

This document has been prepared to inform practitioners about the changes that they will see in the documents for the Second Edition of the manufacturing scope for the Global Markets Programme.

この文書は、グローバル・マーケット・プログラムの食品加工範囲の第2版の文書の中の変更点についての情報を実行者に提供するために作られたものである。

1 背景

The GFSI Global Markets Programme seeks to build food safety capacity for small and/or less developed businesses due to one or more of the following challenges: size, lack of technical expertise, economic resources or nature of the work. The Programme is open access and is not accredited. There is no certification.

GFSI グローバル・マーケット・プログラムは、一つまたはそれ以上の課題(サイズ、技術的専門知識の不足、財政基盤、仕事の性質)を持つ小規模及び発展途中の事業者に対する食品安全の能力を構築するために作られた。プログラムは、自由にアクセスすることができるが、正式な認定ではない。よって証明書も発行されない。

The GFSI Global Markets Technical Working Group has concluded its mandate to revise the manufacturing scope, comprising the protocol, checklist and the training guidance and competency framework. This document summarises the resulting changes between First and Second Edition.

グローバル・マーケット・テクニカル・ワーキング・グループは、食品加工の範囲、プロトコルの構成、チェックリストとトレーニング・ガイダンスと能力育成の枠組みを修正するという結論を下した。この文書は、第1版と第2版の変更点に関する要旨と結果を示す。

2 プロトコル: 第2版

1. There is recognition that the Programme has become a “pathway to market access and certification” rather than a “pathway to certification.” The consultation process has shown that for many businesses with local supply chains and customers, unaccredited Basic or Intermediate level will be adequate. However, major suppliers and all those involved in export should aspire to achieve certification to a GFSI recognised standard.
このプログラムは、“認証への道”というよりは、“市場参入と認証への道”という認識である。コンサルテーションの過程では、ローカル・サプライチェーンと顧客、信任されていない基礎や中級レベルの多くの事業者が必要条件を満たしていることを示す。しかし、主なサプライヤーとすべての輸出に関するサプライヤーは、GFSI 承認規格の認証を得ることを目指すべきである。
2. The flowchart that guides users through the Programme has been simplified with new user guidance developed for assessors to drive consistency.
フローチャートは、このプログラムを通してユーザーを導くためのものである。このプログラムは、評価者が一貫性をもって取り組めるよう新ユーザーガイダンスと共に簡素化されたものである。
3. In the First Edition, a number of clauses had been pre-positioned as immediate ‘major’ nonconformances. 第1版では、いくつかの項目が、即刻‘メジャー’な不適合(一つでもあれば不合格)と事前に設定されていた。
 - a. All pre-positioning has been removed.
上記の不適合への事前の設定はすべて取り除かれた。
 - b. Every clause would be assessed by one of these: Meets requirement, Minor, Major and Critical.
それぞれの項目は次のいずれかとして評価される: 適合、些細な不適合(マイナー: Minor)、重要な不適合(メジャー: Major)、致命的(クリティカル)な不適合
 - c. To move up from 'Basic' to 'Intermediate,' a Supplier must have closed any Major NCs, verified by their Assessor.
‘基礎’から‘中級’へ進級するためには、サプライヤーは全ての不適合を修正し、それを評価者によって確認されなければならない。
4. There are new definitions of nonconformance: 不適合の新しい定義:
 - a. Critical Nonconformance - Affects food safety or regulatory compliance directly.
致命的(クリティカル)な不適合—食品安全または規制順守に直接影響する。

Manufacturing review 2015: Summary of changes

食品加工レビュー2015: 第2版-変更点要旨

- b. Major Nonconformance – May affect food safety.
メジャー不適合—食品安全に影響する可能性がある。
 - c. Minor Nonconformance – Is not likely to affect food safety.
マイナー不適合—食品安全に影響する可能性が少ない。
 - d. Conform – Fully meeting a requirement.
適合—要求事項を完全に満たしている。
5. Companies may choose to use it or not. Unless set by the Buying Company, there will be no 'pass/fail' except in the event of a Critical nonconformance. Customisation options in the checklist allow the Buying Company to turn on the scoring system and to set a pass score if required.
- 各企業は、不適合についての新しい定義を利用するかどうか選択することができる。スコアリングシステムは、バイヤー企業によって設定されない限り、致命的（クリティカル）な不適合以外では合否の判定がされることはない。チェックリストのカスタマイズのオプションは、バイヤー企業がスコアリングシステムをオンにすることを選ぶことで、もし必要なら合格の点数を設定することが出来る。
6. Due to variations in legislation, for certain international markets there are two Checklist Items that may be exempted by the Buying Company. These are Items B.C. 2 (Control of allergens) and I.C. 4 (Food defence).
- 国によっては法律が異なるため、ある国際市場によっては、2つのチェックリストの項目が、バイヤー企業によって適用除外になるかもしれない。その項目は、B.C. 2（アレルゲン管理）とI.C. 4（フードディフェンス）である。

3 Checklist: Second Edition チェックリスト : 第2版

Note to Practitioners: The checklist is not a standard, there is no audit process or auditors involved and the listed items are to be assessed, not audited. There is no governance and no central record keeping. No certificate can be issued because there is no accreditation process for the Assessors.

このチェックリストは、規格ではない。監査プロセスあるいは監査員は存在しない。記載された項目は、評価されるもので、監査されるものではない。管理(ガバナンス)や統合的な記録管理はされない。評価者に対する認定プロセスがないため、証明書を発行することはできない。

1. The percentages for Edition 2 against the GFSI Guidance Document have been calculated as 35% = Basic, 65% = Intermediate.
GFSI ガイダンスドキュメントに対して、第2版のパーセンテージは、35% = 基礎、65% = 中級と計算された。
2. A full overview of Edition 1 and 2 is provided in Section 5 of this document.
第1版と第2版の全要旨は、この文書のセクション5に記載する。
3. Within Basic: revised: 基礎の変更点:
 - a. Control of food hazards – ‘Preliminary tasks’: a specific description of a pre-requisite programme approach.
食品ハザード制御 - ‘準備手順’: 前提条件プログラムの方法についての具体的な記述
4. From Basic to Intermediate: moving requirements up: 基礎から中級へ: 要求事項が上がったもの:
 - a. Traceability: there are now requirements at both levels.
トレーサビリティ: 両レベルで新しい要求事項となった。
 - b. Incident Management: there are now requirements at both levels.
事故管理: 両レベルで新しい要求事項となった。
 - c. Allergens: there are now requirements at both levels.
アレルゲン: 両レベルで新しい要求事項となった。
5. From Intermediate to Basic: moving requirements down: 中級から基礎へ: 要求事項が移動したもの:
 - a. Management Responsibility: there are now requirements at both levels.
管理責任: 両レベルで新しい要求事項となった。
 - b. Record-keeping requirements: there are now requirements at both levels.
記録管理要求事項: 両レベルで新しい要求事項となった。
 - c. Control of measuring and monitoring equipment: there are now requirements at both levels.
測定・監視機器の管理: 両レベルで新しい要求事項となった。
 - d. Training: there are now requirements at both levels.
トレーニング: 両レベルで新しい要求事項となった。
 - e. Staff facilities. 従業員施設
 - f. Waste management. 廃棄管理
Storage and transport: there are now requirements at both levels.
保管と搬送: 両レベルで新しい要求事項となった。
6. The worksheet, which has a good level of functionality, has comprehensive advice in a worksheet titled: “How to use this document”.
この優れた機能を持つワークシートには、“この文書の使い方”という題のワークシートが含まれ、包括的な助言が記載されている。

Manufacturing review 2015: Summary of changes

食品加工レビュー2015: 第2版-変更点要旨

7. Comprehensive user guidance has been developed to explain to assessors and individuals in businesses what each requirement means, against the following questions:
包括的なユーザーガイダンスは、以下の質問に対して、それぞれの要求事項の意味が何か、評価者と事業所の個人向けの説明として開発された。
 - a. What does it mean? 何を意味しているのか?
 - b. What do I need to do? 何をする必要があるのか?
 - c. What will the assessor do? 評価者は何をチェックすればいいのか?
8. Supplementary guidance has been developed against selected clauses, such as in the section on HACCP.
補足ガイダンスは、HACCP のセクションなど、選択した条項を説明するために作成された。

4 トレーニングと能力育成の枠組み: 新たな文書

This framework has been developed to provide guidance on good practice for delivering training for food companies that are implementing the GFSI Global Markets Programme.

この枠組みは、GFSI グローバル・マーケット・プログラムを運用する食品企業に対してトレーニングを行うときのグッドプラクティスに関する助言をするために開発された。

The document is in two sections: この文書には2つのセクションがある。:

1. Guidance on the development and delivery of training. This defines the roles and responsibilities of companies, training providers and individual learners in the training and learning process, as they relate to the Global Markets Programme.
トレーニングの開発およびトレーニングの提供に関するガイダンス。グローバル・マーケット・プログラムに係わる企業、トレーニング提供者、および個々の学習者の役割と責務を定義する。
2. The competencies required to achieve the GFSI Global Markets Programme Basic and Intermediate Levels.
力量(competencies)とは、GFSI グローバル・マーケット・プログラムの基礎レベルおよび中級レベルに合格するために必要な力量である。

5 Detailed clause overview: Edition 1 versus Edition 2 詳細条項要旨: 第1版 対 第2版

Basic: Edition 1 基礎: 第 1 版		Intermediate: Edition 1 中級: 第 1 版	
A: Food Safety Management Systems 食品安全マネジメントシステム			
B.A.1	Specifications including product release 製品リリースに係る仕様	I.A.1	Management responsibility 経営者の責任
B.A.2	Traceability トレーサビリティ	I.A.2	General documentation requirements 一般文書の要求事項
B.A.3	Food safety incident management 食品安全事故管理	I.A.3	Procedures 手順
B.A.4	Control of nonconforming product 不適合商品の管理	I.A.4	Complaint handling 苦情処理
B.A.5	Corrective action 是正処置	I.A.5	Control of measuring and monitoring devices 測定・監視機器の管理
		I.A.6	Product analysis 製品分析
		I.A.7	Purchasing 購買
		I.A.8	Supplier approval and performance monitoring サプライヤー承認および機能モニタリング
		I.A.9	Training 教育
B: Good Manufacturing Practices 良好な製造活動			
B.B.1	Personal hygiene 個人衛生	I.B.1	Facility and equipment 施設および設備の保守管理
B.B.2	Facility environment 施設環境	I.B.2	Staff and facilities 従業員施設
B.B.3	Cleaning and disinfection 清掃および消毒	I.B.3	Waste 廃棄管理
B.B.4	Product contamination control 製品への汚染管理	I.B.4	Storage and transport 搬送および保管

Manufacturing review 2015: Summary of changes

食品加工レビュー2015: 第2版-変更点要旨

B.B.5	Pest control ベスト(防虫・防鼠・害虫獣防除)コントロール		
B.B.6	Water quality 水質管理		
C: Control of food hazards 食品ハザード制御			
B.C.1	Control of food hazards-general and specific 食品ハザード制御(一般的と具体的)	I.C.1	HACCP
B.C.2	Control of allergens アレルゲン管理	I.C.2	Food defence フードディフェンス

Basic: Edition 2 基礎: 第 2 版		Intermediate: Edition 2 中級: 第 2 版	
A: Food safety management systems 食品安全管理システム			
B.A.1	Specifications including product release 製品リリースに係る仕様		
B.A.2	Traceability トレーサビリティ	I.A.2	Traceability トレーサビリティ
B.A.3	Food safety incident management 食品安全事故管理	I.A.3	Food safety incident management 食品安全事故管理
B.A.4	Control of nonconforming product 不適合製品の管理		
B.A.5	Corrective action 是正処置		
B.A.6	Management responsibility 経営者の責任	I.A.6	Management responsibility 経営者の責任
B.A.7	Record-keeping requirements 記録の管理	I.A.7	General documentation requirements 一般文書の要求事項
B.A.8	Control of measuring and monitoring equipment 測定・監視機器の管理	I.A.8	Control of measuring and monitoring equipment 測定・監視機器の管理
B.A.9	Training 教育	I.A.9	Training 教育
		I.A.10	Procedures 手順
		I.A.11	Complaint handling 苦情処理
		I.A.12	Product analysis 製品分析
		I.A.13	Purchasing 購買
		I.A.14	Supplier approval and performance monitoring サプライヤー承認および機能モニタリング
B: Good Manufacturing Practices 良好な製造活動			
B.B.1	Personal hygiene 個人衛生		

Manufacturing review 2015: Summary of changes

食品加工レビュー2015: 第2版-変更点要旨

B.B.2	Facility environment 施設環境		
B.B.3	Cleaning and disinfection 清掃および消毒		
B.B.4	Product contamination control 製品への汚染管理		
B.B.5	Pest control ペストコントロール		
B.B.6	Water quality 水質管理		
B.B.7	Staff facilities 従業員施設		
B.B.8	Waste management 廃棄管理		
B.B.9	Storage and transport 搬送および保管	I.B.9	Storage and transport 搬送および保管
		I.B.10	Facility and equipment maintenance 施設および設備の保守管理
C: Control of food hazards 食品ハザード制御			
B.C.1	Preliminary tasks 事前手順		
B.C.2	Control of allergens アレルゲン管理		
		I.C.3	HACCP
		I.C.4	Food Defence フードディフェンス