（参考資料） JFS-A規格Ver.3.0、JFS-A規格Ver.3.1　対比表

JFS-A規格Ver.3.0 要求事項			JFS-A規格Ver.3.1 要求事項				
番号	項目	要求事項	番号	項目	要求事項	変更有無	変更点及び検討内容
						有	・『1.4 本規格の特徴（特徴3）』にB規格にて記載した内容を合わせて追加、より今回の意向が伝わるように更新 ・『1.6　チェックリストについて』 チェックリストをひな形から更新可能である旨追加
						有	・『用語の定義』に『特に管理の強化が必要な危害要因』を追加 ＊食品衛生の一般原則2022の文章を抜粋して作成 ・『より大きな注意』について、ガイドラインのGMP項冒頭に掲載した
FSM 1	経営者または経営層の責任	経営者または経営層は、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。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 1	経営者又は経営層の責任	経営者又は経営層は、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。経営者又は経営層は、食品安全管理に責任を持つ者を決めなければならない。	有	・JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に含まれる『従業員にそれらを周知しているという証拠』については含めず、要求事項の達成のために必要に応じて取り組むことができるよう、ガイドラインに示す ・表記ゆれの修正
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、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。 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、職務内容を周知徹底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。	FSM 2	経営者又は経営層のコミットメント	経営者又は経営層は、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い。 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、職務内容を周知徹底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。	有	・JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に含まれる『食品安全文化の要素』については含めず、、要求事項の達成のために必要に応じて取り組むことができるよう、ガイドラインに示す ・表記ゆれの修正
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 6	食品安全の方針	経営者又は経営層は、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。	有	・表記ゆれの修正
FSM 9	文書・記録の管理	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、適切に保管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。	無	
FSM 12	資源の管理	経営者または経営層は、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 12	資源の管理	経営者又は経営層は、組織の食品安全を確保するための取り組み（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。	有	・表記ゆれの修正
FSM 13	購買	組織は、外部から調達する原材料、資材およびサービスのうち、食品安全に影響するものすべてが組織の要求する事項に必ず適合するよう、受入に関する手順を定め、実施しなければならない。	FSM 13	購買	組織は、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全てが組織の要求する事項に必ず適合するよう、受入に関する手順を定め、実施しなければならない。	有	・表記ゆれの修正
FSM 14	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。	FSM 14	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）に至る全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。	有	・表記ゆれの修正
FSM 17	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測定・モニタリングする装置・機器は常に信頼できる状態を維持できるよう管理しなければならない。	FSM 17	測定・モニタリング装置・機器の管理	組織は、食品安全を確保するために測定・モニタリングする装置・機器は常に信頼できる状態を維持できるよう管理しなければならない。	無	
FSM 22	重大事故管理	組織は、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 22	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。 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回収（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。	有	・要求事項の内容については、従来と変更は無い JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2の要求事項と『事故対応マニュアル』を『食品事故対応手順』と称している点、及び全体を合わせた
FSM 23	製品のリリース	組織は、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 23	製品のリリース	組織は、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。	無	
FSM 24	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、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 24	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、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。	無	
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。	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。	無	
HACCP 手順 1	HACCP チーム（食品安全チーム）の編成	一定の力量を持つ要員により HACCP チーム（食品安全チーム）を編成しなければならない。	HACCP 手順 1	HACCP チーム（食品安全チーム）の編成	組織は、一定の力量を持つ要員により HACCP チーム（食品安全チーム）を編成しなければならない。	有	・JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に合わせ、主語として『組織は、』を追加
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、製品グループ、全ての原材料（容器包装資材を含む）、及び保管時と物流時の要求事項を記述しなければならない。	HACCP 手順 2	製品情報の記述	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、製品グループ、全ての原材料（容器包装資材を含む）、及び保管時と物流時の要求事項を記述しなければならない。	有	・JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に合わせ、主語として『組織は、』を追加
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 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。	有	・JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に合わせ、主語として『組織は、』を追加 ・JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2の要求事項と合わせ 『消費者』を『使用者（消費者）』に変更
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。	有	・JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に合わせ、主語として『組織は、』を追加
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。	有	・JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に合わせ、主語として『組織は、』を追加
HACCP 手順 6、7	（原則 1、2）危害要因の分析と重要な危害要因の管理方法の設定	原材料の仕入れから出荷までの工程の中で、健康被害を引き起こす重要な危害要因を自ら分析するか、もしくは適切な方法で特定し、これを管理する方法（どこで何を実施するか）を決めなければならない。 危害要因としては、微生物、化学物質（アレルゲンを含む）、硬質異物を検討しなければならない。	HACCP 手順 6、7	（原則 1、2）危害要因の分析と重要な危害要因の管理方法の設定	組織は、原材料の仕入れから出荷までの工程の中で、健康被害を引き起こす重要な危害要因を自ら分析するか、もしくは適切な方法で特定し、これを管理する手順又は段階（重要管理点（CCP））を必要に応じ決めなければならない。 危害要因としては、微生物、化学物質、アレルゲン、硬質異物を検討しなければならない。	有	・JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に合わせ、主語として『組織は、』を追加 ・判り易い表現として『（危害要因を）管理する方法』を『手順または段階（重要管理点（CCP））』とした ・Codexの解釈を踏まえ『化学物質（アレルゲンを含む）』を『化学物質、アレルゲン』と表現を修正した。また、CCPが存在しない場合もあることを踏まえ『必要に応じ』と記載
HACCP 手順 8、9	（原則 3、4）管理基準とモニタリング方法の設定	重要な危害要因の管理ができているかどうかを判断する妥当性確認された基準（管理基準又は許容限界という。）を定め、この基準に沿った管理ができているかどうかをモニタリングする方法を決め、これを実施しなければならない。	HACCP 手順 8、9	（原則 3、4）管理基準とモニタリング方法の設定	組織は、重要な危害要因を管理する手順又は段階（重要管理点（CCP））に対し、妥当性確認された基準（管理基準又は許容限界という。）を定め、この基準に沿った管理ができているかどうかをモニタリングする方法を決め、これを実施しなければならない。	有	・JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に合わせ、主語として『組織は、』を追加 ・判り易い表現として『（危害要因を）管理する方法』を『手順または段階（重要管理点（CCP））』とした
HACCP 手順10	（原則 5）是正処置（改善措置）の設定	管理基準を逸脱したものがあった場合に、どのような対応を行うのか（是正処置（修正、発生原因の追究及びその原因の除去、改善措置ともいう。）を決めなければならない。	HACCP 手順10	（原則 5）是正処置（改善措置）の設定	組織は、管理基準を逸脱したものがあった場合に、どのような対応を行うのか、是正処置（修正、発生原因の追究及びその原因の除去、改善措置ともいう。）を決めなければならない。	有	・JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に合わせ、主語として『組織は、』を追加
HACCP 手順11	（原則 6）検証手順の設定	手順 8.9 に規定された"モニタリングする方法"に加えて、重要な危害要因が管理されていることを検証する手順を決め、これを実施しなければならない。また、製造工程、原材料、原材料の割合、要員に何らかの変更があったときには、重要な危害要因の管理の方法が適切に設定できているかを確認し、必要な場合は管理する方法を修正することにしていなければならない。	HACCP 手順11	（原則 6）検証手順の設定	組織は、手順 8.9 に規定された"モニタリングする方法"に加えて、重要な危害要因を管理する手順又は段階（重要管理点（CCP））を検証する手順を決め、これを実施しなければならない。また、製造工程、原材料、原材料の割合、要員に何らかの変更があったときには、重要な危害要因を管理する手順または段階（重要管理点（CCP））が適切に設定できているかを確認し、必要な場合は管理する方法を修正することにしていなければならない。	有	・JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に合わせ、主語として『組織は、』を追加 ・判り易い表現として『（危害要因を）管理する方法』を『手順または段階（重要管理点（CCP））』とした
HACCP 手順12	（原則 7）記録の保持	重要な危害要因の管理、是正処置（改善措置）の対応、検証の実施と修正については、実施の記録（日誌を含む）をとり、一定期間保持しなければならない。	HACCP 手順12	（原則 7）記録の保持	組織は、重要な危害要因の管理、是正処置（改善措置）の対応、検証の実施と修正については、実施の記録（日誌を含む）をとり、一定期間保持しなければならない。	有	・JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に合わせ、主語として『組織は、』を追加 ・JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に含まれる『標準作業手順（SOP）及び作業指示書（WI）に係る文書』については限定せず、、組織が必要な文書を作成できるように対応

JFS-A規格Ver.3.0 要求事項			JFS-A規格Ver.3.1 要求事項				
番号	項目	要求事項	番号	項目	要求事項	変更有無	変更点及び検討内容
GMP 2	敷地管理	組織は、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 2	敷地管理	組織は、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。	無	
GMP 3	施設・設備の設計、施工及び配置及び作業・製品の動線	組織は、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 3	施設・設備の設計、施工及び配置及び作業・製品の動線	組織は、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、包装及び保管区域等）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、意図した目的に沿っており、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。	有	・JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2の要求事項と合わせ『設備レイアウト』を『設備レイアウト（排水システム、照明含む）』に変更 ・表記ゆれの修正
GMP 4	重要管理点（CCP）では管理できない重要な危害要因の管理（交差汚染の防止）	組織は、HACCP手順6、7（原則 1、2）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、HACCP手順6、7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現実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。組織は、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 4	強化が必要な危害要因の管理、及び交差汚染と隔離	組織は、HACCP手順6、7（原則 1,2）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、CCP以外で、特に管理の強化が必要な危害要因が存在する場合、管理手段を確立し、定期的な見直しにより、有効に維持しなければならない。 また、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、生物的な汚染、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、定期的な見直しにより、有効に維持しなければならない。	有	・GMP4の考え方について JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2の要求事項を踏まえ、以下のように構成 ・JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2に含まれる『手順の文書化』は含めない ・『HACCP手順6 危害要因分析においてGMP4を検討する』事が明確に伝わるよう、冒頭の記載は残す ・GMP4において『強化が必要な危害要因の管理』と『交差汚染（アレルゲンの交差接触を含む）と隔離』を検討すべきであることが判るようにまとめる ・JFS-C、B Plus規格では『物理的、化学的（アレルゲン含む）、生物的な汚染』としているが、Codexの解釈を踏まえ『物理的、化学的、アレルゲン、生物的な汚染』に表現を修正 ・これまでGMP4として対応頂いた点を踏まえ、JFS-A/B規格では敢えて枝番化せず1項目にまとめる ・「GMP4が無い場合があると示して(ほしい)」という要望から、『特に管理の強化が必要な危害要因が存在する場合、管理手段を確立し』と追加
GMP 5	従業員用の施設	組織は、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運用されなければならない。	GMP 5	従業員用の施設	組織は、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。	有	・表現をB規格と合わせた
GMP 6	従業員等の衛生、作業服及び健康管理	組織は、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。	GMP 6	従業員等の衛生、作業服及び健康管理	組織は、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。	無	
GMP 7	教育・訓練	組織は、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・訓練を受けるように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 7	教育・訓練	組織は、新人を含む従業員全員が、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・訓練を受けるように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、取り組みの意義を認識できるようにしなければならない。	有	・JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2の要求事項と合わせ『新人を含む』を追加 ・表記ゆれの修正
GMP 8	整理整頓、清掃、衛生、殺菌、消毒	組織は、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 8	整理整頓、清掃、衛生、殺菌、消毒	組織は、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。	無	・JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に含まれる『検証手順』については含めず、要求事項の達成のために必要に応じて取り組むことができるものとする
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（水と蒸気を含む）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。 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 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（水と蒸気を含む）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。 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。	無	
GMP 12	廃棄物の管理	組織は、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 12	廃棄物の管理	組織は、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。	無	
GMP 13	有害生物防除	組織は、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 13	有害生物防除	組織は、虫、ネズミ、鳥等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に、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。	有	・表記ゆれの修正
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 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。	無	
GMP 17	在庫の管理	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 17	在庫の管理	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。	無	
GMP 18	装置・器具	組織は、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 18	装置・器具	組織は、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。	無	
GMP 19	保守	組織は、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。 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。	GMP 19	保守	組織は、製品の安全上重要な全ての装置・器具を計画的に保守する仕組みを確立しなければならない。 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	有	・JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2の要求事項と合わせ『全ての設備』を『全ての装置・器具』に変更 ・JFS-B Plus規格Ver1.0、JFS-C規格Ver.3.2の要求事項に含まれる『仕組みの文書化』『仕組みに含めるべき事項』については含めず、要求事項の達成のために必要に応じて取り組むことができるものとする