

## JFS-B規格文書（Ver.2.0、Ver.3.0）との対比および改定の概要

\*：追加、変更点は赤字で示す

### JFS-B規格Ver.2.0

番号	項目	要求事項
FSM 4	経営者の責任	経営者は、指示・報告・相談の連絡体制を構築しておかなければならない。 経営者は、食品安全管理に責任を持つ者を決めなければならない。
FSM 5	経営者の積極的関与	経営者は、食品安全に影響を及ぼす可能性のある者の職務記述書（職務分掌規程）を作り、従業員に周知しなければならない。また、従業員に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。

FSM2	食品安全の方針	経営者は、その組織が製品の安全性を確保することにどこまで関与していくのか、明白、簡潔に文書にした食品安全の方針を持たなければならない。
FSM22	食品防御	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を洗い出し、そのリスクの大きさを評価し、優先順位を決めてリスクを低減または排除するための対応策を実施しなければならない。
FSM 8	文書・記録の管理	食品安全を確保するための工程管理と、効果的な運営を証明するための文書及び記録を作成し、維持し、保存する手順を定め、実施しなければならない。 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、適切に保管しなければならない。
FSM 10	手順	製品や製造工程の設計の際には、関連する安全要件を考慮しなければならない。食品安全に影響するすべての工程及び業務運用について、適切な製造規範（GMP）を作り、GMPとHACCPを実施していくための作業手順と指示を従業員に見える形で示さなければならない。

### JFS-B規格Ver.3.0

番号	項目	要求事項
FSM 1	経営者または経営層の責任	経営者または経営層は、 <b>少なくとも食品安全に影響を及ぼす者の職務内容と責任を明確にした組織体制を共有化し、運用しなければならない。</b> 経営者または経営層は、食品安全管理に責任を持つ者を決めなければならない。
FSM 2	経営者または経営層のコミットメント	経営者または経営層は、 <b>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い。</b> 食品安全マネジメントシステムの実施のための組織体制を明確にし、 <b>職務内容を周知徹底しなければならない。</b> 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。
FSM4	食品安全に係る法令の遵守	組織は、 <b>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、それを実施し、維持しなければならない。</b>
FSM 6	食品安全の方針	経営者または経営層は、明白、簡潔に文書にした食品安全の方針を持たなければならない。
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を洗い出し、そのリスクの大きさを評価し、優先順位を決めてリスクを低減または排除するための対応策を実施しなければならない。
FSM 9	文書・記録の管理	組織は、食品安全を確保するための工程管理と、効果的な運営を証明するための文書及び記録を作成し、維持し、保存する手順を定め、実施しなければならない。 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、適切に保管しなければならない。
FSM 11	手順	組織は、製品や製造工程の設計の際には、関連する安全要件を考慮しなければならない。食品安全に影響するすべての工程及び作業について、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。これらの作業手順と指示を従業員に見える形で示さなければならない。

改定の概要
「または経営層」の文言を追加。 連絡体制を組織体制とし、構築するだけでなく共有化と運用を明記する。
「または経営層」の文言を追加。 JFS-C規格の「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」を採用した。
法令遵守は当然のこととしていたが、JFS-C規格で要求化されたことからB規格でも追加した。
「その組織が製品の安全性を確保することにどこまで関与していくのか」が目標を示しているため、削除した。
主語の「組織は」を追加
主語の「組織は」を追加
主語の「組織は」を追加

FSM 7	資源の管理	経営者は、組織の食品安全を確保するための取組（本規格におけるハザード制御（HACCP）及び適正製造規範（GMP））を実施するために必要となる経営資源（ヒト・モノ・カネ）を確保しなければならない。
FSM15	購買	外部から調達する原材料、資材及びサービスのうち、食品安全に影響するものすべてが必ず組織が要求する事項に適合するよう、購買に関する手順を作り、実施しなければならない。 食品安全に影響する工程を外注する場合は、仕様書・契約書に管理方法を記述するなどにより外注先に提示するなど、その工程の管理が確実に行われなければならない。 緊急時（自然災害等）に、これまで取扱いがなかったサプライヤーから購買または外注する場合は、その施設を評価し、製品が要求する仕様に合致し、食品安全に問題ないことを確認しなければならない。
FSM 16	サプライヤーのパフォーマンス	組織は、食品安全に影響するサプライヤーに対する評価、承認及びモニタリングの継続に関する手順を定めこれを実施、維持しなければならない。サプライヤーに対する評価、調査、フォローアップの結果は記録に残さなければならない。
FSM 24	トレーサビリティ	a)製造ロットの特定、b)原材料、製品の容器包装資材と製造ロットの関係、c)加工及び流通の特定、ができるトレーサビリティシステムを確立し、少なくとも年一回検証しなければならない。 トレーサビリティシステムを構成する記録は下記を含まなければならない。 ・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、最終製品及び包装の識別 ・供給した全ての製品の購入者及び配送先の記録

FSM 12	資源の管理	経営者 <b>または経営層</b> は、組織の食品安全を確保するための取組（本規格におけるハザード制御（HACCP）及び適正製造規範（GMP））を実施するために必要となる経営資源（ヒト・モノ・カネ）を確保しなければならない。
FSM 13.1	購買	<b>組織は</b> 、外部から調達する原材料、資材及びサービスのうち、食品安全に影響するものすべてが必ず組織が要求する事項に適合するよう、購買に関する手順を作り、実施しなければならない。 食品安全に影響する工程を外注する場合は、仕様書・契約書に管理方法を記述するなどにより外注先に提示するなど、その工程の管理が確実に行われなければならない。
FSM 13.2	サプライヤーの管理	<b>組織は</b> 、食品安全に影響するサプライヤーに対する評価、承認及びモニタリングの継続に関する手順を定めこれを実施、維持しなければならない。 <b>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。</b> サプライヤーに対する調査、評価、承認、フォローアップの結果は記録に残さなければならない。
FSM 14	トレーサビリティ	<b>組織は</b> 、製品の識別を確実なものとするため、 <b>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、トレーサ実施・維持のための手順が確立しなければならない。</b> <b>組織は当該手順を、少なくとも年1回トレー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。</b>

		「または経営層」の文言を追加。
		主語の「組織は」を追加。 JFS-C規格に合わせて緊急の対応をサプライヤーの管理に移動。
		主語の「組織は」を追加。 項目名をJFS-C規格に合せる。 緊急時の対応を購買から移動させた。
		主語の「組織は」を追加。 Ver.2.0の要求事項がわかりにくい意見から、JFS-C規格に合わせて、ワンステップ前と後のトレースを明確にする要求とした。

FSM 29	アレルギーの管理	<p>全ての製造施設において、アレルギーの管理計画を作成、実施しなければならない。この計画には、アレルギーの交差汚染にかかわるリスク評価および、実施する交差汚染のリスクを低減または除去するための管理手順が含まれていなければならない。</p> <p>アレルギーを含む、もしくは混入の可能性のあるすべての最終製品は、想定される出荷先の国の法令に従って識別されなければならない。</p>
--------	----------	--

FSM 16	アレルギーの管理	<p><b>組織は</b>アレルギーの管理計画を作成、実施しなければならない。この計画では、アレルギー交差<b>接触</b>のリスクを正しく評価し、それに基づいて、交差<b>接触</b>リスクを低減あるいは除去する管理手順を含めなければならない。</p> <p>アレルギーを含む、もしくは混入の可能性のあるすべての最終製品は、想定される出荷先の国の法令に従って識別されなければならない。</p>
--------	----------	---

主語の「組織は」を追加。  
 交差汚染を交差接触に変更。  
 Codex GPFH2020に合わせている。

FSM 21	測定・モニタリング装置・機器の管理	組織は、食品安全を確保するために重要なパラメーターの測定機器を明確化し、その測定機器の中でモニタリングが必要な装置を特定しなければならない。また、これら装置の校正を、国家・国際標準を含むそれに準じた標準、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。
FSM 23	製品表示	取引先または消費者が製品を安全に取り扱い、陳列、貯蔵保管、調理、使用を可能にするための情報を、製品に表示または添付しなければならない。 また、正しい情報を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。
FSM 25	検査	食品の安全に影響するところ、ものについて、適切に検査を実施しなければならない。 また、当該検査力量のある検査部門または分析機関により行われなければならない。
FSM 18	苦情への対応	食品安全の取組の抜け・漏れを発見し、是正し、管理していくために、取引先や消費者からの苦情とそのデータを活用していく管理の仕組みを構築し、実施、維持しなければならない。
FSM 20	重大事故管理	事故対応マニュアル※を策定し、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。このマニュアルには、必要に応じて、製品の撤去や回収（リコール）の方法も記述する。 事故対応マニュアルに基づき、組織が供給する製品について少なくとも年一回テストしなければならない。  ※食品安全に関わる問題が生じた時に問題を拡大させないための適切な対応、管理を行うためのマニュアル。
FSM 14	製品の出荷	食品安全に関する要求事項、法令及び顧客要求事項に適合した、適切な製品仕様書を作成し、製品リリース（出荷）に当たって適切な手順を定め、実施しなければならない。
FSM 12	不適合への対応	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、安全性に問題が出てくる可能性があるものは使わず、出荷しないためのルールをつくり、それを実施していなければならない。

FSM 17	測定・モニタリング装置・機器の管理	<b>組織は、食品安全の確保に必要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。</b> これら機器や装置の校正を、国家・国際標準を含むそれに準じた標準、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。
FSM 18	製品表示	<b>組織は、</b> 取引先または消費者が製品を安全に取り扱い、陳列、貯蔵保管、調理、使用を可能にするための情報を、製品に表示または添付しなければならない。 また、正しい情報を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。
FSM 19	検査	<b>組織は、</b> 食品の安全に影響するところ、ものについて、適切に検査を実施しなければならない。 また、当該検査力量のある検査部門または分析機関により行われなければならない。
FSM 21	苦情への対応	<b>組織は、</b> 食品安全の取組の抜け・漏れを発見し、是正し、管理していくために、取引先や消費者からの苦情とそのデータを活用していく管理の仕組みを構築し、実施、維持しなければならない。
FSM 22	重大事故管理	<b>組織は、</b> 事故対応マニュアル※を策定し、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。このマニュアルには、必要に応じて、製品の撤去や回収（リコール）の方法も記述する。 事故対応マニュアルに基づき、組織が供給する製品について少なくとも年一回テストをし、 <b>その有効性を検証し、検証の記録を維持しなければならない。</b>  ※食品安全に関わる問題が生じた時に問題を拡大させないための適切な対応、管理を行うためのマニュアル。
FSM 23	製品のリリース	<b>組織は、</b> 製品リリース（出荷）に当たって適切な手順を定め、実施しなければならない。
FSM 24	不適合品の管理	<b>組織は、</b> 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、安全性に問題が出てくる可能性があるものは使わず、出荷しないためのルールをつくり、それを実施していなければならない。

	主語の「組織は」を追加。 JFS-C規格の要求事項がわかりやすいため合わせた。
	主語の「組織は」を追加。
	主語の「組織は」を追加。
	主語の「組織は」を追加。
	主語の「組織は」を追加。 テストの記録を追加。
	主語の「組織は」を追加。 項目名をJFS-B規格に合せる。 製品仕様書はHACCP手順2などで要求されていることから削除した。
	主語の「組織は」を追加。 JFS-C規格を参考に不適合の管理から、不適合品の管理に変更。

FSM 13	是正処置	不適合が生じた場合の是正処置（不適合を不適合でない状態に修正し、不適合が発生した原因を突き止め、その原因を取り除くこと。）を文書で定め、実施しなければならない。
--------	------	--

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の是正処置（不適合を不適合でない状態に修正し、不適合が発生した原因を突き止め、その原因を取り除くこと。）を文書で定め、実施しなければならない。
--------	------	---

主語の「組織は」を追加。  
この項目における不適合の範囲を「食品安全に影響を与える」に限定した。

番号	項目	要求事項
HACCP 手順1	HACCPチームの編成	一定の力量を持つ要員によりHACCPチームを編成しなければならない。
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	製品の意図する用途（使用方法）、対象とする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	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	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	各工程における潜在的な危害要因を洗い出し、分析し、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	重要管理点（CCP）を決定しなければならない。

番号	項目	要求事項
HACCP手順1	HACCPチームの編成	一定の力量を持つ要員によりHACCPチームを編成しなければならない。
HACCP手順2	製品情報の記述	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。
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	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	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	各工程における潜在的な危害要因を列挙し、 <b>その中から重要な危害要因を特定し、そ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。</b> 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	重要管理点（CCP）を決定しなければならない。

改定の概要
項目名を正確にするために変更
Codex GPFH2020の改定を受けて変更

HACCP 手順 8 (原則 3)	許容限界の設定	各重要管理点について許容限界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	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	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)	検証手順の設定	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 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) に係る文書が含まなければならない。

HACCP 手順 8 (原則 3)	許容限界の設定	各重要管理点について <b>妥当性確認された</b> 許容限界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	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	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)	<b>HACCPプランの妥当性確認及び検証手順の設定</b>	<b>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。</b> 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 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。

Codex GPFH2020の改定を受けて変更
Codex GPFH2020の改定を受けて変更

番号	項目	要求事項
GMP 2	敷地管理	事業場の構内に関する適切な基準を定め、それに従って維持しなければならない。
GMP 3	施設・設備の設計、施工及び配置	事業場、建物及び工場内の施設・設備が、外部環境、内部環境及び製造フローから生じる汚染のリスクを制御できるように維持しなければならない。
GMP 4	製造・保管区域の仕様、ユーティリティの管理	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）は、意図した用途に適した仕様にしなければならない。 食品に接触する可能性がある空気、高圧空気及びその他ガス等のユーティリティは、必要に応じて、汚染、結露を防止するための管理方法を定め、実施しなければならない。
GMP 8	汚染リスクの特定・管理	原材料の受入から製品の出荷までの、製品に影響を及ぼす可能性のある物理的（金属等）、化学的（薬剤、アレルゲン等）、及び生物的（微生物等）汚染リスクを洗い出さなければならない。その上で、必要な汚染リスクの管理方法・手順・基準等を設定しなければならない。
GMP 9	交差汚染	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汚染及び交差汚染を防止する手順を整備しなければならない。汚染源として、微生物、薬剤、アレルゲンなど食品安全のすべての側面を網羅しなければならない。
GMP 7	従業員用の施設	従業員用の施設はアレルゲンを含めた食品安全のリスクを最小限に抑えるように設計され、運用されなければならない。
GMP 16	従業員等の衛生、作業服及び健康管理	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って文書化し、実施しなければならない。 その中には、手洗い方法と頻度、健康状態の確認方法、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を含めなければならない。 これらの要求事項を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しなければならない。

番号	項目	要求事項
GMP 2	敷地管理	<b>組織は</b> 、事業場の構内に関する適切な基準を定め、それに従って維持しなければならない。
GMP 3	施設・設備の設計、施工及び配置及び作業・製品の動線	<b>組織は</b> 、事業場の工場建屋・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、設備レイアウトとヒト・モノ・作業の動線について、意図した目的にそっており、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。
GMP 4	重要管理点（CCP）	<b>組織は</b> 、HACCP手順6（原則1）危害要因分析の結果に基づいて、特定された危害要因のうち、重要管理点（CCP）における管理手段では制御されずかつ、この項目（GMP4）以外では有効に管理することが困難な重要な危害要因を制御し、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汚染、及び交差汚染を防止する手順を定めなければならない。 <b>組織は</b> 、これらの手順を定期的に見直し、有効に維持しなければならない。
GMP 5	従業員用の施設	<b>組織は</b> 、従業員用の施設はアレルゲンを含めた食品安全のリスクを最小限に抑えるように設計され、運用されなければならない。
GMP 6	従業員等の衛生、作業服及び健康管理	<b>組織は</b> 、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って文書化し、実施しなければならない。 その中には、手洗い方法と頻度、健康状態の確認方法、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を含めなければならない。 これらの要求事項を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しなければならない。

改定の概要
主語の「組織は」を追加。
主語の「組織は」を追加。 項目名をJFS-C規格に合わせた。 Ver.2.0のGMP3, 4の記述を合わせて、JFS-C規格の要求事項を採用している。そのため、Ver.2.0のGMP4に合った空気、ガス等のユーティリティはVer.3.0ではGMP11に移している。
主語の「組織は」を追加。 項目名、要求事項をCodex HACCP GPFH2020の内容から、CCPでは管理できない危害要因を管理することを要求している。交差汚染は、JFS-C規格で、GMP4に合わせて要求していることから、JFS-B規格でもGMP4に合わせて要求している。
主語の「組織は」を追加。
主語の「組織は」を追加。

GMP 17	教育・訓練	従業員全員が、それぞれの業務に応じて、食品安全の原則（HACCPを含む）及び実務に関する十分な教育・訓練を受けようしなければならない。 また、従業員が適切に指導及び監督を受けるための仕組みを確立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。
GMP 11	整理整頓、清掃、衛生	全工程・段階を通じて整理整頓、清掃作業を行い、必要なところは消毒し、衛生状態を常に適切な水準に維持しなければならない。また、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を使用し、適切に保管しなければならない。
GMP 12	水や氷の管理	食品製造に使用する水(蒸気と氷を含む。)は、用途によって要求する水質基準を定め、定期的にモニタリングし、記録しなければならない。 食品に加える水、及び食品に接触する可能性のある水は、食品グレードのものとしなければならない。 水を取り扱う施設、器具、及び取扱い方法は、汚染を防止できるものでなければならない。
GMP 13	廃棄物の管理	廃棄物を分別し、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。 廃棄物の置き場所や容器は、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。
GMP 14	有害生物防除	虫、ネズミ、鳥などの有害生物が敷地及び施設内で発生や侵入するリスクを最小限にするための管理（調査・対策）を実施しなければならない。 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。
GMP 15	輸送	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（梱包品、最終包装した生鮮食品を含む）を運ぶための容器・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、清潔に保つ仕組みを文書化しなければならない。
GMP 10	在庫の管理	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が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、汚染されることが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。

GMP 7	教育・訓練	<b>組織は</b> 、従業員全員が、それぞれの業務に応じて、食品安全の原則（HACCPを含む）及び実務に関する十分な教育・訓練を受けようしなければならない。 また、従業員が適切に指導及び監督を受けるための仕組みを確立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。
GMP 8	整理整頓、清掃、衛生	<b>組織は</b> 、全工程・段階を通じて整理整頓、清掃作業を行い、必要なところは消毒し、衛生状態を常に適切な水準に維持しなければならない。また、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を使用し、適切に保管しなければならない。
GMP 11	空気及び水の管理	<b>組織は</b> 、食品製造に使用する <b>空気、高圧ガス</b> 、水（氷と蒸気を含む）を、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し、記録しなければならない。 <b>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。</b>
GMP 12	廃棄物の管理	<b>組織は</b> 、廃棄物を分別し、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。 廃棄物の置き場所や容器は、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。
GMP 13	有害生物防除	<b>組織は</b> 、虫、ネズミ、鳥などの有害生物が敷地及び施設内で発生や侵入するリスクを最小限にするための管理（調査・対策）を実施しなければならない。 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。
GMP 15	輸送	<b>組織は</b> 、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（ <b>最終包装し</b> 、梱包した生鮮食品を含む）を運ぶための容器・輸送用車両は、外部委託の車両も含め、使用目的に適合し、 <b>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。</b>
GMP 17	在庫の管理	<b>組織は</b> 、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が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、汚染されることが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。

		主語の「組織は」を追加。
		主語の「組織は」を追加。 項目名をJFS-C規格に合わせた。
		主語の「組織は」を追加。 Ver.2.0 でGMP 4に合ったユーティリティの空気、ガス等の要求を、JFS-C規格に合わせて移動させた。
		主語の「組織は」を追加。
		主語の「組織は」を追加。
		主語の「組織は」を追加。 文書化が課題に要求になっていたので削除。輸送の温度帯の管理の要求を追加。
		主語の「組織は」を追加。

GMP 5	装置・器具	装置・器具は、意図した用途に適うように設計及び選定され、食品安全上のリスクを最小化するように使用され、維持・保管されていなければならない。
GMP 6	保守	製品の安全上重要な全ての設備を計画的に保守する仕組みを確立しなければならない。

GMP 18	装置・器具	<b>組織は</b> 、装置・器具を意図した用途に適うように設計及び選定し、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	<b>組織は</b> 、製品の安全上重要な全ての設備を計画的に保守する仕組みを確立しなければならない。 <b>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。</b>

主語の「組織は」を追加。
主語の「組織は」を追加。 「保守活動～」はJFS-C規格追補版の要求を採用。