

HACCPにおける7原則

用語	7原則の解説	説明
原則1	危害要因分析	原則1 & 2はHACCP計画の最も重要な部分です。この工程でミスすると、以降の工程計画では不適切な計画となります。一方、危害分析結果で食品加工の手順や条件で失敗する具体的例と重大な危害が発生する可能性の有る要因をリストアップします。その場合、危害要因分析は以下のカテゴリー別に分けて実施します。①生物学的危害、②化学的危険、③物理的危険
原則2	重要管理点の決定	原則2は特に厳重かつ慎重に管理すべき手順や操作、段階を意味します。なお、重要管理点は危害の発生を防止するため、コントロールできることが原則です。なお、重要管理点が「存在しない」場合は以降の計画は不要となります。
原則3	管理基準を設定	管理基準の設定は、危害発生を防止できるレベルまで危害要因を低下させる限界を意味します。たとえば、加熱調理の加熱温度の限界値や時間などです。つまり、料理の安全が担保できる限界値です。従って、限界値を誤ると危害を起こる可能性があります
原則4	モニタリング	管理基準を外れていないか、現況の継続した監視、測定（化学物質、異物など）監視することです。もし、管理基準を外れている場合は改善措置をとる必要があります。監視測定の頻度は連続検査（例：温度、時間、湿度など）、不連続検査（対象：微生物学的、化学的、異物など）モニタリングは安全性を担保できれば不連続でも可
原則5	是正措置	許容限界値を踏まえて、監視によって基準から逸脱が判明した場合に、是正措置を設定し迅速に実行するため、文書化が重要で必ず記録を残します。なお、基準を外れた製品の取り扱いについては正常な製品と混同しないようにすることが必要です
原則6	検証方法の設定	HACCP計画通りに実施されているかを確認する方法を予め検証しておきます。例えば以下の通り、検証頻度、検証担当、検証結果の記録、現場確認、お客様の意見や苦情
原則7	記録文書の維持管理	記録は極めて大切な資料です。HACCP計画通りに実施されているかなど。万一事故がはっせいした発生した場合、原因を特定するために記録があると迅速に対応できます。つまり「トレーサビリティ」を迅速に行うための資料となります。また、HACCPの一部が改変された場合の対応も決めておきます。また文書保管期間や、保管責任者を決めておきます。更に文書には番号や記号が不可欠です

HACCPに関する用語

用語	意味	備考
I S O	International Organization for Standardization (国際標準化機構) ISO22000は消費者へ安全な食品を提供することを目的とした食品安全マネジメントシステムの国際規格でHACCP (※の内容を含む)	貿易上の取引で製品やサービスに対して世界共通基準を定める機関で、定められた基準が【ISO規格】
HACCP	H azard A nalysis and C ritical C ontrol P oint (危害要因分析必須管理点方式) 呼称：ハセツプまたはハシツプ	食品の原材料の生産、流通、受け入れ、生産加工、提供までの工程で7原則12手順を実施する
HA	危害要因分析： 危害分析は製造過程で重要な危害（食中毒や有毒な化学物質、異物混入）等が発生する要因を明確にして予防措置を記載する。 (予防措置例：温度、時間、金属探知機等..)	原則1 1HACCP計画の最重要手順
CCP	Critical Control Point (重要管理点)： 製品の安全性に影響する危害の発生を防止、除去または許容できる水準にまで低下させることのできる個所または方法、工程、措置、(機械的な物理的管理)	原則 2 1HACCP計画の最重要手順
C L	Critical Limit (許容限界： CCPを逸脱することによる製品および行程に改善措置をとらない場合、その安全性が保障できない値) …許容限界	原則 3 危害を起さないための管理上の限界
12手順	HACCPプランを作成する場合の手順を12段階で示す	7原則を含むHACCP計画の手順
7原則	①危害要因分析 ②必須管理点の決定 ③モニタリング ④許容限界の設定 ⑤是税措置の設定 ⑥検証 ⑦記録	手順6～12は 原則1～7