

JFS-A 規格

(セクター：CI、CII、CIII、CIV/K)

<食品の製造および

化学製品（生化学製品を含む）の製造>

〔組織に対する要求事項〕

Ver.3.0

一般財団法人食品安全マネジメント協会

2022年3月31日

1. 序文

1.1 JFS-A 規格 Ver.3.0 について

本 JFS-A 規格は、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、安全な食品を製造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。

GFSI ベンチマーク要求事項2020. 1に対応して、2020年10月に JFS-C 規格がVer. 3. 0に改定され、2021年8月追補要求事項が公表された。この改定をうけて JFS-B 規格を改定することとなった。さらに、Codex 委員会が HACCP を含む GPFH2020(食品衛生の一般原則2020)※2を公表していることから、GPFH2020の内容を JFS-B 規格Ver. 3. 0の HACCP や GMP の要求事項に組み込んでいる。JFS-B 規格との整合を図るため JFS-A 規格Ver. 2. 0の要求事項についてもセクターや項目の追加、変更を行い、Ver. 3. 0を制定する。

※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。

食品の製造セクターでは、食品を製造する事業者、団体または個人となる。

本規格 序文 1.2 の適用範囲の化学品の製造セクターでは、化学品を製造する事業者、団体または個人となる。

※2:コーデックス委員会“GENERAL PRINCIPLES OF FOOD HYGIENE” CXC1-1969(2020)

1.2 適用範囲

本規格は、以下の業種から構成される「食品の製造セクター(C I ~CIV)」及び「化学製品(生化学製品を含む)の製造セクター(K)」を対象とする。(表 1 GFSI によるセクター一覧)

ペットフードは食品の製造セクターに含まれる。

【食品の製造セクター(C I ~CIV)】

C I : 腐敗しやすい動物性製品の加工

C II : 腐敗しやすい植物性製品の加工

C III : 腐敗しやすい動物性及び植物性製品の加工(混合製品)

C IV : 常温保存製品の加工

【化学製品(生化学製品を含む)の製造セクター(K)】

K : 化学製品(生化学製品を含む)の製造

(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)および培養物の製造)

表 1 GFSI によるセクター一覧

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/牛乳/卵/蜂蜜用の動物の飼育	FI	小売卸売
AII	魚介類の養殖	FII	フードブローカー/エージェント
BI	植物の栽培(穀物と豆類を除く)	H	食品安全サービスの提供
BII	穀物と豆類の栽培	G	保管・流通サービスの提供
BIII	植物製品の前処理	I	食品包装の生産
C0	動物の一次変換	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	腐敗しやすい動物性製品の加工		
CII	腐敗しやすい植物性製品の加工		
CIII	腐敗しやすい動物性及び植物性製品の加工(混合製品)	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)
CIV	常温保存製品の加工		
D	飼料の製造	K	化学製品(生化学製品を含む)の製造(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)および培養物の製造)
E	ケータリング		

参照: The GFSI Benchmarking Requirements version 2020 PART I

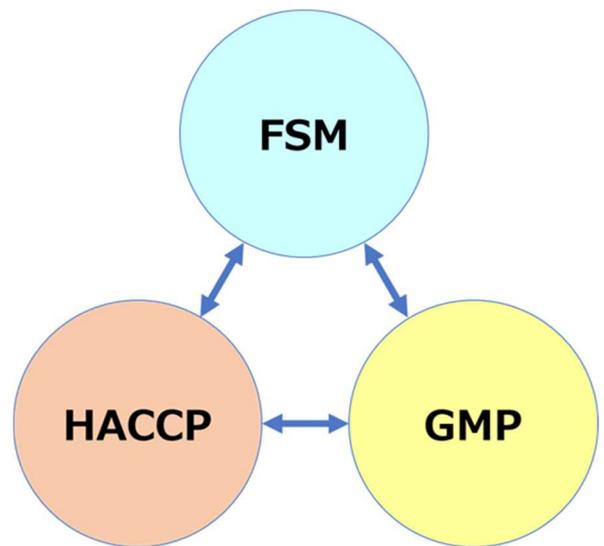
ペットフードは食品の製造セクター(C I ~CIV)に含まれる。

は、本規格の対象セクター

1.3 本規格の構造

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。

本規格の要求事項は、あくまでも製造分野に共通する事項を示している。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2020」(※2)または特定の実施規範等)を利用しなければならない。また、当協会でも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。



3つの要素(FSM・HACCP・GMP)の有機的な機能
この3つの機能で食品安全を構築できる

1.4 本規格の特徴

JFS-A規格は、規模の小さい食品事業者(組織)が食品安全管理の基礎を構築するためのものである。

(特徴1)小規模の食品事業者でも、国際標準の食品安全を目指すことができる

食品安全に関する国際的な取り組みとの整合性を図るため、GFSI(世界食品安全イニシアティブ)のグローバル・マーケット・プログラム基礎編(中小規模事業者向け食品安全の取り組み向上プログラム)を網羅している。また、コーデックス委員会が提唱するハザード制御(HACCP)の要求事項を弾力的に取り入れている。

(特徴2)わかりやすく取り組みやすいHACCPを実現できる

JFS-A規格は、小規模の組織でも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、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。

(特徴3)ステップアップで食品安全レベルを向上させることができる

食品事業者(組織)は、国際的な食品安全マネジメントシステムにそった食品安全管理に取り組むことが可能になる。また、その取り組みをさらに向上させるために、よりレベルの高いJFS-B規格やJFS-C規格へのステップアップを図ることもできる。

(特徴4)日本の改正食品衛生法に対応することができる

日本は、食品衛生法等の一部を改正する法律(平成30年法律第46号)によって、小規模事業者に対し、食品衛生上の危害発生を防止するために必要な「取り扱う食品の特性に応じた衛生管理」(いわゆる「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」)の実施を義務付けている(食品衛生法第50条の2第2項)。

JFS-A規格の要求事項は、この「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-A規格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。

1.5 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。

1.6 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)できるチェックリストを別途用意している。

2. 要求事項

I 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	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 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、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 9	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 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。
FSM13	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 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 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 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 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 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 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。

II ハザード制御(HACCP)

番号	項目	要求事項
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 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 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、 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 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 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つた場合に、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 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 の変更があつたときには、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 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。

Ⅲ 適正製造規範(GMP)

番号	項目	要求事項
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 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 4	HACCP手順6、7における管理手段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。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 5	従業員用の施設	組織は、従業員用の施設は食品安全のリスクを最小限に抑えるように運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。
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 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 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)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 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 13	有害生物防除	<p>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。</p> <p>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。</p>
GMP 15	輸送	<p>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。</p>
GMP 17	在庫の管理	<p>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。</p>
GMP 18	装置・器具	<p>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。</p>
GMP 19	保守	<p>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。</p> <p>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。</p>

付属書

●用語の定義

	用 語	関連項番	定 義
1.	セクター、サブセクター (Sector, sub-sector)		適合証明の対象とする範囲。
2.	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また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)
3.	食品安全マネジメントシステム (food safety management system)	FSM2	食品が、意図した用途にしたがって調理され及び／または食される場合に、消費者に危害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。
4.	経営者または経営層 (top management)	FSM 1,2,6,12	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、管理する人をいう。 (ISO 22000:2018 3.41 の定義から引用)
5.	記録 (record)	FSM9 HACCP 手順 12	達成した結果を記述した、また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。
6.	モニタリング (monitoring)	FSM17 HACCP 手順 8,9	管理手段がコントロール下にあるかを評価するため計画された、コントロールパラメータを監査または測定を実施する一連の行為(Codex 食品衛生の一般原則 2020: 日本食品衛生協会 2021 年初版より)
7.	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。
8.	回収 (recall)	FSM22	消費者の手元や店頭、流通在庫も含めてすべての製品の供給を停止し、取り戻すこと。
9.	製品の撤去 (Withdrawal)	FSM22	食品を販売から引き上げる行動のこと (市場からの撤収・店頭撤去・流通段階での撤収)
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.	意図する用途 (intended use)	HACCP 手順 3	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。
12.	フローダイアグラム (flow diagram)	HACCP 手順 4,5	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。(Codex 食品衛生の一般原則 2020: 日本食品衛生協会 2021 年初版より)

	用語	関連項番	定義
13.	危害要因 (hazard)	HACCP 手順 6,7	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。(Codex 食品衛生の一般原則 2020: 日本食品衛生協会 2021 年初版より)
14.	重要な危害要因 (Significant hazard)	HACCP 手順 6,7	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。(Codex 食品衛生の一般原則 2020: 日本食品衛生協会 2021 年初版より)
15.	管理基準(許容限界) (critical limit)	HACCP 手順 8,9	危害要因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(Codex 食品衛生の一般原則 2020: 日本食品衛生協会 2021 年初版より)
16.	(管理手段の) 妥当性 確認 (Validation of control measures)	HACCP 手順 8,9	管理手段または管理手段の組み合わせが適切に実施された場合、特定した結果にまで危害要因をコントロールすることができる根拠の入手(Codex 食品衛生の一般原則 2020: 日本食品衛生協会 2021 年初版より)
17.	是正処置(改善措置) (corrective action)	FSM25 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(Codex 食品衛生の一般原則 2020: 日本食品衛生協会 2021 年初版より)
18.	修正 (correction)	HACCP 手順 10	検出された不適合を除去するための処置。 注記 1: 是正処置に先立って、是正処置と併せて、または是正処置の後に、修正が行われることもある。 注記 2: 修正として、例えば、手直し、再格付けがある。 (ISO 22000:2018 3.9 の定義から引用)
19.	検証 (verification)	HACCP 手順 11	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(Codex 食品衛生の一般原則 2020: 日本食品衛生協会 2021 年初版より)
20.	原材料 (raw materials and ingredients)	FSM13,24 GMP3, 4, ,15, 17	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。
21.	容器包装資材 (packaging materials)	FSM24 GMP15,17	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。
22.	従業員 (employee, personnel)	GMP6	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。

附則

改定履歴

文書番号						制定日	改定日	改定内容
SS	-	102	-	01	R03	2022-03-31	-	「JFS-A 規格(セクター:C I、C II、C III、C IV/K)＜食品の製造および化学製品(生化学製品を含む)の製造＞〔組織に対する要求事項〕Ver.3.0」の制定

以上