

# **JFS 規格**

## **〈フードサービス〉**

**[組織に対する要求事項]**  
**Version 2.0**

一般財団法人 食品安全マネジメント協会

2025年9月10日

## 1. 序文

### 1.1 JFS 規格（フードサービス）について

本 JFS 規格（フードサービス）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であり、組織※1）が、安全な料理等を提供するための取組を向上させる目的のために使用することができる。また、その組織の取組を、内部監査者や外部の評価者が検証・評価するためにも使用することができる。

※1）「組織」とは、この規格の要求事項が適用される事業者、団体または個人をいう。

本規格では、「組織」は、フードサービス関連の事業者（以下、フードサービス事業者）を指す。

### 1.2 適用範囲

本規格は、フードサービスの中で、調理がされる施設が対象である。具体的には、レストラン等飲食店やホテル・旅館、給食施設・仕出し弁当および弁当の調理施設、セントラルキッチン ※2）、そう菜などの中食の調理施設などが対象となる。要求事項に適合できるフードサービス事業者であれば、どのフードサービス事業者でも適合証明を取得することができる。

※2） セントラルキッチンでは、JFS-A/B/B Plus 規格（食品の製造）で監査、適合証明の発行となる場合がある。

### 1.3 本規格の構造および特徴

（特徴 1）

本規格は、フードサービス事業者の食品安全の取り組みを要求事項で第三者の監査により評価し、その結果に基づき適合証明を発行できる規格である。

（特徴 2）

本規格は食品安全マネジメントシステム（フードサービス）：FSM 及び適正製造規範（フードサービス）：GMP については、JFS-A/B/B Plus 規格（食品の製造）の要求事項を基にフードサービスの組織として必要と考えられる要求事項を設定している。特に、食品安全文化、食品偽装、アレルギー管理は、フードサービスでも必要と判断し、追加している。

（特徴 3）

わかりやすく取り組みやすい HACCP を実現できる。

またハザード制御（フードサービス）：HACCP については、コーデックス委員会が提唱する HACCP 適用のためのガイドラインを弾力的に取り入れている。JFS 規格（フードサービス）は、フードサービス事業者が HACCP に取り組むことができるように、HACCP の弾力的な適用を可能にした。たとえば、HACCP 手順 6、7 では調理の工程にそって危害要因分析ができるようにしている。また、危害要因の特定にあたって一般的に公表されている情報やデータを参照してもよいとし（HACCP 手順 6、7）、日誌を使ったモニタリングの記録（HACCP 手順 12）なども認めている。

フードサービスの調理の流れを反映した HACCP である。フードサービスではメニューが多く危害要因分析が容易ではない。そこで、フードサービスにおける代表的なフローダイアグラムに基づき、「受入」、「保管・保持」、「下処理」、「加熱・再加熱」、「冷却」、「盛り付け・提供」の各工程において、管理すべきハザードとその管理方法をハザード制御（HACCP）に組み込んだ。

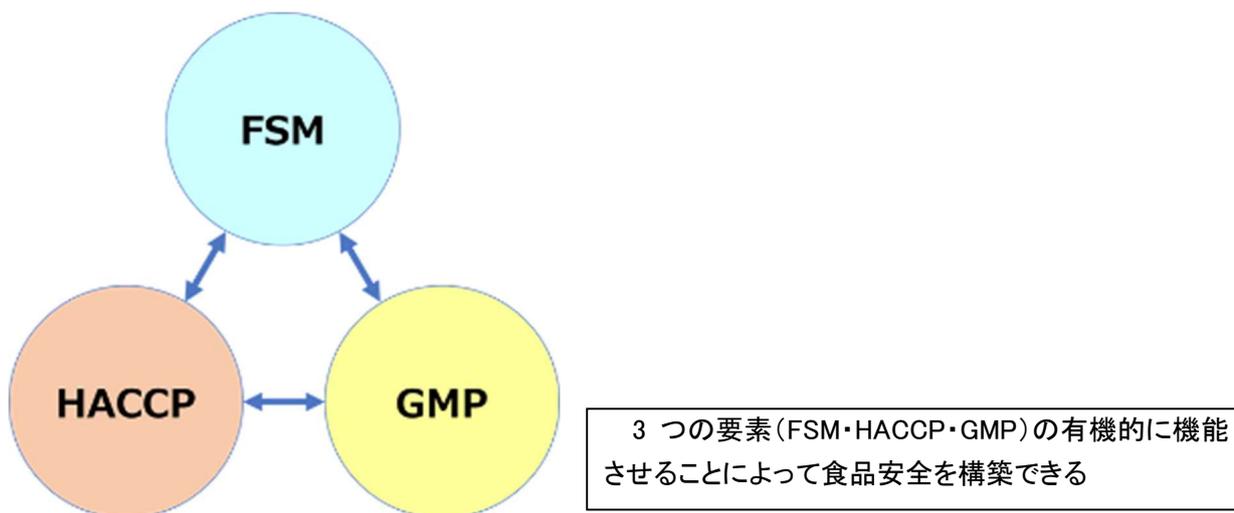
（特徴 4）

日本の食品衛生法に対応することができる。

JFS 規格(フードサービス)の要求事項は、「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」に対応できるように構成されている。JFS 規格(フードサービス)に基づいて適切に食品安全管理を実施していくことによって、保健所の食品衛生監視員にも自分たちの取り組みを説明しやすくなる。

#### 1.4 本規格文書の構造

本規格は、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(Good Manufacturing Practice 以下、「GMP」という)の3つの要求事項の層で構成している。



#### 1.3 要求事項の適用除外について

要求事項は原則とし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されない場合は、適用しない事項及び適用しなくても食品安全が問題なく維持されることについて、説明をしなければならない。

#### 1.5 チェックリストについて

要求事項に照らし合わせて組織が実行できているかどうかを監査して記録(適合していない点、不十分な点、できている点等を記述)できる監査チェックリストを別途用意している。

#### 1.6 要求事項の項番

要求事項の項番は、JFS-A/B/B Plus/C 規格の要求事項に合わせているため、番号が連続していない。

要求事項

I 食品安全マネジメントシステム(フードサービス):FSM

番号	要求項目	要求内容
FSM 1	経営者または経営層の責任	経営者または経営層は、食品安全に関する指示・報告・相談の連絡体制を構築しておかなければならない。経営者または経営層は、食品安全管理に責任を持つ者として食品安全責任者を決めなければならない。また、食品安全に影響を及ぼす可能性のある者のそれぞれの役割を明確にしなければならない。
FSM 2	経営者または経営層の食品安全の宣言と食品安全文化	経営者または経営層は、組織全体が食品安全に積極的に取り組むための仕組みの構築、実施、維持、継続的改善をすることを表明しなければならない。経営者または経営層は、食品安全活動の振り返りの一環として、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、食品安全活動の実績評価とそれに対する改善の指示(資源の投入等)などにより、食品安全文化が育まれるように積極的に関与しなければならない。
FSM 6	食品安全の方針	経営者または経営層は、その組織として提供する調理品等の安全性を確保することを明白かつ、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 8	食品偽装防止対策	組織は、食品安全の観点から起こり得る食品偽装の可能性を評価し、これに対する食品偽装の対策を定め、実施し、維持しなければならない。
FSM 9	文書及び記録の管理	組織は、必要に応じて、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をいつでも参照できるように保管し、更新するための手順を作り、運用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、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、適正製造規範(フードサービス):GMP とハザード制御(フードサービス):HACCP に関する作業手順と指示を定め、実施しなければならない。
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(フードサービス):HACCP 及び適正製造規範(フードサービス):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 14	トレーサビリティ	組織は、仕組みの見直しや評価、苦情発生時の原因追跡などができるよう、レシート、当日のメニュー、シフト表等の保管により、提供した料理等から使用した原材料及び従事した食品取扱者が特定できる手順を定め、管理しなければならない。
FSM 16	アレルギーの管理	組織は、アレルギーの管理計画を定め、実施しなければならない。アレルギーの管理計画には、必要に応じて以下を含めなければならない。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・使用する原材料から含有する可能性のあるアレルギーの特定</li> <li>・調理の工程でアレルギーの交差接触を引き起こさないための手順</li> <li>・喫食者のアレルギーの確認と調理部門への伝達方法</li> <li>・調理品のアレルギーに関する情報提供の方法</li> <li>・アレルギー情報・提供する調理品に関する情報の伝達ミスを防止する手段</li> <li>・アナフィラキシー反応を起こしたときの対処方法</li> </ul>

FSM 18	消費者への情報提供	組織は、消費者が料理等の安全性に関する情報を認識できるように、メニューまたは表示、口頭説明にて情報提供を行わなければならない。また、正しい食品安全に関する情報を表示または、添付、説明するための手順を定め、実施しなければならない。
FSM 21	苦情への対応	組織は、食品安全の取り組みの抜けや漏れを発見し、是正し、管理していくため、消費者からの苦情および苦情データを収集、解析し、システムの改善につなげる仕組みを構築し、実施、維持しなければならない。
FSM 22	重大事故管理	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それに基づいて適切な対応を行い、また当該マニュアルは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、メニューの修正や休店の方法も記述する。 ※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 24	不適合調理品への対応	組織は、原材料(容器包装資材を含む)、仕掛品、手直し品及び提供する調理品等について、安全性に影響を及ぼす可能性があるものは使わず、提供しないための手順を定め、それを実施していなければならない。

## II ハザード制御(フードサービス):HACCP

番号	項番	要求事項
HACCP 手順 1	HACCP チーム(食品安全チーム)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(食品安全チーム)を編成しなければならない。適用範囲においてどのような調理品や調理工程を何れの HACCP プランの対象とするかを特定する。
HACCP 手順 2	調理品の特徴の確認	組織は、提供する調理品等や調理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。その中には、ハザード分析に必要な情報が確認できなければならない。調理品ごと、あるいは調理品のグループごとにこの特徴は定められていなければならない。
HACCP 手順 3	調理品の提供方法の確認	組織は、特別な配慮を要する調理品等の提供方法、配慮を必要とする消費者がある場合には、明確に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)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、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	組織は、原材料の仕入れから調理品の提供までの工程の中で、健康被害を引き起こす重要な危害要因を自ら分析を行うか、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。その際には次の 6 つの工程および、これを管理する方法を少なくとも考慮に入れなければならない。 危害要因としては、生物、化学、物理的危険要因を検討しなければならない。

HACCP 手順 6、7-1	受入	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必ず組織が要求する事項に適合するよう、受入に関する手順を定め、実施しなければならない。
HACCP 手順 6、7-2	保管・保持	組織は、原材料、仕掛品及び調理品の保管・保持にあたり、食品安全上のリスクを最小化する温度管理の仕組みや交差汚染防止の仕組みを確立しなければならない。
HACCP 手順 6、7-3	下処理	組織は、原材料が適切な状態であるか、使用前に確認する手順を定めなければならない。 原材料の取扱いにおいて、調理および使用方法に応じた管理の仕組みを確立しなければならない。食品を解凍する場合には、安全に解凍する仕組みを確立しなければならない。
HACCP 手順 6、7-4	加熱・再加熱	組織は、殺菌を目的とした加熱は、適切な温度と時間による加熱を実施しなければならない。味・風味のための加熱の場合には、生で食べるものと同じ管理を行わなければならない。 また加熱調理に使用する油は、適切なものを使用しなければならない。
HACCP 手順 6、7-5	冷却	組織は、加熱した調理品等を冷却する場合には、適切な温度と時間による迅速かつ効果的な冷却を実施しなければならない。
HACCP 手順 6、7-6	盛り付け・提供	組織は、調理品等の盛り付け・提供にあたり、調理品等を安全に提供するための仕組みを確立しなければならない。 セルフサービス等の陳列販売を行う場合や調理品を配達する場合には、調理品等の温度管理及び提供時間など、食品安全の確保に必要な手順を決定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、重要な危害要因の管理ができているかどうかを判断するための基準(科学的根拠のある管理基準又は許容限界)を定め、実施できているかどうかを確認する方法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つた場合に、どういう対応を行うのか(是正処置(改善措置ともいう。))を決めなければならない。
HACCP 手順 11 (原則 6)	妥当性確認および検証手順の設定	組織は、HACCP プランを実施する前に、設定した管理手段が十分かどうかを公的機関などからの情報により妥当性確認を行う。 重要な危害要因の管理の方法が、決められた通りに行われているかの確認と取扱いルールの修正の必要性を判断する手順(検証手順)を定めなければならない。検証結果は記録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の実施、是正処置(改善措置)の実施、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。

### Ⅲ 適正製造規範(フードサービス)(GMP)

番号	要求項目	要求内容
GMP 3	施設の設計、施工、管理	組織は、食品取扱い区域は、外部環境、内部環境及び調理工程から生じる汚染のリスクを制御できるように設計し、維持しなければならない。
GMP 4.1	交差汚染対策(アレルゲンの交差接触を含む)と隔離	組織は、原材料、仕込み品及び調理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、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 4.2	強化が必要な 危害要因の管 理	組織は、重要危害要因の管理方法(GCP)以外で、フードサービスにおいて発生頻度が高く、特に管理の強化が必要な食中毒原因(例えばノロウイルス)などの管理手段を検討し、必要に応じてその手順を定め、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 5	従業員用の施 設	組織は、従業員用の施設について、アレルギー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し、運用しなければならない。
GMP 6	従業員等の衛 生及び健康管 理	組織は、従業員についての適切な衛生基準を定め、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、調理場への入出方法、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。
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、食品安全の確保及び実務に関する十分な教育・訓練を受けるよう、責任及び権限に応じた教育訓練プログラム(内容、実施時期、方法、頻度等)を定め、その実施は記録しなければならない。
GMP 8	清掃・洗浄・殺 菌消毒プログ ラム	組織は、全工程・段階を通じて、整理整頓、清掃、洗浄、必要なところは消毒手順を定め、手順に従って実施し、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	使用水及び空 気(圧縮空気・ ガスを含む) の管理	組織は、調理品に使用する水(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。 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。 調理場の空気や使用するガス・蒸気が食品を汚染しないように、微生物対策や臭気及び化学物質対策などの基準を定めて管理する。
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	組織は、昆虫、ネズミ、鳥などの有害生物が敷地及び施設内に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 17	原料・仕掛品・ 料理・資材な どの保管管理	組織は、原材料(容器包装資材を含む)、仕掛品、手直し品及び料理が決められた順序及び環境で指定期間内に使用されるための仕組みを確立しなければならない。
GMP18	装置・器具の 管理	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・管理しなければならない。
GMP 19	保守	組織は、調理品の安全上必要な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。

付属書

●用語の定義

	用語	関連項番	定義
1.	アレルゲンの交差接触 (Allergen cross-contact)	FSM16	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 2022:(参考)日本 HACCP トレーニングセンター監修「コーデックス規格基本選集 I 対訳第 2 版」より)
2.	是正処置 (corrective action)	HACCP 手順 10	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 2022:(参考)日本 HACCP トレーニングセンター監修「コーデックス規格基本選集 I 対訳第 2 版」より)
3.	交差汚染 (Cross-contamination)	GMP 4.1	ヒトやモノ(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。
4.	フローダイアグラム (Flow diagram)	HACCP 手順 4 HACCP 手順 5	食品の生産または製造に使用される一連のステップを系統的に表現したもの。(国際食品規格委員会(CODEX)食品衛生の一般原則 2022:(参考)日本 HACCP トレーニングセンター監修「コーデックス規格基本選集 I 対訳第 2 版」より)
5.	食品偽装(Food fraud)	FSM8	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)
6.	食品安全文化 (A culture of food safety)	FSM2	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)
7.	HACCP プラン(HACCP Plan)	HACCP 手順 11	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)
8.	危害要因 (hazard)	HACCP 手順 6・7、8・9、11,12 GMP 4.2	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 2022:(参考)日本 HACCP トレーニングセンター監修「コーデックス規格基本選集 I 対訳第 2 版」より)

	用語	関連項番	定義
9.	モニタリング(Monitoring)	HACCP 手順 8・9	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)
10.	不適合 (Nonconformities)	FSM24	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)
11.	容器包装資材 (Packaging materials)	FSM24 GMP9 GMP17	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。
12.	原材料 (Raw materials and ingredients)	FSM13 HACCP-手順 6・7 GMP8 GMP9 GMP11	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。
13.	記録(Record)	FSM8 HACCP 手順 12	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)
14.	重大事故 (Serious incident)	FSM22	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。
15.	重要な危害要因 (Significant hazard)	HACCP 手順 6/7,8,9 GMP4.2	危害要因分析によって特定された危害要因で、コントロールのない状態では、許容できないレベルまで発生することが合理的に考えられ、食品の意図する用途のため、そのコントロールが必須な危害要因。(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)
16.	経営者または経営層 (Top management)	FSM1, 6, 12	最高位で組織を指揮し、管理する個人またはグループ。注記 1: 経営者は、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、経営者とは、組織内のその一部を指揮し、管理する人を用いる。(ISO 22000:2018 3.41 の定義から引用)

	用語	関連項番	定義
17.	(HACCP プランの) 妥当性確認(Validation of the HACCP Plan)	HACCP 手順 11	<p>危害要因の特定、CCP、CL、管理手段、CCP モニタリングの頻度と種類、改善措置、検証の頻度及び種類ならびに記録すべき情報の種類の要素を合わせて、食品事業にとって適切な重要な危害要因をコントロールする能力があることを保証すること(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)</p>
18.	検証 (verification)	HACCP 手順 11	<p>客観的証拠を提示することによって、規定要求事項が満たされていることを確認すること。</p> <p>注記 1: 検証のために必要な客観的証拠は、検査の結果、または別法による計算の実施若しくは文書のレビューのような他の形の確定の結果であることがある。</p> <p>注記 2: 検証のために行われる活動は、適格性プロセスと呼ばれることがある。</p> <p>注記 3: “検証済み”という言葉は、検証が済んでいる状態を示すために用いられる。</p> <p>(ISO 22000:2018 3.45 の定義から引用)</p>

以上