

解 説

# 食品安全における前提条件プログラム (Prerequisite Program, PRP) の新しい標準化の動き —BSI/PAS220:2008(英国規格協会 British Standards Institution/ Publicly Available Specification 220:2008)と ISO22002-1:2009 (国際標準化機構 International Organization for Standardization 22002-1:2009)の意義—

長岡中央総合病院、病理部；病理医、ISO2200審査員

い か ら し と し ひ こ  
五十嵐俊彦

一般的な食品衛生管理、並びに、危害分析重要管理点(ハサップ、Hazard Analysis and Critical Control Point, HACCP)及び食品安全マネジメントシステム(ISO 22000:2005)導入の前提管理手段として、衛生標準作業手順(Sanitation Standard Operation Procedure, SSOP)すなわち前提条件プログラム(Prerequisite Program, PRP)が多数提示されている。(表1、2、5-11) PRP(SSOP)は作業手順書とすることが望まれ、「いつ、どこで、誰が、何を、どのようにするか」を明確にすることが大切であるが、従来の規格は汎用性の理由の為に具体性に欠け運用上の欠点があった。

近年、食品への異物混入いたずら事件発生を契機に、より具体的で厳密なPRP管理の標準化が求められ、BSI/PAS220:2008(英国規格協会 British Standards Institution/Publicly Available Specification 220:2008)と ISO22002-1:2009(国際標準化機構 International Organization for Standardization 22002-1:2009)が作成された。(表3、4)

HACCPプラン危害分析表上の管理手段の決定において、オペレーション前提条件プログラム(operational PRP, oPRP)は許容限界が無いという観点において、重要管理点(Critical Control Point, CCP)と鑑別される。特殊な作業工程におけるoPRPに関しては未だ個別のPRP配慮が必要ではあるが、上記BSI/PAS220:2008とISO22002-1:2009のPRP要求事項の徹底によりoPRPによる管理の適用範囲は狭くなった。今後BSI/PAS220:2008やISO22002-1:2009で提唱されているPRPの重要性は増していくと判断される。

キーワード：BSI/PAS220:2008、ISO22002-1:2009、食品安全、衛生標準作業手順(SSOP)、前提条件プログラム(PRP)、オペレーション前提条件プログラム(oPRP)、危害分析重要管理点(ハサップ、HACCP)、ISO22000:2005、総合衛生管理製造過程(まる総)一般的衛生管理事項(1996)、管理運営基準(2008)、SSOP(FDA, 2000)、Codex 食品衛生の一般原則(FAO/WHO, 2006)、GMP(FPI, FDA, 1969)、PP(NACMCF, 1997)、

FSEP(CFIA, 1999)

## 文 献

1. 矢田富雄. 現場視点で読み解くISO/TS22002-1:2009の実践的解釈. 東京:幸書房, 2011.
2. ISO/TC34/WG8専門分科会. 対訳ISO22000:2005食品安全マネジメントシステム—フードチェーンのあらゆる組織に対する要求事項(ポケット版). 第1版. 東京:日本規格協会, 2007.

## 英 文 抄 録

### Review Article

Renewal of Prerequisite Program (PRP) for food safety—British Standards Institution British Standards Institution/Publicly Available Specification 220:2008 (BSI/PAS 220:2008) and International Standard Organization International Organization for Standardization 22002-1:2009 (ISO22002-1:2009) —

Nagaoka Central Hospital, Department of Pathology; Pathologist and Registered auditor of Japan Food Management System Assessment and Registration Body (JFARB)

Toshihiko Ikarashi

There are many Prerequisite Programs (PRPs) as Sanitation Standard Operation Procedure (SSOP) for both general food hygiene management and PRP of either Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) or ISO 22000:2005. (Table1, 2, 5-11) PRP (SSOP) should be documented, in which it is important to make clear “who, when, where, what, how.”

In late years after the tampering accidents with needles more district standardization of the PRP management was demanded, which brought BSI/PAS 220:2008 (British Standards Institution British Standards Institution/Publicly Available Specification 220:2008) and ISO22002-1:2009 (International Standard Organization International Organization for Standardization 22002-1:2009). (Table 3,4) On the hazard analysis in HACCP process, the operational Prerequisite Program (oPRP) can be distinguished from the Critical Control Point (CCP) by the absence of Critical Limit (CL). (Table 3,4) Most oPRP could be managed by new PRP of BSI/PAS220:2008 or ISO22002-1:2009 except several oPRPs in their specific work process, and the scope of oPRP application became narrow. The significance of these new PRP increases and their strict use are demanded.

Key words: BSI/PAS220:2008, ISO22002-1:2009, food safety, Sanitation Standard Operation Procedure (SSOP), Prerequisite Program (PRP), operational Prerequisite Program (oPRP), Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP), ISO 22000:2005, Comprehensive Sanitation Management and Production Process:1996, Criteria of Management and Administration;2008, SOP (FDA, 2000), General Principles of Food Hygiene of Codex (FAO/WHO, 2006), Good Manufacturing Practice (cGMP, FPI, FDA of the Codex food hygiene, 1969), Prerequisite Program (NACMCF, 1997), Food Safety Enhancement Program (FSEP, CFIA, 1999))

表1. HACCP の仕組み

順番	ISO22000:2005要求事項#	
1	7.3.2	食品安全チーム編成
2	7.2	PRP確立
3		ハザード分析準備
4	7.3.4	意図した用途
5	7.3.3	製品の特性
6	7.3.5	フローダイアグラム、管理手段
7	7.4.2	ハザード、許容水準
8	7.4.3	ハザード分析
9	7.4.4	管理手段選択
10	7.5	手順書
11	7.6	HACCP
12	8.2	管理手段の妥当性
13	7.7	文書更新
14	7.8	検証
15	8.4	検証、監査
16	8.5	改善PDCA
17	7.9	トレーサビリティ

参照 不適合製品の管理

隔離  
評価  
措置(出荷、他用途、廃棄、回収)

表2. ISO22000：2005

- |  |  |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>1 適用範囲</li> <li>2 引用規格</li> <li>3 用語及び定義</li> <li>4 食品安全マネジメントシステム             <ul style="list-style-type: none"> <li>1 一般要求事項</li> <li>2 文書化に関する要求事項                 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 一般</li> <li>2 文書管理</li> <li>3 記録の管理</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>5 経営者の責任             <ul style="list-style-type: none"> <li>1 経営者のコミットメント</li> <li>2 食品安全方針</li> <li>3 食品安全マネジメントシステムの計画</li> <li>4 責任及び権限</li> <li>5 食品安全チームリーダー</li> <li>6 コミュニケーション                 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 外部コミュニケーション</li> <li>2 内部コミュニケーション</li> </ul> </li> <li>7 緊急事態に対する備え及び対応</li> <li>8 マネジメントレビュー                 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 一般</li> <li>2 レビューへのインプット</li> <li>3 レビューからのアウトプット</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>6 資源の運用管理             <ul style="list-style-type: none"> <li>1 資源の提供</li> <li>2 人的資源                 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 一般</li> <li>2 力量、認識及び教育・訓練</li> </ul> </li> <li>3 インフラストラクチャー</li> <li>4 作業環境</li> </ul> </li> <li>7 安全な製品の計画及び実現             <ul style="list-style-type: none"> <li>1 一般</li> <li>2 前提条件プログラム (PRP)</li> <li>3 ハザード分析を可能にするための準備段階                 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 一般</li> <li>2 食品安全チーム</li> </ul> </li> <li>3 製品の特性                 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 原料、材料および製品に接触する材料</li> <li>2 最終製品の特性</li> </ul> </li> <li>4 意図した用途</li> <li>5 フローダイヤグラム、工程の段階及び管理手段                 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 フローダイヤグラム</li> <li>2 工程の段階及び管理手段の記述</li> </ul> </li> <li>4 ハザード分析                 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 一般</li> <li>2 ハザードの明確化及び許容水準の決定</li> <li>3 ハザード評価</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>4 管理手段の選択及び評価</li> <li>5 オペレーション前提条件プログラム (PRP) の確率</li> <li>6 HACCPプランの作成             <ul style="list-style-type: none"> <li>1 HACCPプラン</li> <li>2 重要管理点 (CCP) の明確化</li> <li>3 重要管理点の許容限界の決定</li> <li>4 重要管理点のモニタリングのためのシステム</li> <li>5 モニタリング結果が許容限界を超えた場合の処理</li> </ul> </li> <li>7 PRP及びHACCPプランを規定する事前情報並びに文書の更新</li> <li>8 検証プラン</li> <li>9 トレーサビリティシステム</li> <li>10 不適合の管理             <ul style="list-style-type: none"> <li>1 修正</li> <li>2 是正処理</li> <li>3 安全でない可能性がある製品の取扱い                 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 一般</li> <li>2 リリースのための評価</li> <li>3 不適合製品の処理</li> <li>4 回収</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>8 食品安全マネジメントシステムの妥当性確認、検証及び改善             <ul style="list-style-type: none"> <li>1 一般</li> <li>2 管理手段の妥当性確認</li> <li>3 モニタリング及び測定管理</li> <li>4 食品安全マネジメントシステムの検証                 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 内部監査</li> <li>2 個々の検証結果の評価</li> <li>3 検証活動の結果の分析</li> </ul> </li> <li>5 改善                 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 継続的改善</li> <li>2 食品安全マネジメントシステムの更新</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> |
|--|--|

表 3. BSI/PAS220:2008

4 建屋の構造及びレイアウト	11.5 殺菌・消毒の有効性のモニタリング
4.1 一般要求事項	
4.2 環境	12 有害生物の防除
4.3 施設の位置	12.1 一般要求事項
	12.2 有害生物防除プログラム
5 建物及び作業場のレイアウト	12.3 アクセスの防止
5.1 一般要求事項	12.4 有害生物の住みかたと蔓延
5.2 屋内の設計、レイアウト、作業動線	12.5 モニタリング及び捕獲
5.3 屋内の構造及び設備	12.6 駆除
5.4 装置の配置	
5.5 試験室の設備	13 要員の衛生及び従業員用施設
5.6 一時的/移動式建物及び自動販売機	13.1 一般要求事項
5.7 食品、容器包材、原材料及び非食品化学物質の保管	13.2 要員の衛生設備及びトイレ
	13.3 食堂、指定された飲食エリア
	13.4 作業着及び保護衣
	13.5 健康状態
6 ユーティリティ(空気、水、エネルギー)	13.6 疾病及び負傷
6.1 一般要求事項	13.7 要員の清潔
6.2 水の供給	13.8 要員の振る舞い
6.3 ボイラー用薬剤	
6.4 空気の品質及び換気	14 再加工
6.5 圧縮エア及びその他のガス	14.1 一般要求事項
6.6 照明	14.2 保管、識別及びトレーサビリティ
	14.3 再加工品の使用
7 廃棄物処理	15 製品のリコール手順
7.1 一般要求事項	15.1 一般要求事項
7.2 廃棄物及び非食品又は危険な物質を入れる容器	15.2 製品回収に関する要求事項
7.3 廃棄物の管理および撤去	
7.4 排水路と排水	16 倉庫保管
	16.1 一般要求事項
8 装置の適切性、清掃・洗浄および保守	16.2 倉庫保管の要求事項
8.1 一般要求事項	16.3 車両、運搬器具およびコンテナ
8.2 衛生的な設計	
8.3 プロダクトコンタクト面	17 製品情報/消費者意識
8.4 温度管理とモニタリング装置	17.1 製品情報
8.5 工場、器具、設備の洗浄	17.2 包装済み食品のラベル
8.6 予防保全および改善保全	
	18 フードディフェンス、バイオビジランス、バイオテロ
9 購入した資材の管理	18.1 一般要求事項
9.1 一般要求事項	18.2 アクセス管理
9.2 サプライヤーの選定と管理	
9.3 納入資材の要求事項(原材料/包装資材)	
10 交差汚染の予防対策	
10.1 一般要求事項	
10.2 微生物的な交差汚染	
10.3 アレルゲン管理	
10.4 物理的な汚染	
11 清掃・洗浄及び殺菌・消毒	
11.1 一般要求事項	
11.2 洗浄・殺菌剤及び器具	
11.3 清掃・洗浄及び殺菌・消毒プログラム	
11.4 定置洗浄(CIP)システム	

#### 文献

矢田富雄. 現場視点で読み解くISO/TS22002-1:2009の実践的解釈. 東京:幸書房, 2011.

表4. ISO/TS22002-1:2009

まえがき  
序文  
警告  
1.適用範囲  
2.引用規格  
3.用語及び定義  
4.建物の構造と配置  
5.施設及び作業区域の配置  
6.ユーティリティー～空気、水、エネルギー  
7.廃棄物処理  
8.装置の適切性、清掃・洗浄及び保守  
9.購入材料の管理(マネジメント)  
10.交差汚染の予防手段  
11.清掃・洗浄及び殺菌・消毒  
12.有害生物の防除(ペストコントロール)  
13.要員の衛生及び従業員のための施設  
14.手直し  
15.製品リコール手順  
16.倉庫保管  
17.製品情報及び消費者の認識  
18.食品防衛、バイオビランズ及びバイオテロリズム

文献

矢田富雄. 現場視点で読み解くISO/TS22002-1:2009の実践的解釈. 東京: 幸書房, 2011.

表5. ISO22000:2005要求事項7.2 前提条件プログラム (PRP) を確立する場合に考慮すること

- a) 建物及び関連設備の構造並べこ配置
- b) 作業空間及び従業員施設を含む構内の配置
- c) 空気、水、エネルギー及びその他のユーティリティの供給源
- d) 廃棄物及び排水処理を含めた支援業務
- e) 装置の適切性、並びに清掃・洗浄、保守及び予防保全のしやすさ
- f) 購入した資材(例えば、原料、材料、化学薬品、包装材)、供給品(例えば、水、空気、蒸気、氷)、廃棄(例えば、廃棄物、排水)及び製品の取り扱い(例えば、保管、輸送)の管理
- g) 交差汚染の予防手段
- h) 清掃・洗浄及び殺菌・消毒
- i) 有害生物[そ(鼠)族、昆虫等]の防除
- j) 要員の衛生
- k) 適宜、その他の側面

表 6. 総合衛生管理製造過程(まる総)一般的衛生管理事項(1996)、管理運営基準(2008)

総合衛生管理製造過程における一般的衛生管理事項のポイント  
 まる総承認制度実施要領の改正について(衛乳第223号、平成8年9月30日)  
 別表第1、承認基準、7. 衛生管理の方法—ア

まる総 一般的衛生管理事項	管理運営基準											
	第II											第III
	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11		
1 施設設備・機械装置等の衛生管理	●	●	●									
2 従事者の衛生教育								●				●
3 施設設備・機械装置等の保守管理		●	●	●								
4 そ族昆虫の防除		●		●								
5 使用水の衛生管理							●					
6 排水及び廃棄物の衛生管理		●			●							
7 従事者の衛生管理											●	
8 食品等の衛生的な取り扱い						●						
9 製品の回収プログラム									●			
10 製品等の試験検査に用いる施設等の保守										●		

食品衛生法施行規則の一部を改訂する省令  
 管理運営基準(ガイドライン、食安第0422001号、平成20年4月22日)

管理運営基準	まる総 一般的衛生管理事項									
第 項目	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I 農林水産物の採取										
II 1. 一般	●									
2. 施設	●		●	●		●				
3. 設備	●		●							
4. そ族、昆虫		●	●							
5. 廃棄物、排水						●				
6. 食品取扱								●		
7. 使用水					●					
8. 食品衛生責任者	●									
9. 記録										
10. 回収									●	
11. 管理運営要領の作成										●
12. 検査										
13. 情報の提供										
III 食品取扱者の衛生管							●			
IV 食品取扱者の教育	●									
V 運搬										
VI 販売										

表 7. FDA がモニタリングを要求する SSOP の 8 項目 (2000)

どのようにクリーニングやサニテーションするかの手順

1. 水の安全性	食品または食品と接触する表面 と接する水または水の製造に使用される水の安全性
2. 食品の接触面	器具、手袋および外衣を含む、食品と接触する表面 の状態と清潔さ
3. 交差汚染	不衛生な物から、食品、食品包装材料ならびに器具、手袋および外衣を含むその他の食品と接触する表面 への交差汚染の予防。また、生原料から加熱調理した製品への交差汚染の予防
4. 手洗い設備	手洗い、手の消毒、トイレ設備の維持
5. 製品の汚染防止	潤滑油、燃油、殺虫剤、洗剤、消毒剤、凝縮水ならびにその他の化学的、物理的、生物的汚染物質で食用不適になることから、食品、食品包装材料および食品と接触する表面を防護
6. 毒性物質	有害化合物の適切な表示、貯蔵および使用
7. 従業員の健康状態	食品、食品包装材料および食品と接触する表面 に微生物汚染をもたらすことになる作業員の健康状態のコントロール
8. 有害小動物の駆除	食品工場からの有害小動物の駆除

表 8. Codex 食品衛生の一般原則

序論

§ 1 目標(目的)

コーデックスの食品衛生に関する一般原則

§ 2 範囲、用途および定義

2. 1 範囲

2. 2 用途

2. 3 定義

§ 3 第一次生産

3. 1 環境の衛生

3. 2 食品源の衛生的な生産

3. 3 取り扱い、保管および輸送

3. 4 第一次生産におけるクリーニング、メンテナンスおよび従事者衛生

§ 4 施設:設計(デザイン)および設備

4. 1 立地

4. 2 プレミスと部屋

4. 3 装置

4. 4 設備

§ 5 オペレーションコントロール

5. 1 食品ハザードのコントロール

5. 2 衛生コントロールシステムの鍵となる部分

5. 3 受け入れる原材料への要求事項

5. 4 包装

5. 5 水

5. 6 マネジメントおよび監督

5. 7 文書化および記録

5. 8 リコールの手順

§ 6 施設:メンテナンスおよびサニテーション

6. 1 メンテナンスおよびクリーニング

6. 2 クリーニングのプログラム

6. 3 有害小動物コントロールシステム

6. 4 廃棄物のマネジメント

6. 5 モニタリングの効果

§ 7 施設:個人衛生

7. 1 健康状態

7. 2 疾病および傷害

7. 3 個人の清潔さ

7. 4 個人の行為

7. 5 訪問者

§ 8 輸送

8. 1 一般

8. 2 要求事項

8. 3 用途およびメンテナンス

§ 9 製品情報および消費者意識

9. 1 ロットの識別

9. 2 製品情報

9. 3 表示

9. 4 消費者教育

§ 10 訓練

10. 1 意識および責任

10. 2 訓練プログラム

10. 3 教育および監督

10. 4 再訓練(訓練内容の清新) 附属文書

文献

対訳本 FAO/WHO合同食品スタンダードプログラム、食品衛生基本テキスト第3版—食品安全の国際規格、コーデックス食品規格委員会、翻訳・編集:月刊HACCP編集部、監修:田中信正(新潟薬科大学応用生命科学部教授)、2006.

原典

FOOD HYGIENE - BASIC TEXTS (JOINT FAO/WHO FOOD STANDARDS PROGRAMME CODEX ALIMENTARIUS COMMISSION, 初版 1963

表9. GMP (Good Manufacturing Practice=適正製造基準)  
(FDA, 米国食品医薬品局:1969)

cGMP (現行適正製造基準、PRPの大部分に相当)	
1.従業員	疾病の管理、清潔さ、教育訓練、監督者の責任
2.工場と敷地	敷地、工場の建築とデザイン
3.衛生作業	一般的な保全、清浄化、衛生化に用いる物質、有毒物質の保管、ベストコントロール、食品接触面の衛生化、清浄化した設備・器具の保管
4.衛生施設と管理	水の供給、下水の処理、トイレット、手洗い設備、ゴミ屑の廃棄
5.設備と器具	
6.プロセスとコントロール	原料および成分、製作用業
7.倉庫保管と流通	
8.欠陥取締り基準	

FPI (全米食品加工協会の教育機関):8項目	
1.工場とその周辺	隣接した土地のメンテナンス、工場の構造とデザイン(工場外部)、スペース、照明、換気(工場内部)、廃棄物の適正処理。
2.衛生施設・手洗い設備	適切な水の供給、配管、下水処理、手洗い設備、ゴミと屑の廃棄。
3.工場内の設備(装置)・器具	清浄化・衛生化に適したデザインとメンテナンス。冷凍・冷蔵庫の取扱い説明、測定機器(pHメータ、水分活性計など)、食品接触面や清浄化に用いた圧搾空気やガスの処理。
4.原料の管理	原料の取扱い、原料・その他の成分・リワーク(再作業)品はそれぞれの条件で保管する。リワークを計画する物質は、その旨を明示する。
5.保管と流通	保管時の交差汚染の防止。流通時にはパッケージ上のコードの表示とナンバーの表示を推奨する(義務ではない)。
6.生産のコントロール	製造の作業は衛生的な環境下で行われなければならない。
7.従業員トレーニング	個々の従業員にGMPについて知らせなければならない。班長による頻繁な作業の監視。違反の修正。システムにおける個人の役割を知らせる。
8.欠陥取締り基準(Defect Action Level)	cGMP下で製造されていても、天然由来の(あるいは不可避の)欠陥が低レベルで含まれている場合がある。しかし、それらは必ずしも健康に危害をもたらさないことがある。FDAではそうした欠陥の上限(下限)を定めている。

表10. PP (HACCP ガイドライン、NACMCF (全米食品微生物基準諮問委員会)、1997)

1.施設	工場の明るさや防虫防鼠のための構造など。衛生的デザインの原則で立地条件を選び、建築、保全されなければならない。
2.サプライヤーのコントロール	仕入れる原料に対してどのようなコントロールをしなければならないか決めておく。そのための供給者の選定と検証が必要である。
3.原料のスペック	生産する製品によって求めるスペックを書面に示す。
4.設備・装置	クリーニングしやすいデザイン。食品製造に適した素材。機器校正(calibration)のスケジュールを決める。
5.清浄化と衛生化(クリーニングとサニテーション)	常に同じやり方で清浄化と衛生化を行うことができるように、事前に手順やスケジュールを決めておく。
6.化学品のコントロール	どのような化学品を用いばよいか。それらは食品工場に適した化学品であるか。適切な保管や使用の方法を事前にプログラムを作成する。ここで言う化学品には工場内外で用いる洗浄剤、燻蒸剤、殺虫剤、毒餌などが含まれる。
7.トレーサビリティ(遡及可能性)とリコール	“トレーサビリティ(遡及可能性)”の確保。つまり、いつ、どこから仕入れた原材料が、どの最終製品につながっているかを確定できるようにする。そうしなければ、問題発生時にどの製品をリコールすればいいのか分からなくなる。
8.ベスト(有害小動物)コントロール	特に昆虫やネズミのコントロールが代表的であるが、これらは事前にプログラム化しておかなければ一定の管理ができない。
9.従業員の衛生状態の管理	従業員の手洗いや健康状態を管理する。
10.トレーニング	トレーニングがなければ従業員の衛生状態や安全の管理はできないし、作業を遵守させることもできない。



表11. カナダ食品安全推進プログラム (FSEP、カナダ農業食糧省 CFIA、1999)

1. プレミス (premises)	建物外部、建物内部、照明と換気、廃棄物処理、衛生的な施設、水／蒸気／水の品質と供給
2. 設備 (equipment)	デザインと設置、食品接触面、設備の保守、補正 (calibration)
3. 回収 (recalls)	回収システム、製品コード流通の記録
4. 輸送と保管 (transportation and storage)	車両、温度コントロール、受け入れる材料の保管、最終製品の保管、食用に適さない化学品の保管
5. 従業員 (personnel)	技術的教育、健康および衛生の教育、衛生規範
6. サニテーションとペストコントロール (sanitation and pest control)	サニテーションプログラム、ペストコントロールプログラム

略語表

BSI	British Standards Institution, 英国規格協会
CFIA	Canadian Food Inspection Agency カナダ食品検査庁
Codex	Codex Alimentarius Commission FAO/WHO国際食品規格委員会、コーデックス委員会
FAO	Food and agriculture Organization 国連食料農業機関
FDA	Food and Drug Administration、米国厚生省食品医薬品局
FPI	National Food Processors Institute 全米食品加工協会
FSEP	Food Safety Enhancement Program カナダ食品安全推進プログラム
GMP	Good Manufacturing Practice 適正製造基準
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Point, 危害分析(に基づく)必須管理点(監視方式)、ハザップ、ハセップ
ISO	International Organization for Standardization, 国際標準化機構
ISO22000:2005	
ISO22002-1:2009	
NACMCF	National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Food 全米食品微生物基準諮問委員会
oPRP	operational PRP, オペレーション前提条件プログラム
PAS	Publicly Available Specification 公開仕様書
PAS220:2008	Publicly Available Specification 220:2008
PRP	Prerequisite Program, 前提条件プログラム
SSOP	Sanitation Standard Operation Procedure, 衛生標準作業手順
TC	Technical specification
WHO	World Health Organization 国連世界保健機関

(2013/08/13受付)