

## 3

## 前提条件プログラム（PRP）

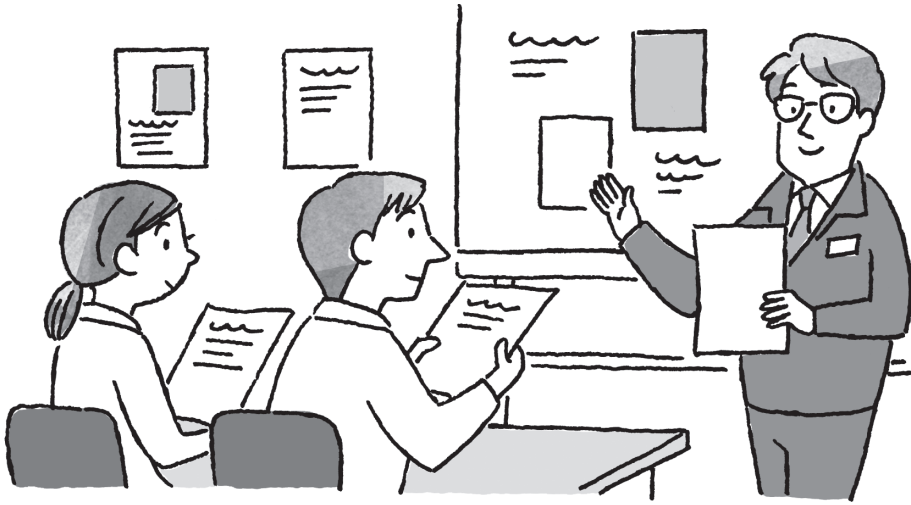
### a 前提条件プログラムとは何か

前提条件プログラムとは、安全な食品を作るための基本となるさまざまな日常作業を取りまとめたものです。「前提条件」の「前提」とは、「安全な食品を実現する前提となる」という意味です。したがって、全ての食品工場で守るべき作業や手順の要点が示されており、これが守られないと安全な食品を作るという前提が崩れる、というくらい重要なものです。

従来のHACCPでは「一般的衛生管理プログラム」や、「Sanitation Standard Operating Procedures：SSOP」と呼ばれていました。それが、「前提条件プログラム」と名前をかえた理由は、前提条件プログラムには「衛生」という言葉を超えて、もっと広い範囲の内容が含まれているためです。第1部ではこれ以降、FSSC22000で採用された「前提条件プログラム」の要求であるISO/TS22002-1の内容にそって、同じ順序で項目ごとに説明します。

#### ●前提条件プログラムを職場内に周知する

この講座を受講しているみなさんの食品工場は、小規模なものから大規模なものまでさまざまでしょう。自動化が進んだ最新鋭の工場かもしれません。または、整備と清掃に努めながら維持している古い工場かもしれません。それぞれの場合について、前提条件プログラムとして、どのような作業が必要か、またそれで充分かということは、当講座を通じて答えを出すことはできません。ここでは、「どのようなこと」を「なぜ」しなければならないのかを中心に解説します。それを実現するための具体的な方法（手順）や程度は、それぞれの職場でみなさんで考えていただくことにします。決めた方法（手順）や程度は職場や工場の従業員全員で守っていかなければなりません。そのためには「何を、どの程度ま



で、どうするか」を全員に伝える必要があります。小さな工場であれば、話し合いの場で十分に伝わるかもしれませんが。手順書や作業指示シートのようなものを職場に掲示して伝えるというのもよい方法でしょう。

「何を、どの程度まで、どうするか」と同時に、この講座で学ぶ「なぜ必要か」ということも情報として伝えてください。作業指示シートにそこまで書ききれない場合は、職場会などの場を利用して、全員が理解できるようにするとよいでしょう。

## **b** 前提条件プログラムと食品安全ハザード ISO22000:2018 8.2

前提条件プログラムが安全な食品を作るための基本である理由は、ここで決められたことのそれぞれが、工場にあるさまざまな食品安全ハザードに対応しており、製造・加工する食品の安全の確保のために重要な役割を果たしているからです。したがって、ISO/TS22002-1で決められた内容については、それぞれ決められたことがどういう食品安全ハザードに対応し、食品に入るまたは増加するのをどのようにして防いでいるのかを理解する必要があります。

そして、決められたとおりの内容が実施できない場合は、対応する食品安全ハザードをどのように扱うのかという代替方法を示さなければなりません。「実施できないから」「重要な食品安全ハザードではないから」という理由によって、決められた前提条件プログラムを除外することは

できないのです。ただし、工場に該当設備や作業が全くない場合に限って、それを除外することができます。

代替方法については、UNIT 2の第3部 (p.99) で解説します。

## C 前提条件プログラムの記録 ISO22000:2018 8.2

ISO/TS22002-1で決められた内容に従い、工場的前提条件プログラムとして「何を、どの程度まで、どうするか」という手順を作ったら、次はそれを実施した証拠を残しましょう。それが記録です。

### ●何を記録するか

記録には、「いつ」「誰が」「何を、どの程度まで実施したか」「結果がどうだったか」という内容が必要です。例えば、充填作業終了後、作業員のAさんが充填ノズルを完全に分解洗浄をした、ということの様式を決めて記録します。「結果がどうだったか」はどのように記録に書けばよいでしょう。それは、「何のための作業か」ということと関係してきます。

充填ノズルの分解洗浄は、充填していた食品の残渣を十分に洗い落とし、食品の残留をなくすことによって微生物の繁殖を防ぎ、翌日に充填する製品が汚染されるのを防ぐためにおこないます。したがって、結果として求められるのは「汚れが十分に落ちてきれいになった」ということです。しかし、これは毎回の洗浄のたびに何かを検査して判定する必要はなさそうです。数カ月に1回、拭き取り検査などによって適切な洗浄作業がおこなわれていることをチェックし、それを記録すればよいでしょう。

充填ノズルの分解洗浄記録には、少なくともあとふたつの「結果がどうだったか」が必要です。ひとつ目は使っているパッキンなどの部品の点検結果の記録、ふたつ目は正しく組み立てたことの記録です。これらは、製造時の異物混入を防止する点からも重要な記録となります。

### ●記録の目的と必要性

なぜ記録が必要なのでしょう。記録は、作業をする人にとって、やるべき作業の一覧表といえます。記録の様式によって、作業の順序が決まっていたり、運転状況をチェックするタイミングが決められている場

合、それによって漏れのない作業をおこなうことができます。

もうひとつ記録の目的として大事なものは、作業が実施されたことの証拠を残すというものです。「作業の結果が正常であったのか」「異常があつてなんらかの処置をとったのか」「誰が作業したのか」そういったことについての証拠として、正確な記録が必要です。例えば、充填ノズルの分解洗浄時に、パッキンの亀裂を発見して交換したとします。このときは、亀裂があつたという事実と、新品に交換したという事実が記録されていることが重要です。

たまに、異常を発見して交換したにもかかわらず、正常であつたと記録していることがあります。「なぜ？」と記録者に聞くと、「新品に交換したあとに正常になつたから、正常と記録しました」といわれます。これでは、あとでパッキン由来の製品事故が発生した場合に、原因究明が遅れることとなります。

製品に異常があつた場合、それが製造されたときの作業の状況がどうであつたかをふりかえり、異常な製品が製造され、出荷された原因を調べる必要があります。そのため、そのときの作業の記録は重要な意味もっています。速やかに異常の原因を調べるには、記録は正確でなければなりません。そして、必要な情報が簡潔に書かれていなければなりません。

#### **d** 前提条件プログラムの検証 ISO22000:2018 8.8.1

「検証」という言葉は、みなさんにはあまり使い慣れない言葉かもしれませんが。事件の報道や刑事もののドラマや小説では、「現場検証」という言葉がよく出てきます。これは、現場に落ちていたものや現場に置かれたものの位置関係を正確に調べ、そこで起こったことを再現することを指します。このことからわかるように、「検証」とは、「こうだといわれていることが、本当にそうだといえるように証拠固めをすること」です。また、目撃証言が現場検証によって覆くつがされて真犯人が見つかる、というストーリーがドラマや小説ではよくあります。つまり、「こうだといわれているが、本当はそうではなかったというための証拠固めをすること」も、検証していることとなります。

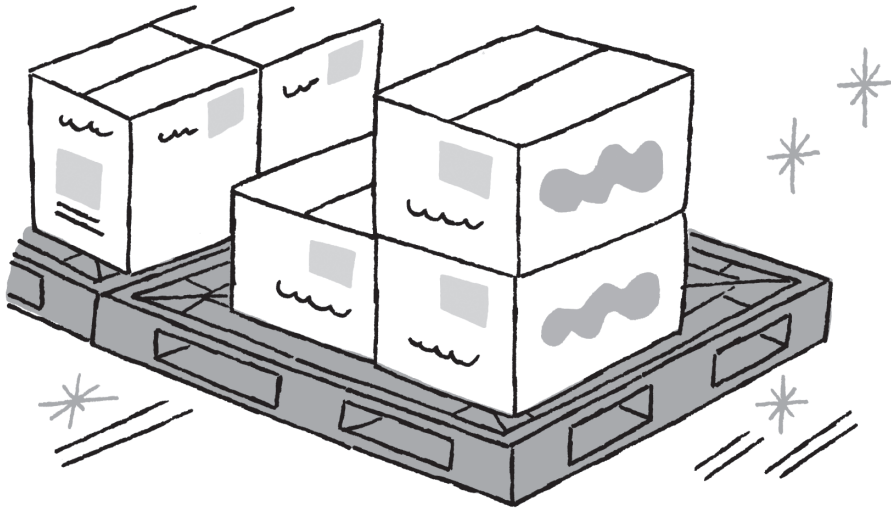
それでは「前提条件プログラムの検証」とはどういうことでしょうか。これは、もう少し正確にいうと、前提条件プログラムが効果的に実施されていることの検証です。実施の検証であれば、実施している現場に行って、実施しているところを見る、というのが最も正確な検証でしょう。しかし、常に立ち会って見ていることはできません。そこで実施の記録をチェックして、実施したことを検証します。これは班長や職長などの現場を管理する人が、全部の記録を見ることによって検証しているのが普通です。加えて、記録が正確につけられているかどうかを検証します。これは定期的な現場の立ち会いで確認できます。班長や職長であれば、日常の仕事の中に、このチェックが組み込まれていると思います。

しかし、これだけの検証では、「効果的に実施されているかどうか」という点が不足しています。効果的とは、この作業の目的が達成されているということです。先にあげた充填ノズルの分解洗浄の例で考えると、分解・洗浄して微生物が繁殖しない状態にすることが目的の達成にあたります。したがって、この作業が効果的に実施されているかどうかは微生物検査をして検証します。洗浄組み立て後のノズルの微生物検査を定期的実施し、微生物が所定数以上検出されないことをもって、はじめて、この分解洗浄が効果的に実施されているといえます。これが、「結果がどうだったか」という記録です。単に実施することと、効果的に実施することの違いが理解できたでしょうか。

## e 前提条件プログラムと5S

「前提条件プログラム」と、いわゆる「5S」はよく似ているといわれます。「5S」とは、職場を整理(Seiri)・整頓(Seiton)して、清掃(Seisou)することによって清潔(Seiketsu)を保ち、定められたとおりの作業をすることが躰しつけ(Shitsuke)または習慣(Syûkan)になっていることをいいます。

前提条件プログラムでめざすものも、これと同じです。両者の最も大きな違いは、「5S」には具体性や基準がないということです。つまり、「何を、どの程度まで」という点があいまいなのです。職場をざっと見たとき、一見きれいに整理整頓できていても、製造・加工する食品の安全が



それで確保できているかまではわかりません。しかし、食品工場では、安全な食品が製造・加工できるように整理整頓ができていないと、何の意味ももたないのです。言い換えると、食品安全を保証できない整理整頓は意味をなさないわけです。「5S」だけではスローガンに終わってしまう傾向があるため、食品安全を守る取り組みとしては不十分であり、前提条件プログラムのような具体性をもった基準が必要になってきます。

前提条件プログラムを「5S」の発展形ととらえると理解が進むかもしれません。

#### **f** 定例的なパトロールの実施 FSSC追加要求事項 2.5.12

FSSC22000では、PRPのうち、5Sに関わるものや人の行動に関わるものはその実施状況を現場確認することを求めています。「5Sパトロール」などという名前で、工場の内外のパトロールをすでに実施されているところも多いでしょう。メンバーが変わることがあっても定期的に継続して実施することが重要です。パトロール対象区域やチェックするテーマを決めて、食品安全に対するリスクの高いものを重点的にチェックすることが効果的です。パトロールする人が気づいた点を指摘するのは当然ですが、そのときに個人の感想で指摘するのではなく、そこにどのようなルール、つまり前提条件プログラムがあるかを考えて、それが



守られていない場合に指摘するということが必要です。ルールがなければ、新たなルールを関係者で考えて作りましょう。問題が見つかった現場を撮影して報告し、その後の改善状況を確認するとよいでしょう。

毎回の指摘について都度の改善を確認していても、再発していないかという観点から過去の指摘事項を見直すことが重要です。これも先に述べた、前提条件プログラムの検証の一部です。再発しているということは、効果的に実施されていないということになるので、検証によってそれを発見し、改善につなげていきます。

## g 食品安全文化

現在、食品製造の現場には多様な人々が働いているのが普通になっています。研修生、留学生などの資格でさまざまな国籍の人が働いています。また、雇用形態の多様性という面では、正社員、臨時雇用の人、パートタイム、派遣社員、下請け業務の人たちがそれぞれの作業を担っています。どの人が欠けても製造に支障が出るように、食品安全のためにも全ての人が高品質な作業を遂行しなければなりません。そのため、安全・安心の製品作りは、どの職場でも大きなスローガンになっていると思います。しかし、それをスローガンで終わることなく、確実に実行するためには、円滑なコミュニケーションが欠かせません。国籍の異なる人々に対しては、日本語だけでは充分に通じないことを考慮した、それぞれの言語を用いたコミュニケーションが必要です。

多様な雇用形態については、それぞれの責任体制を考慮したコミュニケーション経路を確立する必要があります。それを前提に、業務指示事項に関するコミュニケーションがあります。また、苦情の発生件数など業務の成果についても可能な範囲でコミュニケーションすることが望まれます。逆に業務に携わる人々からのさまざまな提案など、ボトムアップのコミュニケーションも必要です。教育もコミュニケーションのひとつと考えてもよいでしょう。教育の計画は、それを必要とするすべての人を対象としていますか。

こういったコミュニケーションを通じて、全員参加で安全な製品を作り上げていく職場が「食品安全文化」が根づいた職場といえます。