

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。	HACCP 手順2	製品の特徴の 確認	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。	・主語の明確化
HACCP 手順3	製品の使用方法の 確認	製品の意図する用途（使用方法）、対象とする使用者（消費者）を文書に明記しなければならない。	HACCP 手順3	製品の使用方法の 確認	組織は 、製品の意図する用途（使用方法）、対象とする使用者（消費者）を文書に明記しなければならない。	・主語の明確化
HACCP 手順4	フローダイアグラ ム（工程図） の作成	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。）を作成しなければならない。	HACCP 手順4	フローダイアグラ ム（工程図） の作成	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。）を作成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 ムの現場での 確認	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	フローダイアグラ ムの現場での 確認	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）	HACCPプラン の妥当性確認 及び検証手順 の設定	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）	HACCPプラン の妥当性確認 及び検証手順 の設定	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。	・“The GFSI Benchmarking 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な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なかつ適用される標準作業手順（SOP）及び作業指示書（WI）に係る文書が含まなければならない。	・主語の明確化

GMP			GMP			
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、意図した目的にそって、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・作業の動線は、意図した目的に 沿い 、かつ食品安全リスクを最小限に抑える よう、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。	・“The GFSI Benchmarking 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 及び作業靴 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	組織には、全ての従業員（ 新人や臨時労働者を含む ）が その業務内容に応じて 、食品安全（マネジメント、文化、HACCP、GMP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。 上記の 教育・訓練の対象には、下請業者の関連する従業員も含め、その管理はFSM 13.3に準じて、実施しなければならない 。	・“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、 食品安全上の危害が生じないように 、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。	・“The GFSI Benchmarking 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。	・“The GFSI Benchmarking Requirements version 2024”との整合
GMP 16	保管	組織は、食品（原材料、半製品、仕掛品、手直し品及び最終製品）を指定した場所で保持または保管し、食品の安全上のリスクを最小限に抑えるために適切な条件で管理しなければならない。	GMP 16	保管	組織は、食品（原材料、半製品、仕掛品、 再生品 、手直し品及び最終製品）を指定した場所で保持または保管し、食品の安全上のリスクを最小限に抑えるために適切な条件で管理しなければならない。	・表記の補足修正