HACCPは以下に示す7原則12手順に沿って進めます

手順1	HACCPのチーム編成	製品を作るために必要な情報を集められるよう、各部門から担当者を集めます。HACCPに関する専門的な知識を持った人がいない場合は、外部の専門家を招いたり、専門書を参考にしてもよいでしょう。
手順2	製品説明書の作成	製品の安全について特徴を示すものです。原材料や特性等をまとめておくと、危害要因分析の基礎資料となります。レシピや仕様書等、内容が十分であれば様式は問いません。
手順3	意図する用途及び対象となる消費者の確認	用途は製品の使用方法(加熱の有無等)を、対象は製品を提供する消費者を確認します(製品説明書の中に盛り込んでおくとわかりやすい)。
手順4	製造工程一覧図の作成	受入から製品の出荷もしくは食事提供までの流れを工程ごとに書き出します。
手順5	製造工程一覧図の現場確認	製造工程図ができたら、現場での人の動き、モノの動きを確認して必要に応じて工程図を修正しましょう。
手順6 原則1	危害要因分析の実施	工程ごとに原材料由来や工程中に発生しうる危害要因を列挙し、管理手段を挙げていきます。
手順7 原則2	重要管理点(CCP)の決定	危害要因を除去・低減すべき特に重要な工程を決定します(加熱殺菌、金属探知等)。
	※CCP:危害(食品事故)を防ぐ為に欠かせない重要な管理ポイント	
手順8 原則3	管理基準 許容限界(CL)の設定	危害要因分析で特定したCCPを適切に管理するための基準を設定します。(温度、時間、速度等々)
手順9 原則4	モニタリング方法の設定	CCPが正しく管理されているかを適切な頻度で確認し、記録します。
手順10 原則5	改善措置の設定	モニタリングの結果、CLが逸脱していた時に講ずべき措置を設定します。
手順11 原則6	検証方法の設定	HACCPプランに従って管理が行われているか、修正が必要かどうか検討します。
手順12 原則7	記録と保存方法の設定	記録はHACCPを実施した証拠であると同時に、問題が生じた際には工程ごとに管理状況をさかのぼり、原因追及の助けとなります。1年程度は記録を保管し提示を求められた場合はすみやかに対応しましょう。

旧基準Bの該当事業者は7原則の考え方を取り入れ実施

旧基準Aの該当事業者はすべてを実施

HACCPは、この手順を繰り返し行い、内容を少しずつ改善し、向上させ、継続的に取り組むことが大切です。