

## HACCPの落とし穴と実効性を得るための着眼点

人と鳥の健康研究所  
川崎 武志

### 【はじめに】

前回、リスクとハザードについて具体的例示により考えていただきました。端的にいえば、リスクは想定される包括的な負の影響事象、ハザードは個別具体的な事故そのものです。すなわち、リスクが現実になるとき、ハザードが1つ以上存在しています。現場にあるハザードを分析・特定し、発生防止措置を講じていくのにHACCPという手法があります。

最近、畜産分野においてもHACCPが少しずつ導入されてきています。これは、想定リスクに結びつくハザードを特定し、作業方法や工程において確実にハザード対策をすることでリスク対策に結び付ける単純かつ合理的な工程管理手法です。しかし、HACCPが導入・運用されているとされる認証取得した現場の実態をみると、認証を取得・維持する要件を満たすことに目的意識が行き過ぎて、HACCP手法による現場の本質的な作業改善というよりも認証のための作業を現場に上乘せしてしまっているだけになっていることが少なくないように見受けられます。また、認証の取得・維持が目的になってしまった現場では、本来必要な作業方法を認証機関の指摘によって誤った方向に変えてしまったり、認証されていれば、問題は起こらないという誤解や油断が生じてしまうなど、導入以前よりも現場の作業効率が落ちてしまったり、問題が増えてしまったりしている状況を目にすることもあります。せっかく合理的であるはずの手法を現場に取り入れても、それが単に形式的で現場の日常作業で利益にならないのであれば、率直に言って無意味どころか本質的には有害です。

本稿では、こうしたHACCPの落とし穴について考えてみることにします。

### 【HACCPの本質的な価値】

HACCPはHazard Analysis and Critical Control Pointの頭文字を順に組み合わせた用語です。日本語にすると、ハザード分析と重要管理点、もう少し具体的には、工程で生じる危害因子を特定し、その危害の発生を確実に防止するための作業工程を設定する、ということです。手法そのものに精神論やイメージは含まれません。単に具体的な危害を防ぐための工程(防止措置)が設定され、確実に運用されることがこの手法の本質的な価値です。ここでまず重要になる点は、危害について、十分にその性質や意義について分析され尽くされているかということです。とくに食品生産の現場において、最も重要とされるリスクは、食品の成分として人体への重大な有害性因子が含まれることです。例えば、病原微生物、口内や消化管の刺創・切創などにつながる異物、化学的に人体に有害な毒物などは、いずれも食品に混入して人に摂取されると相当の健康障害を引き起こしますので、食品生産においてはこれらの混入を確実に防ぐ必要があります。また、生産工程の安定稼働を阻害するリスクや製品規格の逸脱も事業を営む者にとっては重要です。例えば、生産性を阻害する可能性の高い自然災害(例：疾病、風水害、地盤沈下)、作業事故(例：労働災害や設備損壊)、犯罪行為(例：毒物や異物の意図的混入)などの発生は事業活動の継続を阻害し、製品が本来満たしているべき規格から逸脱することがあれば、廃棄損失やクレームにつながるとともに、製品のブランド価値やイメージを維持する上で重要な危害となります。すなわち、HACCPの本質的な価値は、『生産物による人への直接危害』と『事業活動を阻害する危害』として、それぞれのリスクに直結するハザードを工程(日常作業現場)内で解決することにあると言えるでしょう。

## 【リスクを切り分けて考える】

HACCPを効果的に活用するためには、リスクを性質ごとに切り分けてできるだけ具体的に整理しておくことから始める必要があります。

ある食品に潜在するリスクを考えてみましょう。食品製造工場においては、パッケージされて出荷される形になった製品を目の前に置いたとき、その製品にはどのようなリスクが潜んでいるのでしょうか。パッケージに穴が開いているかもしれないリスク、パッケージが有害物で汚染されるリスク、中身に異常があるリスク、出荷後破損するリスク、などなど。しかし、際限なく可能性が膨らんでいくと、收拾がつかなくなってしまう。こうした事態を避けるために、まずは、過去に経験したクレームや事故などの発生事例を整理することからはじめるのが現実的かつ効果的です。もし、過去のクレームや事故の事例の記録がないということでも心配無用です。まずは1ヶ月程度現場で発生するクレームや事故のデータを記録してみることです。この期間における記録は、できるだけ現場が申告しやすい工夫をしたうえで、報告書のほか、聞き取りや現認で記録するようにします。1ヶ月程度クレームや事故のデータが記録された時点で、個々の事例の性質を分類し、データの収集状況次第で計画の最適化を検討します。また、クレームや事故が1ヶ月にわたってひとつもない場合は、現状でもかなり工程が管理できているということですので、あえて新たな仕事を増やす必要はなく、必要に応じて既存の工程管理の状況を整理把握するだけで足りる可能性があります。

さて、1ヶ月程度で集められたクレームや事故のデータが、『製品そのものがリスクに直結する問題』であるか、『工程の生産効率リスクに直結する問題』であるかを切り分けます。例えば、製品に対する消費者や納入先からのクレームであれば、『製品そのものがリスクに直結する問題』です。また、製造ラインの故障は、『工程の生産効率リスクに直結する問題』です。では、現場の作業員が転倒して怪我をするのはどちらのリスクに直結する問題でしょうか。

このように、効果的なHACCPの活用には、実際に起こっているクレームや事故をどんなに小さなことであってもよく分析してリスクが事業運営上どのようなところにあるかを十分に把握していくことから始めるのが近道です。

## 【CPではなくCCPです!】

HACCPの実質的な効果よりも認証取得を目的にしてしまった結果、ハザードをしっかりと分析せずに管理点を設定してしまい、現場に管理作業負担を増やしてしまうだけで作業効率や生産性を悪化させてしまっている事例がよくみられます。日本特有の文化というか、形式を重視する慣習から、とにかく管理点をたくさんつくってそれらの管理記録を山のように積み上げていくことで認証に必要な形式を満たしてしまうと、そもそもHACCPを何のために導入しているのかが見えなくなってしまいます。これは、HACCP導入に際して陥りやすい落とし穴なのですが、これまでわが国で繰り返しHACCPの認証取得現場で事故が起こってきている事実からも、意外なほどこの落とし穴にはまってしまうことが多いということがわかるとおもいます。HACCPは、現場に起こったり、起因したりする恐れがあり、その発生が人や社会に対しての重大な危害につながる問題を工程作業の中で防止することが本質的な導入目的です。したがって、ハザード分析(HA)では、その生産工程で生じる可能性のあるハザードを重要なものから順にリストアップすることからはじめることが必要です。このとき、常に個々のハザードが『製品そのものがリスクに直結する問題』であるか、『工程の生産効率リスクに直結する問題』であるかを明確にし、リスクに直接関係のない事柄はリストアップしないようにしておかなければなりません。

すなわち、HACCPでは単に管理点(CP)を設定するのではなく、重要管理点(CCP)を設定して確実にハザード要因を制御できるようにする必要があるわけです。そのためには、重要管理点におけるハザード対策が回避目的とされるリスクに直結していることと客観的に確実性が担保されることが大前提になります。個々のリスクやハザードについてどのような性質のものであるかを十分に分析しつくすためには、現場の実態に視点を置いた上で関連するデータを活用し、必要に応じて専門家や専門技術者の客観的意見などを取り入れ検討する必要があります。決して独りよがりになったり、主観や思いつきのハザード分析によって、安易に重要管理点を設定したりしてはいけません。