことで食材本来の**甘味や旨味**を凝縮することができます。7月からは、より濃度の濃い「デミグラスソース」や煮込みに適した「筑前煮」などの試作にも取り組んでいます。患者さまや利用者さまのもとによりよいものをいち早くお届けできるようこれからも精進して参ります。



工場設立にあたり最重要といえる製造現場。建物1階の製造現場内は主に汚染区域(赤色)、清潔区域(緑色)、高度清潔区域(青色)の衛生区域に分かれています。各区域で調理器具や手袋・エプロン等を区別し使用することで、食品の二次汚染(器具や人を介して細菌やウイルスが増殖すること)を防いでいます。現在、有難いことにIMSグループの皆さまから“工場を見学したい”とのお声もいただいています。今回は誌面を通して一人でも多くの方に工場内の様子や作業内容をお伝えできれば幸いです。

## ① 入室

まず、2階から階段を下りて製造工場内に入ります。2台のタブレットで毎朝体調や身だしなみのチェックを行い、爪を撮影します。事務所では従業員一人ひとりのデータ内容を確認し、何かあれば従業員にその都度声をかけ個人衛生管理体制を構築しています。



## ② 検収・下処理

### DAY 1

食材納入業者からの食材・調味料などの検品は主に「検収室」で行います。その後、「肉・魚下処理室」「野菜下処理室」「開封計量室」の3部屋に分かれ作業にあたります。例えば、1つの料理を作るのに1回あたり魚は約3,000枚、肉は約300kg、調味料であれば約30kgを超えることもあります。作業員1人あたりだと魚400枚、肉400kg、調味料40kg……夢にまでできてしまったスタッフもいるそうです(笑)



## ③ 加熱

### DAY 2

前日に下処理室で仕込んだ食材は加熱調理室に運ばれ、7台のスチームコンベクションオーブン(加熱調理機器)や回転釜、バリオ(※前号参照)等の機器で調理を行います。

食品の細菌を死滅させるため、食材の中心温度を75℃・1分以上の状態での加熱を行い、記録管理を徹底しています。



スチームコンベクションオーブン



バリオ

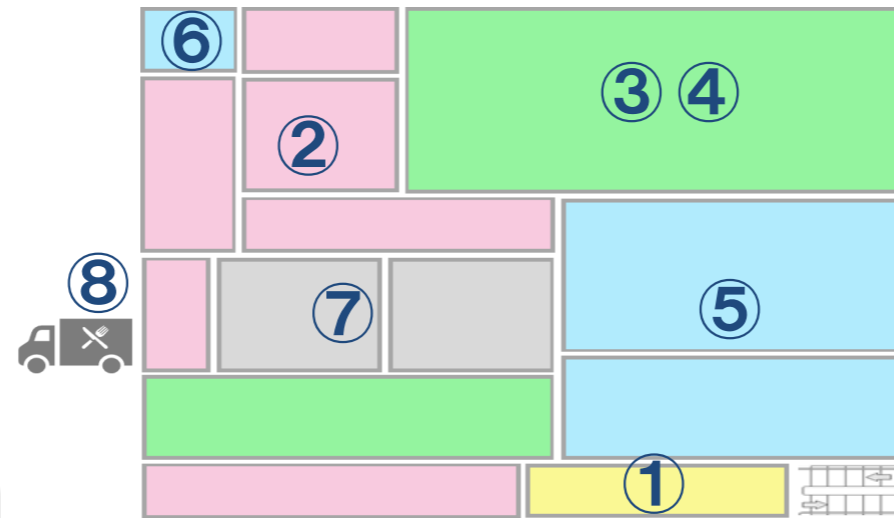


## ⑧ 配送

### DAY 4

仕分けられた製品は、翌朝4台の配送便で各施設へ出発します。旧工場時代は番重(商品を入れるケース)を毎日洗浄・乾燥する設備が整っていなかったため施設側で製品(袋のまま)を水洗いしてもらい、万が一の異物付着に備えてもらっていました。現在では容器や番重は専用の洗浄室で洗浄・殺菌保管を行い、繰り返し工場内で使用する循環体制を構築できたので、施設での手洗いの手間を減らすことができました。

## 製造工場内 図面



## ④ 冷却

加熱後の食材はすぐに同室内にある10台のブラストチラー(急速冷却機)に運びます。食中毒菌等が増殖しやすい温度帯(20~50℃)を避けるため、食材の中心温度は90分以内に3℃以下になるよう急速冷却。加熱温度同様、全ての記録を取ります。

卵を使用したり汁気の多い製品は冷えムラができないように、冷やしすぎて食材が凍らないように等々、細かな調整も必要な難しい作業です。その後は、チルド庫で翌日まで冷やします。



## ⑦ 仕分



真空包装を終え、金属探知機を通過した製品をチルド庫内で各病院・施設ごとに仕分けします。約1時間弱、庫内にいるので、防寒着を着ながら受注数を間違えないよう注意して行います。稼働当初は、類似した施設名を覚えることから始まりました。また、仕分ける際は2人体制でダブルチェックをしながら行う、配送ルートごとに配置をまとめるなど試行錯誤を繰り返し、やっと安定した運用に辿り着いてきたので、気を抜かず継続していくことを大切にしています。

## ⑥ ラベル

2台のラベルプリンターで1枚ずつ袋に印字しており、約2,500枚/日近く印字することも。旧工場ではシール印刷に30分・袋にシールを貼る作業に2~3人で2時間以上かけていた作業が、新工場では袋に直接印字するなどの運用に一新し、1人の従業員で2時間弱にまで作業効率が上がっています。



## ⑤ 包装・凍結



充填機

前日冷却された食材は真空包装と、朝食専用容器に盛り付け・急速凍結を行います。加熱後の最終製品を扱うこの部屋は「高度清潔区域」に区分され、衛生面の徹底を強固にしています。

作業は全て手作業です。肉や魚は1匹1匹崩れないように、計量の際は袋の口が汚れないように、タレ等の液体物は充填機を使用し一袋ずつ容量がブレないように……等、慎重に作業を行います。

### DAY 3

