

用 語	内 容
HACCP	Hazard Analysis Critical Control Point = 危害要因分析重要管理点
危害要因 (Hazard)	健康に悪影響をもたらす原因となる可能性のある食品中の物質または食品の状態（生物的、化学的、物理的危険要因がある）。⇒【第4回】
生物的、化学的、物理的 危険要因の一例	生物的危険要因：病原細菌・ウイルス、アニサキス等 化学的危険要因：洗剤、殺菌剤、食物アレルギー、ヒスタミン、フグ毒、農薬等 物理的危険要因：ガラス片、金属片、硬質プラスチック等⇒【第4回】
危険要因分析 (Hazard Analysis)	原材料や工程における潜在的な危険要因について、起こりやすさや起こったときの健康被害がどの程度なのか等明らかにして、その管理（コントロール）方法を明確にすること。
重要管理点 (Critical Control Point)	最終製品の衛生面で大きな影響を与える危険の発生を防止するために、集中管理をすべき、極めて重要な工程。この工程以降、対象の危険要因を管理（制御）できる工程が無い場合、この工程を「最後の砦（とりで）」として、重要管理点と決定することもある。また、「重要管理点を必ず設定しなければならない」ことはなく、厚労省のQ&Aにも、重要管理点が必要なければ、（一般的衛生管理で管理可能なら）その根拠を説明できるようにしておけば良いとなっている。 ⇒【第4回、第5回、第7回】
一般的衛生管理（プログラム） (Prerequisite Program)	どのような食品にも共通する基本的な衛生管理。一般的に「原材料の受入時の確認」、「温度管理」、「器具の洗浄殺菌」、「手洗い」、「従業員の個人衛生」、「害虫、ネズミ対策」などが該当。英語の頭文字をとって PP または PRP とも呼ばれる。また、この Prerequisite Program は、前提条件プログラムとも訳され、これは「HACCP を効果的に機能させるために前提となるもの」すなわち、HACCP の土台となる大切な衛生管理ということになる。⇒【第11回】
HACCP に沿った衛生管理	令和3年6月1日に本格施行。原則、すべての食品等事業者が取り組む義務がある。「HACCP に基づく衛生管理」と「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」の総称。
HACCP に沿った衛生管理 の対象にならない事業者	① 食品又は添加物の輸入者 ② 食品又は添加物の貯蔵のみ又は運搬のみを行う者（冷凍・冷蔵倉庫事業者は除く） ③ 常温保存したときに腐敗・変敗等、食品衛生上の危険の発生のおそれがない容器包装済み食品又は添加物の販売者 ④ 器具・容器包装の輸入者又は販売者 ※ただし、食品等の安全確保や関係する規定は遵守すること。また、農業及び水産業における食品の採取業も HACCP に沿った衛生管理の対象外になるが、個々の事例が採取業に該当するか否かは「農業及び水産業における食品の採取業の範囲について」を参照すること。不明な場合は、保健所に相談。 ----- なお、1回の提供食数が20食程度未満の、少数特定の者に食品を供与する営業以外の施設については HACCP に沿った衛生管理を求めないこととする。（厚労省 Q&A より）
HACCP に基づいた衛生管理	いわゆる大規模事業者（一事業場で食品取扱者が50人以上）、と畜場、食鳥処理場（認定小規模食鳥処理評者を除く）が対象。コーデックス委員会（国際連合食料農業機構：FAOと世界保健機関：WHOが設立した食品の国際基準を

	<p>策定する機関) が作ったコーデックス HACCP に基づき計画を作成し、管理を行う衛生管理。</p> <p>◎ 7つの原則、12 手順</p> <p>手順 1 : 専門家チームの編成、手順 2 : 製品についての記述、手順 3 : 使用についての確認、手順 4 : 製造工程図等の作成、手順 5 : 現場確認</p> <p>手順 6 (原則 1) : 危害要因分析、手順 7 (原則 2) : 重要管理点の決定、手順 8 (原則 3) : 管理基準の設定、手順 9 (原則 4) : モニタリング方法の決定、手順 10 (原則 5) : 改善措置の設定、手順 11 (原則 6) : 検証方法の設定、手順 12 (原則 7) 記録の維持管理</p>
HACCP の考え方を取り入れた衛生管理	<p>一般飲食店などいわゆる小規模事業者が対象。業界団体が作成した手引書に従って計画を作成し、管理を行う衛生管理。①食品取扱者が 50 人未満の小規模な製造・加工等の事業場 ② 製造加工した食品を併設された店舗において全部又は大部分を販売する営業者 (菓子・豆腐の製造販売、食肉販売など) ③ 飲食店等の調理を行う営業者 ④ 容器包装に入れられた食品又は包まれた食品のみを貯蔵、運搬、又は販売する営業者⑤食品を分割して容器包装に入れ、又は包んで小売販売する営業者 (青果店、コーヒーの量り売りなど)</p>
管理基準 (CL : Critical Limit)	<p>危害要因を管理する上で許容できるか否かを区別するモニタリングパラメーターの基準。(これを逸脱すると食品の安全性を確保できなくなる値のこと) 管理基準は、原則、リアルタイムで確認することができ、かつ科学的根拠によって立証されている数値であることが大切である。具体的には、「温度、時間」、「pH、Aw (水分活性)」などの測定値の他、官能的指標として「色調、光沢、匂い、味、粘度、泡、音」などがある。⇒【第 8 回、第 11 回、第 12 回】</p>
作業限界 (OL: Operating Limit)	<p>管理基準(CL)に安全率を見込んだ値を設定し OL を逸脱した場合は CL を逸脱する前に適切な管理状態に戻すという作業調整を行うための基準。⇒【第 8 回】</p>
モニタリング (Monitoring)	<p>CCP(重要管理点)が正しくコントロールされていることを確認するために行う記録付けを伴った観察、測定、試験検査をいう。短時間のうちに正確な結果が得られ、原則、連続的または相当なモニターできる事項であること。温度、時間、圧力、流量、pH、水分活性等のパラメーターがある。</p>
改善措置 (Corrective Action)	<p>CCP におけるモニタリングの結果、管理基準 (CL) を逸脱するなど CCP が適切にコントロールされていないことが認められたときにあらかじめ決めておく措置。例えば、再殺菌、廃棄、修理、調整など、製品に対する措置と工程に対する措置がある。⇒【第 6 回】、【第 11 回】</p>
検証 (Verification)	<p>作成した衛生管理計画通り、正しく運用されているか、また適切に機能しているか確認すること。HACCP 運用スタート後に実施する。⇒【第 8 回】</p>
妥当性確認 (Validation)	<p>決めたルールが本当に正しいか、実験等で確認すること。HACCP の導入初期に実施する。⇒【第 8 回】</p>
代理特性	<p>食品の中心温度と密接に関係する特性を指す。具体的には、直接、製品の中心温度を測定せず、フライヤーの油の温度やスチーマーの庫内温度、煮物の煮汁などの雰囲気温度で代用すること。⇒【第 8 回】</p>