

HACCP システムとは [2]

～ 一般的衛生管理プログラム (PP) について ～

はじめに

HACCP システムの導入は進んでいますか？

HACCP は、もはや食品業界の常識といってもよいほど広く知られるようになりました。厚生省の総合衛生管理製造過程の承認をはじめ、第三者に認証されるケースや独自でシステムを構築して自己宣言されるケースなど、取り組み方は様々ですが、HACCP が目指すところはやはり食品の「安全性」です。

とはいえ多くの商業的な食品の安全性がほぼ確立されている今日、食品製造業の皆さんが HACCP を利用して目指すのは、ユーザーに信頼される製品を作ること、すなわちクレームを低減したり、安価で良い製品を提供するためのより効率的な（ロスの少ない）製造システムを確立することではないでしょうか。そうした目標を達成する上で、重要管理点 (CCP) の管理よりも一般的衛生管理プログラム (Prerequisite Program PP) が大きな役割を担うことをご承知のとおりです。

ここでは PP の要求事項の概要と、PP を構築し、さらに維持発展させるためのポイントについて紹介します。

PP の概要

総合衛生管理製造過程の承認制度では、PPとして下表左の10項目について「作業内容、作業頻度、実施担当者並びに実施状況の確認及び記録の方法を定めていること」が求められています。10項目のなかでもとりわけ現場で日々取り組まねばならないのは ~ の要件です。一方、米国では、水産食品に係る連邦規則^{注)}において下表右の8項目についてモニタリングを実施し、その記録を付けることが義務づけられています。両者を見比べたとき、現場に要求される一般的な衛生管理事項に国境はないことが感じ取れます。いずれも PP (衛生管理) の記録として要求しているのは点検の記録であり、衛生的に保つための行為すなわち清掃や害虫駆除の実施の記録ではありません。実施の記録は、担当者が忘れないためや、実

総合衛生管理製造過程の承認制度における 一般的衛生管理事項

施設設備の衛生管理
従事者の衛生教育
施設設備、機械器具の保守点検
そ族昆虫の防除
使用水の衛生管理
排水及び廃棄物の衛生管理
従事者の衛生管理
食品等の衛生的取扱い
製品の回収方法
製品等の試験検査に用いる機械器具の
保守点検

施することについての自覚を持つ上で意味があるかもしれませんが、それらは必須ではなく、点検 (= できばえの評価) の記録が求められていることを忘

米国水産食品 HACCP 規則における 衛生管理項目

使用水の衛生管理
機械器具の洗浄殺菌
従事者、環境からの食品の汚染防止
従事者の手指消毒、便所の清潔維持
飛沫、ドリップなどによる食品の汚染防止
有害化学物質などの食品への混入防止
従事者の健康管理
有害小動物の防除

注) 21CFR (Code of Federal Regulation) Part 123.11

れてはなりません。

こうした衛生に関する点検を通じて、食品をとりまく環境の清潔さを維持・向上させ、HACCP システムを有効に運用することがPPのねらいなのです。但し、衛生についてのPPが十分に機能し、HACCP プランが適切であっても、不良な製品（微生物汚染、異物混入など）が発生する可能性はあります。HACCP システムはゼロリスクではないからです。したがって、そういった不適合品を市場からいち早く回収して消費者を保護する必要があり、さらに発生原因を究明して再発防止に努めなければなりません。そのため、あらかじめ製品の回収プログラムを定めておくことが要求されているのです。できれば年に1回程度はシミュレーションをかけて、プログラムの妥当性を確認することも大切です。

製品等の試験検査に用いる機械器具の保守点検について、も試験検査の信頼性を確保する上で必須です。HACCP システムに係る試験検査としては、危害分析時の各種試験、CCP のモニタリングとして用いる試験検査、検証のための試験検査など多岐にわたります。いずれもHACCP システムが有効に運用されるよう、適切でなければなりません。

PP構築のポイント

さて実際にPPを構築（あるいは改善のための見直し）をするにあたっては、日頃実施している衛生管理活動のうち、自工場の弱点が何であるかを評価することが必要です。先の8要件の中でも、未着手のものに限らず、今までの問題点の直接または間接的な原因と推定される箇所が該当するでしょう。まずはそうした事項について標準的な作業手順（作業標準）を決めることが先決です。そのためには、HACCPチームが現場で実際に機械器具の洗浄を行ってみるなどして手順を確立し、さらに点検の方法を決めなければなりません。手順書としてきちんと文書に清書するのは、手順（点検手順も含む）が決まった後の作業と考えるべきです。

一方、記録付けにおけるポイントは、PDCA(Plan Do Check Act)サイクルでいうCheck(点検)に重点を置くことです。Do(実施)の記録ばかりでは恐らくPPの発展にはつながらないでしょう。実施者はやるべきことをやって「やりました」と記録をつけ、「やらなかった」という記録はつけないでしょうから、いつも良い結果がそろってしまいます。それに対してCheckの記録は、実施者と異なる担当者が、実施者とは違った視点で状況を点検し、問題点（すなわち改善すべき部分）を抽出できます。Do CheckからAct(改善すること)により、理想的な実施方法をPlanning(構築)してゆくこと、つまりPDCAサイクルをどんどんまわすことでより良い作業標準が決まり、工場における衛生管理状態が向上するのです。

おわりに

実際にHACCP導入のメリットとして、(製造)現場が目に見えて綺麗になった、今までよりもムダの少ないメリハリのある記録付けができるようになった、指示命令系統が整理できた、クレームが激減した...など、冒頭に述べた目標に見合った声が届いてきました。もちろんデメリットもあるでしょう。書類が増えた、導入にかなりの費用を要した...等です。

効果的なPPは、清潔な工場を維持し、さらにクレームの最たる要因である異物混入の防除に結びつきます。また、効率のよい安定した工程管理に貢献することで、製品のロスも少なからず減少するはずです。今一度、見直してみましょう「一般的衛生管理プログラム」。