新しいHACCP制度化への対応（3）

NPO法人日本食品安全検証機構（JVO）
理事長代行　遠藤　洋一
顧　問　渡辺　邦雄

日米物品貿易協定（TAG）

国際化の波は避けて通ることはできない。その時が来た。何も国際システムだけが導入されるはずがない。最大の関心事は輸入品との差別化である。注目されるのが現在日米間で協議が進められている物品貿易協定（TAG＝注3）である。米国が求める農畜産物（牛肉・豚肉・鶏肉など）の輸入拡大の議論だ。

国内生産者らは関税引き下げなどを警戒するが、逆に外食産業などからは、歓迎、期待する声も出る。ここで大切なポイントは、単なる価格差だけではない。それを上回る決定的な（差別化）表示である。

消費者反応（米国）

さかのぼること20年、米国はHACCP義務化に先駆けて州内流通と州をまたいで流通する国際流通システムの二つを制度化した。米国内の消費者は、二つの制度の違いに敏感に反応した。

各州別には必ずしも同一ではないが、傾向としてハイリスク者を抱える病院・学校給食・老人ホームは、安全性が少しでも高いと思われる「国際流通システム」を選択した。その結果、州内流通の表示制度は残ったが、肝心の中小規模の製造業者は苦しい選択を余儀なくされた。この事例は、何も米国に限ったことではなく、どこの国でも同一傾向と思われる。

一つの制度に二つの衛生管理である。その一つは二つの間の整合性である。もう一つは制度の延長線上に消費者目線がある。事業者にとっては、この二つは決して小さなテーマではない。

差別化策

店頭に並べられた「国内製品（畜産物）」と「輸入食材」の区別表示がなければ、消費者は何をもって選択すれば良いのか。全く見当がつかない。

差別化は、店頭に並べられた製品同士の製造履歴に関する差別化表示である。このたびのHACCP制度化に期待する声もあるが、この問題は別問題である。

製品の製造責任や商標権とも関連する。表題の日米物品貿易協定（TAG）とも連動する。国際的にも正しい対応策が必要となる。後に問題を残さないためにも、製造履歴に基づいた特許庁登録済みの（差別化）表示が威力を発揮する。相手国に先駆けて先手必勝の布石を打つことも大きな策の一つである。

製造物責任

製造業者は、製造する製品のすべてについて、一切の損害賠償責任を負うことになっている（平成7年製造物責任法）。このたびのHACCP制度化においても同様である。

日米物品貿易協定（TAG）
基準A・B・Cの整合性

すべての食品事業者は、使用する原材料や製造方法等に応じて、衛生管理計画書を作成して、自らが管理を行なうことになっている。さらに、互いに製造条件を共有しながら対米・対EUと同じ土俵内で商戦（機会）する道筋についても示している。

「From Farm to Table」の共通理念を基に「ブランド商標権」の在り方でもある。

最終的には、製造業者自身がどのように考えるか、製造履歴の事実に基づいて製品の特性・特徴に関する意思表示でもある。

衛生管理計画書の策定

前号では「HACCPに基づく衛生管理」（基準A）、「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」（基準B）の棲み分けについて記述した。今回は海外戦略を意識して、対EU、対米輸出についての基準「HACCP＋αに基づく衛生管理」（基準C）、基準A、Bについての整合性、同等性について考える。

以下便宜上同様に、基準A、基準B、基準Cと呼ぶ。基準Bから基準Aへ、基準Aから基準Cへと段階的にステップアップする仕組みである。

規模の大小を問わず努力すれば、難易度の高い基準Aから基準Cへ挑戦・編入でき、国際競争にも参加できる。他国に類をみない素晴らしい仕組みである。すでに述べた通りである。

いずれも、食品事業者自らが使用する原材料や製造方法などに応じて、衛生管理計画書を作成して管理を自らが行なうことになる。文字通り自主衛生管理方式による制度化である。

基準A・B・Cの整合性

基準Aは、本制度の中核的役割を果たすコースである。12手順7原則を漏れなく実行することが義務付けられる。

基準Bは、業界団体が作成する手引書に基づいて、12手順（7原則）の内、時間と労力が必要とされている重要管理点（CCP管理）の部分を除く形でHACCP前提条件プログラム（一般的衛生管理）の実行が求められている。

基準Cは、二国間協議にも耐える輸出相手国のHACCP＋αの実行となる。

このように整理してみると、本制度の概要は、基準A・B・Cの整合性が見えてくる。お互いが連動しながら、基準Aを中心に、基準B、基準Cがそれぞれ整合性を保ちながら展開、実行することになる。

消費者対応の同等性

生活者である消費者は気ままな独立した選択貴族たちである。鶏卵、鶏肉に限らず、スーパーなどの売店に並べられた商品選択に当たっては、同じ製品で同じ値段なら安全性の高い製品を選択する。家族に病人や老人などハイリスク者を抱えているケースでは、値段よりも安全性を優先する。

業界団体や生産者側の事情などお構いなしだ。

生産者側にとっては「業界側のステップアップする階段方式」に軸足を置いた方針とは言え、「消費者対応の同等性」も決して小さなテーマではない。

行政文書を正しく読み、正しく理解して、かつ、後者の同等性に応え優位を確保するには、やはり自助努力を惜しまず「HACCPに基づく衛生管理」（基準A）への挑戦以外に道はないようだ。

衛生管理計画書の骨格となる前提条件プログラム

基準Aでは、HACCPの前提条件プログラムを対象にしたSSOP管理と、HACCP計画を対象にしたCCP管理を併せ行なうことによって一層確実な管理ができる（表5）。

別名ダブル管理手法とも言える。

Codexは、「食品衛生の一般原則」と題する文書を示し、これをHACCPの前提条件プログラムとしている（注4）。

この文書では、食品の取り扱いに直接関係する重要事項を付属文書「HACCPシステムおよびその適用のためのガイドライン」（注5）として、構築、運用のために8要件をSSOP管理として示している。

SSOP管理とは、衛生標準作業手順書（Sanitation Standard Operating Procedure）の略である。HACCPの前提条件プログラム（PRP＝Prerequisite Program）」の管理手段として定着している。

このプログラムは、基準A・Bの共通管理項目でもある。HACCPの構築、運用に当たっては、安全で良質な原材料の使用および清潔で衛生的な環境確保などの重要性を定義している。

注3＝物品貿易協定（TAG）は物品の輸入時にかかる関税の引き下げ、撤廃を定める国家間の約束で「Trade Agreement of Goods」の略。工業製品や農林水産品などを対象とする。日本政府は、知的財産などのサービス分野や投資のルールを含む自由貿易協定（FTA）や経済連携協定（EPA）とは違うと説明している。日米でTAG交渉を始める際、他の通商協定交渉と同様に米国は議会承認が必要となる【共同通信記事より引用】

注4＝Codex Alimentarius Commission:Recommendation international code of Practice general principles of food hygiene,CAC/RCP1-1969,Rev.4（2003）

注5＝Codex Alimentarius Commission:Recommendation international code of Practice general principles of food hygiene,Annex:Hazard Analysis and Critical Control Point（HACCP）system guidelines for its application

（つづく）

表5

衛生管理計画書の作成（案）
（GPセンター）

HACCPに基づく衛生管理（基準A）	HACCPの考え方を取り入れた衛生管理（基準B）
1. HACCPチームの設置	1. HACCPチームの設置（部外協力）
2. 製品に関する記述 ①生食用殻付卵 ②加工用原卵 ③加工用液卵（GP、農場格外卵）	2. 製品に関する記述 ①生食用殻付卵 ②加工用原卵 ③加工用液卵（GP、農場格外卵）
3. 意図する用途の確認	3. 意図する用途の確認
4. GPセンター工程図（フローダイアグラム）の作成	4. GPセンター工程図（フローダイアグラム）の作成
5. GPセンター工程図の現場検証	5. GPセンター工程図の現場検証
6. 衛生標準作業手順書「SSOP管理」（危害分析→危害リスト→SSOP）	6. 衛生標準作業手順書「SSOP管理」（危害分析→危害リスト→SSOP）
7. HACCP計画の実施「CCP管理」（手順7-12）による衛生管理	

Copy Right©：NPO法人 日本食品安全検証機構