

食品トレーサビリティ推進方策の検討に係る報告書

令和元年 12 月
食品トレーサビリティの推進方策の検討会

目 次

1	目的	1
(1)	検討の背景	1
①	食品トレーサビリティ普及のこれまでの取組状況	1
②	食品衛生法等の一部改正	1
(2)	検討の目的とその方法	1
2	調査・検討	2
(1)	検討会の開催	2
(2)	調査	3
①	アンケート調査	3
ア	調査期間	3
イ	調査方法	4
ウ	アンケート対象事業者	4
エ	アンケート回収数	4
オ	製造業からの回答概要	4
カ	卸売業からの回答概要	5
キ	小売業からの回答概要	5
ク	調査結果の分析	6
②	事業者インタビュー	7
ア	(有)埼玉フーズ	7
イ	(株)シェフワールド	7
ウ	(株)榮太樓總本舗	8
エ	(株)アイソニーフーズ	8
3	アンケート結果・事業者インタビューを踏まえた考察	9
(1)	食品トレーサビリティ推進のための基本的考え方	9
(2)	アンケート調査から得られた内容	9
①	原材料の入荷記録	9
②	製造加工記録	9
③	出荷記録	10
④	入荷記録、製造・加工記録と出荷記録の紐づけ	10
(3)	事業者インタビューから得られた内容	10
4	検討結果	10
(1)	トレーサビリティ実現のガイドライン	10
①	ロットの大きさ	11
②	記録の保存期間	11
(2)	HACCPによる衛生管理記録を活用したモデル	11
①	モデルの作成	11

② モデルの検証.....	11
(3) 効果.....	11
5 検討結果の活用.....	12
(1) 事故対応、あなたの会社は大丈夫？.....	12
(2) 食品事業者用ケーススタディ.....	12
(3) 検討結果の活用.....	12
6 来年度以降の検討課題.....	13

添付資料

別添資料 1	食品トレーサビリティの推進方策の検討会委員名簿.....	14
別添資料 2	アンケート調査票.....	15
別添資料 3	アンケート調査結果の集計及び分析（概要）.....	32
別添資料 4	食品事業者インタビュー（有埼玉フーズ）.....	36
別添資料 5	食品事業者インタビュー（株シェフワールド）.....	39
別添資料 6	食品事業者インタビュー（株榮太樓總本舗）.....	42
別添資料 7	食品事業者インタビュー（株アイソニーフーズ）.....	45
別添資料 8	プラスワンのモデル（HACCP に沿った衛生管理と トレーサビリティの記録のモデル）.....	48
別添資料 9	食品事業者向けリーフレット 「事故対応、あなたの会社は大丈夫？」.....	56
別添資料 10	食品事業者用ケーススタディ ～商品回収事例におけるトレーサビリティの取組～.....	60

1 目的

(1) 検討の背景

① 食品トレーサビリティ普及のこれまでの取組状況

農林水産省においては、これまで、「食品トレーサビリティシステム導入の手引き」、「実践的マニュアル」やリーフレットを作成し食品事業者を支援する取組を進めてきていた。

しかしながら、農林水産省統計部が毎年度実施している、農林水産情報交流ネットワーク事業全国調査によれば、近年、流通加工業者における入・出荷の記録を保存する取組の状況は約7割、入荷した原料と製造した製品を対応付ける記録を保存する取組の状況は約4割となっており、向上が見られない状況となっている。

表1. <参考>記録の保存等に関する過去5年の調査結果

項目	年 度 (単位：%)				
	26	27	28	29	30
入荷記録の保存	76.9	80.3	79.1	70.4	66.7
出荷記録の保存	72.2	67.5	73.6	68.4	67.2
原料と製品の対応付け記録の保存	44.0	42.6	44.5	41.0	35.7

一方、食品事業者においても、トレーサビリティに取組むことは食品事故に対して迅速な原因の究明や商品回収等に必要不可欠との認識はあるものの、ロットの考え方や記録の保存期間などが統一されておらず、取組を躊躇したり、すでに取組んでいるにも係わらず記録を有効に活用できていない事業者も存在している状況にあった。

② 食品衛生法等の一部改正

このような状況の中で、平成30年には食品衛生法及び食品表示法が一部改正され、HACCPの手法による衛生管理の導入及び食品リコール情報の報告が義務化されることとなり、何らかの対応が求められる状況となっている。

なお、一部改正の施行については、HACCPの手法による衛生管理の導入は令和2年6月1日（さらに猶予期間が1年後まで）、食品リコール情報の報告義務化は令和3年6月1日となっている。

(2) 検討の目的とその方法

食品事業者においては、食品衛生法等の一部改正に伴う対応が喫緊の課題となっており、この対応に合わせて食品トレーサビリティの取組向上を支援するための方策を検討することを目的に、食品事業者、食品事業者団体及び学識者からなる10名で構成した「食品トレーサビリティの推進方策の検討会」を立ち上げた。

検討会メンバーは、別添資料1のとおり。

なお、食品は幅が広く一度に検討することは困難であることから、今年度は農産物加工品を対象として検討を実施した。

2 調査・検討

(1) 検討会の開催

検討会は、5回に亘り開催し、各回の開催状況と議事・検討事項、論点については、表2のとおり。

表2. 検討会の開催状況

第1回 令和元年5月23日(木) 15:00~17:00	
議事・ 検討事項	<ul style="list-style-type: none"> 食品トレーサビリティに係るこれまでの農林水産省の取組の紹介 検討会設置の目的・背景の共有 本事業での検討事項のすり合わせ 食品事業者における食品トレーサビリティの取組状況に関する実態を把握するためのアンケート内容の検討
主な論点	<ul style="list-style-type: none"> トレーサビリティにおけるロットの管理の単位をどう設定するか HACCPの管理と併せたトレーサビリティの取組が可能か アンケート調査の対象とする事業者の規模をどこにおくか アンケートの設問内容
第2回 令和元年7月31日(水) 15:00~18:00	
議事・ 検討事項	<ul style="list-style-type: none"> 今後検討する以下の事項についての頭出し <ul style="list-style-type: none"> 食品トレーサビリティの考え方 食品トレーサビリティに取組むメリット、デメリットの整理の方向 モデル案の品目等と整理(衛生管理記録の活用)の考え方 アンケート結果の報告 製造、卸売、小売事業者の対応状況の発表 <ul style="list-style-type: none"> カルビー株式会社様の取組状況(中野委員) 三菱食品株式会社様の取組状況(奥富委員) 株式会社イトーヨーカ堂様の取組状況(上野委員) 生産物回収費用保険の概要と実態の説明 <ul style="list-style-type: none"> あいおいニッセイ同和損害保険株式会社新種保険部関様
主な論点	<ul style="list-style-type: none"> トレーサビリティ推進のターゲットをどの規模の事業者とするか アンケートに回答した事業者の規模はどうであったか 卸売業者及び小売業者にとってのロットの意義
第3回 令和元年9月18日(水) 15:00~17:00	
議事・ 検討事項	<ul style="list-style-type: none"> アンケート結果の追加分析の報告 検討会におけるトレーサビリティの考え方の提案

	<ul style="list-style-type: none"> ・ トレーサビリティに取り組むメリット、デメリットの整理 ・ 事業者インタビューの概要報告 ・ 事業者向けリーフレット（素案）の提案 ・ モデルの提案 ・ 検討会報告書骨子の提案
主な論点	<ul style="list-style-type: none"> ・ トレーサビリティにおけるロットの単位を製造年月日とするか ・ トレーサビリティの記録の保存期間 ・ リーフレットの内容（ストーリー）について
第4回 令和元年10月24日（木）15：00～17：00	
議事・ 検討事項	<ul style="list-style-type: none"> ・ 事業者インタビューの概要報告 ・ セミナーの対応状況の報告 ・ 事業者向けリーフレット（案）の提案 ・ モデルの提案 ・ 検討会報告書（素案）の提案
主な論点	<ul style="list-style-type: none"> ・ 事業者向けリーフレットの体裁 ・ モデル（飲料等）における作業工程について ・ 検討会報告書における議論の流れについて
第5回 令和元年11月21日（木）16：30～18：00	
議事・ 検討事項	<ul style="list-style-type: none"> ・ 検討会報告書（案）の提案 ・ 事業者向けリーフレット及びケーススタディ（最終案）の提案 ・ モデル（最終案）の提案 ・ リーフレット等の今後の活用、来年度に向けての対応方向について
主な論点	<ul style="list-style-type: none"> ・ 検討会報告書の議論 ・ 事業者向けリーフレット及びケーススタディ、モデルの承認

（2）調査

① アンケート調査

検討会においては、これまで農林水産省が食品トレーサビリティの普及啓発活動に取り組む中で、中小の事業者での取組が浸透しないという課題があったことから、農産物加工食品を取扱う中小の事業者の実態を把握するため、アンケート調査を実施した。

なお、アンケート調査票は別添資料2、アンケート調査結果の集計及び分析（概要）は別添資料3のとおり。

ア 調査期間

令和元年6月3日（月）～6月25日（火）

イ 調査方法
郵送による配付及び回収

ウ アンケート対象事業者
中小企業基本法第2条が定義する「中小企業」に該当する全国の食品事業者2,500社（内訳は製造業834社、卸売業833社、小売業833社）を対象。

エ アンケート回収数
回収したアンケートの数は、表3のとおり。

表3. アンケートの回収数

業態	配付数	回収数	回収率
製造業	834	180	21.6%
卸売業	833	181	21.7%
小売業	833	147	17.6%
総数	2,500	508	20.3%

アンケートの有効回答数は、表4のとおり。

表4. アンケートの有効回答数

業態	回収数	無効回答数	有効回答数
製造業	180	13	167
卸売業	181	34	147
小売業	147	16	131
総数	508	63	445

オ 製造業からの回答概要

【原材料の入荷記録の保存方法】

「納品伝票」が65.9%と最も多く、次いで「帳簿・帳面」が47.3%、「電子データ」が31.1%であった（複数回答あり）。記録の保存期間は、「3年～5年未満」が31.1%と最も多く、次いで「1年～3年未満」が24.0%、「7年以上」が20.4%の順であった。また、入荷した原材料の管理方法としては、「原材料の調達先（仕入先）ごと」が59.9%と最も多く、次いで「原材料の入荷日・入荷時間ごと」が52.7%、「原材料の賞味期限や消費期限ごと」が39.5%であった。

【製品の製造加工記録の保存方法】

「製造日誌・製造日報」が65.9%と最も多く、次いで「電子データ」が

35.9%、「帳簿・帳面」が24.0%であった（複数回答あり）。記録の保存期間は、「1～3年未満」が34.7%と最も多く、次いで「5年～7年未満」が29.3%、「7年以上」が11.4%であった。また、製造・加工した製品の管理方法については、「製造日・製造時間ごと」が91.6%と最も多く、次いで「製造ラインや製造条件ごと」が34.1%、「HACCP上の重要管理点の記録ごと」が19.2%であった。

【製品の出荷記録の保存方法】

「出荷伝票・納品書控え」が59.9%と最も多く、次いで「電子データ」が49.7%、「帳簿・帳面」が24.0%であった（複数回答あり）。記録の保存期間は、「1～3年未満」が26.3%と最も多く、次いで「3年～5年未満」が24.6%、「7年以上」が21.0%であった。

以上の回答結果から、「入荷の記録」、「製造・加工に関する記録」、「出荷の記録」のそれぞれが紐づいているかを集計すると、この3つの記録が紐づけられる回答の割合は50.3%であった。また、「入荷の記録」と「製造・加工に関する記録」のみが紐づけられるという回答の割合は4.8%であった。「出荷の記録」と「製造・加工に関する記録」のみが紐づけられるという回答の割合は14.4%であった。

カ 卸売業からの回答概要

【製品の入荷記録の保存方法】

「納品伝票」が53.7%と最も多く、次いで「電子データ」が53.1%、「帳簿・帳面」が29.3%であった（複数回答あり）。記録の保存期間は、「5年～7年未満」が27.2%と最も多かった。次いで「7年以上」が24.5%、「3年～5年未満」が21.8%であった。また、入荷した製品の管理方法については、「製品の調達先（仕入先）ごと」が58.5%と最も多く、次いで「製品の入荷日・入荷時間ごと」が54.4%であった。

【製品の出荷記録の保存方法】

「出荷伝票・納品書控え」が63.3%と最も多く、次いで「電子データ」が58.5%、「帳簿・帳面」が22.4%であった（複数回答あり）。記録の保存期間は、「5年～7年未満」が34.7%と最も多く、次いで「7年以上」が25.2%、「1年～3年未満」が21.1%であった。また、出荷した製品の管理方法としては、「製品の出荷先ごと」が63.3%と最も多く、次いで「製品の出荷日・出荷時間ごと」が55.1%であった。

キ 小売業からの回答概要

【製品の入荷記録の保存方法】

「納品伝票」が61.8%と最も多く、次いで「電子データ」が22.9%、「帳

簿・帳面等」が15.3%であった（複数回答あり）。記録の保存期間は、「5年～7年未満」が24.6%と最も多く、次いで「7年以上」が22.3%、「1年～3年未満」が16.2%であった。また、入荷した製品の管理方法としては、「製品の調達先（仕入先）ごと」が47.7%と最も多く、次いで「製品の賞味期限や消費期限ごと」が35.4%、「製品の入荷日・入荷時間ごと」が31.5%であった。

【製品の販売記録の保存方法】

「電子データ」が61.8%と最も多く、次いで「帳簿・帳面」が20.6%、「レシート控え」が19.8%であった（複数回答あり）。記録の保存期間は、「7年以上」が31.5%と最も多く、次いで「5年～7年未満」が21.5%、「3年～5年未満」が20.8%であった。

ク 調査結果の分析

記録の保存方法について業態別・記録別に上位3位を見ると以下のとおりとなった。

表5. 業態別各種記録の保存方法上位3位

業態	記録	1位	2位	3位
製造業	入荷の記録	納品伝票 (65.9%)	帳簿・帳面 (47.3%)	電子データ (31.1%)
	製造・加工に関する記録	製造日誌・製造日報 (65.9%)	電子データ (35.9%)	帳簿・帳面 (24.0%)
	出荷の記録	出荷伝票・納品書控 (59.9%)	電子データ (49.7%)	帳簿・帳面 (24.0%)
卸売業	入荷の記録	納品伝票 (53.7%)	電子データ (53.1%)	帳簿・帳面 (29.3%)
	出荷の記録	出荷伝票・納品書控 (63.3%)	電子データ (58.5%)	帳簿・帳面 (22.4%)
小売業	入荷の記録	納品伝票 (61.8%)	電子データ (22.9%)	帳簿・帳面 (15.3%)
	販売の記録	電子データ (61.8%)	帳簿・帳面 (20.6%)	レシート控え (19.8%)

また、保存期間については以下の傾向が見られた。

- ・ 製造業においては、「入荷の記録」「製造・加工に関する記録」について、企業規模が大きくなるほど、保存期間が3年未満ないし5年以上の割合が増加する傾向。「出荷の記録」については、特徴的な傾向はみられない。
- ・ 卸売業においては、「入荷の記録」「出荷の記録」とも、企業規模が大きくなるほど保存期間が長くなる傾向。

- ・ 小売業においては、「入荷の記録」「販売の記録」とも、企業規模と連動した傾向は見られない。
- ・ 取扱食品によって、各種記録の保存期間が異なるものと考えられるものの、必ずしも食品トレーサビリティを目的に各種記録の保存が行われているとはいえないと推察。

② 事業者インタビュー

今回、検討会委員の紹介により、4件の事業者について対応ができた。

これにより、アンケート調査だけでは見えてこない、実際の現場や、日々現場で対応している方から、トレーサビリティに取り組んだ結果のメリットや、実行上の課題等を具体的にどの様に改善したのか、直接聴取することができた。

ア (有)埼玉フーズ

カット野菜製造の事業者で、1日約10トンの野菜を搬入、カット野菜として主に外食事業者等に出荷している。民間認証としては、ISO 22000を取得しており、FSSC 22000の取得を目指している。詳細は別添資料4のとおり。

【トレーサビリティ実現のためのロットの考え方】

トレーサビリティに関する取組としては、入荷時にロット番号を付し、基本的には日ごとの管理を行っている。出荷の際は、製造年月日若しくは消費期限年月日でトレースできる仕組みを導入している。同社の工場では、約50種類の野菜を取り扱っているが、野菜、産地ごとに割り振った固有の番号と、入荷年月日を組み合わせたものをロット番号として管理し、従業員が誰でも識別できるようにしている。

製造日をロットの単位とする考え方であれば、問題なく対応できる。消費者に届く情報は、製造年月日や消費期限の年月日であるので、これを一つの単位とすればよい。

【トレーサビリティの取組のメリット】

トレーサビリティの取組の結果、取引先が拡大してきており、新たな工場も建設中である。トレーサビリティに取り組むことはお客様の安心につながり、万が一に事故が発生した場合に自分の武器にもなると考えている。トレーサビリティの取組に対する取引先の評価を従業員にフィードバックすることで、従業員のやる気や自信にもつながる。

イ (株)シェフワールド

スーパーマーケット「Santoku」の自社工場であり、販売先はほぼ自社グループ内の企業である。2年ほど前に、埼玉県版 HACCP を取得した。詳細は別添資料5のとおり。

【トレーサビリティ実現のためのロットの考え方】

入荷と出荷の記録は伝票で管理しており、原料の入荷と製品の出荷の記録は紐づけができています。ただ、どの原材料をいつ使ったのかまでの紐づけは行っていない。

同社には、荷受け口に直結した原材料保管倉庫があり、種類ごとに棚を分けて管理している。製品への加工は、商品企画書に基づき、原料棚から作業工程ラインに持ち込み商品を製造している。作業工程ラインに持ち込む場合は、先入れ先出しが基本である。原料は、当日入荷した原料を当日使うことが基本であるが、物によっては翌日まで使用する原料もある。原料の管理は箱単位で行っているが、小麦粉など粉物は袋単位で管理している。同社における CCP の基本は金属探知機の部分であり、ここを中心として管理記録を作成している。

【トレーサビリティの取組のメリット】

1 商品あたりの製造数量が多くなく、消費期限の商品を扱う事業所では、細かな管理を行っても、その手間に見合うメリットを感じられないのではないかと考えている。

ウ (株)榮太樓總本舗

文政元年（1818年）創業の和菓子製造販売の老舗で、現在 JFS-E-B 規格の認証取得に取組んでいる。詳細は別添資料 6 のとおり。

【トレーサビリティ実現のためのロットの考え方】

入荷から出荷まで一貫したシステムで管理しており、商品の賞味期限から製造年月日、製造記録、入荷記録（原料のロット番号、入庫年月日）と遡ることができる。1ロットの大きさについては、賞味期限または製造年月日を単位とする考え方であれば、問題なく対応できる。

【トレーサビリティの取組のメリット】

トレーサビリティの取組は「できていて当たり前」という感覚が必要であり、商売の基本である「信頼」につながると考えている。事故対応も重要なキーワードであるが、これだけでは訴求力に欠け、トレーサビリティの取組の普及促進のためには、事業者の心に響くフレーズを打ち出すことが必要である。

エ (株)アイソニーフーズ

調理キット製造販売の事業者で、ISO 9001:2015 及び JFS-E-B を取得している。詳細は別添資料 7 のとおり。

【トレーサビリティ実現のためのロットの考え方】

入荷時には原材料の産地、数量、温度管理等について確認を行い、工場内の各加工工程では製造指示書に基づき管理をしている。取引相手は原則として産地情報や収穫日等に関する情報提供ができる事業者に限っている。

製造している品目は1日130ほどであり、その約4倍の原材料を扱っている。その識別のため、トレイや台車、包装の色を変えたり、作業書の字体や色で区別ができるよう、工夫をしている。

【トレーサビリティの取組のメリット】

取引先からの信頼確保のためには、従業員が同じ意識でトレーサビリティの重要性を理解した上で、安全な商品を製造販売することが必要である。こうしたことを従業員に理解させるまであきらめない姿勢が求められると考えている。

3 アンケート結果・事業者インタビューを踏まえた考察

(1) 食品トレーサビリティ推進のための基本的考え方

検討会においては、まず、食品の流通過程においてトレーサビリティを取組むことによって得られる効果としては、大きく区分して「速やかな商品回収」と「産地偽装防止」の2つがあることを共有した。

その上で、食品の安全性と信頼関係を高めるため、さらに、万が一に食品事故が発生し商品回収を行う場合には、中小の食品事業者の負担を軽減するため、フードチェーン全体で取組むこととし、市中に事故品を残さない最小限の回収となる仕組みを構築することを、基本的な考え方として整理した。

(2) アンケート調査から得られた内容

アンケート調査の結果については、2の(2)の①に記載のとおりであるが、検討を進める上で、以下について特徴的な結果が見られた。

① 原材料の入荷記録

入荷記録については、「納品伝票」とする回答が最も多く、次いで「帳簿・帳面」、「電子データ」と多様な対応が見られたが、無回答は0.3%であり、何らかの形で原材料の入荷記録が存在していることが確認できた。

また、その保存期間は、「3～5年未満」31.1%と最も多く、「1～3年未満」24.0%、「7年以上」20.4%とバラツキがあった。

これは、商品の賞味期間、取引先との取り決めや経理上の都合等の理由によるものと思われる。

② 製造加工記録

保存方法については、「紙の日報」、「電子データ」、「帳簿・帳面」と多様であり、無回答は5.4%と他の回答に比べやや高い数値となった。

管理方法は、「製造日・製造時間ごと」が最も多く、「製造ラインや製造条件ごと」、「HACCP上の重要管理点の記録ごと」と続いている。

このことから、製造加工記録は、HACCPの手法を取り入れた管理方法を除けば、製造の出来高や歩留まり、クレーム時の調査など品質管理を目的とした記録であることが推察された。

③ 出荷記録

「出荷伝票・納品書控え」が最も多く、「電子データ」、「帳簿・帳面」が続いており、多様であるものの、無回答も 5.4%あり、出荷の記録を保存していない事業者が存在していることが推察された。

また、その保存期間では、「1～3年未満」26.3%と最も多く、「3～5年未満」24.6%、「7年以上」21.0%とバラツキがあった。

これは、原材料の入荷記録と同様に商品の賞味期間、取引先との取り決めや経理上の都合等の理由によるものと思われる。

④ 入荷記録、製造・加工記録と出荷記録の紐づけ

「入荷記録、製造・加工記録と出荷記録」が紐づくとの回答が 50.3%と最も多かったが、無回答が 25.7%、「製造・加工記録と出荷記録」のみが紐づくとの回答が 14.4%と紐づいていない様子が推察された。

アンケート結果により、既にトレーサビリティの対応ができていても係わらず、記録は経理上の対応であって、トレーサビリティの対応はできていないと回答している食品事業者が相当数いると思われることから、こういった食品事業者への、「気づきの対応」が必要ということも得られた。

(3) 事業者インタビューから得られた内容

今回4事業者を訪問し、現場の状況を見るとともに、経営者や管理者から実態についてインタビューを実施した。

いずれの事業者についても、民間認証を取得しているか、取得に向けた取組を進めているところであった。

トレーサビリティに取組むことによるメリットは、取引先や取引量が拡大していること、お客様との信頼関係が構築され、お客様の安心感につながっていることであった。

また、異物混入事故が発生した場合でも、しっかりと記録し、その記録を保存していることで早期解決に結びつき、自分を守る武器になると評価されていた。

一方で、足の早い消費期限の商品で、一つの商品の製造数量が多くない場合は、細かな管理を行っても手間がかかりメリットが感じられないとお話もあった。

さらに、トレーサビリティの取組はできていて当たり前である感覚を持つことや、経営者・管理者として従業員が理解するまであきらめないという姿勢が言葉として聴取できたことは、トレーサビリティの推進の上で重要な取組であり、「信頼」という言葉とともに推進のキーワードが得られた。

4 検討結果

(1) トレーサビリティ実現のガイドライン

中小の食品事業者のアンケートや、事業者インタビューによって現場実態を把握した結果を踏まえ、HACCP に沿った衛生管理の導入に併せ、プラスワンの対応によりトレーサビリティの取組を推進できること。また、フードチェーン全体で取組むことにより、事業者個々の負担を軽減し、万が一に食品事故が発生した場合、市中に事故品を残さない最小限の回収となる仕組みを構築するためのガイド

ラインとして、次の2点について整理した。

① ロットの大きさ

最終的には、消費者が購入した商品を回収することを前提として、消費者が商品を見て判別できる表示は、賞味期限（消費期限を含む。以下「賞味期限」という。）の年月日であること。

また、賞味期限の年月日を決めるのは製造年月日であることから、原則として1ロットは賞味期限の年月日又は製造年月日とする。

② 記録の保存期間

少なくとも、製造した商品が市中にある期間は関係書類を保存しておくことを基本の考え方とし、具体的には賞味期限の年月日とその期間とし、それ以上の期間については、製造事業者や販売事業者として、それぞれ個別の案件ごとに関係者と協議の上でプラスアルファの期間を定める。

これらによって、フードチェーンにおける川上と川下の事業者間の整合性や、フードチェーンの同一段階に位置する事業者間（製造・加工事業者間、卸・小売事業者間）の整合性がとれることになり、市中に事故品を残さない最小限の回収となる仕組みが、フードチェーンを通じて構築されるとともに、導入にかかる負担を最小化でき、さらに信頼を高めることが期待できる。

(2) HACCP による衛生管理記録を活用したモデル

① モデルの作成

今後、食品事業者においては、HACCP による衛生管理が導入され、これに基づく管理計画及びその記録が実施されることになり、具体的な対応のモデルを作成した。

モデル作成の考え方は、「固体、粉体又は液体を主原料とする農産物加工食品で、原料を混合する種類の多い農産物加工食品又は原料を混合する種類の少ない農産物加工食品であること。中小の製造・加工事業者が取り扱う農産物加工食品であること。」とした。

具体的には、フードチェーン全体及び品目として、食パン、惣菜（野菜の炊き合わせ）、レトルト食品、カット野菜及び果実飲料の5種類についてプラスワンのモデルを作成した（別添資料8）。

② モデルの検証

作成したモデルについては、検討会委員を通じ実際の現場での対応の可否を検証し、HACCP による衛生管理記録に合わせて、ロット（番号、名）、製造年月日、賞味期限を記録することについて問題は無いことが検証されている。

(3) 効果

既に食品トレーサビリティに取り組んでいる事業者のアンケートや訪問インタビューにより、

- ・ 取引先と信頼関係ができた
- ・ 好条件で取引ができた
- ・ 取引先が増えた
- ・ 事故発生時にスムーズに原因が究明できた
- ・ 商品回収や問題解決がスムーズにできた
- ・ 事故発生時には自分を守る武器になる

といった、トレーサビリティ取組の具体的効果が明らかになった。

5 検討結果の活用

検討結果を踏まえ、食品事業者によりわかりやすく伝えるため、モデルと合わせて、次の2種類のリーフレットを作成した。

(1) 事故対応、あなたの会社は大丈夫？

まず、平成30年に一部改正された、食品衛生法及び食品表示法のトレーサビリティの対応に係る部分について、食品事業者が具体的に何をしなければならないのかを整理した。

そして、既にトレーサビリティの対応ができていないにも関わらず、対応できていないとしている食品事業者に向けた「気づきの対応」、フードチェーン全体で取組むための「トレーサビリティ実現のガイドライン」、さらには、「記録の必要性」、「トレーサビリティの役割」を提示し、HACCPの手法による衛生管理記録にプラスワンの対応でトレーサビリティが実現できることを整理した。

最後に、食品事業者の生の言葉でトレーサビリティのメリットをまとめ、さらなるステップアップにつなげるための実践的なマニュアルの紹介につながる構成で作成した。

なお、資料の末尾には問い合わせ先を明示し、食品事業者からの窓口を明示している。

(2) 食品事業者用ケーススタディ

商品回収事案が発生したことを想定し、その際の対応ポイントをまとめたケーススタディを作成した。

消費者の段階で事故が発見されたところから原因を遡る、トレースバックの対応と、事業者の保管倉庫で事故が発見され対応を進めた、トレースフォワードの2種類の対応をケーススタディとして作成した。

このケーススタディでは、関係書類を保存していた場合と保存していなかった場合でどのような差が出てくるのか、わかりやすく自習できる内容でまとめた。

なお、検討会全委員からのエンカレッジメッセージを掲載し、食品トレーサビリティの取組を促進している。

(3) 検討結果の活用

本検討会報告書、上記2種類のリーフレット及びモデルについては、農林水産省ホームページに掲載し広く食品事業者へ周知を図るとともに、各種研修会等の活用や食品事業者団体等に働きかけ、食品事業者の集会の場への参加要請などあ

らゆる機会を捉え周知活動を展開する。

6 来年度以降の検討課題

- (1) 本年度の検討結果とりまとめ後、周知活動を進める過程、特に「気づきの対応」では、トレーサビリティの対応が認識され取組率上昇が期待されるところであるが、食品は範囲が広く、本年度は農産物加工品のみの検討であったことから、畜産物加工品及び水産物加工品について検討範囲を拡大し対応する。
- (2) 中小の農産物加工品を取扱う食品事業者に絞り込んだアンケート調査については、これまでにない対応であり、この結果から得られる情報をさらに分析し、さらなるトレーサビリティの取組率上昇につながる糸口を探る。
- (3) 本年度検討を実施した農産物加工品について、その周知活動等可能な範囲でフォローアップを行う。

食品トレーサビリティーの推進方策の検討会
委員名簿

(委員長)

森光 康次郎 お茶の水女子大学 大学院 人間文化創成科学研究科
ライフサイエンス専攻 教授

(委員)

小川 美香子 東京海洋大学 准教授

池田 裕一 あいおいニッセイ同和損害保険株式会社 公務部 公務開発室 室長

金子 千久 全国農業協同組合連合会 園芸部 部長

伊藤 照夫 一般財団法人 食品産業センター 技術環境部 次長

田熊 元彦 株式会社伊藤園 常務執行役員 生産本部 副本部長

中野 真衣 カルビー株式会社 執行役員 品質保証本部 本部長

奥富 潤二 三菱食品株式会社 品質管理グループ Cユニットリーダー

岩井 弘光 株式会社シジシージャパン 品質保証室 室長

上野 貴司 株式会社イトーヨーカ堂 営業企画部 総括マネジャー

井上 浩一 株式会社イトーヨーカ堂 食品事業部 企画・情報担当総括マネジャー

※ 上野 貴司委員（株式会社イトーヨーカ堂）は、第1回検討会から第3回検討会まで出席。また、第5回検討会に井上 浩一委員（株式会社イトーヨーカ堂）の代理として出席。

※ 井上 浩一委員（株式会社イトーヨーカ堂）は、第4回検討会に出席。

※ 金子 千久委員（全国農業協同組合連合会）の代理として、黒滝 英樹氏（全国農業協同組合連合会 園芸部 次長）が第1回検討会に出席。

※ 田熊 元彦委員（株式会社伊藤園）の代理として、加藤 一郎氏（株式会社伊藤園 品質管理二部 部長）が第2回検討会および第3回検討会に出席。

【調査項目：食品製造業】

[貴社に関する情報について]

貴社名：		
記入者の 所属部署：		記入者氏名：
TEL：	FAX：	メールアドレス：

★1 貴社全体の従業者数（常用雇用者※）について、当てはまるもの1つに○印を記入してください。（平成31年1月1日時点）

※常用雇用者とは、期間を定めずに雇用している人、または1か月を超える期間を定めて雇用している人をいいます。

1. 0～5人 2. 6～20人 3. 21～50人 4. 51～100人
5. 101～300人

★2 生産または品質管理に関わっている従業員数について、当てはまるもの1つに○印を記入してください。

1. 50人未満 2. 50人以上

★3 貴社が取り扱っている製品のうち、代表的な製品及びその製品の主な原材料について記入してください。

代表的な製品：（例）パン

主な原材料：（例）小麦粉、砂糖、マーガリン

（3つ程度）_____

本アンケートの質問事項については、★3でご記入いただいた「代表的な製品」及び「主な原材料」についてお答えください。

〔1 入荷の記録について〕

貴社が原材料を入荷したときの記録について、お尋ねします。

問1-1 原材料の「入荷の記録」はどのように残していますか。具体的な方法を記入してください。

(例) 帳簿・帳面等への記入、パソコン上の電子データ、調達先(仕入先)からの納品伝票、運送業者の送り状、など

問1-2 問1-1で回答した「入荷の記録」はどのくらいの期間、残していますか。当てはまるもの1つに○印を記入してください。記録しているものによって保存期間が異なる場合は最も長い期間をお答えください。

1. 1年未満
2. 1年～3年未満
3. 3年～5年未満
4. 5年～7年未満
5. 7年以上

問1-3 入荷した原材料について、どのように管理していますか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 原材料の調達先(仕入先)ごと
2. 原材料の入荷日・入荷時間ごと
3. 原材料の賞味期限や消費期限ごと
4. その他(具体的に)

〔2 製造工程の記録について〕

貴社が製品を製造・加工したときの記録について、お尋ねします。

問2-1 製品の「製造・加工に関する記録」はどのように残していますか。具体的な方法を記入してください。

(例) 帳簿・帳面、製造日誌等への記入、パソコン上の電子データ、など

問2-2 問2-1で回答した「製造・加工に関する記録」はどのくらいの期間、残していますか。当てはまるもの1つに○印を記入してください。記録しているものによって保存期間が異なる場合は最も長い期間をお答えください。

1. 1年未満
2. 1年～3年未満
3. 3年～5年未満
4. 5年～7年未満
5. 7年以上

問2-3 製造・加工した製品について、どのように管理していますか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 製造日・製造時間ごと
2. 原材料の入荷年月日等ごと
3. 製造ラインや製造条件ごと
4. HACCP上の重要管理点(例. 金属検出、温度測定)の記録ごと
5. その他(具体的に)

問2-4 「製造・加工に関する記録」と「入荷の記録」を紐づけることはできますか。当てはまるものに○印を記入してください。紐づけている場合、「製造・加工に関する記録」と「入荷の記録」はどのように紐づいているかを具体的に記入してください。

1. 「製造・加工に関する記録」と「入荷の記録」を紐づけることができる
(紐づけている「製造・加工に関する記録」を記入してください: 例. 製造日報、製造指示書)

(紐づけている「入荷の記録」を記入してください: 例. 納品伝票)

2. 「製造・加工に関する記録」と「入荷の記録」は紐づいていない

〔3 出荷の記録について〕

貴社が製品を事業者に出荷したときの記録について、お尋ねします。

問3-1 「出荷の記録」はどのように残していますか。具体的な方法を記入してください。

(例) 帳簿・帳面等への記入、パソコン上の電子データ、出荷伝票や納品書の控え、など

問3-2 問3-1で回答した「出荷の記録」の保存期間はどれくらいですか。当てはまるもの1つに○印を記入してください。記録しているものによって保存期間が異なる場合は最も長い期間をお答えください。

1. 1年未満
2. 1年～3年未満
3. 3年～5年未満
4. 5年～7年未満
5. 7年以上

問3-3 「出荷の記録」と「製造・加工に関する記録」を紐づけることはできますか。当てはまるものに○印を記入してください。紐づけている場合、「出荷の記録」と「製造・加工に関する記録」はどのように紐づいているかを具体的に記入してください。

1. 「出荷の記録」と「製造・加工に関する記録」を紐づけることができる
(紐づけている「出荷の記録」を記入してください：例. 納品伝票、送り状)

(紐づけている「製造・加工に関する記録」を記入してください：例. 製造日報、製造指示書)

2. 「出荷の記録」と「製造・加工に関する記録」は紐づいていない

〔4 取引先事業者等との日頃の取組について〕

＜自社の取組＞

問4-1 万が一に商品回収する場合に備えて、回収の対象となる製品を特定するために、日ごろからどのような取組をしていますか。具体的な商品名を挙げ、その取組内容を記入してください（例. 製造日報やメモで記録している、など）。

問4-2 製品の表示内容の証明について、日ごろからどのような取組をしていますか。具体的な内容を記入してください（例. 原材料の産地を記録している、など）。

＜取引先との取組＞

問4-3 原材料の入荷先事業者との取り決め事項等がありますか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 入荷する原材料に関する記録の作成・保存をお願いしている
2. 回収等が発生した際に、速やかに対象を特定することができるようにお願いしている
3. 入荷する原材料の記録の作成単位について話し合っている
4. その他（具体的に _____）
5. 特になし

問4-4 製品の出荷先事業者との取り決め事項等がありますか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 原材料に関する記録の作成・保存を求められている
2. 製品に関する記録の作成・保存を求められている
3. 回収等が発生した際に、速やかに対象を特定することができるように求められている
4. 製品の記録の作成・保存の単位について話し合っている
5. トレース（問題のある食品がどこから来たのかを調べたり（遡及）、どこに行ったかを調べる（追跡）こと）ができることが契約の条件になっている
6. その他（具体的に _____）
7. 特になし

〔5 自由記入欄（記入は任意です）〕

「記入欄1」食品トレーサビリティについて、貴社として工夫している取組または取り組んでいて良かったことがあればお書きください。

（例）回収時にスムーズに対象製品の回収ができた。
取引条件を満たすことができ、取引先が増えた。

「記入欄2」食品トレーサビリティについて、国が推進方策を検討し、普及啓発していくにあたって、ご意見等があればお書きください。

食品トレーサビリティとは、各事業者が食品を取扱った際の記録を作成し保存しておくことで、食中毒など健康に影響を与える事故等が発生した際に、問題のある食品がどこから来たのかを調べたり（遡及）、どこに行ったかを調べたり（追跡）する仕組みです。これによって、万が一食品事故が起きた場合にも、どの製品が回収の対象となるか、どの製品に原因があるかを速やかに明らかにでき、消費者の健康危害の拡大防止や事業者の経済的損失を小さくすることができます。また、この取組によって、食品をどのように生産・製造したかを情報提供することが可能となることから、消費者が安心して食品を購入できることにもつながります。

〔6 その他〕

問6-1 貴社が取得している第三者認証等について、当てはまるものにすべてに○印を記入してください。

1. 自治体 HACCP 認証（例. 東京都食品衛生自主管理認証制度）
2. FSSC22000
3. ISO 規格（具体的に _____）
4. JFS 規格（具体的に _____）
5. その他（具体的に _____）

問6-2 ご回答いただいた内容について、補足的にお尋ねすることは可能ですか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. お会いしてお話を伺うことが可能
2. 電話での回答可能
3. メールでの回答可能
4. 対応不可

【調査項目：食品卸売業】

[貴社に関する情報について]

貴社名：		
記入者の 所属部署：		記入者氏名：
TEL：	FAX：	メールアドレス：

★1 貴社全体の平成31年1月1日現在の従業者数（常用雇用者※）について、当てはまるもの1つに○印を記入してください。

※常用雇用者とは、期間を定めずに雇用している人、若しくは1か月を超える期間を定めて雇用している人をいいます。

1. 0～5人 2. 6～20人 3. 21～50人 4. 51～100人

★2 品質管理に関わっている従業員は何名いらっしゃいますか。 _____名

★3 貴社が取り扱っている製品のうち、代表的な製品について記入してください。

代表的な製品：(例) パン、菓子類、野菜加工品

(3つ程度) _____

本アンケートの質問事項については、★3でご記入いただいた「代表的な製品」についてお答えください。

〔1 入荷の記録について〕

貴社が製品を入荷したときの記録について、お尋ねします。

問 1-1 製品の「入荷の記録」はどのように残していますか。具体的な方法を記入してください。

(例) 帳簿・帳面等への記入、パソコン上の電子データ、入荷先事業者の納品伝票、運送業者の送り状、など

問 1-2 問 1-1 で回答した「入荷の記録」を残す際、入荷先のロット管理の単位（例、製造時間、製造日単位等）を引き継ぎますか。当てはまるものに○印を記入してください。

1. 引き継ぐ
2. 引き継がない

問 1-3 問 1-1 で回答した「入荷の記録」はどのくらいの期間、残していますか。当てはまるもの 1 つに○印を記入してください。記録しているものによって保存期間が異なる場合は最も長い期間をお答えください。

1. 1 年未満
2. 1 年～3 年未満
3. 3 年～5 年未満
4. 5 年～7 年未満
5. 7 年以上

問 1-4 入荷した製品について、どのように管理していますか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 製品の調達先（仕入先）ごと
2. 製品の入荷日・入荷時間ごと
3. 製品の賞味期限や消費期限ごと
4. その他（具体的に

)

〔2 出荷の記録について〕

貴社が製品を事業者に出荷したときの記録について、お尋ねします。

問2-1 製品の「出荷の記録」はどのように残していますか。具体的な方法を記入してください。

(例) 帳簿、パソコン上の電子データ、出荷先事業者への出荷伝票や納品書、など

問2-2 問2-1で回答した「出荷の記録」はどのくらいの期間、残していますか。当てはまるもの1つに○印を記入してください。記録しているものによって保存期間が異なる場合は最も長い期間をお答えください。

1. 1年未満
2. 1年～3年未満
3. 3年～5年未満
4. 5年～7年未満
5. 7年以上

問2-3 出荷した製品について、どのように管理していますか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 製品の出荷日・出荷時間ごと
2. 製品の賞味期限や消費期限ごと
3. 製品の出荷先ごと
4. その他（具体的に)

問2-4 「出荷の記録」と「入荷の記録」を紐づけることはできますか。当てはまるものに○印を記入してください。紐づけている場合、「出荷の記録」と「入荷の記録」はどのように紐づいているかを具体的に記入してください。

1. 「出荷の記録」と「入荷の記録」を紐づけることができる
(紐づけている「出荷の記録」を記入してください：例. 出荷伝票、送り状)

(紐づけている「入荷の記録」を記入してください：例. 納品伝票)

2. 「出荷の記録」と「入荷の記録」は紐づいていない

〔3 取引先事業者等との日頃の取組について〕

<自社の取組>

問3-1 万が一に商品回収する場合に備えて、回収の対象となる製品を特定するために、日ごろからどのような取組をしていますか。具体的な商品名を挙げ、その取組内容を記入してください（例. 出荷伝票や入荷伝票の保管、など）。

--

問3-2 製品の表示内容の証明について、日ごろからどのような取組をしていますか。具体的な内容を記入してください（例. 入荷先事業者が作成する商品仕様書の取り付け・保管、など）。

--

<取引先との取組>

問3-3 製品の入荷先事業者との取り決め事項等がありますか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 原材料に関する記録の作成・保存をお願いしている
2. 製品に関する記録の作成・保存をお願いしている
3. 回収等が発生した際に、速やかに対象を特定することができるようにお願いしている
4. 製品の記録の作成・保存の単位について話し合っている
5. トレース（問題のある食品がどこから来たのかを調べたり（遡及）、どこに行ったかを調べる（追跡）こと）できることを契約の条件にしている
6. その他（具体的に _____)
7. 特になし

問3-4 製品の出荷先事業者との取り決め事項等がありますか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 原材料に関する記録の作成・保存を求められている
2. 製品に関する記録の作成・保存を求められている
3. 回収等が発生した際に、速やかに対象を特定することができるように求められている
4. 製品の記録の作成・保存の単位について話し合っている
5. トレース（問題のある食品がどこから来たのかを調べたり（遡及）、どこに行ったかを調べる（追跡）こと）ができることが契約の条件になっている
6. その他（具体的に _____)
7. 特になし

〔4 自由記入欄（記入は任意です）〕

「記入欄1」食品トレーサビリティについて、貴社として工夫している取組または取り組んでいて良かったことがあればお書きください。

（例）回収時にスムーズに対象製品の回収ができた。
取引条件を満たすことができ、取引先が増えた。

「記入欄2」食品トレーサビリティについて、国が推進方策を検討し、普及啓発していくにあたって、ご意見等があればお書きください。

食品トレーサビリティとは、各事業者が食品を取扱った際の記録を作成し保存しておくことで、食中毒など健康に影響を与える事故等が発生した際に、問題のある食品がどこから来たのかを調べたり（遡及）、どこに行ったかを調べたり（追跡）する仕組みです。これによって、万が一食品事故が起きた場合にも、どの製品が回収の対象となるか、どの製品に原因があるかを速やかに明らかにでき、消費者の健康危害の拡大防止や事業者の経済的損失を小さくすることができます。また、この取組によって、食品をどのように生産・製造したかを情報提供することが可能となることから、消費者が安心して食品を購入できることにもつながります。

〔5 その他〕

問5-1 貴社が取得している第三者認証等について、当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 自治体 HACCP 認証（例. 東京都食品衛生自主管理認証制度）
2. FSSC22000
3. ISO 規格（具体的に _____）
4. JFS 規格（具体的に _____）
5. その他（具体的に _____）

問5-2 ご回答いただいた内容について、補足的にお尋ねすることは可能ですか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. お会いしてお話を伺うことが可能
2. 電話での回答可能
3. メールでの回答可能
4. 対応不可

【調査項目：食品小売業】

[貴社に関する情報について]

貴社名：		
記入者の 所属部署：		記入者氏名：
TEL：	FAX：	メールアドレス：

★1 貴社全体の平成31年1月1日現在の従業者数（常用雇用者※）について、当てはまるもの1つに○印を記入してください。

※常用雇用者とは、期間を定めずに雇用している人、若しくは1か月を超える期間を定めて雇用している人をいいます。

1. 0～5人 2. 6～20人 3. 21～50人

★2 品質管理に関わっている従業員は何名いらっしゃいますか。 _____名

★3 貴社が取り扱っている製品のうち、いずれか代表的な製品について当てはまるものに○印を記入してください。

1. 生鮮食品
2. 加工食品

本アンケートの質問事項については、★3で回答いただいた「代表的な製品」についてお答えください。

〔1 入荷の記録について〕

貴社が製品を入荷したときの記録について、お尋ねします。

問1-1 製品の「入荷の記録」はどのように残していますか。具体的な方法を記入してください。

(例) 帳簿・帳面等への記入、パソコン上の電子データ、入荷先からの納品伝票、運送業者の送り状、など

問1-2 問1-1で回答した「入荷の記録」はどのくらいの期間、残していますか。当てはまるもの1つに○印を記入してください。記録しているものによって保存期間が異なる場合は最も長い期間をお答えください。

1. 1年未満
2. 1年～3年未満
3. 3年～5年未満
4. 5年～7年未満
5. 7年以上

問1-3 入荷した製品について、どのように管理していますか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 製品の調達先（仕入先）ごと
2. 製品の入荷日・入荷時間ごと
3. 製品の賞味期限や消費期限ごと
4. その他（具体的に

)

〔2 販売の記録について〕

貴社が製品を消費者や事業者等に販売したときの記録について、お尋ねします。

問2-1 製品の「販売の記録」はどのように残していますか。具体的な方法を記入してください。

(例) 帳簿・帳面等への記入、パソコン上の電子データ、消費者へ発行したレシートの控え、など

問2-2 問2-1で回答した「販売の記録」はどのくらいの期間、残していますか。当てはまるもの1つに○印を記入してください。記録しているものによって保存期間が異なる場合は最も長い期間をお答えください。

1. 1年未満
2. 1年～3年未満
3. 3年～5年未満
4. 5年～7年未満
5. 7年以上

問2-3 「販売の記録」と「入荷の記録」を紐づけることはできますか。当てはまるものに○印を記入してください。紐づけている場合、「販売の記録」と「入荷の記録」はどのように紐づいているかを具体的に記入してください。

1. 「販売の記録」と「入荷の記録」を紐づけることができる
(紐づけている「販売の記録」を記入ください：例. POS データ)

(紐づけている「入荷の記録」を記入ください：例. 納品伝票)

2. 「出荷の記録」と「入荷の記録」は紐づいていない

〔3 仕入先事業者等との日頃の取組について〕

<自社の取組>

問3-1 万が一に商品回収する場合に備えて、回収の対象となる製品を特定するために、日ごろからどのような取組をしていますか。具体的な商品名を挙げ、その取組内容を記入してください（例. POS データで管理している、など）。

問3-2 製品の表示内容の証明について、日ごろからどのような取組をしていますか。具体的な内容を記入してください（例. 入荷先事業者が作成する商品仕様書の取り付け・保管、など）。

<取引先との取組>

問3-3 製品の仕入先事業者との取り決め事項等がありますか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 原材料に関する記録の作成・保存をお願いしている
2. 製品に関する記録の作成・保存をお願いしている
3. 回収等が発生した際に、速やかに対象を特定することができるようにお願いしている
4. 製品の記録の作成・保存の単位について話し合っている
5. トレース（問題のある食品がどこから来たのかを調べたり（遡及）、どこに行ったかを調べる（追跡）こと）できることを契約の条件にしている
6. その他（具体的に _____）
7. 特になし

〔4 自由記入欄（記入は任意です）〕

「記入欄1」食品トレーサビリティについて、貴社として工夫している取組または取り組んでいて良かったことがあればお書きください。

（例）回収時にスムーズに対象製品の回収ができた。
取引条件を満たすことができ、取引先が増えた。

「記入欄2」食品トレーサビリティについて、国が推進方策を検討し、普及啓発していくにあたって、ご意見等があればお書きください。

食品トレーサビリティとは、各事業者が食品を取扱った際の記録を作成し保存しておくことで、食中毒など健康に影響を与える事故等が発生した際に、問題のある食品がどこから来たのかを調べたり（遡及）、どこに行ったかを調べたり（追跡）する仕組みです。これによって、万が一食品事故が起きた場合にも、どの製品が回収の対象となるか、どの製品に原因があるかを速やかに明らかにでき、消費者の健康危害の拡大防止や事業者の経済的損失を小さくすることができます。また、この取組によって、食品をどのように生産・製造したかを情報提供することが可能となることから、消費者が安心して食品を購入できることにもつながります。

〔5 その他〕

問5-1 貴社が取得している第三者認証等について、当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. 自治体 HACCP 認証（例. 東京都食品衛生自主管理認証制度）
2. FSSC22000
3. ISO 規格（具体的に _____）
4. JFS 規格（具体的に _____）
5. その他（具体的に _____）

問5-2 ご回答いただいた内容について、補足的にお尋ねすることは可能ですか。当てはまるものすべてに○印を記入してください。

1. お会いしてお話を伺うことが可能
2. 電話での回答可能
3. メールでの回答可能
4. 対応不可

アンケート調査結果の集計及び分析（概要）

1. アンケート対象事業者

中小企業基本法 2 条が定義する「中小企業」に該当する全国の食品事業者 2,500 社（内訳は製造業 834 社、卸売業 833 社、小売業 833 社）を対象とし、アンケート調査を実施した。

2. アンケート回収数

回収したアンケートの数は、表 1 のとおり。

表 1 アンケートの回収数

業態	配付数	回収数	回収率
製造業	834	180	21.6%
卸売業	833	181	21.7%
小売業	833	147	17.6%
総数	2,500	508	20.3%

回収したアンケートのうち、回答内容から主として「米穀等の取引に係る情報の記録及び産地情報の伝達に関する法律」及び「牛の個体識別のための情報の管理及び伝達に関する特別措置法」の対象となる製品を扱っていると思われた事業者からの回答は「無効」とし、集計結果から除外した。

また、回収したアンケートのうち、実質的な回答が書かれていないもの（例、「現在取扱（製造）は行っていない。」と記載されるのみ）についても、同様に「無効」とした。

アンケートの有効回答数は、表 2 のとおり。

表 2 アンケートの有効回答数

業態	回収数	無効回答数	有効回答数
製造業	180	13	167
卸売業	181	34	147
小売業	147	16	131
総数	508	63	445

なお、アンケートに回答した小売業者のうち、その回答内容から少なくとも 19 社がコンビニなどのフランチャイズ加盟店（フランチャイジー）であることが分かっている。このため、「商品を回収する場合に備えた、回収対象の特定の取り組み」の設問において、「FC 本部の指示に委ねている」という趣旨の回答が 8 件みられた。

3. 記録の保存方法・保存期間・紐づけについて

(1) 保存方法

各種記録の保存方法について業態別・記録別に上位3位を見ると以下のとおりとなった。

表 3 各種記録の保存方法

業態	記録	1位	2位	3位
製造業	入荷の記録	納品伝票 (65.9%)	帳簿・帳面 (47.3%)	電子データ (31.1%)
	製造・加工に関する記録	製造日誌・製造日報 (65.9%)	電子データ (35.9%)	帳簿・帳面 (24.0%)
	出荷の記録	出荷伝票・納品書控 (59.9%)	電子データ (49.7%)	帳簿・帳面 (24.0%)
卸売業	入荷の記録	納品伝票 (53.7%)	電子データ (53.1%)	帳簿・帳面 (29.3%)
	出荷の記録	出荷伝票・納品書控 (63.3%)	電子データ (58.5%)	帳簿・帳面 (22.4%)
小売業	入荷の記録	納品伝票 (61.8%)	電子データ (22.9%)	帳簿・帳面 (15.3%)
	販売の記録	電子データ (61.8%)	帳簿・帳面 (20.6%)	レシート控え (19.8%)

以上を踏まえると、各業態とも紙媒体での保存方法が多く行われているものといえる。これらの紙媒体は、事業者の業務プロセスにも直結した必要不可欠なものであり、これらを保存することは、事業者にとって負担が少ないものと推測される。

(2) 保存期間

各種記録の保存期間について業態別に以下の傾向が見られた。

- ・製造業においては、「入荷の記録」「製造・加工に関する記録」について、企業規模が大きくなるほど、保存期間が3年未満ないし5年以上の割合が増加する傾向にある。「出荷の記録」については、特徴的な傾向はみられなかった。
- ・卸売業においては、「入荷の記録」「出荷の記録」とも、企業規模が大きくなるほど保存期間が長くなる傾向にある。
- ・小売業においては、「入荷の記録」「販売の記録」とも、企業規模と連動した傾向をとらえることはできなかった。

上記傾向を踏まえると、取扱食品によって、各種記録の保存期間の異なるものと考えられるものの、必ずしも食品トレーサビリティを目的に各種記録の保存が行われているとはいえないものと推察される。

(3) 記録の紐づけ

各種記録の紐づけについて業態別及び業態間で以下の傾向が見られた。

- ・製造業において、「入荷の記録」「製造・加工に関する記録」「出荷の記録」のそれぞれが紐づけられる割合（内部トレーサビリティの取組率）が 50.3%であった（当該項目については、「無回答」「不完全回答」の割合が他の設問より大きいことから、回答者において設問意図を十分に理解いただけなかった可能性があり、実際の取組率は上記数値より高いことが推察される）。
- ・卸売業において、「入荷の記録」と「出荷の記録」が紐づけられる割合（基礎的なトレーサビリティの取組率）が 33.3%であった。
- ・小売業において、「入荷の記録」と「販売の記録」が紐づけられる割合（基礎的なトレーサビリティの取組率）が 24.6%であった。

以上を踏まえると、フードチェーンが下流に下るほど、トレーサビリティが確保できていないこと、また、業態間での食品トレーサビリティの確保に係る取り決めがなされていないことが推察される。

一方、「平成 30 年度 農林水産情報交流ネットワーク事業 全国調査 食料・農業及び水産業に関する意識・意向調査」における「流通加工業者モニター」を対象とした調査では、全ての食品での内部トレーサビリティの取組率は 35.7%であった。今回の調査から分かったのは代表的な食品を対象にした内部トレーサビリティの取組率であり、対象の違いはあるものの、50%を超える取組率であった。代表的な食品で内部トレーサビリティが取り組まれているものとするれば、他の食品においても同様に実施している（実施できる）ことも推察され、より多くの製造業者が内部トレーサビリティに取り組んでいることが考えられる。

4. 事業者の考える食品トレーサビリティのメリット及びデメリット

事業者の考える食品トレーサビリティのメリットとしては、「スムーズな商品回収ができる（できた）」という趣旨の回答が製造業で 11 社、卸売業で 7 社、小売業で 4 社みられた。また、「取引先が増えた、または取引継続につながった」という趣旨の回答が製造業 4 社、卸売業 4 社みられた。小売業では「信頼獲得や信用構築に役立った」という意見が 2 社から出されている。

ここから、一定数の事業者がメリットを感じながら、食品トレーサビリティに取り組んでいることがうかがえる。

一方、デメリットとしては、製造業では「トレーサビリティ導入とコストのバランスに関する指摘」が 4 件、卸売業者においては「小規模事業者の対応に関する懸念」が 2 件、小売業者においては「地方の小さな業者は、人員体制が少なくトレーサビリティの管理等に手間がかかり確認作業ができない事があります」といった声がみられた。

こうしたデメリットについての意見を踏まえると、食品トレーサビリティの普及推進にあたっては、事業者が抱えるコストや手間の増加に対する支援等を検討する必要があると考える。

5. 食品トレーサビリティの実効性担保に向けた取組

食品トレーサビリティの実効性担保に向けた取組に関連し、製造業で 4 社、卸売業で 1 社が、自由回答において回収演習を行っているという趣旨の記述をしていた。ISO 22000「食品安全マネジメントシステム—フードチェーンに関わる組織に対する要求事項」の 7.10.4 項において回収プログラムの策定と定期的な演習の実施が要求されているため、これに沿った回答であると考えられる。回収訓練を実施していると回答した企業はいずれも ISO 22000 を取得している企業であり、HACCP を取得している事業者や認証未取得の事業者において回収訓練を実施していると自由回答に記入した例は見られなかった。なお、今回の調査で ISO 22000 を取得していると回答した事業者は、製造業 11 社、卸売業 4 社、小売業 0 社であった。

以上から、今回の調査対象となった中小規模の事業者においても、特に ISO 22000 取得企業では、自主的な食品トレーサビリティの実効性担保に向けた取組が行われていることが読み取れる。

以上

事業者インタビューの概要

事業者名 有限会社埼玉フーズ
 場 所 埼玉県川越市下松原 4 4 - 1
 対応年月日 令和元年 7 月 1 6 日 (火) 1 4 : 1 5 ~ 1 7 : 0 0
 対 応 者 先方：工場長 脇谷 弥 氏 (ご挨拶：専務取締役 柿沼 丈晴 氏)
 三菱食品株式会社 奥富 潤二 氏、高原 正好 氏
 当方：トレーサビリティ企画調整班 佐藤、柚木

【事業概要】

1 9 8 0 年に一般生鮮野菜・果物の卸売業から開業し、カット野菜は 1 9 9 1 年から開始。1 日約 1 0 トンの野菜を搬入、カット野菜として主に外食事業者、デリカフーズ、給食事業者に出荷。

従業員は大半がフィリピンからの外国人派遣労働者。訪問時には、約 4 0 名が作業に従事。

原材料野菜は地元の農家を中心に、関東圏内の J A 等から調達。輸入品は商社を通じ、また、不足する野菜については市場から仲卸を通じて調達している。

I S O 2 2 0 0 0 を取得しており、管理体制を整えている。

自社の保冷倉庫を保有しており、ストックできる原材料を保管。カット野菜の需要が伸びていることから、現在、新たにカット野菜の工場を建設しており、F S S C 2 2 0 0 0 の取得を目指している。

【インタビュー】

1 民間認証の取得

<当 方>

民間認証は取得されていますか。

<工場長>

3 年前から I S O 2 2 0 0 0 を取得している。

<当 方>

取得のきっかけは何ですか。

<工場長>

取引先の監査を受けたのがきっかけで、最初は言葉の意味さえわからなかった。コンサルタントをお願いし勉強した。

<当 方>

I S O 2 2 0 0 0 の取得に当たって、経営陣や従業員から反対意見はありませんでしたか。

<工場長>

社長も専務も反対では無くむしろ推進するように指示があった。この工場では、工場周辺の環境の関係から I S O としたが、現在新工場を建設しており、こちらは F S S C の取得を考えている。

従業員からは、記録することが増えまたその管理が大変となったことから負担感が増加している。

特に外国人労働者は短期雇用者が多く、記録そのものについて来れない従業員もいる。

このため、それぞれのチームリーダー（日本人）が繰り返し説明し、習慣づけるように導いている。

<当 方>

ISO22000を取得されたメリットはありますか。

<工場長>

取引先の監査は以前から行われていたが、対応のルールが無かった。

ISO取得によって、日頃の管理であっても、なぜこういう管理をしなければならないのかを考えながら納得して対応ができ、監査自体もスムーズに対応できるようになった。これによってお客様の安心感につながっていると考えている。

2 トレーサビリティの取組み

<当 方>

入荷から出荷までの管理はどのようにされていますか。

<工場長>

入荷時にロット番号を付しており、基本的に日ごとの管理となっていることから、出荷の際には製造年月日若しくは消費期限年月日でトレースできるようにしている。

当社のこの工場では、50種類くらいの野菜を取り扱っている。そういった状況で、外国人でも番号であれば識別し記録することができることから、ロットの表示を番号で対応している。

野菜、産地それぞれに番号を付し、これに入荷年月日を付け加えてロット番号として管理している。

例えばタマネギ（12）、茨城県産（11）、2019年7月16日（190716）であれば、「1211190716」がこの原材料野菜のロット番号として記録し工場内で伝達している。

入荷の倉庫には、ロット番号表を常に貼ってあり、従業員はこれを見て原材料のコンテナに番号を付している。

<当 方>

現在、検討会ではロットの定義付けをどうするのか検討しているところ。

御社の管理は基本的に1日ごとの単位となっているが、どのようにすれば負担感無く対応が出来るか教えてほしい。

<工場長>

商品回収を考えれば、製造日をロットの単位とする考え方であれば、問題なく対応できるのではないか。

消費者に届いた情報は、製造年月日や消費期限の年月日なので、これを一つの単位とすればよい。

<当 方>

過去に商品回収されたことはありますか。

<工場長>

過去に発生はしているが、幸い消費者に流通する前に回収できている。

事故以降、検査を3回に増加し実施しているところ。

従業員には、食品の仕事をしている人たちは人間の命に係わる仕事をしていると認識するよう常に話しているところ。

<当 方>

トレースするためには、原材料の野菜について仕入先への要請が必要ですが、どのように対応されていますか。

<工場長>

生産農家から直接買い付ける場合も、長年つきあいのある農家で、農薬の使用状況などの生産管理工程が明らかな野菜のみ仕入れており、また、市場から仕入れる場合であっても、産地の必要な商品であれば産地証明を求めている。

生産管理工程等が明らかで無い生産農家との取引は、行っていない。

<当 方>

トレーサビリティに取り組んでいることで、納入先との関係はどうなりましたか。

<工場長>

取引先が拡大してきており、新たな工場も建設中。

最近では、カット野菜そのものの需要が伸びてきており、のり巻きのキュウリのカットや、数種類のレタスの詰め合わせなどは取り扱いが拡大している。

<当 方>

食品のトレーサビリティについては取組の推進を継続的に対応してきているが、伸び悩んでいる。

これから新たにトレーサビリティに取り組もうとする事業者に対して、メッセージをいただけませんか。

<工場長>

トレーサビリティに取り組むことで、お客様の安心につながる。

また、トレーサビリティは何のために取り組むのかを考えた場合、万が一に事故が発生した場合に自分を守る武器になると考えるべきで、悪い情報は拡散してしまう時代であり、会社が守れなくなると認識すべき。

トレーサビリティの取組に対する取引先の評価を従業員にフィードバックすることで、従業員のやる気や自信にもつながる。

3 検討会への協力

<当 方>

本日の内容について、検討会で報告させてもらってもよいか。

<工場長>

結構です。

<当 方>

長時間に亘って、また、工場の中までご案内いただきありがとうございます。引き続きご協力よろしく申し上げます。

<工場長>

こちらこそよろしく申し上げます。

以 上

事業者インタビューの概要

事業者名 シェフワールド
 場 所 埼玉県新座市本多 1 - 1 5 - 1
 対応年月日 令和元年 8 月 3 0 日 (金) 1 0 : 0 0 ~ 1 1 : 4 0
 対応者 先方：取締役 支配人 池田 文勝 氏
 管理部品質管理(兼)管理マネージャー 木戸 孝行 氏
 事務局：インターリスク総研株式会社 鶴田 氏
 当方：トレーサビリティ企画調整班 佐藤、柚木

【事業概要】

- ・ 従業員は、約 2 0 0 人。工場には毎日 8 0 人くらいずつ投入。半数は外国人（派遣と技術研修）、半数は日本人の高齢者で構成。
- ・ 取扱製品は、パン、惣菜、弁当、菓子等の消費期限商品。
- ・ スーパーマーケット「S a n t o k u」の自社工房。一部 C G C グループ企業への販売あるものの、ほぼ自社内で完結。
- ・ 原材料は一次加工されたものがほとんどで、野菜もほとんどがカット野菜。調達は加工メーカーから配送業者（宅配業者含む）により、工場に搬入。
- ・ 自治体認証として、埼玉県版 H A C C P を取得しているとのこと。

【インタビュー】

検討会を開催している背景を説明した上で、インタビューを開始。
 工場内については、荷受け口、原料の保管状況、製品の出荷口のみ見学できた。
 製造ライン等へは、衛生管理上入室が許されなかった。

1 民間認証の取得

<当 方>

民間認証は取得されていますか。

<支配人>

I S O や F S S C の取得はしていないが、埼玉県版 H A C C P を取得している。

<当 方>

取得のきっかけは何ですか。

<支配人>

食品衛生法が改正され、H A C C P の手法が義務づけられるとの情報を受け、約 2 年前に埼玉県版 H A C C P を取得した。

<当 方>

衛生管理はどのように対応されていますか。

<支配人>

品質管理部門が一元的に対応している。

<当 方>

I S O などの民間認証の取得は考えておられますか。

<支配人>

まだ、ISOなどの取得はできる状況には無く、品質管理の委員会や勉強会を定期的の実施している。

講師には、CGCジャパンの岩井さんなどに来てお話いただいている。

<当 方>

従業員の負担感は感じられませんか。

<支配人>

HACCP導入時には、記録事項が増えて従業員には負担を感じさせていたが、勉強会を重ねるごとになぜ記録が必要なのか、作業工程の中でなぜ確認が必要なのかの意味が理解できるようになり、現在は従業員の負担感は減少している。

3ヶ月を1クールとして、過去のクレーム対応や発生しやすい事象事例等について、月1回勉強会を開催。記録することを定着させるには時間がかかるが、大事なものは形ではなく、内容の伴った記録ができること。

HACCPを導入したメリットは、こういうところにあると感じている。

2 トレーサビリティの取組み

<当 方>

入荷から出荷までの管理はどのようにされていますか。

<支配人>

入荷、出荷の記録は伝票で管理しており、原料の入荷と製品の出荷は紐付いているが、どの原材料をいつ使ったのかまでの紐付けは行えていない。

荷受け口に直結した、原材料保管倉庫があり、種類ごとに棚に分けて管理している。

製品への加工は、商品企画書に基づき、原料棚から作業工程ラインに持ち込み商品を製造している。

作業工程ラインに持ち込む場合は、先入れ先出しが基本。原料によっては、当日入荷した原料を当日使うが、物によっては翌日まで使用する原料もある。

また、検体を保存しており、何かあれば検体で検査ができる。

<当 方>

過去に商品回収をされたことはありますか。

<支配人>

異物混入での回収があったが、自社のスーパーマーケットやCGCグループ内での回収であり、限定的な対応で完結する。

<当 方>

異物混入の異物は何が多いですか。

<品質管理マネージャー>

ビニール袋の破片が多い。一次加工された原料が入っている袋は透明な袋が多く、開封した際に発生した破片が入ることがある。

毛髪混入の事案は最近減っている。

HACCP取得後2年間、社内勉強会等を通じて、社員の意識に変化が現れている。現場実態に沿った記録ができるよう移行しつつある。

また、外国人従業員等、言葉の通じない場合のコミュニケーションは、写真等により目に見える形で伝えるよう工夫している。

<当 方>

現在、検討会ではロットの定義付けをどうするのか検討しているところ。

<支配人>

原料は箱単位。小麦粉など粉物は袋単位で管理している。

東日本大震災時までは粉物はサイロで管理していた。

<当 方>

検討会では、いくつかの品目についてモデルを作成することとしている。

惣菜（野菜の炊き合わせ）と食パンについて、素案であるが現場で対応できるか、現場で使えるようなモデルを提示するので、検討願えないか。

<支配人>

了解。

当社のCCPは基本は金属探知機の部分。ここが中心の管理記録を作成することになると考えている。

弊社のように、消費期限の商品で、1商品の製造数量が多くない事業所では、細かな管理を行っても手間がかかるばかりで、それに見合うメリットを感じられないのではないか。

<当 方>

事業者実態に合わせた対応が必要ということですね。当方も、強制力はないので、モデルとして提示することを考えている。それぞれの事業者実態に合わせて対応可能なところから始めて頂きたいと考えている。

貴社の感覚で検討願いたい。

3 検討会への協力

<当 方>

本日の内容について、検討会で報告させてもらってもよいか。

<支配人>

結構。

<当 方>

ご多忙の中、長時間ご対応頂きありがとうございました。引き続きご協力よろしくお願いします。

以 上

事業者インタビューの概要

事業者名 株式会社榮太樓總本舗八王子工場
 場 所 東京都八王子市七国 1 - 2 9 - 3
 対応年月日 令和元年 1 0 月 1 日 (火) 1 4 : 0 0 ~ 1 6 : 4 5
 対 応 者 先方：品質管理部長 高見澤 淳一 氏
 三菱食品株式会社 奥富 潤二 氏、井上 遙香 氏
 当方：トレーサビリティ企画調整班 佐藤、柚木

【事業概要】

文政元年（1818年）創業の和菓子製造販売の老舗。

工場は平成25年5月前に現在の場所に移転。それまでは調布にあり、東日本大震災で被害を受けたことを契機に、3階建ての工場を新設。工場の機械化により作業員はかなり少ない。

1階は原材料の荷受けと保管管理、製品搬出、2階は生菓子類の加工・製造、3階は飴の製造と分離し多品目の製造工場。

現在、JFS-E-B規格取得に向けて取組中。(ISO22000は未取得)

【インタビュー】

1 工場内（説明のポイント）

(1) トレーサビリティの取組

- ・ 原材料受入時、入荷記録にロット番号や入庫年月日を記録。
- ・ 作業日報で、原材料のロットと中間加工品及び商品を紐付けている。
- ・ トレースする際は、商品の賞味期限から対応する記録をたどり、原材料の入荷記録まで遡及できる仕組み。

＜商品の賞味期限→製造年月日→製造記録（作業日報）→原材料のロット（入荷記録）＞

(2) 飴は個包装する前の状態で、5kgずつ缶で保管。缶ごとに賞味期限及び製造日を表示したラベルを貼付している。

オーダーが入れば個包装し出荷。1階の保管スペースには大量の缶が保管されていた。

(3) アレルギー物質（小麦粉、乳）は、隔離した場所で作業を実施。特に小麦粉は別室とし完全に分離されていた。

2 民間認証の取得

＜当 方＞

民間認証は取得されていますか。

＜先 方＞

現在、JFS-E-B規格取得に向けて取組中。(ISO22000は未取得)

＜当 方＞

取得のきっかけは何ですか。

<先 方>

東日本大震災で被害を受けたことを契機に、工場を新設・移転した。

工場移転を契機に、食品安全認証取得に向けて取り組もうとした際、社内では、ISO22000の取得を目指そうという話も出たが、当時、社長と共に農林水産省を訪問し、JFSのお話を伺った。社内に持ち帰り、検討した結果JFS-E-B規格取得に向けた取組を進めているところ。

3 トレーサビリティの取組み

<当 方>

入荷から出荷までの記録の管理は、システムを構築されしっかりと管理されているが、何か課題はないですか。

<先 方>

当社では一次加工された黒糖などの原料から加工しているものもある。ほぼ毎年沖縄の製糖工場を訪問し、作業現場までチェックしているが、すべての原材料についての確認は不可能であり、仮に一次加工の段階で意図せざる異物混入や、産地の異なる物が混入していた場合に被害者となる可能性があること。

また、小豆についても産地や品種にこだわって仕入れているが、その他の農産物については不作時の産地偽装などが懸念される。

いずれにしても信頼関係の下で取引されている世界。

<当 方>

昨年、食品衛生法等が改正され、衛生管理の方法にHACCPの考え方の導入が義務化されること、リコール情報の届け出が義務化されることを契機として、取組が進んでいない中小事業者への取組推進方策を検討しているところ。

トレーサビリティの考え方については、大きく「速やかな商品回収」「産地偽装防止」の考え方があるが、検討会では、万が一に食品事故が発生した場合に、速やかな商品回収を行うためにはトレーサビリティを導入することが有効であることをPRする方策を検討している。

<先 方>

HACCPが義務化されるため、各事業者団体が作業手引きを作成しており、ここにトレーサビリティの取組もセットで載せないと事業者は取り組まないのではないか。

<当 方>

しっかりした衛生管理ができる環境になったところで、プラスワンの対応でトレーサビリティの取組ができることを、いくつか食品のモデルをお示しして普及したいと考えている。

過去には実践的なマニュアルを作成しているが、今回の取組を機にマニュアルを見てみようという気になっていただきたいと考えるが、いかがか。

<先 方>

トレーサビリティの取組は、できていて当たり前の感覚が必要。

事故対応も重要なキーワードだが、これだけでは訴求力に欠ける。商売は「信頼」が基本であり、信頼関係を構築しないと生きていけないこともキーワードになるのではないか。

事業者の心に響くフレーズが必要と考える。

<当 方>

現在、検討会では中小事業者への取組を促すため、最低限のルールとして、ロットの大きさ、記録の保存期間をどうするのか検討しているところ。

検討の方向としては、1ロットの大きさは賞味期限又は製造年月日とすること。

記録の保存期間は少なくとも製造した商品が市中にある期間は関係書類を保存しておくことを基本の考え方とし、それ以上の期間については取引先との協議で決めることを考えている。

どのようにすれば負担感無く対応が出来るか教えてほしい。

<先 方>

その考え方で問題なく対応できると考える。

当社では記録の保存は3年としているところ。

<当 方>

問題があった際の改善で有効な方法は何か。

<先 方>

外部監査の指摘が一番有効。

しかしながら、当社では食品衛生委員会を定期的（毎月1回）に開催し、メンバーがチェックシートを持って、工場各所に入り点検している。その際指摘があった場合は、改善しその報告を求めさらに共有するシステムとしている。これにより、問題があった部署はなぜ問題が発生したのか報告を義務づけている。これにより担当者が学習し情報共有し納得して仕事ができるシステムとしている。

<当 方>

食品のトレーサビリティについては取組の推進を継続的に対応してきているが、伸び悩んでいる。

これから新たにトレーサビリティに取り組もうとする事業者に対して、メッセージをいただけませんか。

<先 方>

先ほどもお話したように、トレーサビリティの取組は、できていて当たり前の感覚が必要。

商売は「信頼」が基本であり、信頼関係を構築しないと生き残れないということを認識すべき。

4 検討会への協力

<当 方>

検討会も大詰めになってきている。本日も教示いただいたことや今後も色々ご教示願うと思うのでご協力願いたい。

<先 方>

了解。

<当 方>

長時間に亘って、また、工場の中までご案内いただきありがとうございます。引き続きご協力よろしく申し上げます。

以 上

事業者インタビューの概要

事業者名 株式会社アイソニーフーズ
 場 所 埼玉県春日部市豊野町2-11-9
 対応年月日 令和元年10月9日(水) 10:15~12:30
 対応者 先方：代表取締役社長 野牛 洋介 氏、製造部部长 佐藤 弘光 氏
 三菱食品株式会社 奥富 潤二 氏、野村 進 氏
 当方：トレーサビリティ企画調整班 佐藤、柚木

【事業概要】

平成3年12月創業で、平成25年に創業者(現社長の父)から現会長(現社長の叔父)に代替わりして、今年9月に現会長(現社長の叔父)から現社長(創業者の御子息)に代替わり。

創業者はイトーヨーカ堂のバイヤーからの転身。創業当初は業務用食材の製造販売であったが、近年は、調理キット(料理の食材のセット)の製造販売が伸び、5対5の割合。調理キットは、コープへの納品が多い。

ISO9001:2008を平成22年に取得、平成30年にISO9001:2015へ更新。その後、JFS-E-Bも取得している。

役員4名、全従業員数は200人(社員約35名含む)、そのうち外国人は約30人と少ない。以前の工場は埼玉県川口市にあり、その頃からの従業員が工場移転後も来てくれており、他社とは状況が異なる。

【インタビュー】

1 民間認証の取得

<当 方>

民間認証は取得されていますか。

<先 方>

ISO9001及びJFS-E-Bを取得している。

<当 方>

取得のきっかけは何ですか。

<先 方>

納品先からの要望もあったが、認証を取っていることで信頼の目安にもなることから取得した。

<当 方>

民間認証の取得に当たって、従業員から反対意見はありませんでしたか。

<先 方>

当初は記録が面倒等の声が聞こえたが、なぜ必要なのか理解させることに取組、理解するまであきらめず何度も話合うことで克服した。

<当 方>

民間認証取得のメリットはありますか。

<先 方>

信頼が得られることに尽きる。

2 トレーサビリティの取組み

<当 方>

入荷から出荷までの管理はどのようにされていますか。

<先 方>

入荷の段階では、入荷前日に入荷予定票を作成し、入荷時に産地、数量や必要なものは温度管理についての確認をしている。産地等必要な事項は、出荷先において、納品書等の伝票に書けることを取引条件としている。

工場内の各加工工程では、製造指示書に基づき管理しており、最終の出荷段階でも4カ所の検査通過で安全を確保している。

<当 方>

1日の取扱はどのくらいか。

<先 方>

製造する品目は通常は1日130品目くらい。原材料はその約4倍くらいとなっている。

現在社内登録され製造できる製品は、250品目ある。

<当 方>

膨大な量の原材料を使って製造されているが、独自に工夫されている点等は何か。

<先 方>

トレイやその台車、包装の色で識別を図ることや、作業指示書の字体、色を変えることで、目で見てもそのものがどういう状態（原材料、消毒済み、金属探知済み等）であるのか識別できる工夫をしている。

また、作業の開始時にリーダーが声かけを行い、作業の確認と意識付けを行っている。

<当 方>

現在、検討会ではロットの定義付けをどうするのか検討しているところ。どのようにすれば負担感無く対応が出来るか教えてほしい。

<先 方>

当社では、伝票や製造指示書等、紙ベースの書類で管理しており、対応する従業員が同じ意識で理解し安全な商品を製造販売していることで信頼を確保している。

当たり前のことではあるが、それを理解させるまであきらめない対応は必須ではないか。

<当 方>

トレースするためには、原材料の野菜等の食材について、仕入先への要請が必要ですが、どのように対応されていますか。

<先 方>

産地情報や収穫日（完全に追えることを目標の一つとしている。現状では全てを追えているわけではない。）等の、過度な負担とならない情報提供を求めても、対応しない事業者とは取引しないということを徹底しており、入り口の段階で選別している。

<当 方>

トレーサビリティに取り組んでいることで、納入先との関係はどうなりましたか。

<先 方>

信頼されるようになり、取引が拡大している。

<当 方>

社内で経営陣と従業員のコミュニケーションは、どのようにしておられますか。

<先 方>

毎月定例の品質担当会議を実施し、工場内で起きた事故、業務改善の提案を実施し情報の共有や改善対応を行っている。

従業員には外国人もおり、お祈りの時間を設けてほしいなど宗教関係の要望もあるが、皆で考えるようにしている。これも働き方改革の一つと考えている。

<当 方>

食品のトレーサビリティについては取組の推進を継続的に対応してきているが、伸び悩んでいる。

これから新たにトレーサビリティに取り組もうとする事業者に対して、メッセージをいただけませんか。

<先 方>

取引先とは、信頼をどう構築するかであり、事故を起こせば信頼は一瞬で失ってしまう。最近はSNSですぐに拡散してしまうので恐ろしい。

また、従業員には理解してもらうまであきらめないことが重要。

3 検討会への協力

<当 方>

本日の内容について、検討会で報告させてもらってもよいか。

<先 方>

参考になることがあれば、今後も含めていくらでも提供させていただく。

<当 方>

長時間に亘って、また、工場の中までご案内いただきありがとうございました。引き続きご協力よろしく申し上げます。

<先 方>

こちらこそ。

以上

プラスワンのモデル

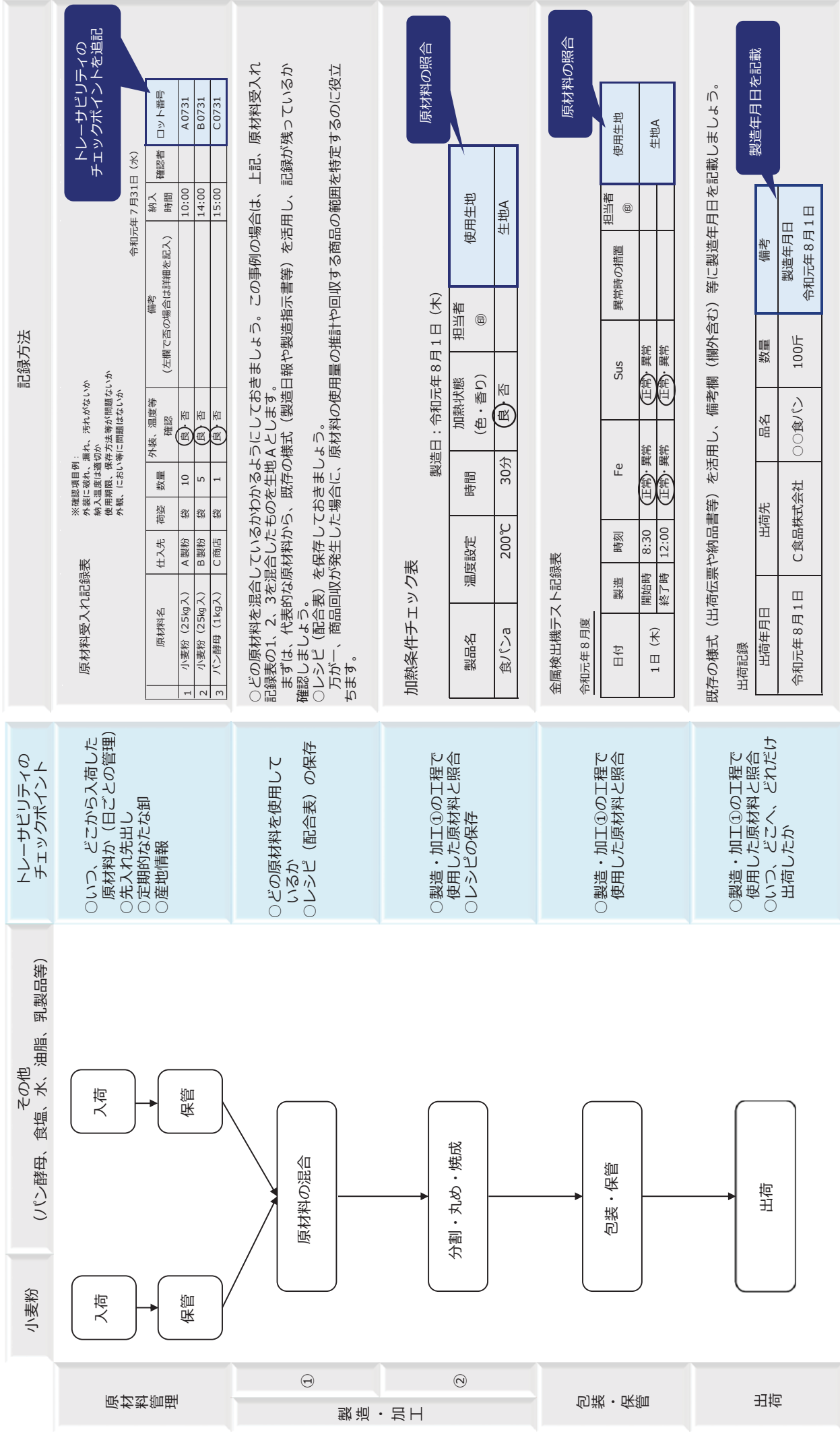
(HACCPに沿った衛生管理とトレーサビリティの記録モデル)

トレーサビリティのためのチェックポイント

生産・集荷段階	<ul style="list-style-type: none"> ・いつ (出荷日) ・どこへ (出荷先) ・何を (品名) ・どれだけ (数量) <p>※ J A 等出荷先へ発行 又は出荷先が発行した 伝票は保存しましょう</p> <div style="text-align: right;"> <p>(例) 出荷伝票の控え</p> <table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">出荷伝票 (入荷伝票) NO.123</td> </tr> <tr> <td colspan="4">納品日: 令和元年 8月 1日</td> </tr> <tr> <td colspan="2">J A ○ ○ 様</td> <td colspan="2">納品者: △△ △△ □□市□□町123</td> </tr> <tr> <th>品名</th> <th>数量</th> <th>単価</th> <th>金額</th> </tr> <tr> <td>玉ねぎ (10個入り)</td> <td>3箱</td> <td>***</td> <td>****</td> </tr> </table> </div>	出荷伝票 (入荷伝票) NO.123				納品日: 令和元年 8月 1日				J A ○ ○ 様		納品者: △△ △△ □□市□□町123		品名	数量	単価	金額	玉ねぎ (10個入り)	3箱	***	****																						
出荷伝票 (入荷伝票) NO.123																																											
納品日: 令和元年 8月 1日																																											
J A ○ ○ 様		納品者: △△ △△ □□市□□町123																																									
品名	数量	単価	金額																																								
玉ねぎ (10個入り)	3箱	***	****																																								
製造・加工段階	<p>H A C C P に沿った衛生管理の記録の作成等に併せて対応。 次ページ以降のモデルを参照。</p>																																										
卸売段階	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 15%;"> <p style="text-align: center;">入荷</p> </div> <div style="width: 85%;"> <ul style="list-style-type: none"> ・いつ (入荷日) ・どこから (入荷先) ・何を (品名) ・どれだけ (数量) ・製造年月日 / 賞味期限 / 消費期限 <div style="text-align: right;"> <p>(例) 納品書の控え</p> <table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">納品書 NO.345</td> </tr> <tr> <td colspan="6">◇◇ (株) 様</td> </tr> <tr> <td colspan="5"></td> <td>いつ</td> </tr> <tr> <td colspan="5"></td> <td>どこから</td> </tr> <tr> <td colspan="6">令和元年 8月 2日 (株) ▽▽</td> </tr> <tr> <th>品名</th> <th>数量</th> <th>単位</th> <th>単価</th> <th>金額</th> <th>備考</th> </tr> <tr> <td>カット野菜ミックスA</td> <td>50</td> <td>袋</td> <td>***</td> <td>***</td> <td>製造年月日 令和元年○月○日</td> </tr> </table> </div> </div> </div>	納品書 NO.345						◇◇ (株) 様											いつ						どこから	令和元年 8月 2日 (株) ▽▽						品名	数量	単位	単価	金額	備考	カット野菜ミックスA	50	袋	***	***	製造年月日 令和元年○月○日
納品書 NO.345																																											
◇◇ (株) 様																																											
					いつ																																						
					どこから																																						
令和元年 8月 2日 (株) ▽▽																																											
品名	数量	単位	単価	金額	備考																																						
カット野菜ミックスA	50	袋	***	***	製造年月日 令和元年○月○日																																						
卸売段階	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 15%;"> <p style="text-align: center;">出荷</p> </div> <div style="width: 85%;"> <ul style="list-style-type: none"> ・いつ (出荷日) ・どこへ (出荷先) ・何を (品名) ・どれだけ (数量) ・賞味期限 / 消費期限 / 製造年月日 <div style="text-align: right;"> <p>(例) 出荷 / 販売記録</p> <table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <th>いつ</th> <th>出荷年月日</th> <th>どこへ</th> <th>出荷先</th> <th>何を</th> <th>品名</th> <th>どれだけ</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> <tr> <td></td> <td>令和元年 8月 2日</td> <td></td> <td>(株) □□商店</td> <td></td> <td>カット野菜ミックスA</td> <td></td> <td>20袋</td> <td>消費期限 令和元年○月○日</td> </tr> <tr> <td></td> <td>令和元年 8月 2日</td> <td></td> <td>△△スーパー</td> <td></td> <td>カット野菜ミックスA</td> <td></td> <td>30袋</td> <td>消費期限 令和元年○月○日</td> </tr> </table> </div> </div> </div>	いつ	出荷年月日	どこへ	出荷先	何を	品名	どれだけ	数量	備考		令和元年 8月 2日		(株) □□商店		カット野菜ミックスA		20袋	消費期限 令和元年○月○日		令和元年 8月 2日		△△スーパー		カット野菜ミックスA		30袋	消費期限 令和元年○月○日															
いつ	出荷年月日	どこへ	出荷先	何を	品名	どれだけ	数量	備考																																			
	令和元年 8月 2日		(株) □□商店		カット野菜ミックスA		20袋	消費期限 令和元年○月○日																																			
	令和元年 8月 2日		△△スーパー		カット野菜ミックスA		30袋	消費期限 令和元年○月○日																																			
小売段階	<ul style="list-style-type: none"> ・いつ (入荷日) ・どこから (入荷先) ・何を (品名) ・どれだけ (数量) ・賞味期限 / 消費期限 / 製造年月日 <div style="text-align: right;"> <p>(例) 入荷記録</p> <table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <th>いつ</th> <th>入荷年月日</th> <th>どこから</th> <th>入荷先</th> <th>何を</th> <th>品名</th> <th>どれだけ</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> <tr> <td></td> <td>令和元年 8月 2日</td> <td></td> <td>◇◇ (株)</td> <td></td> <td>カット野菜ミックスA</td> <td></td> <td>20袋</td> <td>消費期限 令和元年○月○日</td> </tr> </table> </div>	いつ	入荷年月日	どこから	入荷先	何を	品名	どれだけ	数量	備考		令和元年 8月 2日		◇◇ (株)		カット野菜ミックスA		20袋	消費期限 令和元年○月○日																								
いつ	入荷年月日	どこから	入荷先	何を	品名	どれだけ	数量	備考																																			
	令和元年 8月 2日		◇◇ (株)		カット野菜ミックスA		20袋	消費期限 令和元年○月○日																																			

製造・加工工程のモデルは次ページへ

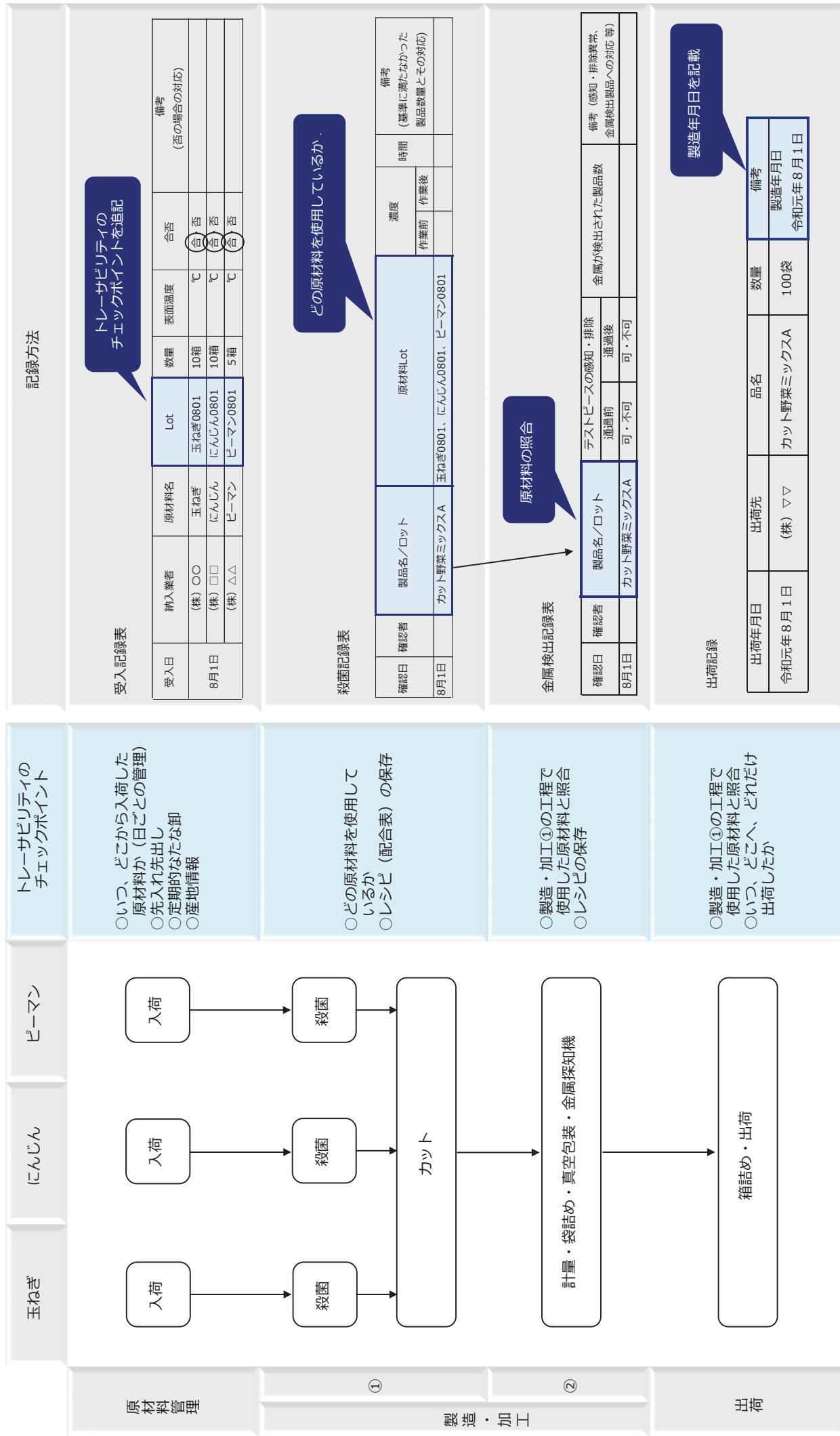
モデル例 1：食パン



参考：食パン（製造現場の事例）

小麦粉	その他 (パン酵母、食塩、水、油脂、乳製品等)	トレーサビリティの チェックポイント	記録方法																																										
		<ul style="list-style-type: none"> ○いつ、どこから入荷した原材料か（日ごとの管理） ○先入れ先出し ○定期的なたな卸 ○産地情報 	<p>原材料受入れ記録表</p> <p>※確認項目例： ・外装に破れ、漏れ、汚れがないか ・使用期限、保存方法等が問題ないか ・外観、におい等に問題はないか</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>日付</th> <th>時間</th> <th>原材料名</th> <th>Lot</th> <th>数量</th> <th>外観・温度等</th> <th>担当者</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>7 / 30</td> <td>9 : 30</td> <td>小麦粉A (25K)</td> <td>A0730</td> <td>10</td> <td>良・否</td> <td>〇〇</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>7 / 31</td> <td>14 : 10</td> <td>小麦粉B (25K)</td> <td>B0731</td> <td>5</td> <td>良・否</td> <td>〇〇</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>7 / 31</td> <td>15 : 00</td> <td>パン酵母 (1K)</td> <td>C0731</td> <td>1</td> <td>良・否</td> <td>△△</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>令和元年7月度</p>	No.	日付	時間	原材料名	Lot	数量	外観・温度等	担当者	備考	1	7 / 30	9 : 30	小麦粉A (25K)	A0730	10	良・否	〇〇		2	7 / 31	14 : 10	小麦粉B (25K)	B0731	5	良・否	〇〇		3	7 / 31	15 : 00	パン酵母 (1K)	C0731	1	良・否	△△							
No.	日付	時間	原材料名	Lot	数量	外観・温度等	担当者	備考																																					
1	7 / 30	9 : 30	小麦粉A (25K)	A0730	10	良・否	〇〇																																						
2	7 / 31	14 : 10	小麦粉B (25K)	B0731	5	良・否	〇〇																																						
3	7 / 31	15 : 00	パン酵母 (1K)	C0731	1	良・否	△△																																						
<p>①</p>		<ul style="list-style-type: none"> ○どの原材料を使用しているか ○レシピ（配合表）の保存 	<p>混合工程記録表（製造記録）</p> <p>令和元年8月1日（木）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>生地名</th> <th>回数</th> <th>小麦粉A</th> <th>小麦粉B</th> <th>パン酵母</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>生地A</td> <td>10</td> <td>A0720</td> <td>B0610</td> <td>C0720</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>生地B</td> <td>4</td> <td>A0720、A0730</td> <td>B0610</td> <td>C0720</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	No.	生地名	回数	小麦粉A	小麦粉B	パン酵母	備考	1	生地A	10	A0720	B0610	C0720		2	生地B	4	A0720、A0730	B0610	C0720																						
No.	生地名	回数	小麦粉A	小麦粉B	パン酵母	備考																																							
1	生地A	10	A0720	B0610	C0720																																								
2	生地B	4	A0720、A0730	B0610	C0720																																								
<p>②</p>		<ul style="list-style-type: none"> ○製造・加工①の工程で使用した原材料と照合 ○レシピの保存 	<p>令和元年8月1日（木）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>製品名</th> <th>使用生地（仕込み日）</th> <th>使用量</th> <th>温度設定</th> <th>開始</th> <th>終了</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>食パン-a</td> <td>生地A (8/1)</td> <td>10B</td> <td>200 / 220</td> <td>9 : 00</td> <td>14 : 00</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>食パン-b</td> <td>生地B (8/1)</td> <td>3B</td> <td>200 / 220</td> <td>14 : 10</td> <td>15 : 10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>食パン-c</td> <td>生地B (8/1)</td> <td>1B</td> <td>215 / 200</td> <td>15 : 10</td> <td>15 : 30</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	No.	製品名	使用生地（仕込み日）	使用量	温度設定	開始	終了	備考	1	食パン-a	生地A (8/1)	10B	200 / 220	9 : 00	14 : 00		2	食パン-b	生地B (8/1)	3B	200 / 220	14 : 10	15 : 10		3	食パン-c	生地B (8/1)	1B	215 / 200	15 : 10	15 : 30											
No.	製品名	使用生地（仕込み日）	使用量	温度設定	開始	終了	備考																																						
1	食パン-a	生地A (8/1)	10B	200 / 220	9 : 00	14 : 00																																							
2	食パン-b	生地B (8/1)	3B	200 / 220	14 : 10	15 : 10																																							
3	食パン-c	生地B (8/1)	1B	215 / 200	15 : 10	15 : 30																																							
<p>包装・保管</p>		<ul style="list-style-type: none"> ○製造・加工①の工程で使用した原材料と照合 	<p>包装・金属探知機テスト記録表</p> <p>令和元年8月2日（金）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>商品名</th> <th>使用生地（仕込み日）</th> <th>開始時間</th> <th>Fe</th> <th>Sus</th> <th>担当者</th> <th>終了時間</th> <th>出来高</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>〇〇食パン</td> <td>生地A (8/1)</td> <td>9 : 00</td> <td>正常</td> <td>異常</td> <td>〇〇</td> <td>17 : 00</td> <td>2,050</td> <td>反応数・措置</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>□□食パン</td> <td>生地B (8/1)</td> <td>15 : 10</td> <td>正常</td> <td>異常</td> <td>〇〇</td> <td>16 : 10</td> <td>515</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>△△食パン</td> <td>生地B (8/1)</td> <td>16 : 10</td> <td>正常</td> <td>異常</td> <td>△△</td> <td>16 : 30</td> <td>100</td> <td>1個 廃棄</td> </tr> </tbody> </table> <p>消費期限：令和元年8月6日（火）</p>	No.	商品名	使用生地（仕込み日）	開始時間	Fe	Sus	担当者	終了時間	出来高	備考	1	〇〇食パン	生地A (8/1)	9 : 00	正常	異常	〇〇	17 : 00	2,050	反応数・措置	2	□□食パン	生地B (8/1)	15 : 10	正常	異常	〇〇	16 : 10	515	0	3	△△食パン	生地B (8/1)	16 : 10	正常	異常	△△	16 : 30	100	1個 廃棄		
No.	商品名	使用生地（仕込み日）	開始時間	Fe	Sus	担当者	終了時間	出来高	備考																																				
1	〇〇食パン	生地A (8/1)	9 : 00	正常	異常	〇〇	17 : 00	2,050	反応数・措置																																				
2	□□食パン	生地B (8/1)	15 : 10	正常	異常	〇〇	16 : 10	515	0																																				
3	△△食パン	生地B (8/1)	16 : 10	正常	異常	△△	16 : 30	100	1個 廃棄																																				
<p>出荷</p>		<ul style="list-style-type: none"> ○製造・加工①の工程で使用した原材料と照合 ○いつ、どこへ、どれだけ出荷したか 	<p>令和元年8月2日（金）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>商品名（消費期限）</th> <th>出荷先</th> <th>個数</th> <th>出荷先</th> <th>個数</th> <th>残</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>〇〇食パン (8/6)</td> <td>A食品</td> <td>1,000</td> <td>Bベーカリー</td> <td>220</td> <td>830</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>□□食パン (8/6)</td> <td>Bベーカリー</td> <td>300</td> <td>Dストア</td> <td>200</td> <td>15 ハイキ</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>△△食パン (8/6)</td> <td>Cストア</td> <td>90</td> <td>-</td> <td></td> <td>10 ハイキ</td> </tr> </tbody> </table> <p>令和元年8月3日（土）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>商品名（消費期限）</th> <th>出荷先</th> <th>個数</th> <th>出荷先</th> <th>個数</th> <th>残（廃棄）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>〇〇食パン (8/6)</td> <td>A食品</td> <td>800</td> <td></td> <td></td> <td>30 ハイキ</td> </tr> </tbody> </table>	No.	商品名（消費期限）	出荷先	個数	出荷先	個数	残	1	〇〇食パン (8/6)	A食品	1,000	Bベーカリー	220	830	2	□□食パン (8/6)	Bベーカリー	300	Dストア	200	15 ハイキ	3	△△食パン (8/6)	Cストア	90	-		10 ハイキ	No.	商品名（消費期限）	出荷先	個数	出荷先	個数	残（廃棄）	1	〇〇食パン (8/6)	A食品	800			30 ハイキ
No.	商品名（消費期限）	出荷先	個数	出荷先	個数	残																																							
1	〇〇食パン (8/6)	A食品	1,000	Bベーカリー	220	830																																							
2	□□食パン (8/6)	Bベーカリー	300	Dストア	200	15 ハイキ																																							
3	△△食パン (8/6)	Cストア	90	-		10 ハイキ																																							
No.	商品名（消費期限）	出荷先	個数	出荷先	個数	残（廃棄）																																							
1	〇〇食パン (8/6)	A食品	800			30 ハイキ																																							

モデル例2：カット野菜



トレーサビリティのチェックポイント

- いつ、どこから入荷した原材料か（日ごとの管理）
- 先入れ先出し
- 定期的なたな卸
- 産地情報

- どの原材料を使用しているか
- レシピ（配合表）の保存

- 製造・加工①の工程で使用した原材料と照合
- レシピの保存

- 製造・加工①の工程で使用した原材料と照合
- いつ、どこへ、どれだけ出荷したか

記録方法

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入記録表

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	表面温度	合否	備考 (否の場合の対応)
8月1日	(株)〇〇	玉ねぎ	玉ねぎ0801	10箱	℃	合	
	(株)□□	にんじん	にんじん0801	10箱	℃	合	
	(株)△△	ピーマン	ピーマン0801	5箱	℃	合	

殺菌記録表

確認日	確認者	製品名/ロット	原材料Lot	濃度		時間	備考 (基準に満たなかった製品数量とその対応)
				作業前	作業後		
8月1日		カット野菜ミックスA	玉ねぎ0801、にんじん0801、ピーマン0801				

金属検出記録表

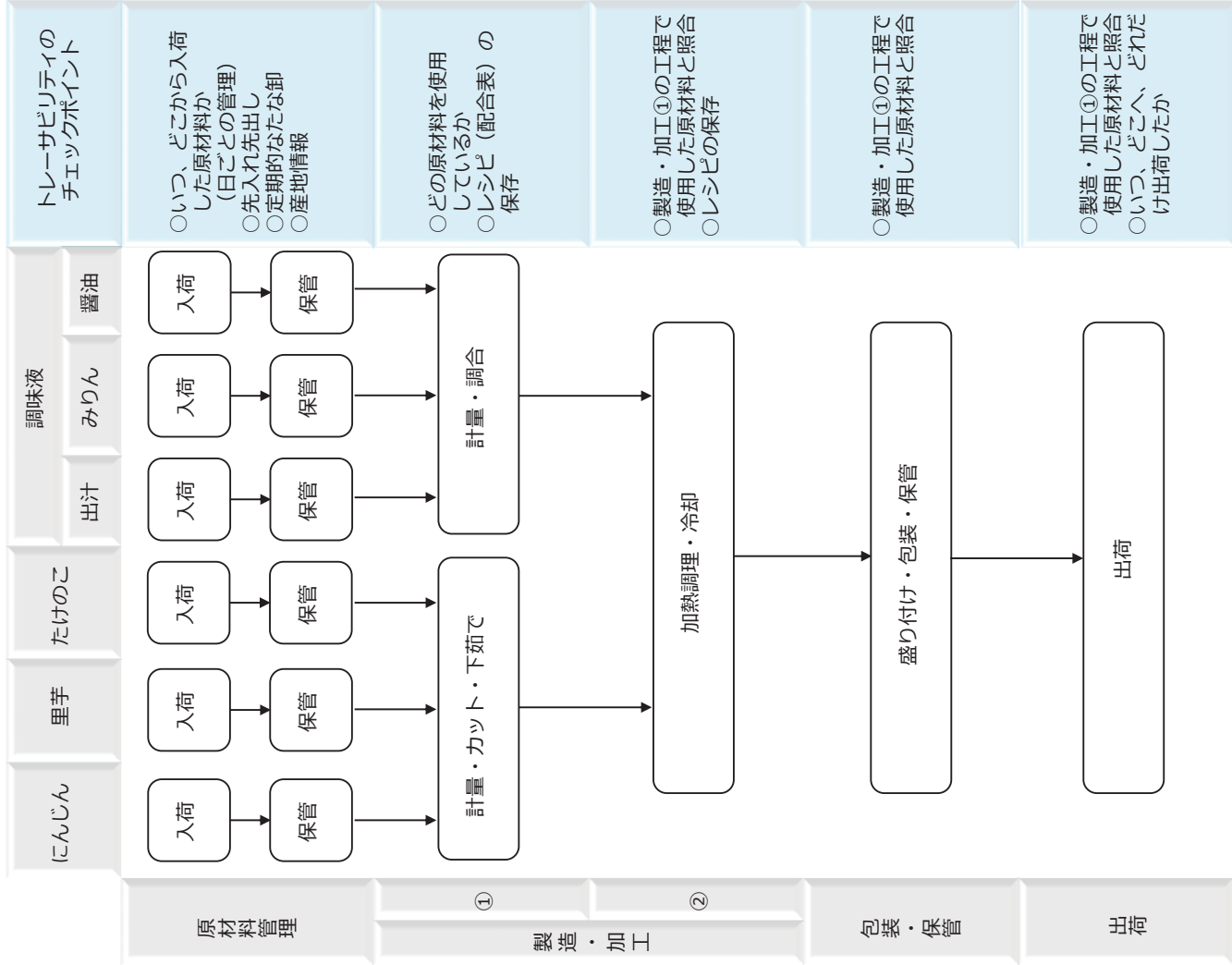
確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月1日		カット野菜ミックスA	可・不可	可・不可		

出荷記録

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和元年8月1日	(株)▽▽	カット野菜ミックスA	100袋	製造年月日 令和元年8月1日

(注) 受入記録表、殺菌記録表、金属検出記録表は、小規模な惣菜製造工場におけるHACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書から引用

モデル例3：野菜の炊き合わせ



記録方法

受入記録表

トレーサビリティの
チェックポイントを追記

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	表面温度	合否	備考
8月1日	(株)〇〇	にんじん	にんじん0801	10箱	℃	合・否	(否の場合の対応)
	(株)□□	里芋	里芋0801	5箱	℃	合・否	
	(株)△△	たけのこ	たけのこ0801	5箱	℃	合・否	

混合工程記録表（製造記録）

令和元年8月1日（木）

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	にんじん	里芋	たけのこ	出汁	みりん	醤油	備考
1	カット野菜A	にんじん0801	里芋0801	たけのこ0801				
2	調味液A				出汁0720	みりん0601	醤油0501	

加熱温度記録表

原材料の照合

確認日	確認者	製品名/ロット	測定結果	測定後加熱時間	備考
8月1日		野菜の炊き合わせ/カット野菜A、調味液A	℃		(加熱不足な製品への対応)

金属検出記録表

原材料の照合

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		備考(感知・排除異常、 金属検出製品数への対応等)
			通過前	通過後	
8月1日		野菜の炊き合わせ/カット野菜A、調味液A	可・不可	可・不可	

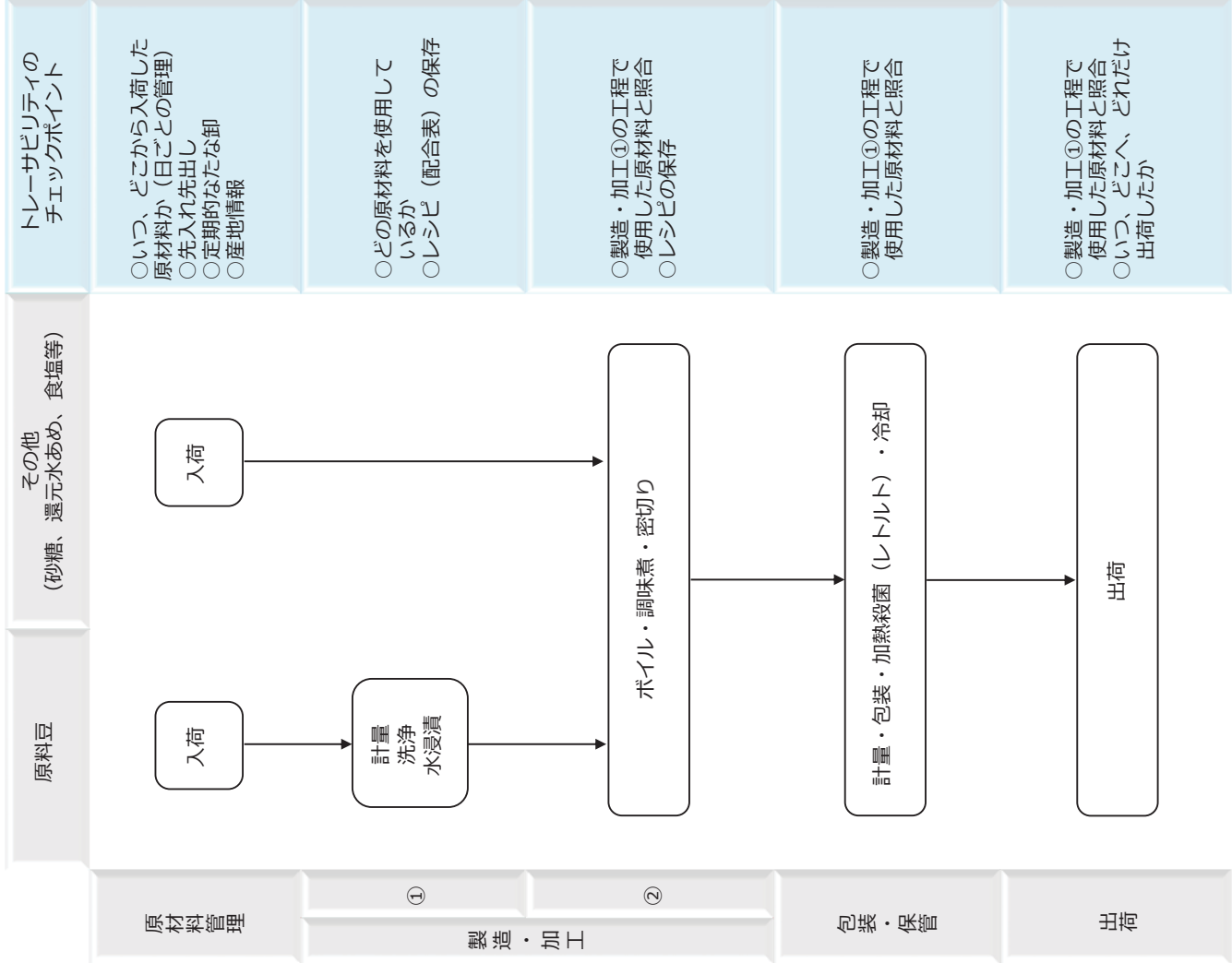
出荷記録

製造年月日を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和元年8月1日	(株)▽▽	野菜の炊き合わせ	100パック	製造年月日 令和元年8月1日

(注) 受入記録表、加熱温度記録表、金属検出記録表は、小規模な惣菜製造工場におけるHACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書から引用

モデル例4：煮豆（レトルト殺菌を行い常温で流通）



記録方法

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株) OO	うぐいす豆	うぐいす豆0801	10袋	

受入記録表

○どの原材料を使用したかわかるようにしておきましょう。
記録が残っていない場合は、既存の様式（製造日報や製造指示書等）を活用し、備考欄等に使用した原材料のLotを記入しておきましょう。

原材料の照合

重点管理の実施記録（Brix値の確認）

月/日	製品名	Lot	Brix値の確認		担当者	特記事項
			基準値	実測値		
8月1日	ふっくら うぐいす豆	うぐいす豆0720				

記録方法

トレーサビリティのチェックポイント

- いつ、どこから入荷した原材料か（日ごとの管理）
- 先入れ先出し
- 定期的なたな卸
- 産地情報

○どの原材料を使用しているか

○レシビ（配合表）の保存

○製造・加工①の工程で使用した原材料と照合

○レシビの保存

原材料の照合

重点管理の実施記録（真空パック等の殺菌温度、殺菌時間の確認）

月/日	製品名	Lot	真空パック等の殺菌温度、殺菌時間の確認		担当者	特記事項
			<温度>	<時間>		
8月1日	ふっくら うぐいす豆	うぐいす豆0720	121℃	4分間以上		

出荷記録

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和元年8月1日	(株) △△	ふっくら うぐいす豆	100袋	製造年月日 令和元年8月1日

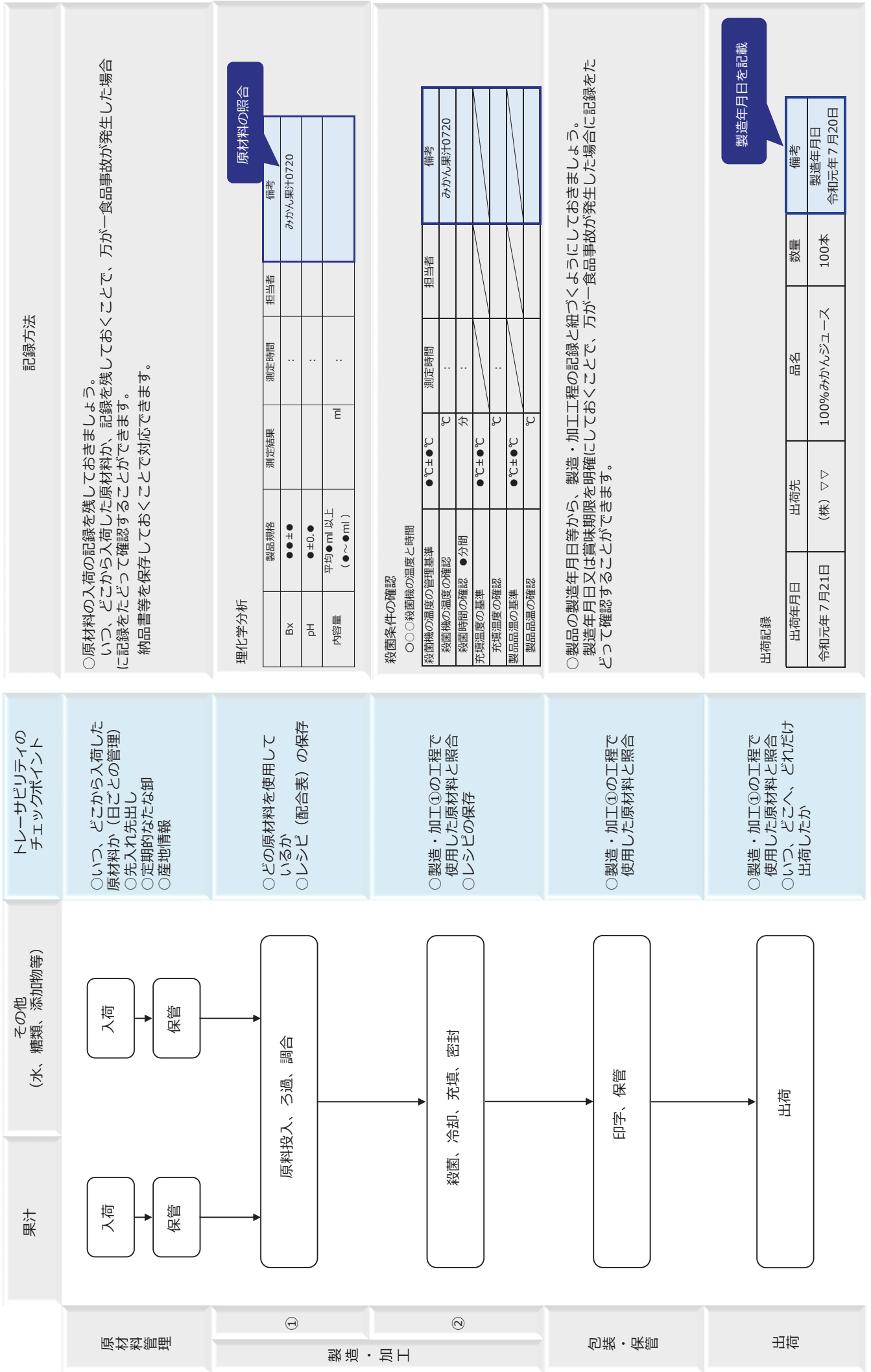
製造年月日を記載

○製造・加工①の工程で使用した原材料と照合

○いつ、どこへ、どれだけ出荷したか

(注) 重点管理の実施記録（Brix値の確認及び真空パック等の殺菌温度、殺菌時間の確認）は、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書（小規模な煮豆製造事業者向け）から引用

モデル例 5：果実飲料



(注) 理化学分析、殺菌条件の確認は、清涼飲料水の製造における衛生管理計画手引書から引用

こちらのリーフレットも参考に▶▶▶

事故対応、あなたの会社は大丈夫？

農林水産省

ごならなすために

総明回線

取組方針

取組中

【内容】

- ・気づきの対応
- ・トレーサビリティ実現のガイドライン
- ・記録の必要性
- ・トレーサビリティの役割
- ・トレーサビリティに取り組んだ事業者の声

食品事業者用
ケーススタディ

～商品回収におけるトレーサビリティの取組～

農林水産省

【内容】

- ・商品回収を想定し、その対応ポイントをわかりやすくまとめています。
- ・自習も可能な内容です。

お気軽にご相談ください！
★★お問い合わせ先★★

※農林水産省のホームページ（食品トレーサビリティのサイト）
<https://www.maff.go.jp/j/syouan/seisaku/trace/index.html>



地域	担当部署	電話番号	地域	担当部署	電話番号
農林水産省	消費・安全局 消費者行政・食育課	03-3502-5716	東海	東海農政局 消費生活課	052-223-4651
北海道	北海道農政事務所 消費生活課	011-330-8813	近畿	近畿農政局 消費生活課	075-414-9771
東北	東北農政局 消費生活課	022-221-6095	中国四国	中国四国農政局 消費生活課	086-224-9428
関東	関東農政局 消費生活課	048-740-0357	九州	九州農政局 消費生活課	096-300-6126
北陸	北陸農政局 消費生活課	076-232-4227	沖縄	沖縄総合事務局 消費・安全課	098-866-1672