JFS-C規格文書(Ver.3.1/Ver.3.2案)の対比及び改定の概要

JFS-C V3.1: JFS-C規格文書 Ver.3.1 JFS-C V<mark>3.2案</mark>: JFS-C規格文書 Ver.<mark>3.2案</mark>

赤文字部分:主な追記、修正箇所 等

JFS-C V3.1 JFS-C V<mark>3.2</mark>案

JFS-C V 序文	73.1		JFS-C V3 序文). 4来		
番号	項目	説明文など 木相枚文書は、2020年6日にCESIの公主したべいチューク亜 東東	番号	項目	説明文など 本規格文書は、 <mark>2024年12月</mark> にGFSIの公表したベンチマーク要求	主な改定の概要
		本規格文書は、2020年6月にGFSIの公表したベンチマーク要求事項バージョン2020.1(※3 以下、BR 2020.1)に整合している。			本規格又書は、2024年12月にGFSIの公表しにペンナマーク要求 事項バージョン2024(※3 以下、BR 2024)に整合している。一	・"The GFSI Benchmarking Requirements version 2024"との整合
1.3	本規格文書の	一方、BR 2020.1はそのスコープ構造、付番構造において、ISO	1.3	本規格文書の	方、BR 2024はそのスコープ構造、付番構造において、ISO	
1.3	構造	22000:2018(※4)を採用していることから、本規格文書は両者のスコープ構造、付番構造と整合した構造となっている。	1.5	構造	22000:2018(※4)を採用していることから、本規格文書は両者のスコープ構造、付番構造と整合した構造となっている。	
		の人」一ノ伸迫、竹笛伸迫と釜口した伸迫となりしいる。			の人コーノ構造、竹笛構造と釜占した構造となりしい。	
		(※3) GFSI "The GFSI Benchmarking Requirements			(※3) GFSI "The GFSI Benchmarking Requirements	·"The GFSI Benchmarking
		version 2020.1"			version 2024"	Requirements version 2024"との整合
		PLAN (FSM) 計画 ³ DO (FSM) 実行 ³	1		PLAN (FSM) 計画 DO (FSM) 実行	·"The GFSI Benchmarking
		FSM 1 トップマネジメントの責任 FSM 7 食品防御 FSM 2 トップマネジメントのユミットメントと食品安全文化 FSM 8 食品偽装防止対策			FSM 1 /** トップマネジメントの責任 FSM 7 /** 食品防御 FSM 2 /** トップマネジメントのコミットメントと食品安全文化 FSM 8 /** 食品偽装防止対策	Requirements version 2024"との整合に伴う項番追加
		FSM 4 食品安全に係る法令の遵守 FSM 11 手順 FSM 5 食品安全マネジメントシステム及び一般要求事項 FSM 14.1 トレーザビリティー			FSM 4*** 食品安全に係る法令の選守。 FSM 11** 手順。 FSM 5*** 食品安全マネジメントシステム及び一般要求事項。 FSM 14.1** トレーザビリティ**	什り項笛坦加
		FSM 6 食品安全の方針及び目標			FSM 6 食品安全の方針及び目標 FSM 15 製品の開発 FSM 9.1 文書化手順 FSM 16 アレルゲンの管理	
		FSM 9.1 ウェース マンター マンター マンター マンター マンター マンター マンター マンター			FSM 9.2 ② 文書化情報の管理及び保管 ② FSM 17 ◎ 測定・モニタリング装置・機器の管理 ② .	
		FSM 10 [®] 購入する又は供給を受けるものの仕様の管理 FSM 19.1 分析と試験 FSM 12 [®] 資源の管理 FSM 19.2 食品製造環境のモニタリング			FSM 12 ^a 資源の管理 FSM 19.2 食品製造環境のモニタリング	
	(表中の項番	FSM 13.1ell 購買管理ell FSM 22.1ell 重大事故管理ell FSM 13.2ell サプライヤーの管理ell FSM 23.2ell 製品のリリースell		(表中の項番		
	分類)	FSM 13.3		分類)	FSM 13.3 の外部委託管理 FSM 23.2 製品のリリース 製品のリリース FSM 18.1 を対象 製品表示 (B to C製品) FSM 24 の特定及び不適合品の管理	
		FSM 18.2 製品表示 (B to B 製品、仕掛品、半製品) PSM 3 マネジメントレビュード			FSM 18.2	
		FSM 23.1 型製品の仕様の管理 FSM 14.2 型 トレーサビリティの検証 FSM 26 型管理 FSM 20 型 内部監査			FSM 26 ^{al} 変更管理 ^{al} FSM 14.2 ^{al} トレーサビリティの検証 ^{al} FSM 20 ^{al} 内部監査 ^{al}	
		FSM 21 学 苦情対応 学			FSM 21. ³	
		ACT (FSM) 改善 FSM 25世 是正処置 BET 处置 FSM 25世 目 FSM 25世 I FSM 25t I FS			ACT (FSM) 改善。 FSM 25 ^{al} 是正処置 ^{al}	
		FSM 274 従業員からの改善提案の活用4			FSM 27- 従業員からの改善提案の活用	
		図1 JFS-C 規格の食品安全マネジメントシステムにおける2つのPDCAサイクルの概念図			図1 JFS-C 規格の食品安全マネジメントシステムにおける2つのPDCAサイクルの概念図	·"The GFSI Benchmarking
		GFSIによるセクター一覧		 要求事項の適	GFSIによるセクター一覧	Requirements version 2024"との整合
1.4	要求事項の適用除外について	. 参照: The GFSI Benchmarking Requirements version	1.4		参照: The GFSI Benchmarking Requirements version	
	一方が八ついて	2020 PART I		τ	2024 PART I	
FSM			FSM			
番号	項目	要求事項	番号		要求事項	主な改定の概要
FSM 2	トップマネジメントのコミットメン	トップマネジメントは、食品安全マネジメントシステムの構築、実施、維持、継続的改善に対するコミットメントの証拠を示さなければならな	FSM 2		トップマネジメントは、食品安全文化を維持し、食品安全マネジメントシステムの構築、実施、維持、継続的改善を実施するために、指示を	
	トと食品安全	U1°			確立し、人員を雇用し、十分なリソースを提供するというコミットメント	
	文化	このコミットメントには食品安全文化の要素が含まれなければならず、		文化	の証拠を示さなければならない。	
		少なくとも、従業員とのコミュニケーション、従業員からの改善提案への 対応、食品安全を向上させるためのトレーニング、食品安全活動のパ			食品安全文化については、自発的な行動を促進するための改善範囲を特定するために評価計画を確立、実施、維持しなければならず、	
		フォーマンス評価を含めなければならない。またこれらの取組みを組織			少なくとも、従業員とのコミュニケーション、従業員からの改善提案への	
		全体の食品安全マネジメントシステムに組み込み、実施しなければならない。			対応、食品安全を向上させるためのトレーニング、食品安全活動のパフォーマンス評価などを含めなければならない。	
					また、トップマネジメントは、全従業員が食品の生産と安全な取り扱い	
					の明確なコミットメントを示せるよう、取り組む必要がある。	
FSM 7	食品防御	組織は、組織内または組織外の人による意図的な食品汚染のリスクに対する。 なが題なりなる。これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、		食品防御	組織は、組織内または組織外の人による意図的な食品汚染のリスクに対する潜在的、及び顕在的な脅威を特定し、その脅威への対応に	·"The GFSI Benchmarking
		に対する潜在的、及び顕在的な脅威を特定し、その脅威への対応に 優先順位をつけるための評価手順を文書化し、実施し、記録しなけ			優先順位をつけるための評価手順を文書化し、実施し、記録しなけ	Requirements version 2024 Cの釜口
		ればならない。			ればならない。この評価の効果的な計画の開発および維持には、適	
		組織は、特定された食品防御の脅威の低減または排除に向けて組織が実施する対策を明記した食品防御計画を文書化し、実施しな			切な知識と専門知識が活用されなければならない。 組織は、特定された食品防御の脅威の低減または排除に向けて組	
		ければならない。			織が実施する対策を明記した食品防御計画を文書化し、実施、検	
		この計画は GMP を含み、食品安全マネジメントシステムに組み込まなければならない。			証、維持しなければならない。 また、この計画は、予め組織が定めた間隔で、または新たな脅威が確	
		また、組織は、食品防御の脆弱性が認められた箇所に対しては、アク			認されたときにチェックを行い、その結果、必要であれば、見直されなけ	
		セス管理を設けなければならない。 製品が意図的に汚染された可能性がある場合の対応手順を定め、			ればならない。 組織は、食品防御の脆弱性が認められた箇所に対しては、アクセス	
		これを実施しなければならない。			管理を設けなければならない。	
					製品が意図的に汚染された可能性がある場合の対応手順を定め、これを実施しなければならない。	
ECM 0	本口/*******		ECM O	今日/5 141441		WITH OFFICE POLICY
FSM 8	食品偽装防止 対策	組織は、潜在的、及び顕在的な製品に対する記録や表示の改ざん 及び意図的な希釈等の偽装に関する脆弱性を特定し、食品偽装の	FSM 8		組織は、潜在的、及び顕在的な製品に対する記録や表示の改ざん 及び意図的な希釈等の偽装に関する脆弱性を特定し、食品偽装の	・"The GFSI Benchmarking Requirements version 2024"との整合
		低減策に優先順位をつけるための評価手順を文書化し、実施し、記			低減策に優先順位をつけるための評価手順を文書化し、実施し、記	
		録しなければならない。 組織は、特定された食品偽装の脆弱性による食品安全リスクの低減			録しなければならない。この評価の効果的な計画の開発および維持には、適切な知識と専門知識が活用されなければならない。	
		に向けて組織が実施する対策を明記した食品偽装低減計画を文書			組織は、特定された食品偽装の脆弱性による食品安全リスクの低減	
		化し、実施しなければならない。 この計画はGMPを含み、食品安全マネジメントシステムに組み込まな			に向けて組織が実施する対策を明記した食品偽装低減計画を文書 化し、実施、検証、維持しなければならない。	
		ければならない。			また、この計画は、予め組織が定めた間隔で、または新たな脅威が確	
					認されたときにチェックを行い、その結果、必要であれば、見直されなければならない。	
FSM 10	購入すスまたけ	組織は、最終製品の安全性に影響を与える、購入するまたは供給を	FSM 10	購入するまたけ	11はなつない。 組織は、最終製品の安全性に影響を与える、購入するまたは供給を	·"The GFSI Benchmarking
. 511 10	供給を受けるも	受けるもの(原材料(容器包装資材を含む)、装置・器具、ユー	. 51110	供給を受ける	受けるもの(原材料(容器包装資材を含む)、装置・器具、ユー	Requirements version 2024"との整合
	のの仕様の管理	ティリティ及びサービス(電気、水道、輸送、保守等))についての 仕様を文書化し、維持し、必要に応じて利用できるよう保管しなけれ		ものの仕様の管理	ティリティ及びサービス(電気、水道、輸送、保守等))についての 仕様を文書化し、維持し、必要に応じて利用できるよう保管しなけれ	
	生 	仕様を又書化し、維持し、必要に応して利用できるよう保官しなけれ ばならない。		5 년 	仕様を又書化し、維持し、必要に応して利用できるよう保官しなければならない。微生物学的、物理的、化学的、およびアレルゲンに関す	
		組織は、購入するまたは供給を受けるものについて、リスクを評価して			る仕様については、適切な科学的根拠に基づかなければならない。	
		受け入れ時の確認事項(検査証、状態、温度、表示等の確認)を 設定しなければならない。			組織は、購入するまたは供給を受けるものについて、リスクを評価して 受け入れ時の確認事項(検査証、状態、温度、表示等の確認)を	
		また組織は、それらの仕様変更時の取り扱い、定期的な見直しの頻			設定しなければならない。	
		度を含めたレビュープロセスを定め、実施しなければならない。			また組織は、それらの仕様変更時の取り扱い、定期的な見直しの頻度を含めたレビュープロセスを定め、実施しなければならない。	
			ECM 10 0			"The CEST Benchmarking
			FSM 19.3		組織は、清掃及び殺菌・消毒プログラムを確立し、実施し、維持しなければならない。この清掃及び殺菌・消毒プログラムの有効性を検証	・"The GFSI Benchmarking Requirements version 2024"との整合
			1		するための対策を講じなければならない。	
НАССР			НАССР			
HACCP	HACCPチーム		HACCP		組織は、一定の力量を持つ要員によりHACCPチームを編成し、	·"The GFSI Benchmarking
手順1		テムの適用範囲と適用可能なGMPを特定しなければならない。 適用 範囲では、どういった製品や工程を何れのHACCPプランの対象とする			HACCP システムの適用範囲と適用可能なGMPを特定しなければならない。 適用範囲では、どういった製品や工程を何れのHACCPプラン	•
	7.0半6四ツ付化	配曲では、こういうに製品や工程を何れのHACCPブラブの対象とする かを文書化する。			の対象とするかを文書化する。	┸ ┅┅??♥±IU
					また、効果的なHACCP システムの開発には、適切な知識と専門知	
					識が活用されなければならない。	
HACCP 手順2	製品の特徴の 確認	製品の仕様を文書で作成しなければならない。 その中には、ハザード(危害要因)分析に必要な全ての製品情報を	HACCP ・ 手順2		組織は、製品の仕様を文書で作成しなければならない。 その中には、ハザード(危害要因)分析に必要な全ての製品情報を	・主語の明確化
	7年500	その中には、ハザート(危害要因)分析に必要な主(の製品情報を 記述しなければならない。	丁顺乙	4年5心	その中には、ハザート(危害要因)分析に必要な主(の製品情報を 記述しなければならない。	
		HACCPシステムの適用範囲は、製品または製品グループごと、及び			HACCPシステムの適用範囲は、製品または製品グループごと、及び	
		製造ラインまたは製造場所ごとに定められていなければならない。 このシステムは体系的かつ包括的であり、食品安全に関連する法令・			製造ラインまたは製造場所ごとに定められていなければならない。 このシステムは体系的かつ包括的であり、食品安全に関連する法令・	
		規制要求事項を考慮に入れなければならない。			規制要求事項を考慮に入れなければならない。	
HACCP		製品の意図する用途(使用方法)、対象とする使用者(消費	НАССР		組織は、製品の意図する用途(使用方法)、対象とする使用者	・主語の明確化
手順3	法の確認	者)を文書に明記しなければならない。	手順3	法の確認	(消費者)を文書に明記しなければならない。	
		1	1	İ		1

HACCP 手順4		フローダイアグラム(工程図。工程の全てのステップを記述するもの。)を作図しなければならない。	HACCP 手順4		組織は、フローダイアグラム(工程図。工程の全てのステップを記述するもの。)を作図しなければならない。	・主語の明確化
HACCP 手順5		フローダイアグラム(工程図)が現場と合っているかどうか確認をしなければならない。	HACCP 手順5		組織は、フローダイアグラム(工程図)が現場と合っているかどうか確認をしなければならない。	・主語の明確化
HACCP 手順6 (原則1)	危害要因の分析	各工程における潜在的な危害要因を洗い出し、その中から重要な危害要因を特定し、これを管理するためのあらゆる手段を考えなければならない。 危害要因には、必要に応じて、アレルゲンを含めなければならない。	HACCP 手順6 (原則1)	危害要因の分 析	組織は、各工程における潜在的な危害要因を洗い出し、その中から 重要な危害要因を特定し、これを管理するためのあらゆる手段を考え なければならない。 危害要因には、必要に応じて、アレルゲンを含めなければならない。	・主語の明確化
HACCP 手順7 (原則2)	重要管理点の 設定	重要管理点(CCP)を決定しなければならない。	HACCP 手順7 (原則2)	重要管理点の 設定	組織は、重要管理点(CCP)を決定しなければならない。	・主語の明確化
HACCP 手順8 (原則3)	許容限界の設 定	各重要管理点について妥当性確認された許容限界を設定しなければならない。	HACCP 手順8 (原則3)	許容限界の設 定	組織は、各重要管理点について妥当性確認された許容限界を設定 しなければならない。	・主語の明確化
HACCP 手順9 (原則4)	モニタリング方 法の設定	各重要管理点についてモニタリング(監視)方法を設定しなければ ならない。	HACCP 手順9 (原則4)	モニタリング方 法の設定	組織は、各重要管理点についてモニタリング(監視)方法を設定しなければならない。	・主語の明確化
HACCP 手順10 (原則5)	是正処置の設 定	許容限界を逸脱したものについての是正処置(修正、発生原因の 追究及びその原因の除去)の方法を設定しなければならない。	HACCP 手順10 (原則5)	是正処置の設 定	組織は、許容限界を逸脱したものについての是正処置(修正、発生原因の追究及びその原因の除去)の方法を設定しなければならない。	・主語の明確化
HACCP 手順11 (原則6)	の妥当性確認	HACCPプランを実施する前に妥当性確認を行わなければならない。 設定した取扱い(HACCPプラン)がそのとおりに行われているかの確認、及び設定した取扱いの修正が必要かどうかの判断を行うための手順(検証手順)を定めなければならない。 検証は、製造工程における機器の設計、加工方法の変化や技術開発に、適応するように実施しなければならない。	HACCP 手順11 (原則6)	の妥当性確認	組織は、HACCPプランを実施する前に妥当性確認を行わなければならない。 設定した取扱い(HACCPプラン)がそのとおりに行われているかの確認、及び設定した取扱いの修正が必要かどうかの判断を行うための手順(検証手順)を定めなければならない。 検証は、製造工程における機器の設計、加工方法の変化や技術開発に、適応するように実施しなければならない。 HACCP システムは定期的に見直され、新たな危害や管理措置をもたらす可能性のある重大な変更があった場合には更新されなければならない。	Requirements version 2024"との整合・主語の明確化
HACCP 手順12 (原則7)	文書化及び記 録保持	必要な文書を作り、記録をとり、保持しなければならない。 この文書には、組織の認証範囲に必要かつ適用される標準作業手順(SOP)及び作業指示書(WI)に係る文書が含まれなければならない。	HACCP 手順12 (原則7)	文書化及び記 録保持	組織は、必要な文書を作り、記録をとり、保持しなければならない。 この文書には、組織の認証範囲に必要かつ適用される標準作業手順(SOP)及び作業指示書(WI)に係る文書が含まれなければならない。	・主語の明確化
GMP			GMP			
GMP 3		組織は、事業所の工場建屋・施設(入庫区域、原材料資材・製品取扱区域、準備区域、包装及び保管区域など)を場外・場内にわたって、食品安全リスクを最小限に抑えるように設計・施工・維持しなければならない。また、設備レイアウト(排水システム、照明含む)とヒト・モノ・作業の動線について、意図した目的にそっていて、かつ食品安全リスクを最小限に抑えるようデザインしなければならない。食品安全上必要な照明は、適切な照度に設定しなければならない。また、食品が触れる施設・設備は、保守や清掃、消毒が適切に行うことができる構造・材質でなければならない。	GMP 3	事業所の設計、施工、配置及び作業・ 製品の動線	組織は、事業所の工場建屋・施設(入庫区域、原材料資材・製品取扱区域、準備区域、包装及び保管区域など)を場外・場内にわたって、食品安全リスクを最小限に抑えるように設計・施工・維持しなければならない。また、設備レイアウト(排水システム、照明含む)とヒト・モノ・作業の動線については、意図した目的に沿っていて、かつ食品安全リスクを最小限に抑えるように、食品安全に係る法令等にて示された衛生設計の原理原則に沿ってデザインしなければならない。食品安全上必要な照明は、適切な照度に設定しなければならない。また、食品が触れる施設・設備は、保守や清掃、消毒が適切に行うことができる構造・材質でなければならない。	Requirements version 2024"との整合・表記の補足修正
GMP 6.2	従業員等の作 業服	組織は、食品安全上のリスクを最小限に抑えるために、製品固有のリスクを評価して適切な作業服を提供しなければならない。	GMP 6.2	従業員等の作 業服	組織は、食品安全上のリスクを最小限に抑えるために、製品固有のリスクを評価して適切な作業服 <mark>及び作業靴</mark> を提供しなければならない。	・"The GFSI Benchmarking Requirements version 2024"との整合
GMP 7	教育·訓練	組織には、新人を含む全ての従業員が食品安全(マネジメント、文化、HACCP、GMPを含む)についての適切な言語での教育・訓練を受け、それぞれの業務の中で各々が理解を深め、実施し、維持できる仕組みがなければならない。 組織は、教育・訓練の実施を記録に残さなければならない。また、必要に応じて再教育を行う仕組みを文書で定め、実施しなければならない。 この教育・訓練は、従業員が自らの食品安全における役割、取組の意義を認識できるようにしなければならない。 また力量評価をした上で必要性に応じ、教育・訓練を繰り返すことにより、理解度を高める仕組みがなければならない。	GMP 7	教育·訓練		・"The GFSI Benchmarking Requirements version 2024"との整合
GMP 12	廃棄物の管理	組織は、廃棄物(廃棄する水を含む)を分別し、収集し、処分する ための適切な手順を定めなければならない。 廃棄物の動線は、食品に交差汚染をもたらさないように設定しなけれ ばならない。 廃棄物の置き場所や容器包装資材は、有害生物の誘引や、有害 生物・微生物の発生を防ぐように管理しなければならない。廃棄物等 (食品用途に適さない副産物を含む)を保管する容器は、それ以 外の容器と明確に区別しなければならない。	GMP 12	廃棄物の管理	組織は、食品安全上のリスクが生じないことを保証するために、廃棄物 (廃棄する水を含む)を分別し、収集し、処分する適切な手順を確立し、実施し、維持しなければならない。 廃棄物の動線は、食品に交差汚染をもたらさないように設定しなければならない。 廃棄物の置き場所や容器包装資材は、有害生物の誘引や、有害生物・微生物の発生を防ぐように管理しなければならない。 廃棄物の発生を防ぐように管理しなければならない。廃棄物等(食品用途に適さない副産物を含む)を保管する容器は、それ以外の容器と明確に区別しなければならない。	Requirements version 2024"との整合
GMP 15	輸送	組織は、原材料(容器包装資材を含む)、半製品、仕掛品、再生品、手直し品及び最終製品(最終包装し、梱包した生鮮食品を含む)を運ぶための容器・輸送用車両を、外部委託の車両も含め、使用目的に適合し、かつ整備され、清潔に保ち、汚染から守るとともに、意図した温度帯での輸送を保証する仕組みを確立しなければならない。	GMP 15	輸送	組織は、原材料(容器包装資材を含む)、半製品、仕掛品、再生品、手直し品及び最終製品(最終包装し、梱包した生鮮食品を含む)などの食品の安全性に影響を与える可能性のある輸送に使用されるすべての容器・輸送用車両について、そのリスクを最小限に抑えるように設計、構築、監視、及び保守されるようにしなければならない。それらの容器・輸送用車両は、外部委託の車両も含め、使用目的に適合し、かつ整備され、清潔に保ち、汚染から守るとともに、意図した温度帯での輸送を保証する仕組みを確立しなければならない。	Requirements version 2024"との整合