

H A C C P 原則 3 : CL 設定

食品安全危害を防ぐ（除去／許容レベルまで低減）ための
CCP工程の管理基準を設定する方法を理解する。

e-naviCo.,Ltd

水産物に於けるCCP管理基準

工 程	原料受入
危 害	水産用医薬品
管 理 基 準	休薬証明書入手して安全性を確認する
正 当 化	水産庁発行「水産用医薬品の使用について」による
妥当性の確認	最終製品を定期的に公的機関で検査する

★下記の条件変化により、考えられる危害や管理基準が異なります。

①原材料（養殖、天然）（生餌、EP飼料）（仕入先レベル）

化学的危険に対するCL設定

惣菜製品に於けるCCP管理基準

工 程	加熱調理
危 害	病原性大腸菌（O-157）
管 理 基 準	製品中芯温度を75℃以上で1分間以上加熱する
正 当 化	厚生労働省ホームページの情報による
妥当性の確認	最終製品を定期的に公的機関で検査する

★下記の条件変化により、考えられる危害や管理基準が異なります。

- ①原材料 ②加工工程 ③設備機器類 ④工場レイアウト

生物的危害に対するCL設定

レトルト製品に於けるCCP管理基準

工 程	レトルト
危 害	ボツリヌス菌
管 理 基 準	F値が（ ）以上である
正 当 化	レトルト食品の基礎と応用（幸書房）による
妥当性の確認	最終製品を定期的に公的機関で無菌検査をする

★下記の条件変化により、考えられる危害や管理基準が異なります。

- ①原材料 ②加工工程 ③設備機器類

生物的危害に対するCL設定

各種製品に於けるCCP管理基準

工 程	金属探知
危 害	金属片
管 理 基 準	() 以上の金属片を含まない
正 当 化	FDAが定める金属危害基準による
妥当性の確認	テストピースによる作動確認 除去した金属片を確認

★下記の条件変化により、考えられる危害や管理基準が異なります。

- ①原材料 ②加工工程 ③設備機器類

物理的危険に対するCL設定

生食チルド製品に於けるCCP管理基準

工 程	輸送
危 害	ボツリヌス菌
管 理 基 準	製品温度を（ ）℃以下に保つ
正 当 化	FDAが定める生物的危害による
妥当性の確認	最終製品を定期的に公的機関で検査する

★下記の条件変化により、考えられる危害や管理基準が異なります。

- ①原材料 ②加工工程 ③包装形態や使用包装材

生物的危害に対するCL設定