정부고시 및 업계동향

품목분류 사전회시품목고시

- 관세청고시 제1993-829호('93. 11. 15) -

관세청은 관세법 제7조의 2의 규정에 의한 품목분류사전회시품목('93.4.1~'93.6.30)중 다음과 같이 고시하였다.

관세법 제7조의 2 제3항의 규정에 의한 품목분류 고시('93-3-9)

일련번호	H·S	품 명	규 격	용 도	원산지
1	1601.00-1000	Sausage(Rope Kielbasa)	잘게 다진 Pork & Beef에 Salt, 당류, 향신류등을 첨가하여 조제한 것을 소시지 케이싱에 넣은 것	〃	미 국
2	1601.00-1000	Sausage(Pepperoni)	잘게 다진 Pork & Beef에 Salt, 당류, 향신료등을 첨가하여 조제한 것을 소시지 케이싱에 넣은 것 Net wt 1OZ(28.35g) 수지필름으로 소매포장	식 품	미 국
3	1602.41-9000	Pork Preparation(CAJUN Ham)	Pork에 Salt, 당류, 향신료, 식향등을 첨가 조제하여 조리한 Net 약 550g을 수지필름으로 소매 포장한 것	〃	〃

수입농림수산물 국내 유통단계 원산지 표시요령 고시

- 농림수산부고시 제1993-50호('93. 11. 19)-

농림수산부는 대회무역법시행령 제63조의 2(수출·수입물품의 원산지표시등)제4항의 규정에 의하여 수입농림수산물의 국내 유통단계 원산지 표시요령을 다음의 내용으로 제정·고시하였다.

수입농림수산물 국내유통단계원산지표시요령

제1조(목적) 국내유통단계에서의 수입 농림수산물 원산지를 명확하게 표시하도록 규정함으로써 공정한 유통거래질서 확립과 소비자보호를 그 목적으로 한다.

제2조(적용대상) 이 요령에 의하여 국내 유통단계에서의 원산지표시를 하여야 할 농림수산물은 별표 1과 같다.

제3조(원산지표시방법) ①수입농림수산물의 원산지는 다음 각호의 물품별로 별표 2의 표

시요령에 따라 표시하여야 한다.

1. 수입통관된 상태 그대로 판매되는 물품
2. 통관된 후 재포장하여 판매되는 물품
3. 통관된 후 재포장하지 않고 낱개 또는 산 물거래되는 물품

② 원산지표시는 원칙적으로 한글로 표시하되, '원산지:국명,' '제조국:국명,' 또는 '○○산'으로 표시하여야 한다.

제4조(특수한 물품의 원산지 표시) ①합판의 원산지표시는 제3조의 규정에 불구하고 산림법 제53조의 규정에 의한 품질표시방법에 따라 표시하여야 한다.

② 파티클보드 및 섬유판의 원산지표시는 제3조의 규정에 불구하고 별표 3의 표시방법에 따라 표시하여야 한다.

③ 제2조에 의한 적용대상품목중 농림수산부고시 제90-50호(쇠고기 및 돼지고기의 부위별 분할정형 및 표시방법)에 의해 부위표시판을 제작하여 판매하는 경우에는 제3조의 규정에 불구하고 별표 4의 표시방법에 따라 표시하여야 한다.

제5조(다른 법령 및 규정의 적용) 수입농수산물의 국내유통단계 원산지표시요령과 관련하여 이 요령에서 규정하지 아니한 사항은 대외무역법, 대외무역법시행령, 대외무역관리규정, 원산지관리세칙 및 농수산물 가공산업육성 및 품질 관리에 관한 법등 관련법규가 정한 바에 따른다.

부 칙

이 고시는 1994년 1월 1일부터 시행한다.

[별표 1] **농림수산물 원산지표시 대상품목**

HS 류별	원 산 지 표 시 대 상 품 목 (HS번호)
제2류	0203, 0204, 0205, 0206, 0207, 0208, 0209, 0210
제3류	0302, 0303, 0304, 0305, 0306, 0307
제4류	0401, 0402, 0403, 0404, 0405, 0406, 0408, 0409, 0410
제5류	0504, 0505, 0506, 0507, 0510, 0511
제6류	0601, 0602, 0603, 0604
제7류	0701, 0702, 0703, 0704, 0705, 0706, 0707, 0708, 0709, 0710.0711, 0712.0713, 0714
제8류	0801, 0802, 0803, 0804, 0805, 0806, 0807, 0808, 0809, 0810.1811, 0812.0813, 0814
제9류	0901, 0902, 0903, 0904, 0905, 0906, 0907, 0908, 0910
제10류	1001, 1002, 1003, 1004, 1005, 1006, 1007, 1008
제11류	1101, 1102, 1103, 1104, 1105, 1106, 1107, 1108, 1109
제12류	1201, 1202, 1203, 1204, 1205, 1206, 1207, 1208, 1209, 1211, 1212
제13류	1302
제15류	1501, 1502, 1503, 1504, 1505, 1506, 1507, 1508, 1509, 1510, 1511 1512.1513, 1514, 1515, 1516, 1517, 1519, 1520, 1521, 1522
제16류	1601, 1602, 1603, 1604, 1605
제17류	1701, 1702, 1703, 1704,
제18류	1801, 1802, 1803, 1804, 1805, 1806
제19류	1901, 1902, 1903, 1904, 1905,
제20류	2001, 2002, 2003, 2004, 2005, 2006, 2007, 2008, 2009
제21류	2101, 2102, 2103, 2104, 2105, 2106
제22류	2201, 2202, 2203, 2204, 2205, 2206, 2007, 2208, 2209
제23류	2301, 2303, 2309,
제24류	2401, 2402, 2403,
제44류	4402, 4410, 4411, 4412, 4413, 4414, 4415, 4416, 4417, 4418, 4419.4420.4421,
제46류	4601, 4602
제48류	4814

[별표 2] **수입농림수산물의 국내유통단계 원산지표시방법**

<table>
<tr><th>구 분</th><th>표 시 요 령</th></tr>
<tr><td>1. 통관된 상태 그대로 유통</td><td>가. 대외무역법시행령, 대외무역관리규정 및 원산지관리세칙에서 정한 원산지표시방법에 의해 표시</td></tr>
<tr><td>2. 통관된 후 재포장 하여 유통</td><td>가. 원산지표시 활자크기
<table><tr><th>포 장 전 면 크 기</th><th>활 자 크 기</th></tr><tr><td>30㎝이상 ×20㎝이상 또는 600㎠이상</td><td>38point이상</td></tr><tr><td>15㎝이상×10㎝이상 또는 150㎠이상</td><td>20point이상</td></tr><tr><td>10㎝이상×5㎝이상 또는 50㎠이상</td><td>12point이상</td></tr><tr><td>10㎝이상×5㎝이상 또는 50㎠이상</td><td>8point이상</td></tr></table>
나. 위 치: 포장전면 좌측 상단에 표시를 원칙으로 한다.
다. 색 도: 포장지 바탕색과 구별할 수 있는 다른 단색으로 선명하게 표시

라. 표시방법
(1) 포장지 직접 인쇄를 원칙으로 하되 랩포장등 불가피한 경우에 한하여 스티카 부착도 예외적으로 허용
(2) 그물망 재포장의 경우에는 꼬리표 부착허용</td></tr>
<tr><td>3. 통관된 후 재포장하지 않고 낱개 또는 산물유통</td><td>가. 다음중 1개이상의 방법으로 표시
<table><tr><th>구 분</th><th>표시방법</th><th>규 격</th></tr><tr><td>낱개판매</td><td>스티카 부착
(현품)</td><td>가로 3㎝×세로 2㎝이상 또는
직경 2.5㎝이상</td></tr><tr><td>용기판매</td><td>용기에 표시</td><td>가로 15㎝×세로 10㎝이상</td></tr><tr><td>〃</td><td>폿말 표시</td><td>가로 15㎝×세로 10㎝, 높이 10㎝이상</td></tr><tr><td>산물거래</td><td>상품안내표시판
(판매장소)</td><td>가로 30㎝×세로 50㎝이상</td></tr><tr><td>진열판매</td><td>안내표시판
(진열대)</td><td>가로 7㎝×세로 5㎝이상</td></tr></table></td></tr>
</table>

[별표 3] **파티클보드 및 섬유판의 원산지표시방법**

구 분	표 시 요 령
1. 표시위치	가. 뒷면 또는 측면
2. 표시크기	가. 뒷면에 표시할 경우: 가로 3㎝, 세로 2㎝이상 나. 측면에 표시할 경우: 가로 3㎝, 세로 0.7㎝이상
3. 표시방법	가. 현품에 스티카부착 또는 압인

축산물의 농약잔류 허용기준(안)

	쇠고기	돼지고기	양고기	염소고기	말고기	가금육	사슴고기	토끼고기	닭고기	칠면조조기
Aldrin & Dieldrin	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2				
γ -BHC	2.0	2.0	2.0	2.0		0.7				
Carbaryl	0.2	0.2	0.2	0.2		0.5				
Carbofuran	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05		0.05			
DDT	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0		
Endrin	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	1.0				
Endosulfan	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1					
Heptachlor	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2		
Chlorpyrifos	2.0	0.5	0.2						0.1	0.2
Chlorfenvinphos	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2					
Diazinon	0.7	0.7	0.7							
Dichlorvos	0.05	0.05	0.05	0.05		0.05				
Ethion	2.5	0.2	2.5	0.2	0.2	0.2				
Fenitrothion	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05		0.05			
Fensulfothion	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02					
Methidathion	0.02	0.02	0.02	0.02		0.02	0.02			

식품등의 기준 및 규격중 개정고시

- 보건사회부고시 제1993-102호 -

보건사회부는 1994년 1월 8일자로 식품위생법 제7제1항의 규정에 의한 식품등의 기준 및 규격을 다음과 같이 개정고시하였다.

식품공전중 제3. 식품일반에 대한 공통기준 및 규격의 7. 성분규격 및 기준 5)농산물중 농약잔류 허용기준중 (11)베노밀 및 (20)치오파네이트메칠의 개별농산물에 대한 기준을 삭제하고, (11)베노밀 및 (20)치오파네이트메칠의 개별농산물에 대한 기준을 각각 "(104)카벤다짐(Carbendazim)의 개별 농산물의 농약잔류 허용기준에 따른다"로 하며(37)클로로프로팜(Chloropropham) 다음에 (38)아세페이트(Acephate) 내지 (104)카벤다짐(Carbendazim)기준을 각각 별지와 같이 신설한다.

〈별지 생략〉

부 칙

이 고시는 1995년 1월 3일부터 시행한다.

1994년도 시장지배적 사업자 지정고시

- 공정거래위원회고시 제1993-5호 -

공정거래위원회는 독점규제 및 공정거래에 관한 법률 제4조와 동법시행령 제7조의 규정에 의하여 1994년도 시장지배적 사업자를 지정고시하였다.

일련번호	품 목	사 업 자 명
1	햄	제일제당(주) (주)롯데햄·롯데우유 (주)진주햄
2	고기소시지	제일제당(주) (주)롯데햄·롯데우유 (주)진주햄
3	참치통조림	동원산업(주) 사조사업(주)
4	오렌지쥬스	롯데칠성음료(주) 해태음료(주)
5	대두유	해표 - 유니레버(주) 제일제당(주)
6	조제분유	남양유업(주) 매일유업(주) 파스퇴르분유(주)
7	아이스크림	롯데제과(주) (주)롯데삼강 해태제과(주) (주)빙그레
8	빙과	(주)롯데제과 (주)롯데삼강 해태제과(주) (주)빙그레

일련번호	품 목	사 업 자 명
9	비스켓	해태제과(주) 롯데제과(주) 동양제과(주)
10	정 당	제일제당(주) (주)삼양사 대한제당(주)
11	껌	롯데제과(주) 해태제과(주) 동양제과(주)
12	라면	(주)농심 삼양식품(주) 오뚜기식품(주)
13	인스턴트면류	(주)농심
14	화학조미료(글루타민산소다)	(주)미원 제일제당(주)
15	혼합조미료	제일제당(주) (주)미원
16	커피프리머	동서식품(주) 한국네슬레(주)
17	커피	동서식품(주) 한국네슬레(주)
18	위스키	오비씨그램(주) (주)베리나인 (주)진로위스키
19	청 주	(주)백화 경주법주(주)
20	맥 주	동양맥주(주) 조선맥주(주)
21	사이다	롯데칠성음료(주)
22	두 유	(주)정식품 롯데칠성음료(주) 삼육식품(주)
23	알칼리성음료	동아오츠카(주) 제일제당(주)

스페인, 한국산 냉동 게맛살 통관 불허
- 자국 포장법 위배 이유로 -

스페인 수입 식품류 검사기관인 SOIVRE (Servicio Oficial de Inspection del Comercio Exterior)는 최근 우리나라가 스페인에 수출한 250g, 1kg단위 포장된 냉동 게맛살(스틱형)에 대해 자국의 포장법에 위배된다는 사유로 통관을 불허했다.

스페인의 냉동 게맛살 수입업체의 정보에 따르면 SOIVRE측은 지난 89년 12월 12일자 정부관보(BOE)로 공포한 바 있는 소매용 수입품의 포장에 관한 법률 1472호에 의거, 포장되지 않은 냉동 게맛살에 대해서는 통관을 불허하고 있다고 한다.

이 법률 1472호는 스틱형으로 가공된 생선제품에 대해서 150, 240, 300, 450, 600, 900, 1,200, 1,500, 1,800g으로 포장하도록 명시하고 있으며, 공포일 다음날(89년 12월 13일)로부터 2년이 경과한 시점부터 효력이 발생해 효력 발생시부터는 포장규칙을 준수하지 않은 제품의 소매유통을 금지하는 한편, 불법유통되는 제품에 대해서는 압수조치를 취할 수 있다고 규정하고 있다.

이 법률은 EC 규정 80/232에 의거 스페인이 자국실정에 맞게 제정한 것으로 이번 조치는 소매용으로 판매되는 제품에 한정해 시행되어지며 수입상이 SOIVER측 규정에 맞게 현지에서 재포장할 경우 통관이 될 수 있다.

이번의 규제조치는 관보 공포이후 2년의 유예기간이 끝난 지난 91년 12월 13일부터 최근까지도 시행되지 않고 종전에 실시하던 포장으로 통관이 되어 왔으나 최근 갑작스럽게 이 조치가 시행됨으로써 관련 수입상들이 큰 곤란을 겪고 있다.

우리나라의 스페인 게맛살 수출실적은 연간 3,200만불에 이르고 있으며, 수출되는 냉동 게맛살의 포장은 스페인의 규정에 맞게 바이어가 요구하는 포장단위, 즉 150, 240, 300, 450, 600, 900, 1,200, 1,500, 1,800g으로 포장해야 통관에 문제가 없을 것으로 조사되었다. 또한 바이어가 상기 포장기준 이외의 포장방법을 요청할 경우 이 규정을 설명하고 바이어의 포장 요구사항이 맞는지 여부를 재확인한 후 포장 및 선적해야 함이 절실하게 요망되고 있다.

프, 미국에서 수출된 말고기 조사중

프랑스 파리에서 85명의 감염자를 낸 선모

충증(Trichinosis)의 원인으로 미국에서 프랑스로 수출된 말고기가 조사를 받고 있다.

선모충증의 원인은 아직 확정되지 않았는데 미국, 캐나다, 아르헨티나로부터 수입된 말고기가 프랑스 국경에서 조사중이다.

(자료원:Food Chemical News '94.1.3)

경쟁균총으로는 리스테리아를 죽일 수 없다

조지아대학의 연구자들은 식품가공공장에서 흔히 발견되는 경쟁균총으로 스텐레스강철에 막으로 형성되는 *L.monocytogenes*를 제거할 수 없다고 결론지었다.

"경쟁균총은 리스테리아의 성장을 감소시킬 수 있으나 리스테리아는 생존가능한 스텐레스강철의 표면의 미생물 환경에 발견된다"고 이들은 밝혔다.

또 그들은 현재까지 위생과 청결만이 생산공장에서 리스테리아를 억제하는 유일하게 효과적인 방법이라고 말했다. 그들은 선행된 실험에서 생균막내에서 *L.monocytogenes*의 성장을 연구하는데 순수균주를 사용했었다. 생균막이 제거되었을 때 *L.monocytogenes*는 위생약품이나 열에 저항성을 나타내는 것으로 전환되었다. 그러나 실제로는 리스테리아가 단독으로 존재하지 않는다고 한다.

연구자들은 21℃에서 8~10일간에 걸쳐 4가지 경쟁균주로 생균막을 형성하였고 *L. monocytogenes*는 전체의 0.1%미만을 유지하였다. 유사한 생균막은 10℃에서 15일간 형성되었는데 이 막에서는 10%미만을 차지하였다. "이 실험에서 생균막은 평방센티미터당 천만이상의 세포를 갖는 수준이었고 *L. monocytogenes*는 아주 작은 부분을 차지하고 있지만 그들은 제품을 오염시킬 실재적인 위험이 될 수 있다"고 연구자들은 위생과 청결의 중요성을 강조했다.

(자료원:Food Chemical News '94.1.3)

재활용 지정사업자의 재활용지침 고시

- 환경처고시 제1993-107호-
- 상공자원부고시 제1993-107호-

제1장 총 칙

제1조(목적) 이 고시는 자원의 절약과재활용촉진에 관한 법률(이하"법"이라 한다) 제9조 및 동법시행령(이하 "영"이라 한다) 제8조의 규정에 의하여 재활용가능자원의 효율적인 이용과 재활용을 촉진하기 위하여 영 제2조의 규정에 의한 자원재활용업종에 종사하는 사업자(이하 "재활용지정사업자"라 한다)가 준수하여야 할 사항을 규정함을 목적으로 한다.

제2조(적용대상 재활용지정사업자 및 재활용 가능자원) ①이 고시는 법 제9조제1항의 규정에 의한 재활용지정사업자를 대상으로 하며, 자원재활용업종별 재활용 촉진대상인 재활용가능자원은 다음 각호와 같다.

1. 종이제조업: 폐지
2. 유리용기제조업:폐유리
3. 제철 및 제강업:고철(폐금속캔류를 포함한다)
4. 플라스틱제품제조업: 폐플라스틱

② 재활용지정사업자는 전년도 생산실적을 다음 각호의 구분에 의한 업종별 해당 사업자단체의 장에게 매년 1월말까지 제출하고 사업자단체의 장은 이를 종합하여 매년 2월말까지 환경처장관과 상공자원부장관에게 제출하여야 한다.

1. 종이제조업: 한국제지공업연합회
2. 유리용기제조업:한국유리공업협동조합
3. 제철 및 제강업: 한국철강협회
4. 플라스틱제품제조업:한국플라스틱공업협동조합

③ 영 제8조제1호의 규정에 의한 재활용중점추진대상인 재활용지정사업자(이하 "중점관리대상사업자"라 한다)외의 자원재활용업종에 종사하는 사업자의 경우에도 이 고시의 내용을 준수하도록 노력하여야 한다.

제3조(재활용계획의 수립등) ① 중점관리대상사업자는 다음 각호의 사항을 포함한 재활용계획을 매5년마다 수립하여야 한다.

1. 향후 5년간의 재활용가능자원의 이용 목표율 설정

2. 제4조의 규정에 의한 기술개발계획 및 재활용설비의 개선·확보계획
3. 재활용가능자원의 회수촉진을 위한 지원계획
4. 기타 재활용촉진을 위하여 필요한 사항

② 중점관리대상사업자는 제1항의 규정에 의한 재활용계획의 연차별 시행계획(이하 "시행계획"이라 한다)을 다음 각호의 사항을 포함하여 수립·시행하고 그 실적을 기록·보존하여야 한다.

1. 당해연도의 재활용가능자원 이용목표율
2. 분기별 재활용가능자원의 사용계획 및 관련제품의 생산계획
3. 당해연도 재활용 기술개발계획 및 재활용설비의 개선·확보계획
4. 재활용계획의 효율적인 시행을 위하여 필요한 사항

③ 중점관리대상사업자는 제1항 및 제2항의 규정에 의한 재활용계획 및 시행 계획(이하 "계획"이라 한다)을 당해연도 개시 2월전까지 제2조제2항의 규정에 의한 사업자단체의 장에게 제출하고, 사업자단체의 장은 해당업종의 총괄계획을 작성하여 당해연도 개시 1월전까지 환경처장관과 상공자원부장관에게 제출하여야 한다.

④ 중점관리대상사업자는 전년도 시행계획에 대한 실적을 매년 1월말까지 제3항의 규정에 의한 사업자단체의 장에게 제출하여야 하며, 사업자단체의 장은 해당업종 실적을 총괄하여 매년 2월말까지 환경처장관과 상공자원부장관에게 제출하여야 한다.

제4조(재활용 기술개발 및 설비의 설치·운영) ① 중점관리대상사업자는 재활용가능자원의 재활용촉진과 재활용가능자원을 사용하여 제조한 제품의 품질향상을 위하여 필요한 기술을 개발·확보하도록 노력하여야 한다.

② 중점관리대상사업자는 동일한 업종별로 공동으로 기술을 개발하는 경우에는 이에 적극 협조하여야 한다.

③ 중점관리대상사업자는 제2조제1항의 규정에 의한 재활용가능자원의 재활용을 촉진하기 위하여 회수된 재활용가능자원의 특성 및 재생사업자의 지역분포등을 고려하여 다음 각호의 설비중 필요한 설비를 설치·운영하여야 한다.

이 경우 중점관리대상 사업자별로 설치·운영하기 어려운 경우에는 이를 공동으로 설치·운영할 수 있다.

1. 종이제조업: 탈묵장치·표백장치·팔파·리파이너·스크린 및 크리너등
2. 유리용기제조업:이물질제거설비등
3. 플라스틱제품제조업:압축기·감용기·용융기·분쇄기 및 세척기 등

제4장 고철 재활용지정 사업자

제10조 (고철의 이용률 향상) 영 제8조제1호의 규정에 의하여 연간 조강 또는 선철을 10만톤이상 생산하는 중점관리대상사업자는 기술적·경제적으로 가능한 범위내에서 고철의 이용률을 최대한 향상시켜야 하며, 폐철캔의 재활용을 촉진하기 위하여 별표 1의 이용목표율을 준수하여야 한다.

제11조 (캔류판매자등의 재활용 촉진) ① 캔류에 음료 및 주류를 넣어 판매하는 자(이하 "캔류판매자"라 한다)·제관업자 및 소재생산업자는 별표 2의 폐캔회수목표율을 달성하기 위하여 업체별 전년도 판매량 비율에 따라 연차별 회수 계획을 수립하여 당해 연도 개시 2월전까지 한국제관공업협동조합이사장에게 제출하여야 하며, 한국제관공업협동조합이사장은 이를 종합하여 환경처장관과 상공자원부장관에게 제출하여야 한다.

② 캔류판매자·제관업자 및 소재생산업자는 회수된 캔의 분리 및 폐철캔에 함유되어 있는 이물질 제거를 위한 중간 가공처리사업에 적극 참여하여야 한다.

③ 환경처장관은 상품의 특성을 고려하여 재활용 촉진을 위한 재질개선 또는 탭의 일체화 등에 대한 규격을 설정하고, 이 규격에 의한 캔류의 제조·사용을 캔류판매자 및 제관업자에게 권유할 수 있다.

■ ■

환경처장관과 상공자원부장관은 법 제30조의 규정에 의하여 중점관리대상사업자가 규칙 제2조의 규정에 의한 재활용제품을 제조하는 경우에는 민간단체 · 기업등 수요자에 대하여 이를 우선 구매하도록 권유할 수 있다.

■ ■

제 6 장 보 칙

제14조(재활용 가능자원의 회수 · 재활용) ① 중점관리대상사업자가 제5조제2항 · 제7조제2항 또는 제12조후단의 규정에 해당되는 경우에는 스스로 또는 타인에게 위탁하여 재활용가능자원을 회수 · 재활용하여야 한다.

이 경우 중점 관리대상사업자는 각 업종별로 공동으로 회수 · 재활용체계를 구성 · 운영할 수 있다.

② 제1항 후단의 규정에 의하여 공동회수 · 재활용체계를 구성 · 운영하는 경우에 회수 · 재활용을 주관하는 사업자단체 또는 중점관리대상사업자(이하 이 조에서 "사업자단체등"이라 한다)는 제3조의 규정에 의한 각 중점관리대상사업자의 계획 및 실적에 갈음하여 다음 각호의 사항을 포함한 회수 · 재활용계획과 그 실적을 기록 · 유지하고, 제3종의 규정에 의한 절차에 따라 계획 및 실적을 환경처장관과 상공자원부장관에게 제출하여야 한다. 이 경우 사업자단체등이 스스로 또는 위탁하여 회수 · 재활용한 총량을 사업자단체등에 참여한 중점관리대상사업자가 회수 · 재활용한 것으로 보며, 각 사업자별 회수 · 재활용량의 배분 및 산정방법은 사업자단체등이 따로 정하는 바에 따른다.

1. 공동회수 · 재활용체계에 참여하는 중점관리대상사업자
2. 당해연도 재활용가능자원의 회수목표율
3. 재활용가능자원 수거 및 재생업체와의 위탁처리계획(회수 · 재활용을 위탁한 경우에 한한다).
4. 제4조의 규정에 의한 재활용기술개발 및 재활용설비 확보계획(회수 · 재활용을 위탁한 경우에는 재활용기술개발 및 재활용설비확보 지원계획)

제15조(재활용제품의 판매촉진) ①중점관리대상사업자는 재활용가능자원을 이용한 제품의 제조와 재활용제품의 수요촉진을 위한 홍보에 적극 노력하여야 한다.

② 환경처장관과 상공자원부장관은 법 제30조의 규정에 의하여 중점관리대상사업자가 규칙 제2조의 규정에 의한 재활용제품을 제조하는 경우에는 민간단체 · 기업등 수요자에 대하여 이를 우선 구매하도록 권유할 수 있다.

부 칙

제1조(시행일) 이 고시는 고시한 날부터 시행한다.

제2조(이용목표율에 관한 경과조치) 제5조 · 제7조 · 제10조 및 제12조의 규정에 의한 별표 1의 이용목표율에 관한 사항은 1994년 1월 1일부터 적용한다.

제3조(계획 및 실적제출에 관한 경과조치) 제2조제2항 및 제3조의 규정에 의한 재활용계획 및 실적의 제출에 관한 사항은 1994년도의 경우에는 사업자단체의 장에게 제출하는 실적제출시기를 2월말까지로, 계획제출시기를 3월말까지로 한다.

〈별표 1〉 재활용가능자원별 이용목표율(제5조 · 제7조 · 제10조 · 제12조 관련)

재활용가능자원 \ 적용기간		1995년 12월 31일까지	1996년 1월 1일부터 1997년 12월 31일까지	1998년 1월 1일부터
폐 지		47%	50%	55%
폐 유 리		42%	47%	52%
폐 철 캔		20%	30%	40%
폐플라스틱	폐폴리에틸렌테레프탈레이트	10%	20%	50%
	기타폐플라스틱	5%	10%	20%

비 고 1. 재활용가능자원별 이용목표율은 아래 공식에 의하여 산출한다.

가. 폐지 및 폐유리: $\frac{\text{국산폐지(폐유리)사용량}}{\text{국내에서 연간 소비하는 제품량}} \times 100$

나. 폐플라스틱: $\frac{\text{국산폐플라스틱 사용량}}{\text{연간 내수용으로 생산하는 제품량}} \times 100$

다. 폐철캔: $\frac{\text{당해연도 철제캔 스크랩 사용량}}{\text{전년도 철제캔용 강판매수량}} \times 100$

2. 제1호 각목의 제품량 · 사용량 및 내수량은 중량기준으로 산정한다.

〈별표 2〉 캔류판매자 제관업자 및 소재생산업자의 폐캔 회수목표율

적 용 기 간	1995년 12월 31일까지	1996년 1월 1일부터 1997년 12월 31일까지	1998년 1월 1일부터
폐 캔	5%	10%	15%

'94축산발전기금 8천5백1억 책정

농림수산부는 94년도 축산발전 기금을 지난해보다 9백81억원 늘어난 8천5백1억원을 책정했다. 농림수산부는 15일 농림수산부대회의실에서 축산발전심의위원회를 개최하고, 94년 축산업 중점지원방향을 ▲ 축산물수급 및 가격 안정정책의 정책 ▲ 단지조성, 시설 개선 등 가축사육기반의 정비 및 확충 ▲ 축산물의 품질고급화 및 시장차별화 ▲ 축산물 유통시설의 확충 및 축산물 위생강화와 저공해 축산환경 조성에 역점을 두고 사업을 펼쳐 나가기로 했다.

농림수산부는 8천5백1억원의 축발기금중 축산업의 경쟁력강화를 위한 구조개선을 위해 3천3백88억원을 투자, 농가의 경영규모를 가족노동력 단위의 전업화 사업에 2천6백30억을 지원하고 축산단지조성사업에 5백28억원을 지원하기로 했다.

또한 정부는 가축개량사업에 2백95억원을 투자, '94 한우개량단지 2백개소에 61억원을 지원하고 한우의 품질 고급화 사업에 95억, 주요가축의 능력검정 사업에 93억을 각각 지원키로 했다.

정부는 축산물의 유통구조개선과 가격안정을 위해 4천57억을 투자, 한우의 고급육화 및 시장차별화를 위한 한우 유통망 구축 사업에 4백64억원, 우유 및 육가공시설 지원 2백33

억원, 축산물 수급 및 가격안정을 위해 2천5백33억원, 수출촉진을 위한 도축가공시설, 수출단지 및 수출업체 육성에 4백25억원을 각각 지원키로 했다.

정부는 그밖에 축산공해방지시설 및 위생사업에 28억원, 축산농가의 사료비 절감을 위한 사료제조 시설개선 사업에 1백33억원, 재특예탁 500억원, 재산 및 기금관리비, 예비비등에 1백억원을 투자하기로 했다.

융자조건은 사업별 차이가 있으며 축산물공판장 건설시 연리 3%에 5년거치 5년상환이며, 한우고기 전문판매점 개설시 연리 8%에 3년거치 5년상환 등이다.

1인(업체당)대출한도는 개인은 2억원 이내이며, 민간업체는 자기 자본의 200% 범위내, 축협등 공공기관은 자기자본의 400% 범위내에서 대출해 주기로 했다.

수산청으로부터 '94수급안정용 냉동 명태연육 3,300톤 수입쿼터 배정

당협회는 작년에 이어 연제품을 생산하는 업체를 대상으로 수입 미개방된 명태연육의 수요량을 조사하고, 원양어업협회의 자료 분석 결과 국내공급의 부족이 예상되어 수산청에 수입쿼터를 요청하였다.

수산청에서는 당협회로 3,300톤, 어육연제품조합으로 1,200톤의 쿼터를 배정하였으며 당협회에서는 쿼터신청한 업체를 소집하여 재배정한 결과 대림식품에 100톤, 동원산업에 1,000톤 롯데햄에 600톤, 진주햄에 1,000톤, 한성기업에 600톤을 배정하였다.

수입쇠고기 SBS 추진상황

'94년 1월부터 시작된 쇠고기의 수입 경과는 3월 30일 현재까지 4,700톤중 800톤이 L/C개설되었으며 수입 부위로는 지육, 엉덩이살 부위, 치맛살 부위, TRIMMING육(잡육), 갈비 등의 부위로 양념육, 장조림, 갈비가공육, 햄버거, 육포등으로 사용할것으로 예상된다.

미국과의 협상을 통하여 거론된 육가공협회의 포장육사용금지에 대해서는 3월 초 농림수산부 시행령에 따라 포장육의 단위를 500g, 1,000g으로 판매할 수 있게 되어 앞으로 포장육업체의 쿼터배정에 대한 대립이 클 것으로 예상된다.

수입냉동소지시 수입불허

소시지가 냉장아닌 냉동으로 수입되어 보사부에서는 '94.3.22부로 소시지를 불법유통하는 수입업자를 적발하고, '93년이후 수입되어 시중에 판매되는 수입냉동소시지를 압류, 폐기처분하기로 하는 등의 사태가 일어났다.

현재 부산항에 도착해 있는 수입소시지는 통관이 불가능하게 되었고, 미국에서는 대표간이 당국에 항의하는 국제적 마찰의 소지가 되고 있다.

사건의 전모는 이렇다.

UN의 다국적 소비자 지침에 따르면, "식품을 수출할 때는 수입국의 식품법에 따른다"라고 규정하고 있으며, 국내의 식품유통기한을 규정하는 식품공전에는 다음과 같은 소시지의 유통기한을 정하고 있다.

제 품 류	보존온도	유통기한
소시지 · 혼합소시지		
◦ 가열제품	0~10°	30일
◦ 비가열제품		
· 냉장	0~5°	25일
· 냉동	-15° 이하	3개월
◦ 멸균제품	실온	90일

현재 유통중인 수입소시지는 가열제품이어서 냉장유통시켜야 함에도 불구하고 유통기간을 확보코저 임의로 냉동유통시켜 판매하므로 불법인 것이다.

보사부에서는 이러한 소시지를 변칙 통과시켜 준 자와 결탁사실이 드러날 경우 법적 차별을 하기로 강력 표명했다. 한편 냉장소시지가 냉동, 냉장, 실온으로 반복유통될 경우 미생물의 증식과 품질등의 변화를 우려했다.

소시지가 90년부터 수입개방되면서 최근에

는 국내생산량의 10%이상을 잠식하고 있어서 문제가 심각했으며 이번 보사부의 조치는 그간 동등한 경쟁을 벌이지 못했던 면에서 합당한 조치라고 생각된다.

해외 시장 개척기금 이용안내

해외시장 개척기금 중 융자사업부문에 대한 지원요령을 참고하시어 돈육 및 육가공품 수출증대에 이용하시기 바랍니다.

1. 해외시장 개척단 참가
- 수출유관기관 및 업종별 단체가 주관하는 해외시장개척단 참가 사업

2. 해외 전시회 참가
- 해외에서 개최되는 전시회 참가사업(수출유관기관, 업종별 단체 주관 또는 개별업체별 참가)
- 해외전시회 공동참관단 파견

3. 해외시장 공동진출
- 해외공동지사, 공동판매장, 공동전시장 및 A/S센터 설치

4. 해외홍보
- 홍보매체를 통한 해외광고
- 광고물, 판촉물 제작 설치 및 배포

5. 해외 유통망 확보 및 지사개설
- 해외직매장 개설, 해외유통체인 활용 등
- 해외지사 설치

6. 디자인 개발
- 국내외 디자인 전문기관 또는 전문가에 의한 디자인 개발 사업

7. 국제규격 획득 및 자기상표 해외등록 출원
- ISO-9000시리즈 등 국제규격획득을 위한 지원
- 자기상표 제품 수출을 위한 해외 상표등록 출원

8. 기타
- 해외시장개척을 위해 해외시장개척기금 관리운용위원회가 필요하다고 인정하는 사업

■ 융자대상자

중소기업 및 30대 계열기업군을 제외한 대기업 수출유관기관 및 업종별 단체

■ 융자조건

1. 이자율 : 연리 4%
   단, 해외시장개척단 참가, 해외전시회 참가및 해외시장 공동진출 사업은 연리 1.5%
2. 융자기간
- 해외지상 개척단 참가, 해외전시회 참가: 2년거치 전액상환
- 해외홍보 해외시장 공동진출, 해외유통망 확보 및 지사개설, 디자인개발, 국제규격 획득 및 자기상표
  해외등록출원 : 2년거치 2년분할 상환

3. 융자한도
- 소요자금의 80% 범위내에서 사업성격 및 내용을 고려한 소정의 기준적용
- 업체별 최고 융자한도 : 3억원
  (단 해외시장 개척기금 관리운용위원회가 필요하다고 인정하는 경우 : 5억원)

농림수산부-돼지고기 수출종합 대책 시달

농림수산부에서 국제경쟁력 강화를 위해 돼지고기 수출을 위한 대책을 수립하였다.

'94년 수출대책으로는 국제규격돈 생산장려금 지급요령과 수출단지의 구성, 도축장시설개선, 가공장시설개선, 직판장시설설치 잔여육 유통개선 자금지원사항에 대하여 시달되어 수출증진의 여건을 시달하였으나, 돼지고기 수출 활성화를 위한 회원사의 많은 관심이 있기를 바란다.

돼지고기 가격안정용 긴급수입 5,000톤

농림수산부에서는 1994. 2. 28일 이후 돼지의 월령별 사육두수, 분기별 배합사료 생산동향, 월별소비 및 출하지수동향, 자돈질병에

따른 폐사 등을 고려할 때 5~6월에 최고 150천원수준까지 상승할 것으로 전망되어 급등세를 보이는 돼지가격의 안정을 위하여 돼지가격 안정대 상한가격 145천원이상 상승하지 않도록 수입쿼터를 배정하였다.

'94년 돼지고기 수급상 부족분 7천톤중 5천톤에 대해 수급조절용 3천톤(삼겹살 2,300톤, 갈비 700톤)은 축협이, 육가공원료용 2천톤(전, 후지)은 육가공 수출업체가 수입하도록 쿼터를 배정하였다. 그러나 육가공업체들은 전후지의 국제가격 등 다음과 같은 불리한 조건으로 해서 수입쿼터를 축협에서 일괄처리토록 유보하였다.

돼지고기 수입추진

① 수입물량 및 수입부위

◦ 금년도 수급상 부족분 7천톤을 냉동육으로 수입하되 돼지값 상승세 지속시는 수입물량 확대

- 우선 5천톤 수입추진 : 수급조절용 3천톤, 육가공원료용 2천톤

※ UR타결이후 사육의욕이 위축된 양돈농가의 어려움을 고려하여 우선 적은 물량을 수입하고 돼지값 상승시 탄력적으로 수입물량을 늘려나가고자 함

※ 육가공원료용은 돼지고기 수출업체에게 수입을 허용하여 수출을 지속적으로 추진하는데 도움을 주고자 함

② 수입 및 판매방법

[수급조절용]

◦ 수입기관: 축협중앙회

◦ 구매시기 및 방법

- 입찰공고 : 3.8일, 입찰 3.15일
- 국내도착 및 판매 : 삼겹살 4.15일, 갈비 5.10일
- 구매방법 : 국제공개경쟁입찰

※ 구매에 필요한 세부사항은 축협중앙회장이 정함

◦ 구매예산 : '94 돼지고기 수급조절자금 100억원(부족시 '94 가격안정대자금 전용충당)

◦ 판매방법 및 정산

- 도매시장상장판매를 원칙으로 하되 필요시 공매
- 판매가격은 수입원가, 국내가격 등을 감안하여 결정
- 판매수익 및 판매결손 : 축발기금에 귀속

※ 수입돼기고기 판매 및 정산 등에 대한 세부사항은 축협중앙회에 별도 시달

◦ 구매 및 판매수수료 지급

- 구매수수료 : 품대의 1.0%, 상장수수료 : 낙찰가의 1.5%, 판매수수료 : 판매대금의 3.0%

[육가공원료용]

◦ 수입업체 : 돼지고기 수출업체 중 육가공원료육 수입을 희망하는 업체

◦ 수입추천 : 축협중앙회

◦ 구매부위 : 전지 · 후지에 한함(육가공품은 전 · 후지의 사용비율이 60%를 차지함)

◦ 업체별 수입물량 및 방법

- 축협중앙회는 수출업체의 '93 돼지고기수출금액 비율에 따라 긴급수입분 2,000톤을 배정

* 부위별 수입물량 · 수입가능국 및 도착기간 · 가격

	수입부위	수입물량	수입가능국	도착기간	국내도착가격	현국내도매가
수급조절용		톤		일	원/kg	
	삼겹살	2,300	대만 · 덴마크	25~50	4,300~3,350	5,350
	갈 비	700	덴마크	50	2,400	4,880
육가공원료용	전 지	2,000	덴마크	30~50	1,970~2,130	2,770
	후 지		미국 · 대만	25	2,150	2,720
계		5,000				

(주)1. 환율 810원/$

2. 국내도착가격: C&F가격 + 관세 25% + 제비용 5%

- 업체별 수입한도량 배정 후 15일이내에 수입추천을 받지 않는 업체의 물량은 다른 수입희망업체에 5일이내에 균분 재배정
- 돼지고기 수입은 돼지고기 수출업체에서 직접 추진

◦ 수입추천조건

- 수출업체는 축협중앙회로부터 수입추천 받은 물량은 추천일로부터 30일이내에 국내도착을 시켜야 함
- 수입한 돼지고기는 육가공원료육 이외의 타용도로 사용금지

· 시중유출 및 타용도 사용업체는 검찰에 고발
· 금년도 및 차년도 수출관련 지원금 지원 대상에서 제외

- 돼지고기 수출업체 중 햄, 소시지 등 2차 육가공업을 영위하지 않는 업체의 수입물량은 2차 육가공업을 영위하는 수출업체로 하여금 수입하게 하거나 직접 수입후 육가공업체에 납품하여야 함
- 육가공업체의 수입원료육 사용에 따른 원가절감분은 2차가공품 소비자가격에 반드시 반영

· 축협중앙회는 동 제품의 소비자가격인하 계획서를 제출받아 심사하여 타당할 경우 수입 추천하고 사후에 지도 점검

- 수출업체는 수입추진상황(입찰공고, 입찰, 통관실적 등)등과 육가공원료 사용실적을 수시로 축협중앙회에 보고

식품제조, 가공업소의 식품 위해요소 중점관리 기준(HACCP)세미나 요점

1993년 3월 17일부터 19일간 세계보건기구(WORLD HEALTH ORGANIZATION ; WHO)의 주관으로 스위스 제네바에서 "식품위해요소 중점관리 기준"이 구체화되었고 한국식품공업협회 주최로 세미나를 개최하여 설명회가 있었다.

HACCP(HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINT)제도는 식품의 안전성을 확보하게 위하여 특정위해요소를 알아내고, 이들 위해요소의 방지 및 관리기법을 마련하기 위한 제도이며 지금까지 수행하여 왔던 검사방법에 의존하기보다는 사전방지와 관례에 중점을 두는 것을 말하고 제품의 생산과 관련된 설비설계의 발전, 가공공정의 발전 및 기술발전 등의 변화를 수용하는데 유용한 제도이다.

CODEX 식품위해요소 중점관리기준 (HACCP)제도의 적용을 위한 지침서

(FAO / WHO 합동 Codex국제식품규격위원회 제20차 총회(1993)에서 채택)

서 문

식품위생요소중점관리기준(HACCP)제도란 특정 위해를 확인하고 식품의 안전성(원저주 : 본 지침서에서는 식품의 안전성을 위한 HACCP의 적용만을 고려하였으나, 본 제도는 식품품질과 관련된 타 분야에도 동일하게 적용될 수 있다)의 확보를 위한 위해관리에 대한 방지기법을 말한다.

HACCP란 위해를 평가하고 이의 관리제도를 설정함으로써, 지금까지의 최종제품의 검사에 의존하던 방식으로부터 사전예방법에 중점을 두는 제도이다. 또한 HACCP제도는 시설설계의 발전, 가공공정 또는 기술의 발전 등 모든 변화를 수용할 수 있다.

HACCP는 기본적인 생산자로부터 최종 소비자까지의 모든 식품공급체계에 적용할 수 있다.

HACCP제도의 적용은 식품의 안전성을 높일 뿐만 아니라 지원활용을 촉진하고 적절한 시점에서의 문제대응능력을 향상시킨다.

이와 함께 HACCP제도의 적용은 감시당국의 감시활동에 도움이 되며 식품의 안전성에 대한 신뢰를 고취시켜 국제간 교역을 증진시킨다.

HACCP의 성공적인 적용을 위하여는 관리자와 작업자의 전폭적인 수행과 참여를 필요로 한다. 또한 작업반 접근방식을 필요로 하며, 작업반에는 적절한 전문가가 참여하여야 한다. 예를 들어 특정목표에 따라 농경제학

자, 수의사, 생산담당자. 미생물학자, 의료전문가, 공중위생전문가, 식품가공기술자, 화학자 및 공학자가 이에 해당된다.

HACCP의 적용은 ISO 9000계열등과 같은 품질관리제도의 적용과 상호 보완적이지만 HACCP제도란 품질관리제도안에서 식품의 안전성관리를 위한 선택적인 제도라고 할 수 있다.

정 의

· HACCP : 특정위해를 확인하고 이들을 관리하기 위한 방지기법(preventative measures : PMs).

· 위해(Hazard) : 손상을 야기할 가능성. 위해에는 생물학적, 화학적 또는 물리적인 것이 있다.

· 관리기준(Critical Limit) : 수용할 수 있는 것과 수용할 수 없는 것을 구별하는 수치

· 중요관리점(Critical Control Point : CCP) : 관리기법을 적용할 수 있고 식품의 위생상 위해가 방지 · 제거 또는 수용할 수 있는 수준으로 낮추어질 수 있는 점, 단계 또는 공정

· 개선조치(Corrective Action) : 모니터링의 결과 CCP가 관리되고 있지 못함을 나타내었을 때 취하는 조치

· 모니터(Monitor) : CCP가 관리상태하에 있는지 여부를 평가하기 위해 계획된 관찰 또는 조치를 계속 취하는 것

원 칙

HACCP란 특정위해를 확인하고 이들을 관리하기 위한 방지기법을 말한다. 본 제도는 아래의 7가지 원칙으로 구성된다.

(원칙 1)

생산, 가공, 제조 및 유통으로부터 소비단계까지의 모든 단계에서 식품의 생산과 관련된 가능한 위해를 확인한다. 또한 위해의 가능한 발생빈도를 평가하고,. 이들의 관리를 위한 방지기법을 확인한다.

(원칙 2)

위해를 제거하거나 발생빈도를 최소화하기 위한 관리가 가능한 단계(시점상/과정상/ 공정상)를 결정한다(CCP 결정).

이 때 "단계(Step)"라 함은 원료, 이들의 수납 및 / 또는 생산, 수확, 운송, 배합, 가공 · 저장 등을 포함하는 식품의 가공 및/ 또는 제조상의 모든 과정을 말한다.

(원칙 3)

CCP가 관리하에 있음을 확인하기 위하여는 반드시 지켜져야 하는 관리기준을 설정한다.

(원칙 4)

CCP를 관리하기 위한 계획된 검사 또는 관찰 등 모니터일 제도를 설정한다.

(원칙 5)

모니터링의 결과 특정 CCP가 관리되고 있지 못함이 밝혀졌을 때 취하여야 하는 개선조치를 설정한다.

(원칙 6)

추가검사 및 HACCP제도가 효율적으로 운영되고 있는가를 확인하기 위한 방법 등을 포함하는 확인수준(procedures for verification)을 설정한다.

(원칙 7)

이와 같은 원칙 및 이의 적용에 대한 모든 과정 및 기록에 대한 문서화 방법을 설정한다.

HACCP 원칙의 적용

위해분석 및 그 이후의 HACCP제도를 수립하고 적용하기 위한 모든 과정중 원료, 부재료, 식품제조규범, 위해관리상 제조공정의 역할, 제품의 가능한 최종용도, 취약 소비자 집단 및 식품위생과 관련된 질병발생 등의 영향이 고려되어야 한다.

HACCP제도의 특징은 CCP의 관리에 중점을 두는 것이다. 위해는 확인되었으나 CCP가 발견되지 못하였다면 공정의 수정이 고려되어

야 한다.

HACCP는 각각의 특정 공정에 개별적으로 적용되어야 한다. Codex 위생규범상 예로 제시된 모든 CCP는 그 공정상 특별히 적용하여야 하는 모든 CCP를 나열한 것으로 보아서는 아니되며, 어떤 경우는 다른 의미를 나타내는 것일 수도 있다.

제품, 공정 또는 다른 과정에 수정을 가한 경우에는 적용되고 있는 HACCP를 재검토하여 필요한 개정을 하여야 한다.

그러나 HACCP를 적용할 때에는 주어진 규칙내에서 융통성을 갖는 것이 중요하다.

(적용)

HACCP를 적용하는데는 "HACCP적용을 위한 논리순서(Logic Sequence for Application of HACCP)"(흐름도 1)에 기록된 대로 다음의 작업을 필요로 한다.

1. HACCP작업반 구성

작업에 대한 특정 지식과 전문성을 가진 다분야 전문가가 참여하는 작업반을 구성하여야 한다. 현장에서 이와 같은 전문가를 구할 수 없으면, 다른 곳에서 전문가의 자문을 구하여야 한다.

2. 제품의 설명자료

제품의 원료배합비, 유통방법 등 그 제품과 관련되는 모든 특징을 망라하여 자료화하여야 한다.

3. 사용목적의 확인

사용목적은 최종사용자 또는 소비자가 기대하는 제품의 용도를 근거로 하여야 한다. 특별한 경우, 집단급식대상 인원과 같은 취약집단도 고려될 수 있다.

4. 작업공정도의 작성

작업공정도는 HACCP 작업반에 의해 작성되어야 한다. 특정 작업공정내에서의 각 단계는, 작업공정도의 작성시에는 전체 작업공정의 일부분으로서 분서되어야 한다. 어떤 작업공정에 HACCP를 적용함에 있어서는 그 공정의 전·후 단계를 반드시 고려하여야 한다.

5. 작업공정도의 현장 확인

HACCP작업반은 모든 단계 및 공정시간별로 작업공정도에 따른 가공과정을 확인하고, 필요한 경우 작업공정도를 바꾸어야 한다.

6. 각 단계별로 발생 가능한 모든 위해를 나열하고 위해를 관리할 수 있는 방지방법을 고려할 것 (원칙1)

HACCP작업반은 각 단계별로 발생될 것이 합리적으로 예상되는 모든 생물학적, 화학적 또는 물리적 위해를 나열하고, 이와같은 위해를 관리하는데 사용할 수 있는 방지방법을 기술하여야 한다.

그 후 HACCP작업반은 각 위해를 분석하여야 한다.

검토대상이 되는 위해는 이와같은 위해를 제거하거나 또는 수용할 수 있는 수준으로 낮추는 것이 안전한 식품을 생산하는데 필요불가결한 성질을 가진 것이어야 한다.

그 후 작업반은 만약 있다면 각 위해에 적용할 수 방법을 고려하여야 한다.

방지방법이란 위해를 제거하거나 또는 이의 영향 및 발생빈도를 수용할 수 있는 수준으로 낮추기 위해 필요한 모든 행위 및 활동을 말한다. 어떤 특정 위해를 관리하기 위하여는 한개 이상의 방지방법이 필요할 수도 있으며 여러가지 위해가 하나의 특정 방지방법에 의해 관리될 수도 있다.

7. HACCP 결정도의 각 단계에 적용 (원칙 2)

HACCP제도상의 CCP의 설정은 결정도(decision tree)(흐름도1)를 적용하면 쉽게 될 수 있다. 합리적으로 발생이 예상되거나, 각 단계별로 도입될 것이 예상되는 모든 위해가 고려되어야 한다. 결정도의 적용에 관한 훈련도 필요하다.

안전성 확보를 위해 관리를 요하는 위해가 어떤 단계에서 확인되었으나 그 단계에서 또는 다른 단계에서의 방지방법이 없다면, 그 제품 또는 가공공정은 그 단계 또는 전·후

단계에서 방지방법을 적용할 수 있도록 수정되어야 한다.

결정도의 적용은 그 단계가 확인된 위해의 CCP인지 여부를 결정하여 준다. 그러나 결정도의 적용은 그 공정이 생산. 도살. 가공, 저장, 유통 또는 기타 과정인지 여부에 불문하고 융통성이 주어져야 한다.

8. 각 CCP에 대한 관리기준의 설정 (원칙 3)

각 방지방법별로 관리기준을 설정하여야 한다. 각 특정단계별로 한개 이상의 관리기준이 설정되어야 하는 경우도 있다. 관리기준은 보통 온도, 시간, 수분, pH, Aw(수분활성도), 유효염소 및 외관이 조직감과 같은 관능적 성질을 측정하는 것을 포함한다.

9. 각 CCP에 대한 모니터링 제도의 설정 (원칙 4)

모니터링이란 CCP와 관련된 관리기준이 지켜지고 있는가를 확인하기 위한 정기적인 조치 및 관찰을 말한다.

모니터링이란 각 CCP가 관리상태하에 있지 않음을 확인할 수 있어야 한다.

또한 모니터링은 제품의 폐기 필요성이 나타나기 전에 공정이 다시 관리상태에 들어가도록 하기 위한 개선조치가 적시에 이루어질 수 있도록 정보를 제공할 수 있는 것이 가장 바람직하다.

모니터링에서 얻어진 자료는 필요한 경우 개선조치를 취하여야 하는 지식 및 권한이 있는 지정된 사람에 의해 평가되어야 한다.

모니터링이 지속적이지 않으면 모니터링 간격은 CCP가 관리하에 있는 것을 보증할 수 있는 수준이어야 한다.

CCP에 대한 대부분의 모니터링은 일관공정과 관련되어 있으므로 신속히 이루어져야 하며, 따라서 오랜 시간이 걸리는 분석을 할 시간이 없다.

물리적이고 화학적인 방법이 시간이 짧게 걸리므로, 미생물 검사보다는 자주 이용되며, 이와같은 방법은 그 제품의 미생물학 관리지표를 제시하기도 한다.

CCP모니터링과 관련된 모든 기록 및 문서는 모니터링 수행자와 그 회사의 책임이 부여된 재검토 직원이 서명하여야 한다.

10. 개선조치의 설정 (원칙 5)

HACCP제도상 각 CCP별로 어떤 변이가 일어날 경우, 취할 수 있는 특정 개선조치를 수립하여야 한다. 개선조치는 CCP가 다시 관리하에 들어가 있음을 보증해 주어야 한다.

개선조치에는 문제가 있는 제품을 적절히 폐기하는 것도 포함하여야 한다.

공정상 나타난 변이 및 제품폐기방법은 HACCP 기록보존철에 문서화되어 있어야 한다.

개선조치는 모니터링 결과, CCP가 관리를 벗어나는 경향을 나타날 때에도 취할 수 있다.

이와 같은 개선조치는, 변이가 안전성 위해를 초래하기 전에 그 공정이 다시 관리하에 들어가도록 취하여져야 한다.

11. 확인방법의 설정 (원칙 6)

HACCP제도가 올바르게 작동되고 있는가를 확인할 수 있는 방법을 설정하여야 한다. 모니터링 및 감사방법, 무작위 시료채취 및 분석을 포함하는 방법 및 검사 등을 통하여 HACCP가 올바르게 작동되고 있는지를 판단할 수 있다. 확인 빈도는 HACCP제도를 보증할 수 있을 정도로 충분하여야 한다.

확인방법의 예는 다음과 같다.

- HACCP제도 및 기록의 재검토
- 변이 및 제품폐기의 재검토
- CCP가 관리하에 있는가를 결정하기 위한 방법 재검토
- 설정된 관리기준의 재확인

12. 기록유지 및 문서화 방법 설정 (원칙 6)

효율적이고 정확한 기록유지는 HACCP제도의 적용시 필요불가결한 것이다. HACCP 과정 중 모든 단계에 대한 문서가 포함되고 관리철로 유지하여야 한다. 기록의 예는 다음과 같다.

원료철

제품의 안전성철

가공공정철
포장철
저장 및 유통철
변이관련철
HACCP제도 수정철

HACCP 작업지 예는 그림 2에 있다.

훈 련

식품업계, 정부, 학계 사람에 대한 HACCP 원칙 및 이의 적용에 대한 훈련과 소비자에 대한 인식제고는 HACCP의 효율적인 적용을 위해 필요불가결한 요소이다.

"식품의 미생물규격을 위한 국제위원회(the International Commission on Microbiological Specifications for Foods;ICMSF)"의 기술서적인 "미생물학적 안전성 및 품질에 적용할 HACCP(HACCP in Microbiological Safety and Quality)"에서 다양한 그룹 대상별로 기술된 훈련형태는, 훈련을 위한 일반적인 접근방법의 하나이다.

HACCP관련용어 정의

· 관리(Control): 올바른 공정이 지켜지고 있는가, 관리기준 또는 목표수준이 맞추어지고 있는가 등 가공공정의 조건이 설정된 상태를 유지하도록 통괄하는 행위

· 관리방법(Control Measure): 위해를 제거하거나 위해의 발생 및 영향이 수용할 수 있는 수준으로 낮추어지도록 하기 위해 사용할 수 있는 조치 및 활동

· 개선조치(Corrective Action): CCP에 대한 모니터링 결과, 관리를 벗어나거나 관리기준이 맞추어지지 않을 때 취하는 조치

· 관리기준(Critical Limit): 수용할 수 없는 상태와 수용할 수 있는 상태를 갈라주는 조치

· HACCP 계획(HACCP Plan): HACCP의 기본활동에 근거하고, 특정 공정 및 가공과정의 관리를 보장하기 위해 따라야 하는 과정을 묘사한 기록된 문서

· 위해(Hazard): 위험을 일으킬 수 있는 생물학적, 화학적 또는 물리적 요인 및 조건

· 위해분석(hazard Analysis): 위험 가능한 위해의 심각도를 평가하기 위한 정보의 수집, 분석 과정

· 모니터(Monitor): CCP가 관리하에 있는가를 평가하기 위한 관리기준에 대한 계획된 지속적 관찰 및 조치를 취하는 것

· 위험(Risk): 일어날 수 있는 추정된 위해

· 심각도(Severity): 위해의 심각한 정도

· 단계(Step): 식품의 생산 및 / 또는 제조(원료 포함), 이들의 수납 및 / 또는 생산, 수확, 운송, 배합, 가공 / 제조, 저장 등 작업공정도상에 설정된 모든 장소 및 단계

· 목표수준(Target levels): 관리기준이 항상 맞고 있는가를 보장해 주기 위해 사용되는 수치

· 확인(Verification): 모니터링에서 사용되는 방법 이외에 HACCP제도가 HACCP계획과 일치하고 있는지 및 / 또는 HACCP계획이 개선 및 재평가가 필요한지 여부를 판단하기 위한 방법, 과정, 검사의 사용.

HACCP 적용을 위한 논리 순서

1. HACCP 작업반의 구성
↓
2. 제품 설명자료 작성
↓
3. 사용목적 확인
↓
4. 작업공정도 작성
↓
5. 작업공정도의 현장 확인
↓

6. 각 단계별로 관련된 모든 확인된 위해의 나열 및 위해의 관리를 위한 방지방법의 고려

단 계	
확인된 위해	방지방법
생물학적	
화 학 적	
물 리 적	

7. 각 단계에서 확인된 위해별로 HACCP 결정도 적용(순서대로 답변하시오.)

Q1 → "예" 방지방법이 있는가?
↓ ↑
"아니오" 단계, 공정 또는 제품 개선
↓ ↑
본 단계의 관리가 → "예"
안전성을 위한 것인가?
↓
"아니오" → CCP가 아님 → 종결(*)

Q2 본 과정이 특별히 일어날 가능성이 있는 위해를 제거하거나 수용할 수 있는 수준으로 낮추기 위한 것인가? — — — — — — — — — → "예"
↓
"아니오"
↓

Q3 확인된 위해에 의한 오염이 수용할 수 있는 수준이상으로 나타날 수 있거나, 수용할 수 없는 수준으로 증가될 수 있는가?
↓ ↓
"예" "아니오" → CCP가 아님 → 종결(*)
↓

Q4 일어날 가능성이 있는 위해가 다음 단계에서 제거되거나 수용할 수 있는 수준으로 감소될 수 있는가?
↓ ↓
"예" "아니오" — — — — — — — — — → 중요관리점 (CCP)
↓
CCP가 아님 → 종결(*)

(*):기술된 공정에서 다음의 확인된 위해로 가시요.

↓

8. 각 CCP별로 관리기준 설정

↓

9. 각 CCP별로 모니터링제도 설정

↓

10. 일어날 수 있는 변이에 대한 개선조치 설정

↓

11. 확인방법 설정

↓

12. 기록유지 및 문서화 방법 설정

HACCP 작업서

1. 제품 설명자료

2. 작업 흐름도

3. 목 록

단 계	위해	방지방법	CCP	관리기준	모니터링 방법	개선조치	기 록

4. 확 인

(그림 2)

나이다(Blackwell Scientific Publications 출판사, Oxford Mead, UK, 1988, 재판 1989). 상기 기술서적의 제8장인 훈련(Training)은 미생물학적 성질의 위해 이외의 기타 위해와 관련된 훈련에도 똑같이 적용할 수 있는 접근 방식의 하나이다.

원료 생산자, 업계, 유통업계, 소비자단체 및 행정당국간의 협력은 대단히 중요하다. 업계와 행정당국의 합동훈련 기회를 제공하는 것은 HACCP의 실제적 적용에 대한 지속적인 대화 및 이해 분위기의 조성을 조장하고 유지할 수 있어 대단히 중요하다.

1994 해외 식품관련 박람회 목록

개최일자	전시회명	개최장소
3.20~3.23	버밍햄 육류 및 식품산업 박람회 MEATEX / FOODEX / Meat Trade Exhibition	영국 / 버밍햄
4.15~4.17	매디슨 쇠고기 박람회 World Beef Expo	미국 / 매디슨
4.15~4.19	동경 육류산업 박람회 Japan Meat Industry F-air Tokyo	일본 / 동경
4.19~4.21	아시아 식품첨가물 박람회 FIA / Food Ingradiants Asia	싱가포르 / 싱가포르
4.19~4.21	동경 식품첨가물 박람회 FI JAPAN / Food Ingredients Japan	일본 / 동경
4.	버밍햄 냉동식품 박람회 Int'l Chilled Food Exhibition	영국 / 버밍햄
10.19 ~ 10.23	발렌시아 육류산업 박람회 EXPOCARNE / Int'l Fair for the Meat Industry	스페인 / 발렌시아

개최일자	전시회명	개최장소
10.14 ~ 10.19	상해식품기술 박람회 INTER FOOD SHANGH AI / Exhibition for Food Processsing	중국 / 상해
10.24 ~ 10.28	파리 육류산업 박람회 MATIC / Equipment & Tec for Meat products Indurstry	프랑스 / 파리
10.24 ~ 10.28	파리식품 및 식품 가공 기계류 박람회 GIA /Machinery & Pro cess Technology for food & Beverage	프랑스 / 파리
10.	모스크바 식품기술 박람회 PRODMASH / Exhibition of Technologi-ca Equipment for Food	러시아 / 모스크바
11.	심천 육류가공 및 포장 박람회 CHINA MEAT / Meat processing & Packaging Machinery Exhibition	중국 / 심천

회·원·사·소·식

(주) 진주햄

◆ 사내동정

'94년도 서울 경인지역 체육대회

1) 일시 : 1994. 6. 11(토)
2) 장소 : 한강고수부지 반포지구
3) 참석인원 : 1,100명
4) 행사내용
   ① 개회식
   ② 팀별대항 : 축구, 발야구, 릴레이 등
   ③ 폐회식
   ④ 팀별 회식