

重要管理点の特定方法

全ての工程に於いて潜在的な危害を評価し、発生頻度と危害の重篤度に応じて重要管理点の特定を行う。

安全危害及び品質危害の重要性評価マトリクス

1～10	重要管理点	安全における危険性（又は品質上の問題）が許容範囲を超えている事を示すもので、CCP（又はCQP）レベルの管理手法を整備する必要があります。
11～25	一般管理点	安全における危険性（又は品質上の問題）が許容範囲内である事を示すもので、管理手法の整備が必要であるかどうかは、SQF開発チームの判断にゆだねられます。

安全危害	危害発生の可能性（頻度）					品質危害
	A	B	C	D	E	
	通常、繰り返し発生する	発生することが知られている	発生し得る（公表情報）	発生するとは考えにくい	現実的に発生し得ない	
致死性がある	1	2	4	7	11	企業の廃業
重病性がある	3	5	8	12	16	製品リコール
製品リコール	6	9	13	17	20	製品の受入拒否
顧客の苦情	10	14	18	21	23	警告通知
重篤性がない	15	19	22	24	25	重篤性がない

HACCP原則・・・CCP（又はCQP）判断図

