

JFS-C 規格文書

(セクター：CI,CII,CIII,CIV/K)

〔組織に対する要求事項〕

Version 3.2

一般財団法人食品安全マネジメント協会

2025 年 5 月 27 日

1. 序文

1.1 JFS-C 規格文書について

JFS-C 規格文書（以下、本規格文書という）は、一般財団法人 食品安全マネジメント協会が作成した規格文書であり、組織（※ 1）が、安全な食品を製造するためのマネジメントシステムを構築・運営・改善する目的のために使用することができる。また、その組織のシステムを、認証機関を含む外部機関が評価するためにも使用することができる。本規格は、全世界に通用する食品安全マネジメントシステムの実施を目指す組織に活用される。

（※ 1）「組織」とは、この規格文書の要求事項が適用される事業者、団体又は個人を指す。

1.2 適用範囲

本規格文書は、以下の「食品の製造セクター（CI, CII, CIII, CIV）」及び「化学及びバイオ化学薬品の製造セクター（K）」を対象とする。（P.5 の JFS 規格文書セクター一覧参照）

※ペットフードは以下の食品の製造セクター（C）に含まれる。

食品の製造セクター（C）

CI : 傷みやすい動物性製品の加工

CII : 傷みやすい植物由来の製品の加工

CIII : 傷みやすい動物性及び植物性製品の加工（混合製品）

CIV : 常温保存製品の加工

化学及びバイオ化学薬品の製造セクター（K）

K : 化学及びバイオ化学薬品

（食品原料または食品製造の加工助剤として使用される化学製品（生化学製品を含む）及び培養物の製造）

なお、ここでいう化学及びバイオ化学薬品とは、食品に係る化学製品（生化学製品を含む）をいう。

1.3 本規格文書の構造

本規格文書は、食品安全マネジメントシステム（FSM）、ハザード制御（HACCP）、適正製造規範（GMP）の3つの要素で構成される。

本規格文書の要求事項は、あくまでも製造分野に共通する事項を示しており、各製品に求められる個別の必要事項、例えば衛生に関する事項などについては触れていない。組織は、そうした個別の必要事項の実施に加え、組織にとって適切な情報（例えば、食品安全法令、業界団体等の示す規範、コーデックス委員会の「食品衛生の一般原則」（※ 2）又は特定の実施規範等）を利用しなければならない。

本規格文書は、2024年12月にGFSIの公表したベンチ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。一方、BR 2024 はそのスコープ構造、付番構造において、ISO 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。

また本規格文書は、ISO 22000：2018のPlan-Do-Check-Act（以下、PDCA）サイクル及びリスクに基づく考え方を組み込んだ、プロセスアプローチをベンチマークとしている。本規格文書は、適用される各々の要求事項を満たしつつ、安全な食品及びサービスの提供を確実にするため、食品安全マネジメントシステムを構築し、実施し、その有効性を改善する際に、プロセスアプローチを採用する。

プロセスアプローチとは、食品及びサービスを提供するための各々のプロセスをシステムとしてみなし、マネジメントすることを示している。プロセスアプローチにおいて、各々のプロセスの目的を明確にして、それらの相互作用を考慮してマネジメントすることは、組織が効果的かつ効率的に意図した結果を達成する上で役立つ。

本規格におけるリスク（※5）とは、組織の食品安全に係る目的・目標の達成を阻害する可能性のある要因全てのことを示す。リスクに基づく考え方とはすなわち、「目的や目標の達成を危うくする要因を洗い出し、それらの影響を明確にし、必要な対策を考えること」である。リスクに基づいて仮説を設定し、実行し、得られた事実に基づいて検証を行うことで、組織の目的・目標達成の確度向上を狙うことが可能になる。

本規格文書では、図1に示すように、プロセスアプローチは2つのレベルでPDCA（計画・実行・評価・改善）サイクルのコンセプトを採用している。1つ目のレベルは、FSMの枠組みを対象としている。2つ目のレベルは、食品安全マネジメントシステム内での実行（Do）プロセスを対象としている。したがって、2つのレベルの間でのコミュニケーションがきわめて重要である。

（※2）コーデックス委員会

“GENERAL PRINCIPLES OF FOOD HYGIENE” CXC 1-1969, Rev.2022

（※3）GFSI “The GFSI Benchmarking Requirements version 2024”

（※4）The International Organization for Standardization

“Food safety management systems – Requirements for any organization in the food chain” ISO 22000：2018

（※5）JFS-C 規格文書では、リスクという用語に対して、ISO 22000：2018 において定義するリスク（ISO 22000：2018 3.39）とは異なり、より食品安全に限定的なものとして使用している。



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

本章の冒頭で、本規格文書は、食品安全マネジメントシステム（FSM）、ハザード制御（HACCP）、適正製造規範（GMP）の3つの要素で構成されることについて触れたが、これらの3つの要素はそれぞれ独立して機能するのではなく、それぞれが相互的に影響を及ぼしている。この関係性の中で、それぞれの要素が連動しながらスパイラルアップするという有機的な機能をもっている。その概念図を図2に示す。本規格文書を利用する組織において、この概念図を理解することは、食品安全マネジメントシステムを構築し、運用する上で効果的である。

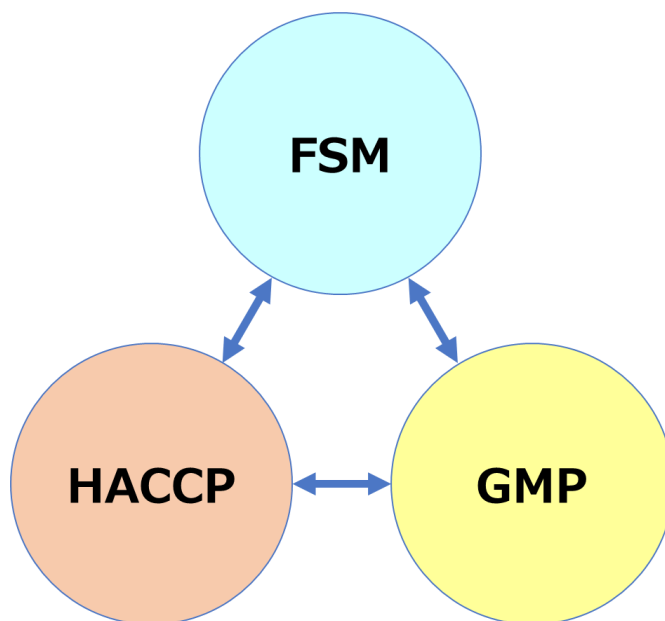


図2 3つの要素（FSM・HACCP・GMP）の有機的な機能の概念

また当協会では、規格文書の要求事項についてのガイドラインを用意するので、参照することを推奨する。

1.4 要求事項の適用除外について

要求事項は原則として全て適用されなければならないが、企業規模や業態等に起因する理由により適用できない場合は、適用しない事項及び適用しなくても食品安全マネジメントシステムが問題なく維持される根拠について、文書で示さなければならない。

(参考) セクター分類は下表のとおり；

GFSI によるセクター一覧

本 JFS 規格文書では下記のセクター分類を適用する。

* GFSI が提示するセクターのうち本規格文書が対象とするセクターを枠で囲んでいる。

コード	セクター/サブセクター	コード	セクター/サブセクター
AI	肉 / 乳 / 卵 / 蜂蜜のための動物の飼養	FI	小売／卸売
AII	魚及び海産物の飼養	FII	仲買／取引
BI	農業－作物（穀物及び豆類を除く）の取扱い	G	輸送及び保管サービス
BII	農業－穀物及び豆類の取扱い	H	サービス
BIII	植物製品の前工程の取扱い	I	包装資材の製造
C0	畜産・水産－第一次処理	JI	食品の建物及び処理装置の衛生的な設計 (建設業者及び機器メーカー向け)
CI	傷みやすい動物性製品の加工	JII	食品の建物及び処理機器の衛生的な設計 (建物及び機器のユーザー向け)
CII	傷みやすい植物由来の製品の加工		
CIII	傷みやすい動物性及び植物性製品の加工（混合製品）	K	化学及びバイオ化学薬品 (食品原料または食品製造の加工助剤として使用される化学製品（生化学製品を含む）及び培養物の製造)
CIV	常温保存製品の加工		
D	飼料及び動物用食品の加工		
E	ケータリング / フードサービス		

参照：The GFSI Benchmarking Requirements version 2024 PART I

2. 具体的要求事項（規格）

2.1 食品安全マネジメントシステム（FSM）

番号	項目	要求事項
FSM 1	トップマネジメントの責任	トップマネジメントは、明確な組織体制を構築し、少なくとも食品安全に影響する活動を担当する従業員については、業務、責任、指示・報告体制、情報の共有化を明確に定義し、運用しなければならない。また、従業員にそれらを周知しているという証拠も残しておかなければならない。 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運用に責任を持つ者を任命しなければならない。
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	トップマネジメントは、食品安全文化を醸成し、食品安全マネジメントシステムの構築及び継続的改善を実施するための方針を定め、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の証拠を示さなければならない。 組織は、食品安全文化について、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ない。この評価計画には少なくとも、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、食品安全活動のパフォーマンス評価を含めなければならない。 また、トップマネジメントは、全従業員が安全な食品の製造と取り扱いへ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 3	マネジメントレビュー	トップマネジメントは、食品安全のハザード（危害要因）とリスクを管理する HACCP プランを含む、食品安全マネジメントシステム全体の全ての要素について見直すため、マネジメントレビューを定期的の実施し、適切な形で記録しなければならない。 食品安全に影響する変化や変更が生じた場合には、食品安全マネジメントシステムの適合性や有効性が継続的に維持されていることを確実にしなければならない。

番号	項目	要求事項
FSM 4	食品安全に係る法令の遵守	組織は、食品安全マネジメントシステムを構築するにあたって、食品安全に影響を与えるすべての工程及び作業が製造している国及び意図した販売国の両者の法令が遵守されるよう詳細な手順を構築し、それを実施すると共に、実施した記録も含めて維持しなければならない。
FSM 5	食品安全マネジメントシステム 及び一般要求事項	組織は、食品安全マネジメントシステムの諸要素を文書化するとともに、事業活動がカバーする製品のスコープに適した食品安全マネジメントシステムを、確立し、実施し、維持しなければならない。 また、取り巻く社会環境の変化に適切に対応し、食品安全マネジメントシステムを継続的に改善しなければならない。
FSM 6	食品安全の方針 及び目標	組織は、明白、簡潔で文書化された食品安全の方針及び、食品安全のニーズを満たすための組織のコミットメントを規定した判定可能な目標をもたなければならない。トップマネジメントは、組織が、食品安全の方針と整合し、判定可能な目標を確立し、目標に対する進捗を監視し、必要に応じて更新することを確実にしなければならない。
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、適切な知識と専門能力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。 組織は、食品防御の脅威が認められた箇所に対しては、アク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、これを実施しなければならない。

番号	項目	要求事項
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。この評価の効果的な計画の開発および維持には、適切な知識と専門能力が活用されなければならない。 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。 また、この計画は、予め組織が定めた間隔で、または新たな脆弱性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 9.1	文書化手順	組織は、食品安全マネジメントシステムの効果的な運用や、プロセスの管理を明示するために必要な、文書化された情報（記録を含む）を管理するために、情報の文書化手順を文書で定め、実施及び維持しなければならない。 また、組織は、食品安全管理の実施を証明するために必要と定めた記録をとり、適切な保管期間を定め、保管しなければならない。
FSM 9.2	文書化情報の管理 及び保管	組織は、食品安全マネジメントシステムの効果的な運用や、プロセスの管理を明示するために必要な、文書化された情報は、顧客や法令・規制要求事項が求める期間、あるいは該当するものがない場合は、その食品の保管期限を超える期間に渡り、保管しておかななければならない。 また、文書化された情報は、いつでも必要な時に利用できるように効果的に管理しなければならない。

番号	項目	要求事項
FSM 10	購入するまたは供給を受けるものの仕様の管理	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受けるもの（原材料（容器包装資材を含む）、装置・器具、ユー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ばならない。生物学的、物理的、化学的、およびアレルゲンに関する仕様については、適切な科学的根拠に基づかなければならない。 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）を設定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。
FSM 11	手順	組織は、食品安全に影響する全ての過程と作業において、効果的な手順と指示を、確立し、実施し、維持しなければならない。 またこれらの手順・指示は異なる言語を使用する従業員にも理解させなければならない。
FSM 12	資源の管理	トップマネジメントは、食品安全マネジメントシステムを実施し、維持し、改善するために必要な、水準を満たす経営資源（人的資源、施設・労働環境、設備・器具、事業所を運営するためのシステム（通信技術、輸送を含む）、測定手段とトレーサビリティ、知的財産管理等）を、適時に決定し、提供しなければならない。
FSM 13.1	購買管理	組織は、外部から購入する原材料、容器包装資材、サービス、装置・器具のうち、食品安全に影響するものすべてが、必ず指定された仕様、ならびに食品安全に関わる法令・規制要求事項に適合するように、購買手順を管理しなければならない。 またこの購買手順は、自社のグループ企業から購入する原材料、包装資材、サービス、装置・器具についても適用しなければならない。

番号	項目	要求事項
FSM 13.2	サプライヤーの管理	組織は、食品安全に影響するサプライヤーに対する評価、承認及び継続的なモニタリングの手順を文書で定め、これを実施し、維持しなければならない。 サプライヤーの評価については、食品防御、食品偽装防止への取り組みがあることを含む。 緊急時（自然災害等）に、未承認サプライヤーから原材料、包装資材、サービスを受け入れる場合は、使用前に製品が要求する仕様に合致していることを評価、検査、訪問などにより確認しなければならない。 サプライヤーに対する調査、評価、承認及びフォローアップの結果は維持すること。
FSM 13.3	外部委託管理	組織は、食品安全に影響する可能性があるプロセス（対象となる外部委託先は、契約製造業者、役務の提供業者、サービス提供業者を含む）を外部委託する場合は、その食品安全のリスク管理に必要な JFS-C 規格要求事項を考慮した顧客要求事項に適合していることを確実にしなければならない。 外部委託したプロセスの管理は食品安全マネジメントシステムの中で明確化し、文書化し、モニタリングしなければならない。 契約内容にかかわる変更は、両者によって承認され、関係する従事者に伝達されなければならない。
FSM 14.1	トレーサビリティ	組織は、製品の識別を確実なものとするため、サプライヤー（少なくともワンステップ前）から受領者（少なくともワンステップ後）に至るすべてのプロセスを網羅した、トレース実施・維持のための手順を確立しなければならない。この手順には、製造工程全体、及び配送を通じて継続的に製品を識別するための手順（表示等）を定めなければならない。 トレーサビリティを確保するために、少なくとも以下を記録しなければならない。 ●全ての外部調達した原材料（容器包装資材を含む）、製品、またはサービスの記録 ●製造工程全体を通じたバッチ、半製品、仕掛品、再生品、手直し品、最終製品及び包装を識別するための記録 ●全ての製品のサプライヤー及び受領者の記録 ●手順を更新した場合は、その記録

番号	項目	要求事項
FSM 14.2	トレーサビリティの検証	組織は、文書化されたトレース実施・維持のための手順を、少なくとも年1回トレーステストによって検証し、それが効果的に機能していることを確認しなければならない。また検証の結果は記録しなければならない。
FSM 15	製品の開発	組織は、新製品、もしくは仕様及び製造工程等に変更のあった製品が、安全かつ法令・規制要求事項にそって製造されることを確実にするため、製品設計及び開発手順を確立し、実施し、維持しなければならない。 この開発手順において、提供される製品・サービスに関する仕様は顧客要求事項を達成するものであり、食品安全のあらゆる危害要因を抽出した上で、設計・開発における食品の安全性担保の妥当性を評価・承認するレビューを行なわなければならない。
FSM 16	アレルゲンの管理	組織は、アレルゲンの管理計画を文書で定め、実行し、さらに適切に維持しなければならない。アレルゲンの管理計画には、以下を含めなければならない。 ●アレルゲン交差接触のリスクを正しく評価し、それに基づいて、交差接触リスクを低減あるいは除去する管理手順 ●製造から出荷までのすべての工程で、アレルゲンの交差接触を引き起こさないための、原材料（容器包装資材を含む）、半製品、仕掛品、手直し品及び最終製品の取扱い手順 ●食品が触れる箇所の清掃、洗浄手順及び検証手順 ●製造から出荷までのすべての工程において、管理すべきアレルゲンを識別し、表示する手順 また、出荷され、販売に供されるアレルゲンを含む、もしくは混入の可能性のあるすべての製品は、想定される出荷先の国の法令及び適切な顧客要求に従って表示が行われることを担保する計画でなければならない。

番号	項目	要求事項
FSM 17	測定・モニタリング装置・ 機器の管理	組織は、食品安全の確保に必要な不可欠なパラメーターを測定するために使用される機器や装置を特定しなければならない。 また、特定された機器や装置については、定期的に校正を実施しなければならない。なお、この校正については、当該国のあるいは国際的な標準、または合理的に認められたトレース可能な方法で実施しなければならない。 組織は、機器や装置が正確ではないことが判明した場合には、適切な処置をとり、その処置は記録しなければならない。
FSM 18.1	製品表示 (B to C 製品)	組織は、食品サプライチェーン内もしくは消費者の手元において、製品の安全な取扱い、陳列、貯蔵保管、調理、使用を可能にするための情報を、すべての製品に表示または添付するための手順を定め、実施しなければならない。 また最終商品には、販売国の食品安全に関わる法令・規制要求事項に則った表示を行わなければならない。
FSM 18.2	製品表示 (B to B 製品、仕掛 品、半製品)	組織は、一次加工済み食品、業務用原料、加工プロセスの中間体などにおいて、製品に情報を表示または添付しない場合でも、顧客または消費者に製品の安全性に関する情報が認識できるように、情報を提供する手順を定め、実施しなければならない。
FSM 19.1	分析と試験	組織は、食品の安全に影響する原材料、半製品、製品、製造環境などの試験を確実に行うための手順を確立し、実施し、維持しなければならない。 当該試験は力量のある検査部門または試験機関により実施され、適切なサンプリング方法と試験方法を用いて実施されなければならない。 食品安全に重大な影響のある試験は ISO/IEC 17025 に準じて行われなければならない。 また、組織は、製品の保存可能期間内において製品の仕様を満たすことを確認するための分析と試験手順（方法、基準等）を定め、これを実施しなければならない。
FSM 19.2	食品製造環境の モニタリング	組織は、食品汚染のリスクを低減するために、微生物環境モニタリングプログラムを確立し、実施し、維持しなければならない。 このプログラムには、製造工程・施設環境特有の微生物リスクを考え、リスクに合わせた評価方法が含まれなければならない。

番号	項目	要求事項
FSM 19.3	清掃、殺菌・消毒プログラム	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・消毒プログラムには、このプログラムの有効性を検証するための対策を含めなければならない。
FSM 20	内部監査	組織は、適用される（HACCP プラン、食品防御プラン、食品偽装防止プランを含めた）すべての食品安全マネジメントシステムを対象に、文書化された内部監査手順を確立し、実施し、維持しなければならない。 手順には、少なくとも以下の内容を含むこと。 a)内部監査の時期・年 1 回以上の頻度を含むスケジュール b)不適合に対する是正処置 c)内部監査の客観性、公平性が担保されるルール 組織は、その証拠として、内部監査の実施記録を残さなければならない。 組織は、内部監査員の力量を定め、訓練しなければならない。
FSM 21	苦情対応	組織は、食品安全の取組みの抜け・漏れを発見し、是正し、管理していくために、苦情対応及び苦情データを活用していく管理の仕組みを文書で定め、実施し、維持しなければならない。 管理手順には、苦情を分析し、食品安全をおびやかす影響の大きさを評価したうえで、必要に応じて是正措置を実施することを含めること。 また、組織は、苦情の内容、調査結果、是正処置を記録し、維持しなければならない。
FSM 22.1	重大事故管理	組織は、重大事故が起きた場合に確実に対応できるように、食品事故対応手順を文書で定め、事故が起きた場合にはこれを実施し、常に有効であるよう維持しなければならない。 この手順には、製品の撤去や回収（リコール）の方法も記述し、製品のリコールが確実に実施されることを確認するテストを含むこと。 また、顧客、消費者、及び関連官庁に対し必要な情報を提供するための体制及び手順を含めなければならない。 発生した事故は記録し、評価を行わなければならない。

番号	項目	要求事項
FSM 22.2	食品事故対応手順の 検証	組織は、食品事故対応手順に基づき、組織が供給する製品について、製品のリコールが確実に実施されることを確認するテストを少なくとも年1回実施することによって、手順の有効性を検証し、検証の記録を維持しなければならない。
FSM 23.1	製品の仕様の管理	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の仕様を文書化し、維持しなければならない。製品仕様書の変更を、組織内及び外部に連絡する体制を持たなければならない。 製品の仕様を管理する責任者を定めなければならない。
FSM 23.2	製品のリリース	組織は、製品のリリース（出荷）に当たって適切な手順を文書で定め、それを実施し、維持しなければならない。 製品のリリース手順には、最終製品が仕様を満たすことを確認する手順を含めなければならない。
FSM 24	不適合の特定 及び不適合品の管理	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について、食品安全に影響を与える不適合品の誤使用、誤出荷を防ぐために、その食品安全に影響を与える不適合を特定すると共に、それによって生じた不適合品を明確に識別、管理、廃棄、手直しするための有効な手順を文書で定め、それを実施し、維持しなければならない。 また、不適合品の管理に責任を持つ者を決めなければならない。
FSM 25	是正処置	組織は、食品安全に影響を与える不適合が生じた場合は是正処置を決定・実施するための手順を文書で定め、それを実施し、維持しなければならない。 逸脱や違反があった場合は、根本原因を特定し、再発防止策を講じ、一連の処置の有効性を確認しなければならない。
FSM 26	変更管理	組織は、最終製品の安全性に影響を与えるすべての工程及び作業（装置・器具も含める）において変更が発生する場合、事前にその影響を必要な程度まで評価するための手順を文書で定め、それを実施し、維持しなければならない。 また、変更管理に責任を持つ者を決めなければならない。
FSM 27	従業員からの 改善提案の活用	組織は、従業員からの食品安全の改善に関する提案を適切に活用する仕組みを構築し、実施しなければならない。

2.2 ハザード制御（HACCP）

	項目	要求事項
HACCP 手順 1	HACCP チームの編成 及び適用範囲の特定	組織は、一定の力量を持つ要員により HACCP チームを編成し、 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 プランの対象とするかを文書化する。 また、効果的な HACCP システムの開発には、適切な知識と専門能力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	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。
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。
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。）を作図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。
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、アレルギーを含めなければならない。
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。
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。

	項目	要求事項
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。
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。
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。
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。

2.3 適正製造規範（GMP）

番号	項目	要求事項
GMP 1	立地環境	組織は、事業所の汚染が防止でき、かつ、製品の受け入れ・保管・製造・配送が安全にできる場所に立地させ、維持しなければならない。
GMP 2	敷地管理	組織は、事業所の周辺・構内について、汚染を防いで安全な製品を作れるように適切な基準を定め、それに従って維持しなければならない。 これらの基準には、敷地内の廃棄物や不要物の管理を含めなければならない。
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。
GMP 4.1	交差汚染（アレルゲンの交差接触を含む）と隔離	組織は、原材料（容器包装資材を含む）、半製品、仕掛品、手直し品及び最終製品の物理的、化学的（アレルゲン含む）、生物学的な汚染、及び交差汚染（アレルゲンの交差接触を含む）を防止することを目的とし、食品安全のあらゆる側面をカバーするために隔離を含む必要な管理手段を確立し、その手順を文書化し、定期的な見直しにより、有効に維持しなければならない。
GMP 4.2	強化が必要な危害要因の管理	組織は、CCP 以外で、特に管理の強化が必要な危害要因の管理手段を確立し、必要に応じてその手順を文書化し、定期的な見直しにより、有効に維持しなければならない。

番号	項目	要求事項
GMP 5	従業員用の施設	組織は、更衣室、手洗い場、トイレを含む従業員用の施設、及び該当する共有施設を、アレルゲンを含めた食品安全上のリスクを最小限に抑えるように設計し、設置し、管理しなければならない。 トイレ及び食堂や休憩室などの飲食物を保管・飲食する場所は、食品の製造・包装・保管を行うエリアから隔離されていなければならない。
GMP 6.1	従業員等の個人衛生基準	組織は、食品安全上のリスクを最小限に抑えるために、従業員についての適切な衛生基準を従業員が業務に従事している国の法規制に従い、製品固有のリスクを評価して文書化した衛生基準を、策定し、実行し、維持しなければならない。 その中には、手洗い場及びトイレの用意、手洗い方法と頻度、食品安全に影響する健康状態の確認手順、適切な作業服の提供、作業服や履物のルール、製造所への入出方法、食品の取扱方法及び異物混入対策、食品安全においてリスクが懸念される感染者が発生した場合の対応手順及び報告体制を含めなければならない。 また、この衛生基準は、異なる言語を使用する従業員にも理解させなければならない。
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。
GMP 6.3	従業員等の健康管理	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文書化した健康管理手順を、策定し、実行し、維持しなければならない。 その中には、病気の疑いのある従業員が、当該国の法令・規制要求事項に従い、病気や症状を速やかに上職者に報告する手順を含まなければならない。 また、健康状態に問題がある者の管理に責任を持つ者を決めなければならない。
GMP 6.4	事業所外従業員・訪問者への適用	組織は、GMP 6.1、6.2、及び 6.3 を食品安全に影響する従業員に周知徹底し、委託事業者及び訪問者にも例外なく適用すること。

番号	項目	要求事項
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）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。 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。
GMP 8	整理整頓、清掃、殺菌・消毒	組織は、全工程・段階を通じて危害要因分析に基づき製品固有のリスクを特定して、文書化された整理整頓、清掃、殺菌・消毒手順を確立し、実施し、維持しなければならない。また、この手順には、製品固有のリスクを最小化できているかどうかを検証する手順を含めなければならない。 清掃道具、洗浄剤及び殺菌剤は、意図した目的に即したものが使用され、明確に識別され、食品の製造・包装・保管を行うエリアから隔離された場所に保管しなければならない。 危害が予想される薬剤に対しては、食品安全上の情報を入手、及び確認すること。
GMP 9	手直し	組織は、製品の手直しについて、食品安全リスクを最低限に抑え、トレース可能な状態で管理しなければならない。 手直しは、食品安全リスクを評価して HACCP のフローダイアグラムにもれなく、確実に記載されなければならない。管理の証拠として記録を残さなければならない。

番号	項目	要求事項
GMP 10	事業所の巡回・点検	組織は、事業所全体の環境、設備、プロセスデザイン（ヒト・モノ・作業動線）に対して、巡回計画を確立し、定期的に点検を実施しなければならない。点検実施の証拠として記録を残さなければならない。 巡回計画は、事業所がその活動に応じた適切な状態に維持され、食品安全を確実にするものでなければならない。
GMP 11	空気及び水の管理	組織は、食品製造に使用する空気、高圧ガス、水（氷と蒸気を含む）について、食品安全への影響を最小限に抑えるために、用途によって要求する基準を定め、定期的にモニタリングする手順を確立し、かつその記録を残さなければならない。 食品製造に使用することを意図していない水、及び使用済みであるが食品との接触を許容できる水を食品製造に使用する場合は、製造専用の水に混入しないよう管理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。

番号	項目	要求事項
GMP 13	有害生物防除	組織は、敷地及び施設内での有害生物（害虫及び害獣）による食品安全へのリスクを制御または除去する手順を確立し、実施し、維持しなければならない。 この手順は以下のサイクルで達成されなければならない。 1. 有害生物の発生状況把握とモニタリング計画の策定 2. 有害生物の防除と侵入防止の実施 3. 有害生物のモニタリングと従業員への結果の周知 組織は、必要な場合は、有害生物の駆除手順を定めなければならない。 薬剤を使用する場合は、食品に影響を及ぼさないよう取扱いの手順を定めなければならない。 有害生物の管理は、必要な力量を持つ者が行わなければならない。
GMP 14	購入品の受け入れ	組織は、外部から購入する原材料、容器包装資材、サービスのうち、食品安全に影響するものすべてについて、受け入れ手順を定め、実施し、維持しなければならない。 また最終商品の安全性が損なわれていないこと、及び材料が用途に適していることを確実にするため、原材料、容器包装資材の検証を実施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。
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。

番号	項目	要求事項
GMP 17	在庫の管理	組織は、購入した原材料（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を決められた順序かつ保存可能期間内で使用されるための仕組みを確立し、実行し、維持しなければならない。 また、汚染されることなくかつ劣化しない保管条件で保管しなければならない。 保管施設及び設備は、食品を適切な保管条件で保管できるように設計されなければならない。
GMP 18	装置・器具	組織は、意図した用途に適うように装置・器具を設計及び選定し、食品安全上のリスクを最小化するように使用し、維持・保管しなければならない。
GMP 19	保守	組織は、製品の安全上重要なすべての装置・器具を計画的に保守する仕組みを文書で定め、実施しなければならない。 この仕組みには、保守活動後に食品製造が可能な状態に復帰する手順（清掃・洗浄・殺菌の手順等）を含めなければならない。 保守活動は、食品安全リスクとならないように実施されなければならない。 保守に使用する材料は、すべて使用目的に即したものを使用しなければならない。

付属書 1

●規格が明示的に求める文書化された情報一覧（FSM 5 参照）

項目	文書化された情報の内容
FSM 1	トップマネジメントが、定義した組織体制（少なくとも食品安全に影響する活動を担当する従業員についての業務、責任、指示・報告体制、情報の共有化）を従業員に周知した記録
FSM 3	トップマネジメントによるマネジメントレビュー
FSM 4	食品の法令遵守の手順を実施した記録
FSM 5	食品安全マネジメントシステムの諸要素のうち、組織が必要と判断するもの
FSM 6	食品安全の方針及び目標
FSM 7	●食品防御に対する脅威への対応に優先順位をつけるための評価手順 ●食品防御計画
FSM 8	●食品偽装の低減策に優先順位をつけるための評価手順 ●食品偽装防止計画
FSM 9.1	●情報の文書化手順 ●食品安全管理の実施を証明するために必要と定めた記録
FSM 10	購入する又は供給を受けるものの仕様
FSM 13.2	サプライヤーの評価・承認・モニタリング記録
FSM 13.3	外部委託したプロセスの管理に係る文書
FSM 14.1	●製品のトレース実施・維持のための文書化された手順 ●トレーサビリティを確保するために、必要な以下の記録 ・全ての外部調達した原材料（容器包装資材を含む）、製品、またはサービスの特定 ・製造工程全体を通じたバッチ、半製品、仕掛品、再生品、手直し品、最終製品及び包装を識別するための記録 ・供給した全ての製品の購入者及び配送先の記録 ・手順を更新した場合は、その記録
FSM 14.2	トレーステストの検証結果
FSM 16	アレルゲンの管理計画
FSM 17	機器や装置が正確ではないことが判明した場合に、対応した処置の記録
FSM 21	苦情対応及び苦情データを活用する管理の仕組み
FSM 22.1	●食品事故対応手順 ●発生した事故の記録
FSM 22.2	製品のリコールテストの検証結果
FSM 23.1	製品（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）の仕様
FSM 23.2	製品のリリース（出荷）手順
FSM 24	食品安全に影響を与える不適合を特定すると共に、それによって生じた不適合品を明確に識別、管理、廃棄、手直しするための手順
FSM 25	食品安全に影響を与える不適合が生じた場合の是正処置を決定・実施するための手順
FSM 26	食品安全に影響を与える変更が発生する場合、事前にその影響を必要な程度まで評価するための手順

HACCP 手順 12 (原則 7)	HACCP プランに必要な文書と記録 (HACCP プランに必要な文書と記録の全てについて、この手順 12 で文書化、記録を要求している。)
GMP 4.1	汚染、及び交差汚染（交差接触を含む）を防止することを目的とした隔離を含む必要な管理手段／方法の手順
GMP 4.2	管理の強化が必要な危害要因に対する管理手段／方法の手順（必要に応じて）
GMP 6.1	従業員等の個人衛生基準
GMP 6.3	従業員等の健康管理手順
GMP 6.4	委託事業者及び訪問者に適用した GMP 6.1,6.3 に係る文書
GMP 7	●教育・訓練の実施記録 ●再教育を行う仕組み（必要に応じて）
GMP 8	整理整頓、清掃、殺菌・消毒に関する文書化された手順
GMP 9	製品の手直しについての記録
GMP 10	事業所の巡回・点検結果
GMP 11	食品製造に使用する空気、高圧ガス、水（氷と蒸気を含む）のモニタリング記録
GMP 19	製品の安全上重要なすべての装置・器具を計画的に保守する仕組み

付属書 2

●用語の定義

	用 語	定 義
1.	アレルゲンの交差接触 (Allergen cross-contact)	アレルゲン性食品（アレルギー誘発性の食品）または成分を含むことが意図されていない食品に、あるアレルゲン性食品または成分が意図せずに混入すること (国際食品規格委員会（CODEX）食品衛生の一般原則 2020：（参考）日本食品衛生協会 2021 年翻訳初版より）
2.	意図する用途 (Intended use)	製品や建物・備品について、企画・設計時に設定された使用や消費方法。
3.	外部委託 (Outsourced processes)	外部委託とは自組織の工程を社外に委託することを指す。 この委託には契約業者による役務だけでなく、契約業者によるサービスの提供も含まれる。委託業者によるサービスには、従業員のための給食提供、作業服のクリーニング、防虫・防鼠・衛生コンサルタント、事業場の施設のサニテーション、設備・機器のメンテナンス等が該当する。
4.	管理手段 (Control measure)	食品の安全性に対するハザードを予防するか、排除するか、または許容レベルまで引き下げるのに使用可能な行為、あるいは活動。 (コーデックス委員会 CAC/RCP 1-1969 付属文書：Hazard analysis and critical control point (HACCP) system and guideline for its application から引用) 厚生労働省「食品製造における HACCP 入門のための手引書」の用語集においては、管理措置とも定義されている。
5.	危害要因 (Hazard)	健康への悪影響を引き起こす可能性のある食品中に存在する生物学的、化学的、物理的要因。 (国際食品規格委員会（CODEX）食品衛生の一般原則 2020：（参考）日本食品衛生協会 2021 年翻訳初版より）
6.	許容限界（管理基準） (Critical limit)	CCP の管理手段に関連し、食品の許容性と非許容性を分ける観測可能又は測定可能な基準。 (国際食品規格委員会（CODEX）食品衛生の一般原則 2020：（参考）日本食品衛生協会 2021 年翻訳初版より）

	用 語	定 義
7.	記録 (Record)	達成した結果を記述した、又は実施した活動の証拠を提供する文書。 注記 1：記録は、例えば、次のために使用されることがある。 － トレーサビリティを正式なものにする。 － 検証、予防処置及び是正処置の証拠を提供する。 注記 2 通常、記録の改訂管理を行う必要はない。 (ISO 9000：2015 の定義から引用)
8.	検証 (Verification)	管理手段が意図したとおりに機能しているか決定するため、モニタリングに加えて行われる方法、手順、検査及びその他の評価の適用。 (国際食品規格委員会 (CODEX) 食品衛生の一般原則 2020：(参考) 日本食品衛生協会 2021 年翻訳初版より)
9.	交差汚染 (Cross-contamination)	人やモノ (原材料、包装材、半製品、製品、台車など) が、異なる衛生区域間を移動する際に、菌などを持ちこんでしまい、食品を汚染する要因となること。
10.	原材料 (Raw materials and ingredients)	原材料とは、通常製品の一部に使用される物を示す。なお、原材料には、容器包装資材や水も含まれる。
11.	更新 (Update)	最新情報の適用を確実にするための、即時の及び／又は計画された活動。 (ISO 22000：2018 の定義から引用)
12.	重要管理点 (CCP) (Critical control point)	HACCP システムにおいて、重要な危害要因をコントロールするために必須の、1 つまたは複数の管理手段が適用される工程。 (国際食品規格委員会 (CODEX) 食品衛生の一般原則 2020：(参考) 日本食品衛生協会 2021 年翻訳初版より)
13.	従業員 (Employee, Personnel)	組織の中で働く非常勤や請負事業者、派遣社員の人も含む、食品安全に関わる業務に携わる人員すべて。
14.	修正 (Correction)	検出された不適合を除去するための処置。 注記 1：修正には、安全でない可能性がある製品の処理を含み、したがって、是正処置と併せて行うことができる。 注記 2：修正は、例えば、再加工、さらなる加工、及び/又は (他の目的に使用するために処分すること、又は特定のラベルを表示すること等) 不適合の好ましくない結果を除去することが挙げられる。 (ISO 22000：2018 3.9 の定義から引用)
15.	重大事故 (Serious incident)	食品安全に影響を与える可能性がある食品事故。食品安全に影響を及ぼさないが品質には影響を与える可能性がある事故は含まない。

	用 語	定 義
16.	消毒 (Disinfection)	生物学的または化学的な薬剤及び／または物理的な方法により、表面、水中または空気中の生存可能な微生物の数を、食品の安全性及び／または適合性を損なわないレベルまで減少させること。 (国際食品規格委員会 (CODEX) 食品衛生の一般原則 CXC 1-1969, Rev. 2022 から引用)
17.	食品 (Food)	人の消費を意図して加工されあるいは半加工され又は素材のままのすべての物質。 注記：飲料、ガム及び食品の製造・調製・処理に用いられたすべての物質を含む。ただし、化粧品、タバコ、及び薬のみに使用される物質は含まない。 (ISO 22000 : 2018 3.18 の定義から引用)
18.	食品安全方針 (Food safety policy)	トップマネジメントによって正式に表明された食品安全に関連する組織の全体的な意図及び方向付け。 (ISO 22000 : 2018 を参考)
19.	食品安全文化 (A culture of food safety)	組織全体にわたって食品安全に対する考え方と行動に影響を与える価値観、信念、規範を共有すること (A POSITION PAPER FROM THE GLOBAL FOOD SAFETY INITIATIVE (GFSI) 4/11/18 V1.0 より引用)
20.	食品安全マネジメントシステム (Food safety management system)	食品が、意図した用途にしたがって調理され及び／又は食される場合に、消費者の健康に悪影響をもたらさないために、方針及び目標を定め、その目標を達成するためのシステム。 (ISO 9000:2015、ISO 22000 : 2018 を参考)
21.	食品偽装 (Food fraud)	経済的利益を得るために、消費者の健康に影響を与える可能性のある食品、食品成分、飼料、食品包装、食品表示、生産情報、製品に関する虚偽または誤解を招く記述の故意による置換、添加、改ざん、誤表示を含む総称。 (GFSI BENCHMARKING REQUIREMENTS VERSION 2020.1 / PART IV GLOSSARY OF TERMS)
22.	食品偽装低減計画 (Food fraud mitigation plan)	食品偽装の脆弱性評価によって特定された、偽装行為をいつ、どこで、どのように低減するかに関する要件を定義するプロセス。作成された計画では、特定されたリスクを効果的に低減するために必要な対策とチェックが定義される。
23.	食品事故対応手順 (Food incident management procedure)	食品安全に関わる問題が生じた場合に、問題を拡大させないための適切な対応、管理を行うための手順。

	用 語	定 義
24.	スコープ (Scope)	GFSI が定義した認証範囲。食品、飼料、食品関連サービス産業ごとに特定の分類がなされたコードが付番されており、それぞれの分類における詳細な業態を示したもの。
25.	制御 (Control)	正しい手順に従って、基準が満たされている状態。 (コーデックス委員会 CAC/RCP 1-1969 付属文書 : Hazard analysis and critical control point (HACCP) system and guideline for its application から引用)
26.	製品 (Product)	組織と顧客との間の処理・行為なしに生み出され得る、組織のアウトプット。 注記 1 : 製品の製造は、提供者と顧客との間で行われる処理・行為なしでも達成されるが、顧客への引き渡しにおいては、提供者と顧客との間で行われる処理・行為のようなサービス要素を伴う場合が多い。 注記 2 : 製品の主要な要素は、一般にそれが有形であることである。 注記 3 : ハードウェアは、有形で、その量は数えることができる特性をもつ (例 タイヤ) 。素材製品は、有形で、その量は連続的な特性をもつ (例 燃料、清涼飲料水) 。ハードウェア及び素材製品は、品物と呼ぶ場合が多い。ソフトウェアは、提供媒体にかかわらず、情報から構成される (例 コンピュータプログラム、携帯電話のアプリケーション、指示マニュアル、辞書コンテンツ、音楽の作曲著作権、運転免許) 。 (ISO 9000 : 2015 の定義から引用)
27.	セクター、サブセクター (Sector, Sub-sector)	認証の対象とする範囲。
28.	是正処置 (Corrective action)	逸脱が発生したときにコントロールを再確立し、影響を受けた製品がもしあれば、それを隔離し、処分するためにとり、かつ逸脱の再発生を防止又は最小化するためにとられるあらゆる措置。 (国際食品規格委員会 (CODEX) 食品衛生の一般原則 2020 : (参考) 日本食品衛生協会 2021 年翻訳初版より)
29.	製品の撤去 (Product withdrawal)	最終消費者の販売に供される前の製品で、かつ安全ではないとみなされたものをサプライチェーンから供給者が除去すること。 (GFSI Benchmarking Requirement ver2020.1 の定義から引用)

	用 語	定 義
30.	手直し（品） （Rework）	【行為を示す場合】 最終製品、半製品、仕掛品、原料を含むすべての工程において、正規の一連の工程から外れた製品について、要求事項に適合する製品として製造フローへ戻す時に行う行為を示す。 手直しには、正規の一連の工程から上流の工程に戻して加工し直す行為、及び加工を伴わずに再度工程に戻す行為を含む。 【品物を示す場合】 不衛生な状態以外の理由で最終包装までのいずれかの時点で加工から外された、または再加工によってうまく再調整された、食品または食品成分としての使用に適した清潔で不純物のない食品を示す。 （コーデックス委員会 CXC 80-2020 (Adopted in 2020) CODE OF PRACTICE ON FOOD ALLERGEN MANAGEMENT FOR FOOD BUSINESS OPERATORS から引用）
31.	トップマネジメント （Top management）	最高位で組織を指揮し、管理する個人又はグループ。 注記 1：トップマネジメントは、組織内で、権限を委譲し、資源を提供する力をもっている。 注記 2：マネジメントシステムの適用範囲が組織の一部だけの場合、トップマネジメントとは、組織内のその一部を指揮し、管理する人をいう。 （ISO 22000：2018 3.41 の定義から引用）
32.	HACCP プラン （HACCP plan）	食品事業における重要な危害要因を確実にコントロールするために、HACCP の原則に従って用意された文書または一連の文書。 （国際食品規格委員会（CODEX）食品衛生の一般原則 2020：（参考）日本食品衛生協会 2021 年翻訳初版より）
33.	フードチェーン （Food chain）	一次生産から消費までの、食品及びその材料の生産、加工、配送、保管及び取扱いにかかわる一連の段階。 注記 1：これには、飼料及び動物用食品の生産を含む。 注記 2：フードチェーンには、食品又は原料と接触することを意図した材料の生産も含む。 注記 3：フードチェーンは、サービス提供者も含む。 （ISO 22000：2018 の定義から引用）
34.	フローダイアグラム （Flow diagram）	食品の生産または製造に用いられる工程の順序の体系的な表現として、作図されたもの。 （国際食品規格委員会（CODEX）食品衛生の一般原則 2020：（参考）日本食品衛生協会 2021 年翻訳初版より）

	用 語	定 義
35.	文書 (Document)	情報及びそれが含まれている媒体。 例 記録、仕様書、手順を記した文書、図面、報告書、規格 注記：媒体としては、紙、磁気、電子式若しくは光学式コンピュータディスク、写真若しくはマスターサンプル、又はこれらの組合せがあり得る。 (ISO 9000 : 2015 の定義から引用)
36.	不適合 (Nonconformities)	要求事項を満たしていないこと。 (ISO 22000 : 2018 3.28 の定義から引用)
37.	マネジメント (Management)	組織を指揮し、管理するための調整された活動。 注記：マネジメントには、方針及び目標の確立、並びにその目標を達成するためのプロセスが含まれることがある。
38.	マネジメントシステム (Management system)	方針、目標及びその目標を達成するためのプロセスを確立するための、相互に関連する又は相互に作用する、組織の一連の要素のこと。 (ISO 22000 : 2018 3.25 の定義から引用)
39.	モニタリング（監視） (Monitoring)	CCP に関する定義) CCP がコントロール下にあるか否かを評価するための、計画された観測の手順、又はコントロールのパラメーターの測定を行うこと。 (コーデックス委員会 CAC/RCP 1-1969 付属文書：Hazard analysis and critical control point (HACCP) system and guideline for its application から引用) CCP 以外の定義) システム、プロセス又は活動の状況を確定すること 注記 1：状況を確定するために、点検、監督又は注意深い観察が必要な場合もある。 注記 2：食品安全に関しては、モニタリングは、プロセスが意図したとおりに運用されているかどうかを評価するための計画に沿った一連の観察又は測定を行う。 注記 3：ISO 22000 : 2018 では、妥当性確認、モニタリング、及び検証の間で区別が行われている。 — 妥当性確認は、活動の前に適用され、意図した結果を出す能力についての情報を提供する。 — モニタリングは、活動の最中に適用され、規定された時間内での行動について情報を提供する。 — 検証は、活動の後で適用され、適合の確認に関する情報を提供する。 (ISO 22000 : 2018 を引用)

	用 語	定 義
40.	容器包装資材 (Packaging materials)	食品を包装する資材で、紙、プラスチック、木箱、段ボール、PET ボトル、缶など。
41.	力量 (Competence)	意図した結果を達成するために、知識及び技能を適用する能力。 注記：実証された力量は、適格性ともいう。 (ISO 9000：2015 の定義から引用。注記 2 は本書では定義に含めない。)
42.	リコール (Product recall)	最終消費者に販売済み又は販売中の製品で、かつ安全ではないとみなされたものをサプライチェーンから供給者が除去すること。 (GFSI Benchmarking Requirement ver2020.1 の定義から引用)
43.	レビュー (Review)	設定された目標を達成するための対象の適切性、妥当性又は有効性の確定。 例：マネジメントレビュー、設計・開発のレビュー、顧客要求事項のレビュー、是正処置のレビュー、同等性レビュー 注記：レビューには、効率の確定を含むこともある。 (ISO 9000：2015 の定義から引用)