

## 非定型的鶏病詳論 39

# 生きたHACCPシステムを組み上げる——その2——

(株)PPQC研究所 加藤 宏光

### 【コンセプトの確認】

食品業界で一般的になつてきたHACCPシステムは専ら食品加工工場で適用されている。考へてみれば、食品加工という作業は危害要因が工程に紛れ込む機会が多い。養鶏業界では、ブロイラーあるいは屠鶏肉の処理はまさに食品加工業であり、HACCPシステムで厳密に管理されることが望ましい。

前号で挙げた微生物性の危害要因は素材に迷入し、加工における熱処理等の過程に不備があればその危害要因が急速に増殖する。それゆゑにHACCPシステム構築に際して、厳密な管

害要因(リスクファクター)の設定と危機管理点の十分な検証が必要となる。

HACCPシステムでは、事故の発生(リスクファクターの検出もしくは食中毒等事故の発生)を未然に防ごうことが主眼であると共に、万一の事故発生時に《何が悪かったか》を追跡できなければならない(トレースバック)。そのために日々の生産素材、作業工程、かかわった作業員等すべての要因をチェックシートに記録せねばならない。

### 【過去の試み】

食品由来の疾病リスクを抑えるため、次に挙げる六つのアプ

ローチがなされた(一九八六年)。

- 1) 食品に起因する疾病の監視
- 2) 食品そのものを監視
- 3) 食品取り扱い者の監視と教育
- 4) 食品の調整、調理の器具・機械の監視
- 5) 取り扱い手法の監視
- 6) 大衆の教育

これらをそれぞれ別に運用していたために、管理に限界が生じた。食品に起因する疾病を有効に監視するためには、これらを総合システムとして管理する必要がある。そこで生まれたのが、HACCPシステムの概念である。

肉の加工において、厳密な管

理が食中毒を防ぐ要諦であることは細菌性リスクファクター、病原性大腸菌で汚染された肉が加熱不十分で喫食され、出血性腸炎で死亡例が出た焼肉レストランの事例でも明らかである。

一方、鶏卵生産においては、介卵性の細菌リスクファクターがかなり限定されているため、二十数年前のSE汚染卵による食中毒事件がマスコミで大きく取り上げられるまで、生産者、流通業界でもさほど注目されなかった。ペンシルベニア州生産の卵によりニューヨークで大規模SE菌による食中毒が発生し、これに対応するために生産者と飼料会社、州政府およびペンシ

ルベニア州立大学が共同でSE菌汚染の実態調査を行うに当たってHACCPタイプのプロジェクトを立ち上げてさまざまな解析を行ったことが、この業界でHACCPシステムを取り入れる大きな機会となった。

同じ頃、わが国でも先に触れた大規模なSE菌汚染鶏が発生し、これに起因する鶏卵の汚染、および食中毒がHACCPへ飛びつきかけとなった。

ペンシルベニア州では《リスクファクターをSE菌に限定》するため、プロジェクトと称し、システムと呼んでいないことは今までも強調してきた。システムとしてHACCPを構築するには製品のリスクファクターを可及的に網羅したいものである。

【HACCPのプランニング】

HACCPを計画するに当たって、

① HACCPチームの編成

② 製品の記述

③ 意図する用途、対象の消費者

④ 生産加工の工程図作成

⑤ 工程の検証

HACCPシステムは危機に際して、企業の存続を左右することもある。かつての乳幼児用粉ミルクがブドウ球菌に汚染されていた雪印乳業(株)の事件や、大阪の割烹料亭あるいは(株)不二家、石屋製菓(株)の「白い恋人」等の事件では、一部では企業が名前しか残らなかつたり、存続の危機に瀕した。

HACCPシステムの統括者には、時に経営者を凌駕する決裁権が必要となることを明確にしなければならぬ(リスクのレベルを正確に判断する必要があることは言うまでもない)。

こうした事由から、HACCPシステム統括者は専従者であることが望ましい。

一方、日々の生産にかかわる従業員も、HACCPシステムがどのような目的を持ち、どのように運用されるかを踏まえて協力体制を取らねばならない。

構造を明確にするため、図示により全員が理解できるようにしたい。また、HACCP推進委員会を結成し、衆知を徹底する。

リーダーはHACCPシステムを完全に理解していなければならぬ。リーダーを中心として、製造部門の責任者、設備や機械保全担当の責任者、品質管理の責任者を構成員とする(母体の規模が小さい場合には各部門の責任者が兼務していることも多い)。HACCPシステム運用は一人ではできないことを十分認識したい。《とくに経営者が思いつきで組織らしいものを作って、運用はすべて兼務であり、それぞれが他の任務で忙殺される》といったケースもまみ見られる。このような場合、

経営者がリーダーであり、組織が運用されているとの思い込みで、実際には飾り物のHACCPになっている。しかも経営者は組織が《機能している》と思いついて、リスクファクターが野放しになっていることがある。形のみのHACCP

表1 HACCPチームの役割

<ul style="list-style-type: none"> <li>• HACCPプランの作成</li> <li>• 一般的衛生管理プログラムの実施手順を具体的に文書化した手順書の作成</li> <li>• 作業員に対するHACCPプランに関する教育訓練</li> <li>• 検証の実施と外部査察への対応</li> <li>• HACCPプランと一般的衛生管理プログラムの見直し、修正または変更</li> </ul>
--

CPシステムは返って危機を呼び込むことに繋がるため、注意したい。

表1にHACCPチームが認識すべき役割を記述した。チームは施設内で製造している製品(卵および液卵、加工物等関連する食品)の特性、製造工程、設備の構造(図面)、機械器具の仕様書、作業員手順等を整理したデータを用意する。

【製品の記述】

言うまでもなく製品は卵であ

り、GPを含めれば液卵が含まれることが多い。採卵現場では製品が《卵》という極めて単一に近いモノであるため、かえって理解しにくい。一般食品としてチーズケーキを取れば、最終製品の名称が《チーズケーキ》で、原材料として小麦粉、砂糖、ハチミツ、水飴、水、卵、ベーキングパウダー、香料、微量食品添加物等々がある。また、それぞれの用途と分量、加工手順ある。製品としては包装材料や消費、賞味期限が設定されている。消費、賞味期限を保証するには保存の方法も決められている。アレルギー物質が含まれているか否かも重要である(チーズケーキであれば、小麦粉、卵、もし使用しているならピーナッツ等は記述されねばならない)。こうした要件を網羅するリストを①名称②素材③加工手順と基準表を作成し、そこに含まれるリスクファクターの検討を行うことになる(表2参照)。

表2 製品の記述例

1	製品名称	チーズケーキ
2	原材料	小麦粉、砂糖 蜂蜜、液卵、ベーキングパウダー、水、香料
3	使用基準のある添加物 (名称、分量)	なし
4	容器、包装 形態・材質	陳列用：パット(プラスチック) 販売用：ポリエチレン・コーティング加工紙カップ
5	製品規格	重量：1個 約110g 焼菓子
6	消費期限 保存方法	製造当日 常温保存
7	喫食方法	そのまま
8	流通上の 注意事項	アレルギー材料に過敏な人への注意
9	消費者	過敏症以外の人

\*注：記述例の1つで正確を保証しない  
参考：《社団法人食品衛生協会教会・『HACCPの評価』厚生省生活衛生局食品保健課・乳肉衛生課監修より引用》