

令和 2 年度
農林水産省委託

令和 2 年度

食品トレーサビリティの推進方策の検討に係る報告書

令和 2 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	検討の背景・目的.....	1
	（1）検討会の背景	1
	（2）検討の目的	3
	（3）検討会の開催	3
2	アンケート調査.....	5
	（1）アンケート調査の概要.....	5
	（2）調査結果：畜産加工品と水産加工品の製造業	6
	（3）調査結果：畜産加工品と水産加工品の卸売業	8
	（4）調査結果：畜産加工品と水産加工品の小売業	9
3	事業者団体および事業者インタビュー.....	11
	（1）事業者団体インタビュー	11
	（2）事業者インタビュー.....	13
4	検討結果.....	16
	（1）アンケート調査の結果からみた、令和元年度の推進方策の実施状況.....	16
	（2）検討会における論点.....	21
	（3）HACCP による衛生管理記録を活用したモデル	23

参考資料

参考資料 1	アンケート調査票	25
参考資料 2	事業者インタビューの結果.....	47
参考資料 3	プラスワンのモデル（畜産物加工品及び水産加工品）	62

1 検討の背景・目的

(1) 検討会の背景

食品トレーサビリティ普及のこれまでの取組状況

食品トレーサビリティは、食品の安全性等に問題が発生した際に、問題のある食品がどこから来たかを調べ（遡及）、どこに行ったかを調べる（追跡）ことができ、迅速に原因究明や商品回収等を行う手法として有効である。

また、食品トレーサビリティは、フードチェーン全体で取り組むことで、より範囲を絞った原因究明や回収対象商品の特定等を行うことができ、よりその実効性を確保することができるものである。

農林水産省においては、「食品トレーサビリティシステム導入の手引き」（平成 14 年度補助事業により作成。平成 18 年度補助事業により改訂）、「食品トレーサビリティ 実践的なマニュアル」（平成 25・27 年度委託事業により作成）を公開し、事業者の取組みを促してきた。

しかし、農林水産省統計部が実施しているアンケート調査（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））によれば、流通加工業者による入・出荷の記録の作成・保存に関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づける記録を保存する取組の状況は約 4 割となっており、向上がみられない状況となっていた。

表 1-1 「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）」における加工流通業者のトレーサビリティの取組割合

年度	H27	H28	H29	H30	R元
入荷の記録を保存する取組	80.3	79.1	70.4	66.7	79.3
出荷の記録を保存する取組	67.5	73.6	68.4	67.2	73.9
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	42.6	44.5	41	35.7	40.7

注）作表元：農林水産情報交流ネットワーク事業全国調査による。

令和 2 年 1・2 月に行われた統計部による最新の調査(令和 2 年 4 月公表)¹では、回答事業者の選定方法が改められ、選択肢も改められたこともあり、加工流通業者において、「入荷の記録」を保存する割合は 88.9%、「出荷の記録」を保存する割合は 83.6%、「入荷した原料又は製品を加工工程のなかでどの製品に使用し、どこに出荷・販売したか対応付ける記録」の保存の取組の割合は、食品加工業においても 64.1%に留まるという結果であった。

令和元年度の検討結果と啓発

農林水産省は、令和元年度の委託事業により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として、「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。令和元年度は農産物加工品を対象として検討を実施し²、以下のような推進方策を提案した。

囲み：令和元年度事業により公表した「推進方策」

(1) 「トレーサビリティ実現のガイドライン」

- ① ロットの大きさ（「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をその期間とし、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」）

（以上、令和元年度事業の報告書から抜粋）

(2) 「HACCP による衛生管理記録を活用したモデル」（プラスワンのモデル）

- ① 入荷記録において、「いつ、どこから、何を、どれだけ」に加え、製造年月日／賞味期限／消費期限（製造業においては入荷ロット番号）を記載することを提案
- ② 出荷記録において、「いつ、どこへ、何を、どれだけ」に加え、製造年月日／賞味期限／消費期限を記載することを提案
- ③ 製造記録（製品名・製造日が記載される前提）に、使用した原料のロット番号を記載することを提案

（以上、リーフレット「プラスワンのモデル」から要点を抽出）

¹ 生産者等の食品トレーサビリティに関する意識・意向調査（令和 2 年 4 月 17 日公表）
<https://www.maff.go.jp/j/finding/mind/attach/pdf/index-20.pdf>

² 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）
<https://www.maff.go.jp/j/syouan/seisaku/trace/attach/pdf/index-94.pdf>

（２）検討の目的

令和２年度の委託事業においても、食品トレーサビリティの推進方策の検討会を設置した。検討の目的は以下のとおりである。

- ①食品（とくに畜産物加工品及び水産加工品）のトレーサビリティの取組状況や効果等の認識を共有すること。
- ②食品事業者が食品トレーサビリティに取り組む推進方策を検討すること（令和元年度の推進方策の検証を含む）

（３）検討会の開催

検討会は、昨年度の委員を中心に組織し、４回開催された。

表 1-2 令和２年度食品トレーサビリティの推進方策の検討会 委員名簿

氏名	所属・役職
森光 康次郎 （委員長）	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
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
井上 浩一	株式会社イトーヨーカ堂 マルシェ部 総括マネジャー
岩井 弘光	株式会社シジシージャパン 品質保証室 室長
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
小川 美香子	東京海洋大学 学術研究院 食品生産科学部門 准教授
高橋 龍彦	全国農業協同組合連合会 畜産総合対策部 次長
佐々部 博務	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
田熊 元彦	株式会社伊藤園 生産本部 副本部長
中野 真衣	カルビー株式会社 品質保証本部 本部長

表 1-3 令和 2 年度食品トレーサビリティの推進方策の検討会 開催状況

第 1 回 令和 2 年 6 月 25 日（木） 13：30～15：35	
議題	・ 令和元年度検討会の報告書に基づく普及啓発活動の報告 ・ 統計モニター調査等の結果報告 ・ 令和 2 年度検討会の論議の方向 ・ 現状把握のためのアンケート調査内容の検討 ・ 令和 2 年度のスケジュール
主な論点	（令和 2 年度検討会の論議の方向について） ・ 今年度事業における調査および普及啓発の対象事業者、品目、段階（現状把握のためのアンケート調査内容について） ・ 小売業における製造・加工に関する設問の是非
第 2 回 令和 2 年 8 月 28 日（金） 15：00～17：00	
議題	・ 令和 2 年度検討方針（案）の提案 ・ アンケート調査結果及び分析の説明 ・ 事業者インタビューの報告 ・ モデル素案の提案 ・ 関係機関等への周知状況の報告 ・ 第 3 回検討会のゲストの提案
主な論点	（アンケート調査結果及び分析について） ・ 調査結果の妥当性 ・ 最終製品の製造ロットを、流通・小売段階で記録する必要性 ・ 小売店舗での小分けにおける原料ロットの把握
第 3 回 令和 2 年 10 月 26 日（月） 14：00～15：50	
議題	・ 畜産物加工品関係事業者団体との意見交換 ・ 事業者インタビューの報告 ・ モデル案の提案 ・ 検討会報告書骨子案の提案
主な論点	（「畜産物加工品関係事業者団体との意見交換」の関連で） ・ 業界団体の非会員への情報提供、普及啓発の方法 ・ 事業者への規模に合ったトレーサビリティのモデルの提示 ・ 小規模・零細事業者への意識づけ ・ 加工業から卸や小売へ求めること
第 4 回 令和 2 年 11 月 20 日（金） 17:00～18:05	
議題	・ モデル最終案の検討 ・ 検討会報告書案の検討 ・ 動画シナリオの提案と今後のスケジュール
主な論点	・ なし

2 アンケート調査

(1) アンケート調査の概要

畜産加工品と水産加工品を扱う食品事業者における食品トレーサビリティの取組状況の実態を把握するために、中小企業の従業員規模に該当する製造業者（カット・小分け等を行う加工業者も含む。以下同じ）、卸売業者、小売業者を対象としたアンケート調査を実施した。2,500 者に依頼し、計 512 通の有効な回収が得られ、有効回収率は 20.5%であった。

表 2-1 調査票の配布数、有効回収数、有効回収率

業種区分	発送	有効回収数			有効回収率
			郵便による回答	電子メールによる回答	
畜産加工品の製造業	625	183	152	31	29.3%
水産加工品の製造業	625	169	148	21	27.0%
卸売業	625	82	76	6	13.1%
小売業	625	78	68	10	12.5%
計	2,500	512	444	68	20.5%

表 2-2 業種別・従業員規模別の有効回収数

	計	0～5人	6～20人	21～50人	51～100人	101～300人	301人以上
製造業全体	352	21	103	94	62	58	14
畜産加工品の製造業	183	4	36	59	36	35	13
水産加工品の製造業	169	17	67	35	26	23	1

	計	0～5人	6～20人	21～50人	51～100人	101人～
卸売業全体	89	15	34	25	14	1
卸売業（畜産加工品）	45	9	19	10	6	1
卸売業（水産加工品）	33	4	11	12	6	0
卸売業（その他食品）	11	2	4	3	2	0

	計	0～5人	6～20人	21～50人	51人～
小売業全体	79	10	33	18	18
小売業（畜産加工品）	53	3	19	14	17
小売業（水産加工品）	22	6	11	4	1
小売業（その他食品）	4	1	3	0	0

(2) 調査結果：畜産加工品と水産加工品の製造業

原材料の「入荷の記録」について

1. 「入荷の記録」については1者(0.3%)を除くほとんどの事業者が保存していた。
2. 保存期間は「1年～3年未満」や「3年～5年未満」が多く、「1年未満」との回答はわずかで3%だけだった。
3. その保存期間の設定の理由(複数回答)は、「自社が製造する製品の賞味期限又は消費期限」が62%と多いが、「原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間」も50%と多く、税務対応などほかの目的も挙げられた。
4. 入荷記録に原材料等の製造日等を記録しているかを尋ねたところ(複数回答)、「自社が入荷時に表示を読み取ることにより記録されている」(33%)よりも、「入荷先(仕入先)が納品伝票等に製造日等を記載することにより記録されている」(47%)のほうが多かった。「原材料の生産・製造の日に入荷するので、記録しなくても製造日等がわかる」「「入荷の記録」に日付情報はないが、入荷先(仕入先)に入荷日を示して問い合わせれば製造日等がわかる」といった、日付そのものの記録がないがわかるとの回答も、特に水産加工品を製造する事業者で多かった。
5. 入荷ロットの定義(複数回答)は、「原材料の種類ごと」61%、「原材料の入荷日・入荷時間ごと」50%、「原材料の入荷先(仕入先)ごと」32%、「原材料の製造日、又は賞味期限／消費期限ごと」30%、「原材料の生産地ごと」25%の順であった。

「製造・加工に関する記録」について

1. 「製造・加工に関する記録」の保存形態は、「製造日誌・製造日報へ記入し保存」が最も多く91%。「電子データを保存」は24%であった。「製造記録を保存していない」は5%と少ない。
2. 保存期間は「1年～3年未満」が最も多く39%。次いで「3年～5年未満」27%。
3. その保存期間の設定の理由(複数回答)は、「自社が製造する製品の賞味期限又は消費期限」が最も多く71%。次いで「原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間」52%、「販売先で最終製品に加工される場合、その最終製品の賞味期限又は消費期限」23%の順であった。
4. 製造ロットの定義(複数回答)は、「製造日・製造時間ごと」との回答が84%と最も多い。続いて「製造ラインや製造条件ごと」35%。「製造・加工した製品のロットを定めていない」との回答は1%しかなく、回答したほとんどの製造業者はロットを定めている。

5. 「製造・加工に関する記録」に記載された製造ロットからその原材料の「入荷の記録」へたどることが「できる」事業者は 90%であり、「できない」は 9%と少なかった。

「出荷の記録」について

1. 「出荷の記録を保存していない」との回答は 352 者中 2 者（0.6%）だけであり、ほとんどの事業者が保存していた。
2. 出荷の記録の保存期間は、「1 年～3 年未満」が最も多く 32%、次いで「3 年～5 年未満」24%。「1 年未満」との回答は 4%と少ない。
3. その保存期間の設定の理由（複数回答）は、「自社が製造する製品の賞味期限又は消費期限」が最も多く 65%。次いで「原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間」43%、「販売先で最終製品に加工される場合、その最終製品の賞味期限又は消費期限」21%であった。
4. 「出荷の記録」から「製造・加工に関する記録」に記載された製造ロットへ遡及することができるか質問したところ、「できる」が 88%であった。

HACCP に沿った衛生管理とトレーサビリティの取組

1. HACCP に沿った衛生管理の取組状況について尋ねたところ、「食品衛生法改正の前から実施している」が最も多く 56%。続いて、「食品衛生法改正を受けて新たに実施している」が 16%であった。残りの 28%が未導入と言える。
2. 調査票にリーフレットを同封し、利用可能性の意見を聞いたところ、「リーフレットを参考に自社のトレーサビリティの改善を検討したい」が最も多く 55%。次いで「自社ではすでに十分に組み入れているので、改善の必要はない」36%、「自社のトレーサビリティは十分とは言えないが、リーフレットを参考に改善するつもりはない」5%、「その他」2%の順であった。
3. 上記の回答のうち「リーフレットを参考に改善するつもりがない」と回答した 5%の事業者にその理由を尋ねたところ、「帳票の改正等が必要であり、時間を要する」「十分な人員がいない」と手数がかかることを指摘する回答や、「以前よりトレーサビリティには取り組んでいるため、作業員の手を複雑にしたいくない」「外部講師を呼んで、トレーサビリティを含む衛生管理研修を取組中」等と、別途取り組んでいる旨の回答があった。

その他

1. 第三者認証の取得状況について尋ねたところ、ISO 規格が全体の 6%、FSSC22000 が 5%、JFS 規格 1%、エコラベルのための CoC 規格（水産製品

の加工・流通が対象)の認証は、水産製造業の4%が取得していた。

2. トレーサビリティの取組において工夫していることとしては、事故発生を想定したテスト・訓練の実施、情報システムの活用などが挙げられた。また、トレーサビリティの取組の効果としては、問い合わせ・クレームへの対応、撤去・回収の支援、その他事故発生時の対応、調査・確認、取引先からの信頼の向上、顧客の要求事項への対応、外部監査や認証への対応、といった事項が指摘された。

(3) 調査結果：畜産加工品と水産加工品の卸売業

「入荷の記録」について

1. 回答したすべての事業者が「入荷の記録」を保存していた。
2. 保存期間は「7年以上」との回答が28%と最も多く、「1年未満」との回答は少なく6%であった。
3. その保存期間の設定理由として、「商品の賞味期限又は消費期限」との回答が52%と最も多かったが、「税法上の帳簿保存期間」「会社規定による」など選択肢にはない回答も多く、さまざまな目的で入荷の記録を保存しているものと推測できる。
4. 「入荷の記録」への製造日等の記録の有無を質問したところ、「入荷の記録」に日付情報はないが、入荷先(仕入先)に入荷日を示して問い合わせれば製造日等がわかる」が最も多く、35%であった。

「出荷の記録」について

1. 「出荷の記録を保存していない」との回答は1者(1%)のみで、それを除くと、回答したすべての事業者が「出荷の記録」を保存している。
2. 保存期間は「1年～3年未満」が最も多く32%。
3. 保存期間の理由は、「商品の賞味期限又は消費期限」が最も多く48%であるが、「入荷の記録」と同様な「その他」の目的の回答も示された。
4. 「出荷の記録」と「入荷の記録」の両方のある事業者(89者中88者)のうち、69%の事業者が「出荷の記録」から「入荷の記録」へたどることが「できる」と回答した。

HACCPに沿った衛生管理とトレーサビリティの取組

1. すでにHACCPを導入しているのは「食品衛生法改正の前から実施している」25%と「食品衛生法改正を受けて新たに実施している」11%で、合わせて36%。
2. リーフレットの利用可能性の意見を聞いたところ、「リーフレットを参考に

自社のトレーサビリティの改善を検討したい」が最も多く 63%。次いで「自社ではすでに十分に取組んでいるので、改善の必要はない」21%、「自社のトレーサビリティは十分とは言えないが、リーフレットを参考に改善するつもりはない」9%、「その他」3%の順であった。

3. 上述の回答のうち、「リーフレットを参考に改善するつもりはない」(9%) の理由としては、「弊社は卸売業のため、このリーフレットの通りには管理できないため」といった回答が見られた。

その他

1. 食品トレーサビリティについて工夫している取組として、情報システムの導入や、賞味期限ごとの管理等が挙げられた。
2. トレーサビリティの取組の効果に関する回答としては、問い合わせ・クレーム対応、回収の支援、業務効率化が挙げられた。

(4) 調査結果：畜産加工品と水産加工品の小売業

「入荷の記録」について

1. 「入荷先（仕入先）からの納品伝票を保存」が最も多く 78%。次いで「電子データを保存」が 35%。「入荷の記録を保存していない」のは1者だけで、直売所であった。
2. 保存期間は「5～7年未満」が 27%と多かった。
3. その保存期間の設定理由については、「商品の賞味期限又は消費期限」との回答が 42%と最も多かった。「(自社で表示を行う商品の場合) 原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間」37%。「その他」は 28%で、「税法上の帳簿保存期間」を挙げる回答、会社（または親会社）規定によるとした回答がそれぞれ複数あり、「本部でないとわからない」も2件あった。
4. 「入荷の記録」にその商品の製造日等が記録されているかを質問したところ、「入荷の記録に日付情報はないが、入荷先（仕入先）に入荷日を示して問い合わせれば製造日等がわかる」が最も多く、34%。次いで「入荷先（仕入先）が納品伝票等に製造日等を記載することにより記録されている」23%であった。

「販売の記録」について

1. 保存形態は「電子データを保存」が最も多く 71%。販売の記録を保存していない事業者は1者のみであった。
2. 保存期間は「7年以上」が最も多く 27%。「1年未満」との回答は5%と少ない。

3. 保存期間の設定理由は「(自社で表示を行う商品の場合) 原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間」が最も多く 31%、次いで「商品の賞味期限又は消費期限」30%。
4. 「販売の記録」と「入荷の記録」の両方のある事業者(79 者中 77 者)のうち、69%の事業者が、「販売の記録」から、「入荷の記録」へたどることが「できる」と回答した。

HACCP に沿った衛生管理とトレーサビリティの取組

1. すでに HACCP を導入しているのは「食品衛生法改正の前から実施している」29%と「食品衛生法改正を受けて新たに実施している」13%で、合わせて 42%。なお、回答事業者のなかには製造小売の業態も含まれており、この場合は小売段階というよりも製造段階の HACCP について回答していると推察される。
2. リーフレットの利用可能性の意見を聞いたところ、「リーフレットを参考に自社のトレーサビリティの改善を検討したい」が最も多く 67%。
3. 「リーフレットを参考に改善するつもりはない」と回答した事業者は 4% (3 者) だけであるが、その理由を尋ねたところ、「小売業なので仕入管理システムを使う」といった回答が見られた。

その他

1. 食品トレーサビリティの取組の効果としては、問い合わせ・クレーム対応、回収の支援等が挙げられた。

3 事業者団体および事業者インタビュー

(1) 事業者団体インタビュー

検討会に事業者団体関係者を招き、以下の点について説明を受けたうえで、意見交換を行った。

- ①トレーサビリティに関する各事業者の取組状況
- ②現場で困っていること、改善すべき点
- ③これからの推進に必要なこと

食肉加工品製造業者の団体（一般社団法人食肉科学研究所）

①トレーサビリティに関する各事業者の取組状況

- ・「トレーサビリティ」という言葉から、厳密なことを求められていると思っている事業者もいそうだが、実際には、原料原産地の表示の推進によって、原料肉の受け入れ時のロットの確認は小規模事業者でも進んでいる。また、HACCPの工程管理の考え方も徐々に浸透してきているので、工程での必要な記録も取り組みは進んでいる。
- ・ただし、食肉加工品では原料肉以外の原材料が様々使われているが、製造の際にその使用した原材料のロット番号までは記録しておらず、そこまでの追跡は難しい。
- ・現場での製造記録は手書きの部分がほとんどであり、記録する手間が作業者の負担になっている。
- ・動機を示すことによって、また現場での記録の仕方の提案することによって、取り組みやすくなるのではないか。

②現場で困っていること、改善すべき点

- ・同一の原材料を使用し処理をする中間製品が多く、それをさらに組み合わせるので、複雑でもある。
- ・最終製品で端数が出たものや再利用といって包装をし直すものもある。これを工程に戻すことで、トレースがまた複雑になる。アレルギーの問題等を含めると、逆に廃棄してしまった方が、管理が楽な面もあるが、食品ロスとの兼ね合いでジレンマである。

③これからの推進に必要なこと

- ・大規模な事業者においてはシステム化を進めていくことを考えているが、小規模事業者に委託製造させている商品もあり、業界全体で考える必要がある。具体的には、原材料メーカーに2次元バーコード等を付けてもらい、それを読み込むと

自動的にトレースができる仕組み。中小企業においては費用の補助やソフトの統一をしていただけると使いやすくなる。

牛乳・乳製品製造業者の団体（一般社団法人日本乳業協会）

①トレーサビリティに関する各事業者の取組状況

- ・全農や指定団体から生乳を原料として受け入れ、製品化するが、生乳段階と工場受け入れ段階については、トレーサビリティは確保されている。問題があるとしたら、小規模・零細事業者の製造段階である。仕掛品の取り扱いの状況が分からない。

②現場で困っていること、改善すべき点

- ・従業員 5 名以下の零細事業者は、日々の生産できゅうきゅうとしているので、トレーサビリティを分かっていない人多そうだ。
- ・異物混入や風味異常などにより回収が行われることはある。ただし最近 7、8 年はトレーサビリティの不足が問われるような品質事故や回収事例はない。

③これからの推進に必要なこと

- ・業界団体に参加していない事業者は、6 次産業化を進めてきた生産者も含め、中小・零細事業者に少なくない。業界団体経由では、すべての事業者に伝わるわけではない。団体外の事業者にも徹底させるには、行政からの働きかけが必要。

（２）事業者インタビュー

農林水産省が委員から紹介を得るなどして事業者を訪問し、インタビューを行い、検討会で報告した。

ＪＡ高崎ハム株式会社

<事業の概要>

- ・食肉加工品（ハム、ソーセージ等）の製造販売、食肉の販売を行う。
- ・工場の従業員は社員 77 名、嘱託・臨時社員 93 名。繁忙時には 30～40 名臨時社員を雇用。

- ・基本は 1 日の製造分の原料を解凍し、その単位で最終製品まで製造する。仕上げ後直ぐに出荷するが、製品によっては 1 週間程度ストックしてから出荷する。
- ・原料の入荷時に、ロット番号の割り当てと記録を確実に実施する。
- ・原材料の混合、加熱、パッキングなど、荷姿が変化する工程で、新たなロット番号を付与し次の工程に確実に伝達させている。その方法は、記録簿に各段階で製品ごとに担当者が記入。ロット番号は、紙や原料を覆うビニールシートに手書きで表示している。
- ・（原料肉だけでなく）すべての原料にロット番号を付し、次の工程に移る際には確実に伝達するよう対応している。
- ・検査結果記録についても、製品の一部が重なってパッキングされているものに検査機械が反応する場合もあることから、そういった件数についても記録させている。
- ・平成 10 年に HACCP 認証を取得。平成 31 年に ISO22000 を取得。近々に ISO22000:2018 を取得の予定。HACCP 導入当初は、記録が大変なことから、従業員からの反発があった。しかしながら、現在では記録が当たり前の状況になっており、反発は全くない。
- ・工程ごとに作業の記録ができることから、万が一に事故が発生した場合でも、迅速に対応ができる。また、信頼関係の構築ができ、販路拡大につながったことが大きなメリット。

有限会社シバフレッシュミート（鶏肉加工）

<事業の概要>

鶏肉加工・販売業者の委託先工場として、鶏肉加工（焼き鳥の串刺し、から揚げ等の下処理）、宅配業務の委託加工等、鶏肉加工を実施。経営者夫妻がベトナムからの研修生 18 人を受け入れて対応。

- ・原料入荷時に、数量（注文通りか）、温度、賞味期限を、全て立ち会って記録している。
- ・原料の冷凍鶏肉を解凍して、細かく切って竹串に刺し、箱詰めする。加工途中の記録は取っていない。
- ・冷凍倉庫から工場に搬入した原料をその日に使い切る事を原則としており、ロット番号は付けない。賞味期限で入荷（した原料）と出荷（した製品）の紐付けができるようにしている。
- ・加工途中で出た端材は、使用期限を 5 日と決めて、挽肉等に加工している。

株式会社MSフレッシュデリカ（食肉惣菜）

<事業の概要>

「メンチカツ」や「とんかつ」などチルドの製品（パン粉付き製品）、「から揚げ」や「豚丼」などの漬け込み品（タンブリング製品）の惣菜半製品の製造を行っている。従業員は 13 名、臨時・派遣社員は 82 名。

- ・製造する製品は日配品であり、当日朝注文が入りそれに合わせて原料の発注を行っている。
- ・原料の入荷段階で、入荷伝票の記録を行い、肉などの冷凍の原料については、規定どおりの温度になっているか確認し記録している。
- ・工場内では、販売先ごとに全て仕分けして作業を行う。同じ種類の原材料でも販売先ごとに色の異なる札（ここに製品の賞味期限を記入）を大型トレイのふたの上に置き、誤使用を防止している。当然、加工作業も販売先ごと、商品ごとに実施している。
- ・万が一に備え、販売先ごと商品ごとに検体としてサンプルを、冷凍で 1～2 週間保存している。製品はチルド商品なので、遅くとも 2 日以内には消費されている。
- ・副原料となる野菜類（カットしたタマネギやネギ）は、直接の仕入れ先はわかるが、それ以上の情報はないので、原料入荷前に事故等があった場合の対応は自社だけではできない。

株式会社えん・コミュニケーションズ

<事業の概要>

魚卵加工品（辛子明太子等）、鯖加工品（しめ鯖等）、焼成加工品（焼き鯖、焼きエビ等）を製造。大手量販チェーン等へ納品。
社員は平成 31 年 3 月で 348 人（パート従業員含む。）。8 割くらいがベトナムからの留学生。

- ・原料は全てロシアからの輸入品で、漁船を特定できるようになっている。
- ・加工の工程は、解凍、塩や調味液での味付け、計量、パック詰め包装し箱に梱包、そして冷凍保存する。原料の解凍後、船ごとにトレースできるよう、トレイにロット番号を付し、製造日報に記載する。最終製品の箱には製造年月日と賞味期限（1 年）を付している。
- ・紙での保存はしておらず、全てパソコンで管理している。データの保存は 3 年間としている。
- ・また、ロットごとの検体（冷凍）を賞味期限の期間は保存しており、何かあった時には検査できるようにしている。
- ・内部監査や外部監査などによって指摘された内容は、お客様も含め従業員が毎日通る廊下に掲示板を設置し、クレームを含めた状況の周知を、日本語とベトナム語で表記し周知している。また、作業のグループ単位で必ず見たことを確認しており、確実に周知できるようになっている。

鈴廣かまぼこ株式会社（恵水工場）

<事業の概要>

小田原で江戸時代（慶応年間）から続く老舗。訪問した恵水工場の従業員は約 200 人。訪問した時間帯では約 150 人が作業（製造関係は約 50 人）を行っていた。製造ラインは 4 ライン稼働中で、伊達巻き、揚げ蒲鉾、ちくわ、板蒲鉾を製造中であった。

- ・当社では食品安全マニュアルを定め、トレーサビリティの取組も実行している。
- ・回収訓練について、工場、流通、広報の関係者が参加し、毎年 1 回実施している。シナリオは、製造部の食品安全リーダーが作成し、事前にいつ実施するかを周知の上で、1 時間以内に回収できることを目標として実施している。
- ・過去には、回収を行ったことがあるが、製造日毎にロット管理を行っていることから、最小限の回収にとどめることができた。

4 検討結果

(1) アンケート調査の結果からみた、令和元年度の推進方策の実施状況

2で紹介したアンケート調査の結果（詳細は別冊の報告書のとおり）をもとに、令和元年度の推進方策に関わる事業者の実施状況を確認する。

①ロットの大きさ（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）

- ・製造記録を持つ製造事業者のうち84%が、ロットの定義として「製造日・製造時間ごと」を選択している（表4-1。詳細は報告書2.2.4参照）。
- ・「製造日・製造時間ごと」の定義はしないものの「原材料の入荷年月日等ごと」で定義をしている者が5%いる（表4-1のB）。これは水産加工品に多く、回答した「主な原材料」をみると、生鮮品（冷凍品でない生もの）とみられる品目（例：生鮮ホタテ、生しらす、ナマコなど）であった。表4-1のBに含んでいないが、「その他」の回答のなかには「当日入荷・当日出荷」といった回答もあり、これも入荷年月日ごとのロット定義に近いと言える。
- ・「製造日・製造時間ごと」でも「原材料の入荷年月日等ごと」でもロットを定義していない事業者は、11%（36者）いる。このうち22者（表4-1のC）は「製造ラインごと」を選択している。製造ラインだけでロットを定義しているとは考えづらく、実際には製造ラインに加え、何らかの日付・時間帯との組み合わせによりロットを定義しているのではないかと考えられる。
- ・残りの事業者の多くは、「製造日・製造時間ごと」とは別に、「原材料の入荷年月日等ごと」や「塩漬容器ごと」といった、その事業者の製造工程にとって合理的と考えられる定義を設け、製造ロットを識別していると考えられる。
- ・「ロットを定めていない」あるいは無回答であった事業者には、「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」との助言が有効と考えられる。

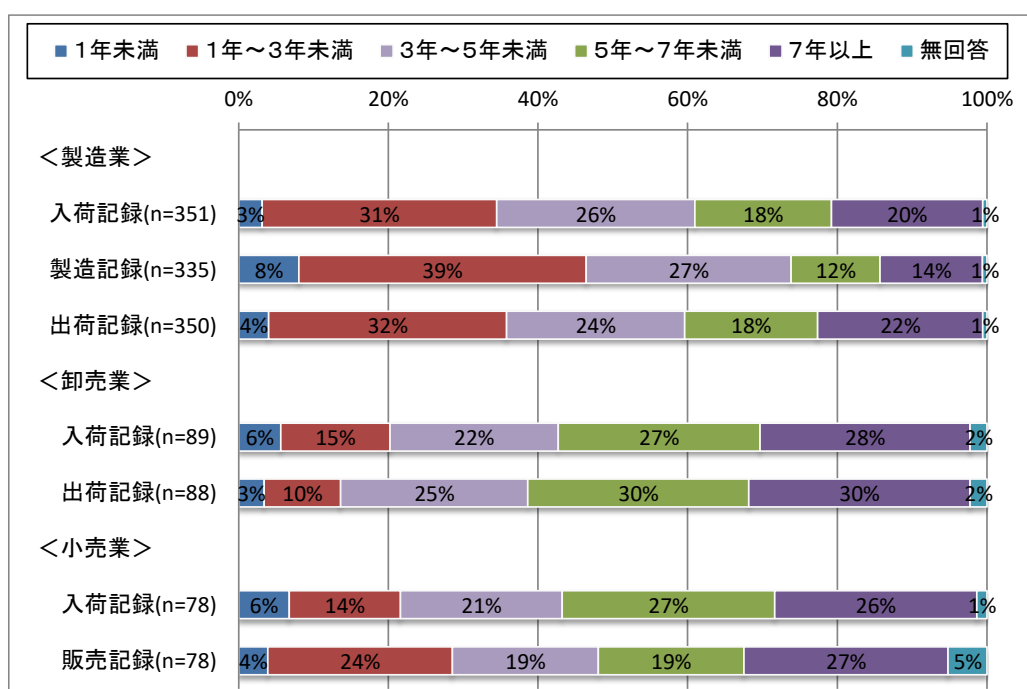
表 4-1 製造ロットの定義

	回答数	同左 割合
全体（製造記録のある事業者）	335	100%
「製造日・製造時間ごと」を選択（A）	283	84%
A以外で「原材料の入荷年月日等ごと」を選択（B）	16	5%
A・B以外で「製造ラインや製造条件ごと」を選択（C）	22	7%
A、B、C以外の条件により定義	8	2%
製造・加工した製品のロットを定めていない	3	1%
無回答	3	1%

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をその期間とし、それ以上の期間については、関係者と協議の上でプラスアルファの期間を定める」）

- ・各業種・段階の記録の保存期間の回答結果（図 4-1）によると、製造業における記録の保存期間は「1年～3年未満」が最も多く、卸売業と小売業においては「5～7年未満」や「7年以上」が多い。「賞味期限の年月日をその期間とする」ことは十分に実行可能と考えられる。
- ・記録の保存期間の理由についての質問に対し、「原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間」「税務調査への対応」など、より長い保存期間を要する理由を挙げている。「製品に不備があった場合の資料として」「自社で製造したものに問題クレームなどが起きた時の確認」といった、問題発生時の回収というよりは説明・原因究明を意識した回答もあった（以上、アンケート報告書 2.2.3 参照）。
- ・推進方策の「賞味期限の年月日をその期間とする」との考え方は、回収における利用を考慮している。食品衛生法第 3 条 2 に基づく「記録の作成及び保存に係る指針ガイドライン」は、「当該業者が取扱う食品等の流通実態（消費期限又は賞味期限）に応じて合理的な期間を設定することを基本とする」と述べている。
- ・問題発生時の回収だけでなく、クレーム対応や原因究明、原料原産地表示の根拠提示など、必要に応じてほかの目的を考慮して合理的な期間を設定するよう促すことも考えられる。

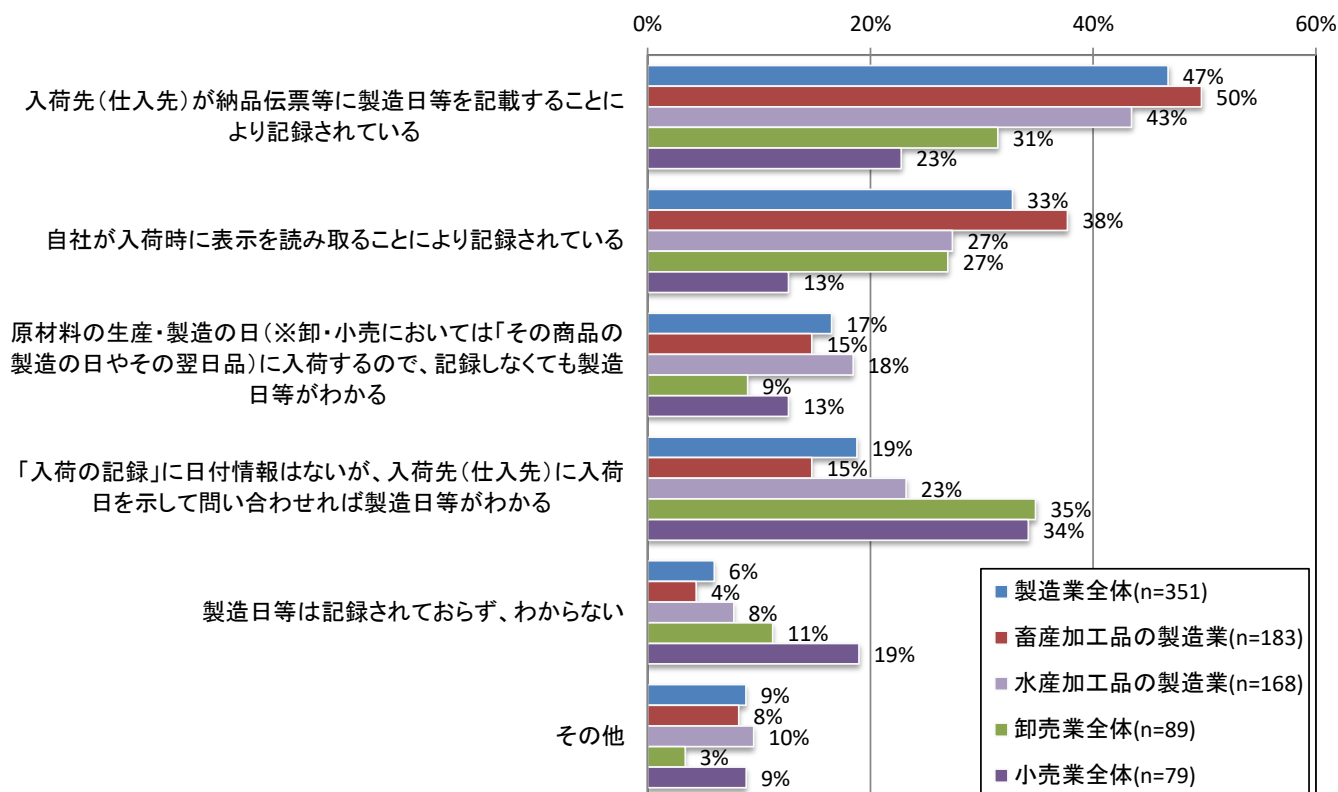
図 4-1 記録の保存期間（製造・卸・小売別）



③入荷記録への原材料（または商品）の製造年月日／賞味期限／消費期限（または入荷ロット番号）の記載

- ・各業種の関連する取組みの回答の集計結果（アンケート報告書 2.1.4、3.1.4、4.1.4）を下の図にまとめた。
- ・入荷した事業者自身が表示を読み取って製造年月日を記録するのは、比較的多い製造業においても 33%にとどまる。それよりも、「入荷先が納品伝票等に製造日等を記載することにより記録されている」のほうで製造業において 47%などと多いことがわかった。入荷先の事業者にとっては、納品伝票に製造年月日等を記すことにより、その控えを自社で保存することにより、出荷記録への製造年月日等の記録を実現できる。したがって、入荷した側の事業者に対して入荷記録に製造日等を記載するよう促すだけでなく、出荷した側の事業者に対し、納品伝票等に製造年月日等を記載することを促すことも考えられる。
- ・一方、「その商品の製造の日やその翌日に入荷するので、記録しなくても製造日等がわかる」「入荷の記録」に日付情報はないが、入荷先（仕入先）に入荷日を示して問い合わせれば製造日等がわかる」といった回答も多かった。こうした場合にも、製造日等を明示的に記録するよう呼びかけるべきか、検討の余地がある。

図 4-2 「入荷の記録」への製造日等の記録

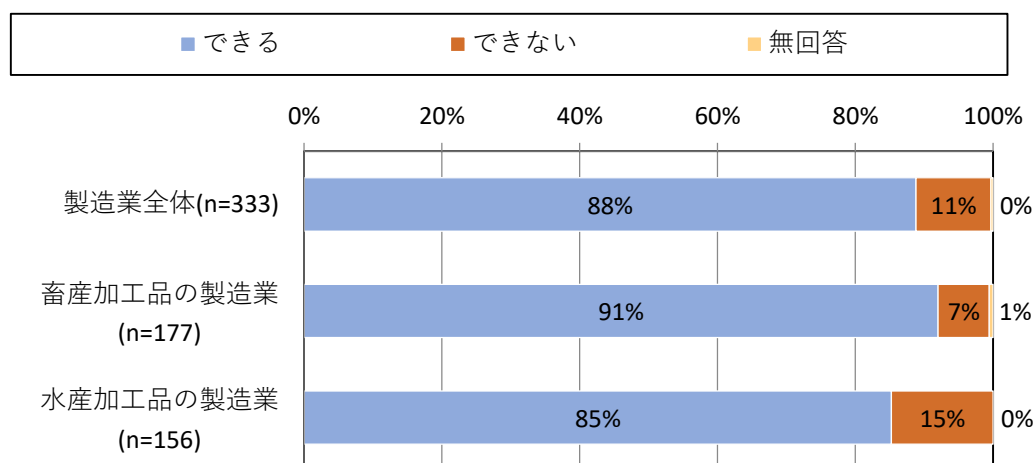


注) アンケート報告書 2.1.4、3.1.4、4.1.4 の集計結果を集約。

④出荷記録への製品の製造年月日／賞味期限／消費期限の記載

- ・出荷記録への製品の製造年月日の記載については、直接の質問はしていないが、関連した質問として、製造業の間 3-4（出荷記録から製造記録への遡及可能性。アンケート報告書 2.3.4）がある。
- ・88%が、出荷記録から製造記録に記載された製造ロットを特定することが「できる」と回答している。このなかには、出荷記録に製造年月日を記載している場合だけでなく、記載しなくてもわかる場合（例えば、製造日に出荷する習慣になっている場合）も含まれる。「問題のロットをどこに出荷したかがわかる」「その事業者はその日に出荷したのがどのロットであったのかわかる」という観点からは、わかる状態になっていればよく、必ずしも出荷記録に製造年月日等を記載する必要はないと考えられる。
- ・以上を踏まえると、出荷記録に製造年月日等を記載することを促す余地があるのは、製造業のうち 11%と考えられる。

図 4-3 出荷記録から「製造・加工に関する記録」に記載された製造ロットへの遡及可能性

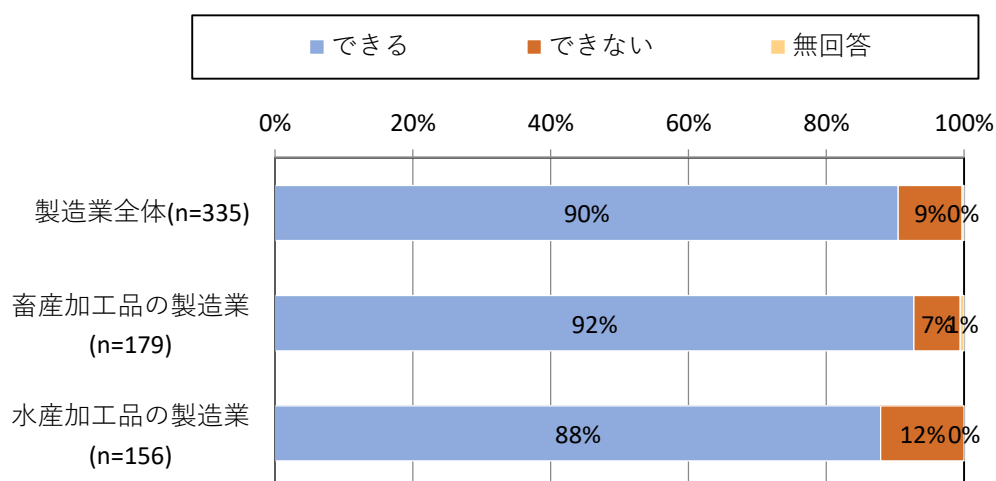


注) 製造業のうち、製造記録と出荷記録の両方がある事業者による回答。アンケート報告書 2.3.4 の図の一部を再掲。

⑤製造記録への使用した原料のロット番号の記載

- ・製造記録に使用原料のロット番号を記載しているかは、直接には質問していないが、関連する質問として、問 2-5（「製造・加工に関する記録」に記載された製造ロットからその原材料の「入荷の記録」へたどることはできますか）がある。
- ・その結果を見ると、90%が原材料の「入荷の記録」へたどることが「できる」と回答している。
- ・したがって、製造記録への使用した原料のロット番号の記載することを促す余地があるのは、「できない」と回答した 9%と考えられる。

図 4-4 製造ロットから「入荷の記録」への遡及可能性



注) 製造記録と入荷記録の両方を保存している事業者の回答を集計した。アンケート報告書 2.2.5 の図の一部を再掲。

(2) 検討会における論点

①製造業の取組状況への評価

トレーサビリティの取組み状況について、検討会では、「畜産の方では高い結果になることは予想していたが、水産の数値も高く出てきている」「思ったより良い数値だ」と受けとめられた。

その背景として、

- ・製造業においては HACCP の普及が後押ししているのではないかな。
- ・水産加工品については、原料原産地表示の義務の対象となっていた品目が多いためではないかな。

との指摘があった。

また、「アンケートを受けた側がイメージしやすい問い立てになったのではないかな」とし、取組みが向上しただけでなく、実態を正しく反映できたとの見解が示された。

②卸売・小売の取組状況について（製造・卸・小売を通じた回収可能性）

一方で、卸売業と小売業においては、製造業と比べ、賞味期限などロットを特定できる情報を記録していない回答割合が多かった（アンケート報告書 3.1.4、4.1.4）。これについて、卸売・小売段階の委員から、

『記録を保存していますか、といった記録の有無に注目する設問ではなく、「特定の賞味期限の商品に何らかの問題が起きたとき、その商品を回収できますか?』といったように、実際の追跡可能性を問う聞き方にすべき」「卸や小売でメーカーがつけた記号を記録することにさほど意味がなく、賞味期限と記号を告知して回収すれば、速やかな回収は実現可能になる」

「トレーサビリティのロットの記録は小売も卸もあまりできていないものの、先入れ先出しを確実にやっていれば、入ってきた量と出て行った量が見えるので、どのタイミングにどのロットから出たかを推測できる」

との意見があった。

製造業において包装される消費者向けの商品に関しては、製造業においてどの製造ロットをいつどこに出荷したか把握できていれば、卸・小売において基礎的な入出荷記録しかなく、製造ロットを記録していなかったとしても、ある程度の絞り込みができる。

製造業の委員からは、

「卸から店舗へ何月何日にどのロットが配送されたが分かればよいけれども、なくてもさほどは困らない状態ではある。そこまでできなくても店舗で商品回収の掲示をしてもらえればよい」

「卸と小売で、今以上に取っておいてほしい記録は、特にはないと思う」

との意見があった。

一方で、「物流で情報が途切れてしまうので、製造業からのトレースフォワードは難しい」との意見もあった。

これについて、委員長から卸・小売については可能であれば記録もしてほしいと注意喚起することが提案された。さらに農林水産省から、検討会終了後に作成する普及動画では、卸・小売業者に分けた具体的メッセージを発することが提案された。

(3) HACCP による衛生管理記録を活用したモデル

農林水産省が、昨年度に引き続き、「HACCP による衛生管理記録を活用したモデル」の案を示した。

モデル例 1：プレスハム

モデル例 2：ウインナーソーセージ

モデル例 3：豚カツ（チルド製品）

モデル例 4：焼き鳥（チルド製品）

モデル例 5：牛乳

モデル例 6：ゴーダチーズ

モデル例 7：むしかまぼこ

モデル例 8：辛子めんたいこ

モデル例 9：乾燥わかめ

食品トレーサビリティの取組状況調査票

【畜産加工品の製造・加工業】

〔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：	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つを選択してください（令和2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	6. 301人以上

★2 貴社が製造している製品（食品表示基準において加工食品に該当する製品に限ります）のうち、最も代表的な製品1つ及びその製品の主な原材料（重量割合1位のもの）を記入してください。

代表的な製品：（例）ソーセージ

主な原材料：（例）豚肉

本アンケートの問3～4までは、★2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。

この調査において、「食品トレーサビリティ」とは「食品の移動を把握できること」です。各事業者が食品を取り扱ったときの記録を作成して残しておくことで、食中毒など健康に影響を与える事故・法令違反などの問題が生じた際に、問題のある食品がどこに行ったかを調べたり（追跡）、どこから来たかを調べたり（遡及）することができます。

〔1 入荷の記録について〕

貴社が★2で回答した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」(入荷日、入荷先事業者名、品名、数量がわかる記録)をどのように残していますか(当てはまるものすべてを選択)。

1. 入荷先(仕入先)からの納品伝票を保存
2. 自社が帳簿・帳面に記入し保存
3. 電子データを保存
4. その他(具体的に)
5. 「入荷の記録」を保存していない →問2-1へ

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つを選択)。問1-1の回答が複数である場合は、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 問1-2で回答した記録の保存期間は、以下のことを考慮して設定されていますか(当てはまるものすべてを選択)。

1. 自社が製造する製品の賞味期限又は消費期限
2. 販売先で最終製品に加工される場合、その最終製品の賞味期限又は消費期限
3. 原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間
4. その他(具体的に)

問1-4 原材料の「入荷の記録」には、原材料の製造日等(原材料の生産・製造の時点がわかる情報。賞味期限日、消費期限日、凍結日などを含みます)が記録されていますか。

1. 入荷先(仕入先)が納品伝票等に製造日等を記載することにより記録されている
2. 自社が入荷時に表示を読み取ることにより記録されている
3. 原材料の生産・製造の日に入荷するので、記録しなくても製造日等がわかる
4. 「入荷の記録」に日付情報はないが、入荷先(仕入先)に入荷日を示して問い合わせれば製造日等がわかる
5. 製造日等は記録されておらず、わからない
6. その他()

問1-5 入荷した原材料を、どのような条件で1つのロットとして保管していますか(当てはまるものすべてを選択)。

1. 原材料の種類ごと
2. 原材料の入荷先(仕入先)ごと
3. 原材料の入荷日・入荷時間ごと
4. 原材料の製造日、又は賞味期限／消費期限ごと
5. 原材料の生産地ごと
6. その他(具体的に)

〔2 製造・加工に関する記録について〕

貴社が★2で回答した製品を製造・加工したときの「製造・加工に関する記録」について、お尋ねします。使用した原材料の記録やHACCPのモニタリング記録など衛生管理の記録を含みます。

問2-1 製品の「製造・加工に関する記録」をどのように残していますか（当てはまるものすべてを選択）。

- | |
|---------------------------------|
| 1. 製造日誌・製造日報へ記入し保存 |
| 2. 電子データを保存 |
| 3. その他（具体的に |
| 4. 「製造・加工に関する記録」を保存していない →問3-1へ |

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つを選択）。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 問2-2で回答した記録の保存期間は、以下のことを考慮して設定されていますか（当てはまるものすべてを選択）。

- | |
|---------------------------------------|
| 1. 自社が製造する製品の賞味期限又は消費期限 |
| 2. 販売先で最終製品に加工される場合、その最終製品の賞味期限又は消費期限 |
| 3. 原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間 |
| 4. その他（具体的に |

問2-4 製造・加工した製品を、どのような条件で1つのロットにしていますか（当てはまるものすべてを選択）。

- | |
|-----------------------------------|
| 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 |
| 6. 製造・加工した製品のロットを定めていない |

問2-5 「製造・加工に関する記録」に記載された製造ロットからその原材料の「入荷の記録」たどることはできますか。当てはまるものを選択してください。

- | | |
|--------|---------|
| 1. できる | 2. できない |
|--------|---------|

〔3 出荷の記録について〕

貴社が★2で回答した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」（出荷日、出荷先事業者名、品名、数量がわかる記録）をどのように残していますか（当てはまるものすべてを選択）。

1. 出荷先（納品先）への出荷伝票や納品書の控えを保存
2. 自社が帳簿・帳面に記入し保存
3. 出荷先からの荷受伝票を保存
4. 電子データを保存
5. その他（具体的に)
6. 「出荷の記録」を保存していない →問4-1へ

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つを選択してください。問3-1の回答が複数である場合は、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 問3-2で回答した記録の保存期間は、以下のことを考慮して設定されていますか（当てはまるものすべてを選択）。

1. 製品の賞味期限又は消費期限
2. 販売先で最終製品に加工される場合、その最終製品の賞味期限又は消費期限
3. 原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間
4. その他（具体的に)

問3-4 「出荷の記録」から、「製造・加工に関する記録」に記載された製造ロットへたどることはできますか。当てはまるものを選択してください。

1. できる
2. できない

〔4 HACCP に沿った衛生管理とトレーサビリティの取組について〕

以降は、★2で回答した製品に限らず、貴社で取り扱う畜産加工品全般についてお尋ねします。

問4－1 HACCP に沿った衛生管理について、貴社の取組状況として当てはまるもの1つを選択してください。

1. 食品衛生法改正の前から実施している
2. 食品衛生法改正を受けて新たに実施している
3. まだ実施しておらず、実施方法を検討中である
4. まだ実施しておらず、今後実施方法を検討する
5. その他（具体的に ）

問4－2 農林水産省は昨年度、同封のリーフレット「事故対応、あなたの会社は大丈夫？」と「プラスワンのモデル」を作成し、HACCP に沿った衛生管理に基づく管理計画及びその記録に合わせてトレーサビリティの改善に取り組むことを提案しています。

これらのリーフレットをご覧いただいたうえで、貴社のトレーサビリティの取組について、最も当てはまるもの1つを選択してください。

1. リーフレットを参考に自社のトレーサビリティの改善を検討したい →問4－4へ
2. 自社ではすでに十分に取り組んでいるので、改善の必要はない →問5－1へ
3. 自社のトレーサビリティは十分とは言えないが、リーフレットを参考に改善するつもりはない →問4－3へ
4. その他（具体的に ） →問5－1へ

問4－3 問4－2で「3」を回答した方にお聞きします。リーフレットを参考にトレーサビリティの改善に取り組まない理由は何ですか。当てはまるものすべてを選択してください。

1. 手間がかかるため（具体的にどのようなことに手間がかかるのかを記入してください）

2. リーフレットの提案とは別の方法で、トレーサビリティの改善に取り組むため（具体的に、どのような取組か、教えてください）

3. トレーサビリティを改善する必要性を感じないため（なぜ必要性を感じないのか具体的に記入してください）

4. その他（具体的に記入してください）

問4-4 問4-2で「1」を回答した方にお聞きします。トレーサビリティを改善する理由は何ですか。（当てはまるものすべてを選択）

- | |
|-----------------------------------|
| 1. 食品安全上の事故等が発生した際に対応できるようにするため |
| 2. 取引先からトレーサビリティの対応を求められているため |
| 3. 第三者認証の取得のために、トレーサビリティの対応が必要なため |
| 4. その他（具体的に _____） |

〔5 その他〕

問5-1 食品トレーサビリティの要件を含む以下の第三者認証のうち、貴社が取得しているものすべてを選択してください。

- | |
|-----------------------|
| 1. FSSC22000 |
| 2. ISO 規格（具体的に _____） |
| 3. JFS 規格（具体的に _____） |
| 4. エコラベルのための COC 規格 |
| 5. その他（具体的に _____） |

問5-2 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。
--

問5-3 同封のリーフレット「事故対応、あなたの会社は大丈夫？」と「プラスワンのモデル」について、ご意見等があればお書きください。

--

問5-4 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を選択）

- | | |
|--------------------|-------------|
| 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 |

質問は以上です。本調査票（紙）にご記入いただいた場合、7月29日（水）までに、同封の返信用封筒にてお送りください。ご協力ありがとうございました。

食品トレーサビリティの取組状況調査票

【水産加工品の製造・加工業】

〔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：	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つを選択してください（令和2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	6. 301人以上

★2 貴社が製造している製品（食品表示基準において加工食品に該当する製品に限ります）のうち、最も代表的な製品1つ及びその製品の主な原材料（重量割合1位のもの）を記入してください。

代表的な製品：（例）アジの干物

--

主な原材料：（例）アジ

--

本アンケートの問3～4までは、★2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。

この調査において、「食品トレーサビリティ」とは「食品の移動を把握できること」です。各事業者が食品を取り扱ったときの記録を作成して残しておくことで、食中毒など健康に影響を与える事故・法令違反などの問題が生じた際に、問題のある食品がどこに行ったかを調べたり（追跡）、どこから来たかを調べたり（遡及）することができます。

〔1 入荷の記録について〕

貴社が★2で回答した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」(入荷日、入荷先事業者名、品名、数量がわかる記録)をどのように残していますか(当てはまるものすべてを選択)。

1. 入荷先(仕入先)からの納品伝票を保存
2. 自社が帳簿・帳面に記入し保存
3. 電子データを保存
4. その他(具体的に)
5. 「入荷の記録」を保存していない →問2-1へ

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つを選択)。問1-1の回答が複数である場合は、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 問1-2で回答した記録の保存期間は、以下のことを考慮して設定されていますか(当てはまるものすべてを選択)。

1. 自社が製造する製品の賞味期限又は消費期限
2. 販売先で最終製品に加工される場合、その最終製品の賞味期限又は消費期限
3. 原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間
4. その他(具体的に)

問1-4 原材料の「入荷の記録」には、原材料の製造日等(原材料の生産・製造の時点がわかる情報。賞味期限日、消費期限日、凍結日、陸揚げ日などを含みます)が記録されていますか。

1. 入荷先(仕入先)が納品伝票等に製造日等を記載することにより記録されている
2. 自社が入荷時に表示を読み取ることにより記録されている
3. 原材料の生産・製造の日に入荷するので、記録しなくても製造日等がわかる
4. 「入荷の記録」に日付情報はないが、入荷先(仕入先)に入荷日を示して問い合わせれば製造日等がわかる
5. 製造日等は記録されておらず、わからない
6. その他()

問1-5 入荷した原材料を、どのような条件で1つのロットとして保管していますか(当てはまるものすべてを選択)。

1. 原材料の種類ごと
2. 原材料の入荷先(仕入先)ごと
3. 原材料の入荷日・入荷時間ごと
4. 原材料の製造日、又は賞味期限／消費期限ごと
5. 原材料の生産地ごと
6. その他(具体的に)

〔2 製造・加工に関する記録について〕

貴社が★2で回答した製品を製造・加工したときの「製造・加工に関する記録」について、お尋ねします。使用した原材料の記録やHACCPのモニタリング記録など衛生管理の記録を含みます。

問2-1 製品の「製造・加工に関する記録」をどのように残していますか（当てはまるものすべてを選択）。

- | |
|---------------------------------|
| 1. 製造日誌・製造日報へ記入し保存 |
| 2. 電子データを保存 |
| 3. その他（具体的に |
| 4. 「製造・加工に関する記録」を保存していない →問3-1へ |

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つを選択）。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 問2-2で回答した記録の保存期間は、以下のことを考慮して設定されていますか（当てはまるものすべてを選択）。

- | |
|---------------------------------------|
| 1. 自社が製造する製品の賞味期限又は消費期限 |
| 2. 販売先で最終製品に加工される場合、その最終製品の賞味期限又は消費期限 |
| 3. 原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間 |
| 4. その他（具体的に |

問2-4 製造・加工した製品を、どのような条件で1つのロットにしていますか。（当てはまるものすべてを選択）

- | |
|-----------------------------------|
| 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 |
| 6. 製造・加工した製品のロットを定めていない |

問2-5 「製造・加工に関する記録」に記載された製造ロットからその原材料の「入荷の記録」たどることはできますか。当てはまるものを選択してください。

- | | |
|--------|---------|
| 1. できる | 2. できない |
|--------|---------|

〔3 出荷の記録について〕

貴社が★2で回答した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」（出荷日、出荷先事業者名、品名、数量がわかる記録）をどのように残していますか（当てはまるものすべてを選択）。

1. 出荷先（納品先）への出荷伝票や納品書の控えを保存
2. 自社が帳簿・帳面に記入し保存
3. 出荷先からの荷受伝票を保存
4. 電子データを保存
5. その他（具体的に _____）
6. 「出荷の記録」を保存していない →問4-1へ

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つを選択してください。問3-1の回答が複数である場合は、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 問3-2で回答した記録の保存期間は、以下のことを考慮して設定されていますか（当てはまるものすべてを選択）。

1. 製品の賞味期限又は消費期限
2. 販売先で最終製品に加工される場合、その最終製品の賞味期限又は消費期限
3. 原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間
4. その他（具体的に _____）

問3-4 「出荷の記録」から、「製造・加工に関する記録」に記載された製造ロットへたどることはできますか。当てはまるものを選択してください。

1. できる
2. できない

〔4 HACCP に沿った衛生管理とトレーサビリティの取組について〕

以降は、★2で回答した製品に限らず、貴社で取り扱う水産加工品全般についてお尋ねします。

問4-1 HACCP に沿った衛生管理について、貴社の取組状況として当てはまるもの1つを選択してください。

1. 食品衛生法改正の前から実施している
2. 食品衛生法改正を受けて新たに実施している
3. まだ実施しておらず、実施方法を検討中である
4. まだ実施しておらず、今後実施方法を検討する
5. その他（具体的に _____）

問4-2 農林水産省は昨年度、同封のリーフレット「事故対応、あなたの会社は大丈夫？」と「プラスワンのモデル」を作成し、HACCP に沿った衛生管理に基づく管理計画及びその記録に合わせてトレーサビリティの改善に取り組むことを提案しています。

これらのリーフレットをご覧いただいたうえで、貴社のトレーサビリティの取組について、最も当てはまるもの1つを選択してください。

1. リーフレットを参考に自社のトレーサビリティの改善を検討したい →問4-4へ
2. 自社ではすでに十分に取り組んでいるので、改善の必要はない →問5-1へ
3. 自社のトレーサビリティは十分とは言えないが、リーフレットを参考に改善するつもりはない →問4-3へ
4. その他（具体的に _____） →問5-1へ

問4-3 問4-2で「3」を回答した方にお聞きします。リーフレットを参考にトレーサビリティの改善に取り組まない理由は何ですか。当てはまるものすべてを選択してください。

1. 手間がかかるため（具体的にどのようなことに手間がかかるのかを記入してください）

2. リーフレットの提案とは別の方法で、トレーサビリティの改善に取り組むため（具体的に、どのような取組か、教えてください）

3. トレーサビリティを改善する必要性を感じないため（なぜ必要性を感じないのか具体的に記入してください）

4. その他（具体的に記入してください）

問4-4 問4-2で「1」を回答した方にお聞きします。トレーサビリティを改善する理由は何ですか。（当てはまるものすべてを選択）

- | |
|-----------------------------------|
| 1. 食品安全上の事故等が発生した際に対応できるようにするため |
| 2. 取引先からトレーサビリティの対応を求められているため |
| 3. 第三者認証の取得のために、トレーサビリティの対応が必要なため |
| 4. その他（具体的に _____） |

〔5 その他〕

問5-1 食品トレーサビリティの要件を含む以下の第三者認証のうち、貴社が取得しているものすべてを選択してください。

- | |
|-----------------------|
| 1. FSSC22000 |
| 2. ISO 規格（具体的に _____） |
| 3. JFS 規格（具体的に _____） |
| 4. エコラベルのための COC 規格 |
| 5. その他（具体的に _____） |

問5-2 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。
--

問5-3 同封のリーフレット「事故対応、あなたの会社は大丈夫？」と「プラスワンのモデル」について、ご意見等があればお書きください。

--

問5-4 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を選択）

- | | |
|--------------------|-------------|
| 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 |

質問は以上です。本調査票（紙）にご記入いただいた場合、7月29日（水）までに、同封の返信用封筒にてお送りください。ご協力ありがとうございました。

食品（畜産・水産加工品）トレーサビリティの取組状況調査票

【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：	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つを選択してください（令和2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人～	

★2 貴社が仕入れ販売する畜産加工品または水産加工品の商品（食品表示基準において加工食品に該当する商品に限ります）のうち、代表的なカテゴリ1つを記入してください。
（商品カテゴリの例）ハム・ソーセージ、乳製品、水産塩干品、水産缶詰類

--

本アンケートの問2～4までについては、★2でご記入いただいた「代表的な商品カテゴリ」についてお答えください。

この調査において、「食品トレーサビリティ」とは「食品の移動を把握できること」です。

各事業者が食品を取り扱ったときの記録を作成して残しておくことで、食中毒など健康に影響を与える事故・法令違反などの問題が生じた際に、問題のある食品がどこに行ったかを調べたり（追跡）、どこから来たかを調べたり（遡及）することができます。

〔1 入荷の記録について〕

貴社が★2で回答した商品を入荷したときの記録について、お尋ねします。

問1-1 商品の「入荷の記録」（入荷日、入荷先事業者名、品名、数量がわかる記録）をどのように残していますか（当てはまるものすべてを選択）。

1. 入荷先（仕入先）からの納品伝票を保存
2. 自社が帳簿・帳面に記入し保存
3. 電子データを保存
4. その他（具体的に
5. 「入荷の記録」を保存していない →問2-1へ

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つを選択）。問1-1の回答が複数である場合は、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 問1-2で回答した記録の保存期間は、以下のことを考慮して設定されていますか（当てはまるものすべてを選択）。

1. 商品の賞味期限又は消費期限
2. 販売先で最終製品に加工される場合、その最終製品の賞味期限又は消費期限
3. （自社で表示を行う商品の場合）原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間
4. その他（具体的に

問1-4 「入荷の記録」には、その商品の製造日等（生産・製造の時点がわかる情報。賞味期限日、消費期限日、凍結日などを含まず）が記録されていますか。

1. 入荷先（仕入先）が納品伝票等に製造日等を記載することにより記録されている
2. 自社が入荷時に表示を読み取ることにより記録されている
3. その商品の製造の日やその翌日に入荷するので、記録しなくても製造日等がわかる
4. 「入荷の記録」に日付情報はないが、入荷先（仕入先）に入荷日を示して問い合わせれば製造日等がわかる
5. 製造日等は記録されておらず、わからない
6. その他（

問1-5 入荷した商品を、どのような条件で1つのロットとして保管していますか（当てはまるものすべてを選択）。

1. 商品の種類ごと
2. 商品の入荷先（仕入先）ごと
3. 商品の入荷日・入荷時間ごと
4. 商品の賞味期限や消費期限ごと
5. その他（具体的に

〔2 出荷の記録について〕

貴社が★2で回答した商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 「出荷の記録」(出荷日、出荷先事業者名、品名、数量がわかる記録)をどのように残していますか(当てはまるものすべてを選択)。

- | |
|-----------------------------|
| 1. 出荷先(納品先)への出荷伝票や納品書の控えを保存 |
| 2. 自社が帳簿・帳面に記入し保存 |
| 3. 出荷先からの荷受伝票を保存 |
| 4. 電子データを保存 |
| 5. その他(具体的に) |
| 6. 「出荷の記録」を保存していない →問3-1へ |

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つを選択)。問2-1の回答が複数である場合は、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 問2-2で回答した記録の保存期間は、以下のことを考慮して設定されていますか(当てはまるものすべてを選択)。

- | |
|---|
| 1. 商品の賞味期限又は消費期限 |
| 2. 販売先で最終製品に加工される場合、その最終製品の賞味期限又は消費期限 |
| 3. (自社で表示を行う商品の場合)原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間 |
| 4. その他(具体的に) |

問2-4 「出荷の記録」から「入荷の記録」へたどることはできますか。当てはまるものを選択してください。

- | | |
|--------|---------|
| 1. できる | 2. できない |
|--------|---------|

〔3 HACCP に沿った衛生管理とトレーサビリティの取組について〕

以降は、★2で回答した商品に限らず、貴社で取り扱う畜産加工品・水産加工品全般についてお尋ねします。

問3-1 HACCP に沿った衛生管理について、貴社の取組状況として当てはまるもの1つを選択してください。

- | | |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none">1. 食品衛生法改正の前から実施している2. 食品衛生法改正を受けて新たに実施している3. まだ実施しておらず、実施方法を検討中である4. まだ実施しておらず、今後実施方法を検討する5. その他（具体的に | ） |
|--|---|

問3-2 農林水産省は昨年度、同封のリーフレット「事故対応、あなたの会社は大丈夫？」と「プラスワンのモデル」を作成し、HACCP に沿った衛生管理に基づく管理計画及びその記録に合わせてトレーサビリティの改善に取り組むことを提案しています。

これらのリーフレットをご覧いただいたうえで、貴社のトレーサビリティの取組について、最も当てはまるもの1つを選択してください。

- | | |
|--|----------|
| <ol style="list-style-type: none">1. リーフレットを参考に自社のトレーサビリティの改善を検討したい →問3-4へ2. 自社ではすでに十分に取り組んでいるので、改善の必要はない →問4-1へ3. 自社のトレーサビリティは十分とは言えないが、リーフレットを参考に改善するつもりはない →問3-3へ4. その他（具体的に | ） →問4-1へ |
|--|----------|

問3-3 問3-2で「3」を回答した方にお聞きします。リーフレットを参考にトレーサビリティの改善に取り組まない理由は何ですか。当てはまるものすべてを選択してください。

- | |
|---|
| 1. 手間がかかるため（具体的にどのようなことに手間がかかるのかを記入してください） |
| 2. リーフレットの提案とは別の方法で、トレーサビリティの改善に取り組むため（具体的に、どのような取組か、教えてください） |
| 3. トレーサビリティを改善する必要性を感じないため（なぜ必要性を感じないのか具体的に記入してください） |
| 4. その他（具体的に記入してください） |

問3-4 問3-2で「1」を回答した方にお聞きします。トレーサビリティを改善する理由は何ですか（当てはまるものすべてを選択）。

- | |
|-----------------------------------|
| 1. 食品安全上の事故等が発生した際に対応できるようにするため |
| 2. 取引先からトレーサビリティの対応を求められているため |
| 3. 第三者認証の取得のために、トレーサビリティの対応が必要なため |
| 4. その他（具体的に _____） |

〔4 その他〕

問4-1 食品トレーサビリティの要件を含む以下の第三者認証のうち、貴社が取得しているものすべてを選択してください。

- | | |
|---------------------|--------------|
| 1. FSSC22000 | |
| 2. ISO 規格 | （具体的に _____） |
| 3. JFS 規格 | （具体的に _____） |
| 4. エコラベルのための COC 規格 | |
| 5. その他 | （具体的に _____） |

問4-2 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商品の回収ができた。 取引条件を満たすことができ、取引先が増えた。
--

問4-3 同封のリーフレット「事故対応、あなたの会社は大丈夫？」と「プラスワンのモデル」について、ご意見等があればお書きください。

--

問4-4 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を選択）。

- | | |
|--------------------|-------------|
| 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 |

質問は以上です。本調査票（紙）にご記入いただいた場合、7月29日（水）までに、同封の返信用封筒にてお送りください。ご協力ありがとうございました。

食品（畜産・水産加工品）トレーサビリティの取組状況調査票

【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：	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つを選択してください（令和2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人～		

★2 貴社が仕入れ販売する畜産加工品または水産加工品の商品（食品表示基準において加工食品に該当する商品に限ります）のうち、代表的なカテゴリ1つを記入してください。
（商品カテゴリの例）ハム・ソーセージ、乳製品、水産塩干品、水産缶詰類

本アンケートの問2～4までは、★2でご記入いただいた「代表的な商品カテゴリ」についてお答えください。

この調査において、「食品トレーサビリティ」とは「食品の移動を把握できること」です。

各事業者が食品を取り扱ったときの記録を作成して残しておくことで、食中毒など健康に影響を与える事故・法令違反などの問題が生じた際に、問題のある食品がどこに行ったかを調べたり（追跡）、どこから来たかを調べたり（遡及）することができます。

〔1 入荷の記録について〕

貴社が★2で回答した商品を入荷したときの記録について、お尋ねします。

問1-1 商品の「入荷の記録」（入荷日、入荷先事業者名、品名、数量がわかる記録）をどのように残していますか（当てはまるものすべてを選択）。

1. 入荷先（仕入先）からの納品伝票を保存
2. 自社が帳簿・帳面に記入し保存
3. 電子データを保存
4. その他（具体的に
5. 「入荷の記録」を保存していない →問2-1へ

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つを選択）。問1-1の回答が複数である場合は、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 問1-2で回答した記録の保存期間は、以下のことを考慮して設定されていますか（当てはまるものすべてを選択）。

1. 商品の賞味期限又は消費期限
2. （自社で表示を行う商品の場合）原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間
3. その他（具体的に

問1-4 問1-1で回答した「入荷の記録」には、その商品の製造日等（生産・製造の時点がわかる情報。賞味期限日、消費期限日、凍結日などを含みます）が記録されていますか。

1. 入荷先（仕入先）が納品伝票等に製造日等を記載することにより記録されている
2. 自社が入荷時に表示を読み取るにより記録されている
3. その商品の製造の日やその翌日に入荷するので、記録しなくても製造日等がわかる
4. 「入荷の記録」に日付情報はないが、入荷先（仕入先）に入荷日を示して問い合わせれば製造日等がわかる
5. 製造日等は記録されておらず、わからない
6. その他（

問1-5 入荷した商品を、どのような条件で1つのロットとして保管していますか（当てはまるものすべてを選択）。

1. 商品の種類ごと
2. 商品の入荷先（仕入先）ごと
3. 商品の入荷日・入荷時間ごと
4. 商品の賞味期限や消費期限ごと
5. その他（具体的に

〔2 販売の記録について〕

貴社が★2で回答した商品を消費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 商品の「販売の記録」（販売日、品名、数量がわかる記録）をどのように残していますか（当てはまるものすべてを選択）。

- | |
|---------------------------|
| 1. レシートの控え（紙媒体）を保存 |
| 2. 自社が帳簿・帳面に記入し保存 |
| 3. 電子データを保存 |
| 4. その他（具体的に |
| 5. 「販売の記録」を保存していない →問3-1へ |

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つを選択）。問2-1の回答が複数である場合は、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 問2-2で回答した記録の保存期間は、以下のことを考慮して設定されていますか（当てはまるものすべてを選択）。

- | |
|---|
| 1. 商品の賞味期限又は消費期限 |
| 2. （自社で表示を行う商品の場合）原料原産地表示の監査や調査に対応できる期間 |
| 3. その他（具体的に |

問2-4 「販売の記録」から「入荷の記録」へたどることはできますか。当てはまるものを選択してください。

- | | |
|--------|---------|
| 1. できる | 2. できない |
|--------|---------|

〔3 HACCP に沿った衛生管理とトレーサビリティの取組について〕

以降は、★2で回答した商品に限らず、貴社で取り扱う畜産加工品・水産加工品全般についてお尋ねします。

問3-1 HACCP に沿った衛生管理について、貴社の取組状況として当てはまるもの1つを選択してください。

- | |
|--|
| <ol style="list-style-type: none">1. 食品衛生法改正の前から実施している2. 食品衛生法改正を受けて新たに実施している3. まだ実施しておらず、実施方法を検討中である4. まだ実施しておらず、今後実施方法を検討する5. その他（具体的に_____） |
|--|

問3-2 農林水産省は昨年度、同封のリーフレット「事故対応、あなたの会社は大丈夫？」と「プラスワンのモデル」を作成し、HACCP に沿った衛生管理に基づく管理計画及びその記録に合わせてトレーサビリティの改善に取り組むことを提案しています。

これらのリーフレットをご覧いただいたうえで、貴社のトレーサビリティの取組について、最も当てはまるもの1つを選択してください。

- | |
|---|
| <ol style="list-style-type: none">1. リーフレットを参考に自社のトレーサビリティの改善を検討したい →問3-4へ2. 自社ではすでに十分に取り組んでいるので、改善の必要はない →問4-1へ3. 自社のトレーサビリティは十分とは言えないが、リーフレットを参考に改善するつもりはない →問3-3へ4. その他（具体的に_____） →問4-1へ |
|---|

問3-3 問3-2で「3」を回答した方にお聞きします。リーフレットを参考にトレーサビリティの改善に取り組まない理由は何ですか。当てはまるものすべてを選択してください。

- | |
|--|
| <ol style="list-style-type: none">1. 手間がかかるため（具体的にどのようなことに手間がかかるのかを記入してください）
_____2. リーフレットの提案とは別の方法で、トレーサビリティの改善に取り組むため（具体的に、どのような取組か、教えてください）
_____3. トレーサビリティを改善する必要性を感じないため（なぜ必要性を感じないのか具体的に記入してください）
_____4. その他（具体的に記入してください）
_____ |
|--|

問3-4 問3-2で「1」を回答した方にお聞きします。トレーサビリティを改善する理由は何ですか（当てはまるものすべてを選択）。

- | |
|-----------------------------------|
| 1. 食品安全上の事故等が発生した際に対応できるようにするため |
| 2. 取引先からトレーサビリティの対応を求められているため |
| 3. 第三者認証の取得のために、トレーサビリティの対応が必要なため |
| 4. その他（具体的に _____） |

〔4 その他〕

問4-1 食品トレーサビリティの要件を含む以下の第三者認証のうち、貴社が取得しているものすべてを選択してください。

- | | |
|---------------------|--------------|
| 1. FSSC22000 | |
| 2. ISO 規格 | （具体的に _____） |
| 3. JFS 規格 | （具体的に _____） |
| 4. エコラベルのための COC 規格 | |
| 5. その他 | （具体的に _____） |

問4-2 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商品の回収ができた。 クレーム発生時の対応に役立った。
--

問4-3 同封のリーフレット「事故対応、あなたの会社は大丈夫？」と「プラスワンのモデル」について、ご意見等があればお書きください。

--

問4-4 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を選択）。

- | | |
|--------------------|-------------|
| 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 |

質問は以上です。本調査票（紙）にご記入いただいた場合、7月29日（水）までに、同封の返信用封筒にてお送りください。ご協力ありがとうございました。

事業者インタビューの概要

事業者名 J A 高崎ハム株式会社
場 所 群馬県高崎市八幡原町 7 2 2 番地 5
対応年月日 令和 2 年 9 月 1 0 日 (木) 9 : 5 0 ~ 1 3 : 3 0
対 応 者 先方：代表取締役専務 岡田 光 氏
製造本部本部長 矢島 夫美也 氏
品質保証部部長 武士 哲也 氏
製造部部長 吉田 俊彦 氏
管理本部本部長 関谷 厚 氏
全農畜産総合対策部 小林 優 氏
米田 尚弘 氏
当方：表示制度調整班 岡谷
トレーサビリティ企画調整班 佐藤、仙石

【事業概要】

全農のグループ会社。食肉加工品（ハム、ソーセージ等）の製造販売、食肉の販売を行う。年間6,439トン（令和元年度）生産。

工場の従業員は社員 77 名、嘱託・臨時社員 93 名。繁忙時には 30～40 名臨時社員を雇用。

【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>

平成10年に HACCP 認証を取得。平成31年に ISO22000 を取得。近々に ISO22000・2018 を取得の予定。

＜当 方＞

取得のきっかけは何ですか。

<先 方>

HACCP は、日本ハム・ソーセージ工業協同組合からの紹介があり、平成7年に協会の中でもいち早く取得した。

ISO22000 は、HACCP 義務化の動向をキャッチしたことから取得した。

＜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>

HACCP 導入当初は、記録が大変なことから、従業員からの反発があった。しかしながら、現在では記録が当たり前の状況になっており、反発は全くない。

＜当 方＞

民間認証取得のメリットはありますか。

<先 方>

工程ごとに作業の記録ができることから、万が一に事故が発生した場合でも、迅速に対応ができる。また、信頼関係の構築ができ、販路拡大につながったことが大きなメリット。

2 トレーサビリティ等の取組み

<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>

入荷時の記録、ロット番号付けを確実に実施。原材料の混合、加熱、パッキングなど、荷姿が変化する工程、HACCP の重要管理ポイントでは、新たなロット番号を付与し次の工程に確実に伝達させている。

その方法は、記録簿に各段階で製品ごとに担当者が記入。ロット番号は、紙や原料を覆うビニールシートに手書きで表示している。

<当 方>

ハムやソーセージへの加工は、複数の日に亘る場合もあるのか。在庫のストックはどのくらいしておられるのか。

<先 方>

基本は1日の製造分の原料を解凍し、製品まで製造している。製品在庫は仕上げ後直ぐに出荷、製品によって1週間程度ストックしている。検査用の保管製品（検食）は概ね2ヵ月分としている。

<当 方>

輸入の豚肉の原産国はどこか。

<先 方>

オランダ、チリ、デンマークの順で輸入している。状況によっては変化するが、ほぼこの順番の量で輸入している。

<当 方>

原料原産地表示の対応が迫っているが、どのように対応をされていますか。

<先 方>

現在システムの改修を行うと共に、正確なデータを集計している。これらの対応ができ次第、表示を行うことになる。

国産や群馬県産の表示ができる商品以外は、輸入の段階で枠を決めて輸入する等を考えているが、最終的には大括り表示になるのではないかと考えている。後打ちも検討したが、間違いうリスクが高いので難しい。

<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>

各作業工程での記録を徹底している。すべての原料にロット番号を付し、次の工程に移る際には確実に伝達するよう対応している。

<当 方>

最終製品の検品で、X 線や金属検査の作業をされていたが、最終判断できる方は何人くらいおられるのか。

<先 方>

ラインごとに配置している従業員が全て対応できる。

<当 方>

工場によっては、最終判断できる従業員は1人というところもあるが、こちらでは多くの方がおられ、人材育成がしっかりされており驚いた。

<先 方>

研修や適性試験等しっかり取り組んでいる。

また、検査結果記録についても、製品の一部が重なってパッキングされているものに検査機械が反応する場合もあることから、そういった件数についても記録させている。

<当 方>

最近、食品工場では外国人の方の雇用が多く、コミュニケーション等はその様にされているのか。

<先 方>

ベトナムからの技能実習生を19人受け入れている。実習生だけの集団にならないよう、日本人の中に入れるように研修や勉強会を実施するなどの取組をしている。

<当 方>

色々と競争がある中で、商品開発等ご苦労されている点があればご教示願いたい。

<先 方>

最近では亜硝酸不使用商品など、意識の高い消費者向けの商品開発を進めている。また、減塩ブームの中で、上品質の塩を使う工夫をしている。

ヘルシー志向に対しては、群馬県の特産物であるこんにゃくを混ぜ込み、和風の味付けをした商品や、鶏肉ソーセージを開発している。

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のか。また、畜産加工品についていくつかのモデルを作成する予定であり、現場で使えるものになっているか確認して頂くことは可能か。

<先 方>

報告して頂いて結構。モデルについても見させて頂く。

<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す。引き続きご協力よろしくお願いします。

<先 方>

こちらこそ。

以 上

事業者インタビューの概要

事業者名 有限会社シバフレッシュミート
場 所 群馬県藤岡市中477-3
対応年月日 令和2年9月25日（金）14:00～16:10
対 応 者 先方：代表取締役 芝原 広光 氏
責任者 芝原 良美 氏
＜原料帳合先業者＞
株式会社 ヤマショウフーズ東日本営業カンパニー
埼玉営業所 主任 瀧本 透央 氏
三菱食品株式会社 照井 修平 氏
当方：トレーサビリティ企画調整班 佐藤、仙石

【事業概要】

平成11年5月に法人化し、過去には豚肉、牛肉のスライスパックや、委託加工業務等をしてきたが、昨年から株式会社ヤマショウフーズの加工工場として鶏肉加工（焼き鳥の串刺し、から揚げ等の下処理）、宅配業務の委託加工等、鶏肉加工を実施。

製造量は、最大で日産1,200箱（1箱焼き鳥20本入り）、通常は500～600箱。ベトナムからの研修生18人を受け入れ対応。

【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＞

何も取っていない。

＜当 方＞

平成30年度に食品衛生法が改正され、一般的な衛生管理に加え HACCP に沿った衛生管理が義務化され、来年6月には完全に施行されるがどうされるのか。

＜先 方＞

保健所等から聞いているが、まだ導入できていない。HACCP を導入することで、数十万円の経費が発生すると聞いており躊躇している。

＜当 方＞

民間認証を取れば経費が必要となるが、事業者団体が作成している手引に基づいて管理記録を作成する対応でよいので、その方法を検討されてはどうか。

＜先 方＞

了解した。団体には加入していないが、インターネット等で確認してみたい。

2 トレーサビリティ等の取組み

<当 方>

私共では、HACCP の導入に合わせてトレーサビリティの対応もお願いしているところ。(リーフレットにより説明。)

具体的にどの様な記録をされているのか。

<先 方>

原料入荷時に、注文通りの数量、温度、賞味期限について、全て立会して記録している。

その日入荷した原料をその日に使い切る事を原則としており、ロット番号までは付けず、原料と賞味期限で管理している。

出荷については、賞味期限で入荷と出荷の紐付けができるようにしている。

<当 方>

同じ原料でも、出荷先が異なる場合等は番号を付しておく、万が一事故があった場合に、最小限の回収ですむので、検討してはどうか。

<先 方>

改善の余地があるので検討したい。

<当 方>

原料の冷凍鶏肉を解凍して、細かく切って竹串に刺し、箱詰めするというシンプルな作業工程ではあるが、加工途中の記録はどの様にされているのか。

<先 方>

加工途中の記録は取っていない。

<当 方>

この記録が内部トレーサビリティになるので、ここまで対応しておけば完璧な対応となる。

<先 方>

委託加工が主な事業であったが、今後の事も考え加工途中の記録についても前向きに検討したい。

<当 方>

加工途中で出た端材はどの様にされているのですか。

<先 方>

使用期限を 5 日と決めて、挽肉等に加工している。

<当 方>

出荷の際の検品はどの様にされているのですか。

<先 方>

今日はお見せできなかったが、取引先の一例としては毎日 17 時に翌日のオーダーが入るので、オーダーが入り次第、昼間に加工処理し冷蔵庫で保管していたものを箱詰め作業し、合わせて検品を実施し再び冷蔵庫に保管し、翌朝出荷している。

<当 方>

これまで事故は発生していないですか。

<先 方>

過去に冷凍していない原料が入荷したことがあり、運送業者のドライバーに注意したが聞き入れてもらえず、出荷先とトラブルになったことがある。その時から検温し記録するようになった。

<当 方>

記録することが重要で、トラブルが発生した際に自分を助けてくれる材料になります。

工場で作業している時に、原料の鶏肉はビニール袋に入っていたが、ビニールの切れ端等の異物混入は起きていないですか。

<先 方>

過去には起きていた。ビニール袋を切る際に、ビニールの切れ端を本体から全て切り離さないよう工夫して、異物混入を防止している。

<当 方>

外国人の研修生が多くおられたが、コミュニケーションなどの様にされているのですか。

<先 方>

私が直接話すより、リーダーになってくれる研修生を通じて、コミュニケーションをとっている。リーダーには通訳も含めて対応させている。

また、工場内でもご覧になられたように、加工品のよい事例と悪い事例を写真で示し、また、ベトナム語で標記してわかりやすくしている。

研修生は、お昼休み以外は一日中黙々とよく働いてくれている。

<当 方>

他の食品工場では、日本人と混ぜこぜにして作業や研修を行うことで、壁を無くしていると聞いた事がある。

<先 方>

その方法はよいと思う。

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。また、畜産物加工品についていくつかのモデルを作成する予定であり、現場で使えるものになっているか確認して頂くことは可能か。

<先 方>

了解した。協力したい。

<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お願いします。

<先 方>

HACCP の対応など誤解していた部分もあり、今日は勉強になった。

以 上

事業者インタビューの概要

事業者名 株式会社MSフレッシュデリカ
場 所 埼玉県入間市宮寺4246番地
対応年月日 令和2年9月8日(火) 14:00～16:30
対 応 者 先方：代表取締役社長 服部 恒治 氏
業務グループ部長 加藤 和郎 氏
品質管理室室長 井上 仁志 氏
三菱食品株式会社 奥富 潤二 氏
照井 修平 氏
当方：トレーサビリティ企画調整班 佐藤、仙石

【事業概要】

三菱食品のグループ会社で、首都圏を中心に展開。「メンチカツ」や「とんかつ」などチルドの製品（パン粉付き製品）、「から揚げ」や「豚丼」などの漬け込み品（タンブリング製品）の惣菜半製品の製造（約99%）や「混込み豚めしセット」などのキット商品の製造（約1%）を行っている。月産約8万食。

従業員は13名、臨時・派遣社員は82名。

【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＞

2018年にJFS-E-B規格を取得。

規格の取得以前にも、作業手順やマニュアルにより対応していたが、これらを一度整理し、安全管理等を見直したいと考え取り組んだ結果、JFS-E-B規格を取得した。

三菱食品品質管理グループに色々と指導を仰ぎ対応を進めた。

来年初めの監査を予定しており、社内での内部監査などを定期的に実施し、来年の監査準備を進めている。

＜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＞

社内には常に改善の空気が流れており、従業員からの反対は全くなかった。

＜当 方＞

民間認証取得のメリットはありますか。

<先 方>

社内的には、複数あった作業手順やマニュアルが整理され、作業効率が高まった。

また、社外的には、信頼が得られることから、営業拡大につながっている。

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。

<先 方>

日配品であり、当日朝注文が入りそれに合わせて原料の発注を行っている。

原料の入荷段階で、入荷伝票の記録を行い、肉などの冷凍の原料については、規定どおりの温度になっているか確認し記録している。

工場内では、販売先ごとに全て仕分けして作業が行われており、同じ原材料でも販売先ごとに色分けし、賞味期限を書いた札を大型トレーのふたの上に置き、誤使用を防止している。

当然、加工作業も販売先ごと、商品ごとに実施している。

万が一に備え、販売先ごと商品ごとに検体としてサンプルを、冷凍で1～2週間保存している。

製品はチルド商品なので、遅くとも2日以内には消費されている。

<当 方>

独自に工夫されている点等は何か。

<先 方>

原料の種類が限られることから、販売先別に色分けした札で、誰でも見ればわかるようにしており、間違った原料が製造ラインに入っても、作業員が直ぐに排除できるようにしている。

<当 方>

トレースするためには、原材料について、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>

複数の仕入れ先から原料を調達しているが、原料入荷の段階から色札とそれに記載した賞味期限等の情報により、完全にトレース対応ができるようにしている。

肉については、冷凍の輸入品であり問題はないが、野菜類（カットしたタマネギやネギ）は、原料の仕入れ先まではわかるが、それ以上の情報はないので、原料入荷前に事故等があった場合の対応はできない。

<当 方>

昨年、御社が仕入れておられるカット野菜の工場を訪問させて頂いているところ。

<先 方>

カット野菜などは、市場から仕入れる際に、適当な箱に入れて持ち帰っていたこともあったようだが、農家指定などを行い生産者を特定できるなどの努力をしていると聞いている。

<当 方>

今後とも、お互いに協力して取り組んで頂きたい。

従業員の方はほとんどが日本人の方のようにお見受けしたが、人材確保等はどのようにしておられるのですか。

<先 方>

工場の立地状況から、通勤の足を確保することが重要であり、従業員用のバスを仕立てており、これにより工場からある程度離れた地域の方でも通勤できるよう工夫している。

<当 方>

機械化が進んでいる工場を見せて頂いたが、要所要所では人の手や目が重要となっている事を感じた。特に、製品を短時間で数を間違えることなく箱詰めし確認する作業や、最終チェックでX線検査の対応で機械の反応より人間の目の判別を重要視している点など、まさに職人技の世界が見られた。

<先 方>

食品工場のそういう実態を見ていただけたことに感謝。

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。

また、「とんかつ」について惣菜系のシンプルなモデルとして作成させて頂こうと思っているが、ご協力頂けないか。

<先 方>

報告して頂いて結構です。また、モデル作成についても協力する。

<当 方>

長時間に亘って、また、工場の隅々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お願いします。

<先 方>

こちらこそ。

以 上

事業者インタビューの概要

事業者名 株式会社えん・コミュニケーションズ
場 所 福岡県北九州市小倉北区末広2-2-3-1
対応年月日 令和元年11月13日(水) 9:10~11:50
対 応 者 先方：品質管理部 課長 内田 篤 氏
製造部 次長 杉尾 香織 氏
東京水産商事株式会社 専務取締役 清水 和雄 氏
(原材料の輸入と納入事業者、(実質的な管理者))
株式会社イトーヨーカ堂 上野 貴司 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24年1月創業。京都府にある株式会社カナメホールディングスの関連会社の一つ。社員は平成31年3月で348人(パート従業員含む)。8割くらいがベトナムからの留学生で、小倉にある日本語学校の生徒。

魚卵加工品(辛子明太子等)、鯖加工品(しめ鯖等)、焼成加工品(焼き鯖、焼きエビ等)を製造。イトーヨーカ堂等へ納品。

【インタビュー】

1 民間認証の取得

<当方>

ISO22000やMSC(海洋管理協議会)認証を取得されていると聞いていますが、取得のきっかけは何かありましたか。

<先方>

イトーヨーカ堂等へ納品するためには、その要件として求められることから、HACCPの取得から対応した。

<ヨーカ堂>

イトーヨーカ堂として、民間認証取得を要件としてまではしていないが、取得されていれば一定の要件をクリアされた事業者として見させて頂いている。

<当方>

取得されたメリットは何か。

<先方>

しっかり管理できることであり、何か事故があった場合に、適正な管理の証明になる。

<当方>

従業員の反応はどうでしたか。

<先方>

I S O 2 2 0 0 0 の時は特段問題なく対応できたが、H A C C P 取得の際は従業員の反発が強く、必要性について説明するのに苦労した。

2 トレーサビリティの取組み

<当方>

原料の入荷、加工、出荷の中でトレーサビリティの取組はどのように対応されていますか。

<先方>

原料は全てロシアからの輸入で、船ごとにトレースできるようになっている。

加工の工程は、解凍、塩や調味液での味付け、計量、パック詰め包装し箱にパッキング、そして冷凍保存。

工場内では全て加工指示書に基づき対応しており、解凍後、船ごとにトレースできるよう、トレイにロット番号を付し、製造日報に記載、最終製品の箱には製造年月日と賞味期限（1年）を付している。

<当方>

記録はどのくらい保存されていますか。

<先方>

紙での保存はしておらず、全てパソコンで管理している。データの保存は3年間としている。

また、ロットごとの検体（冷凍）を賞味期限の期間は保存しており、何かあった時には検査できるようにしている。

<当方>

工場で作業されていた方は、ほとんどが外国人の方のようでしたが、どの様に研修等を実施していますか。

<先方>

ベトナムからの語学留学生で、小倉にある日本語学校の生徒を雇用している。ほとんどが2年でベトナムに帰国するが、優秀な留学生は正社員として雇用し、通訳兼作業リーダーとして育成している。

生活習慣自体が異なるので、例えば床に落ちた明太子は拾わないなど、日本人の従業員とは別に2週間程度の必須研修を実施している。研修を受講しなければ作業現場には出られないこととしている。

<当方>

内部監査や外部監査などによって指摘された内容等を、従業員の方にどの様に伝えておられますか。

<先方>

お客様も含め従業員が毎日通る廊下に掲示板を設置し、クレームを含めた状況の周知を、日本語とベトナム語で表記し周知している。

また、作業のグループ単位で必ず見たことを確認しており、確実に周知できるようになっている。

<当方>

これから広く周知を行う予定であるが、事業者へのメッセージを頂けないか。

<先方>

トレーサビリティの取組は、今の世の中ではやっていて当たり前の状況になっている。

作った商品を、自信を持って売るためのお墨付きのようなものである。

人間の健康診断のように、自分では大丈夫と思っていても、検査をして病気がわかるようなもの。トレーサビリティは、事業の管理の一つと考えるべきで、整理整頓の手法の一つとなるのではないか。

そのように考えられるよう、指導されてはどうか。

<当方>

今年度の検討会も終盤を迎えており、この成果をリーフレットにまとめて、事業者団体に働きかけ周知していきたいと考えているが、周知の方法として何かヒントはないか。

<先方>

保健所を使うのはいかがか。3年に1度の免許更新があるので、その際にリーフレット等を配付し、相談窓口を紹介してもらえばよいのではないか。

<当方>

ありがとうございます。厚労省と相談が必要なので、対応を検討したいと思います。

3 検討会への協力

<当方>

加工食品は幅が広いので、今年度は農産物加工品の検討を進めてきたところ。来年度は、畜産物や水産物の加工品について、検討する予定であり、今後もお世話になるかと思う。引き続きよろしくお願いします。

<先方>

了解した。

以 上

事業者インタビューの概要

事業者名 鈴廣かまぼこ株式会社（恵水工場）
場 所 神奈川県小田原市成田 9 7 4
対応年月日 令和 2 年 1 1 月 9 日（月） 1 3 : 3 0 ~ 1 6 : 0 0
対 応 者 先方：常務取締役 神 兼智 氏
生産管理部部長 松岡 洋子 氏
品質保証課係長 石井 一樹 氏
東京海洋大学 岡崎 恵美子 氏
小川 美香子 氏
当方：トレーサビリティ企画調整班 佐藤、仙石

【事業概要】

小田原で江戸時代（慶応年間）から続く老舗。訪問した恵水工場の従業員は約 2 0 0 人。訪問した時間帯では約 1 5 0 人が作業（製造関係は約 5 0 人）を行っていた。製造ラインは 4 ライン稼働中で、伊達巻き、揚げ蒲鉾、ちくわ、板蒲鉾を製造中であった。

【インタビュー】

1 民間認証の取得

<当 方>

民間認証は何か取得されていますか。

<先 方>

大日本水産会の H A C C P 認証（E U、U S D A）を取得しています。
E U への輸出を考えて認証を取得したが、輸出の実績はない。

<当 方>

民間認証を取得された際に、従業員からの反発はありませんでしたか。

<先 方>

H A C C P 認証を取得して 2 3 年が経過しており、現在は記録は普通にできている。当時の状況はわからないが、別の工場で 5 年前に取得した工場があり、こちらでは記録業務を係長等の役職を持った社員に対応させており、不満等はないと聞いている。

<当 方>

納品先から求められることはないのでしょうか。

<先 方>

主原料の漁獲場所について、求められる場合もある。業務用の納品先の一部からは、中国産は使わないでと求められることもある。

2 トレーサビリティの取組み

＜当 方＞

現在、特に中小の食品事業者の方々にトレーサビリティに取り組んで頂けるよう、H A C C Pの対応にプラスワンでトレーサビリティが対応できるモデルを作成しているところです。

今年度は、水産物加工品と畜産物加工品のモデルを検討しており、「むしかまぼこ」をモデルの一つとして作成しています。検討中の案ではありますが、中小事業者での対応は可能でしょうかご意見をお聞かせ下さい。

＜先 方＞

H A C C Pの管理記録の中での対応は、この案で対応可能と考える。

当社では食品安全マニュアルを定め、トレーサビリティの取組も実行しているところ。

中小事業者でも、この内容であれば対応は可能と考える。

＜当 方＞

事故対応に備えての取組はどのようにされているのですか。

＜先 方＞

回収訓練について、工場、流通、広報の関係者が参加し、毎年1回実施している。

＜当 方＞

シナリオはどなたが作成されるのですか。

＜先 方＞

製造部の食品安全リーダーが作成し、事前にいつ実施するのかを周知の上で、1時間以内に回収できる事を目標として実施している。

＜当 方＞

これまでに、事故対応をされたことはあるのでしょうか。

＜先 方＞

何かあれば直ぐに保健所に連絡をするようにしており、保健所の指導に基づき対応を進めている。

過去には、菌汚染で社告まで行った事があるが、製造日毎にロット管理を行っていることから、最小限の回収となった。

＜当 方＞

工場内で、色々な色のトレーがありましたが、使い分けをされているのですか。

＜先 方＞

製造途中の製品等は青色のトレーを使用し、製造過程を終わり製品になったものをクリーム色のトレーに入れることとして、混在する事を避けている。

3 蒲鉾の消費拡大

<当 方>

先ほど、店舗の方でソーセージや洋風の商品を見させて頂いたところですが、蒲鉾の消費拡大に向けてどのような対応をされているのでしょうか。

<先 方>

消費者ニーズの変化で、確かに需要が落ちてきている。目先の変わった商品やキャラクターを使った商品などを開発して対応しているところ。

蒲鉾は、お正月やお祝いの席の物といった感覚があるが、干ものなどと同じように、日常使いの食べ物として食べて頂きたいと考えている。

4 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ろしいでしょうか。

また、モデルについても現場で使えるモデルとして検討会に報告させて頂きたいと考えています。

<先 方>

報告して頂いて結構です。

<当 方>

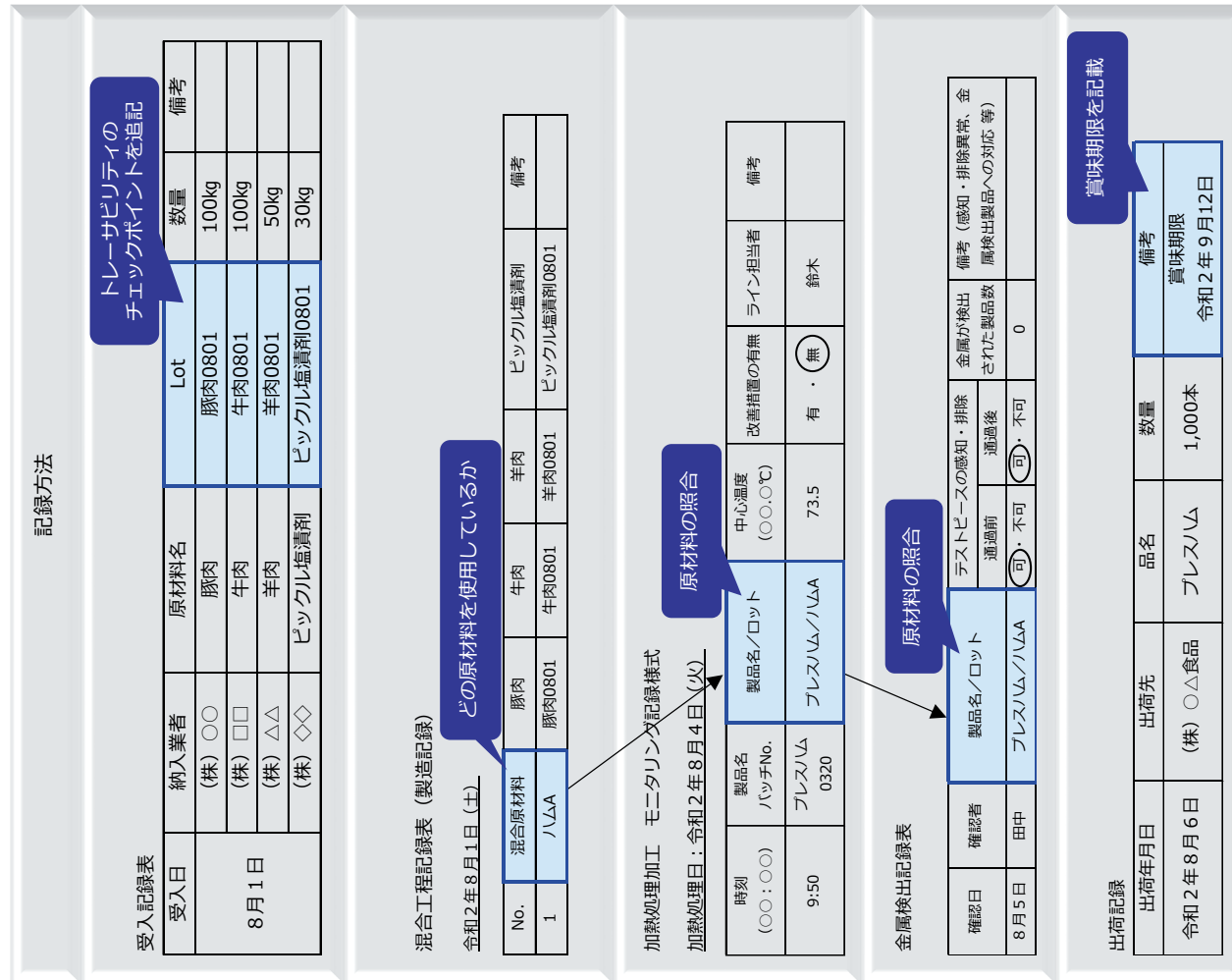
長時間に亘って、また、工場の隅々までご案内いただきありがとうございます。引き続きご協力よろしくお願いします。

<先 方>

こちらこそ。

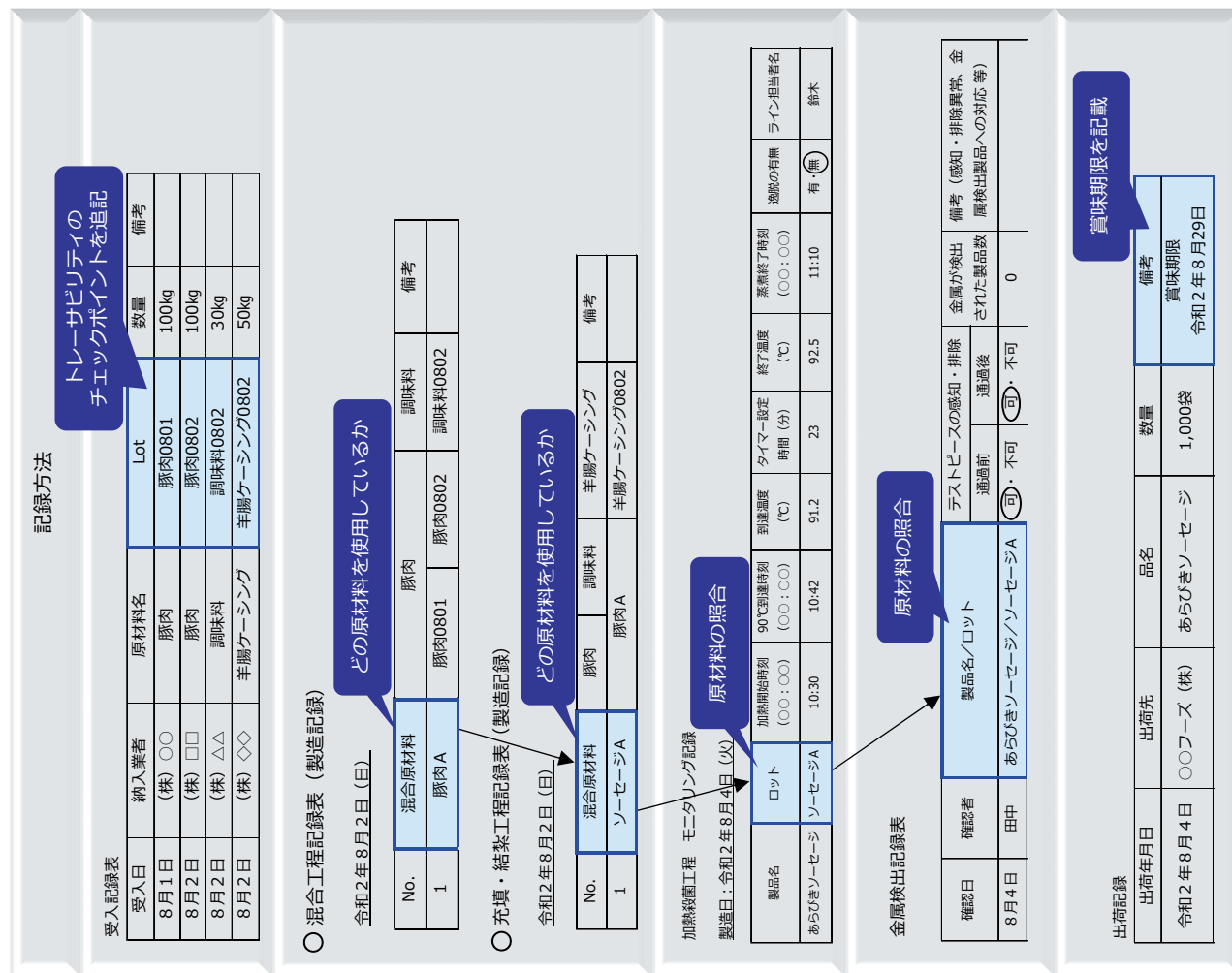
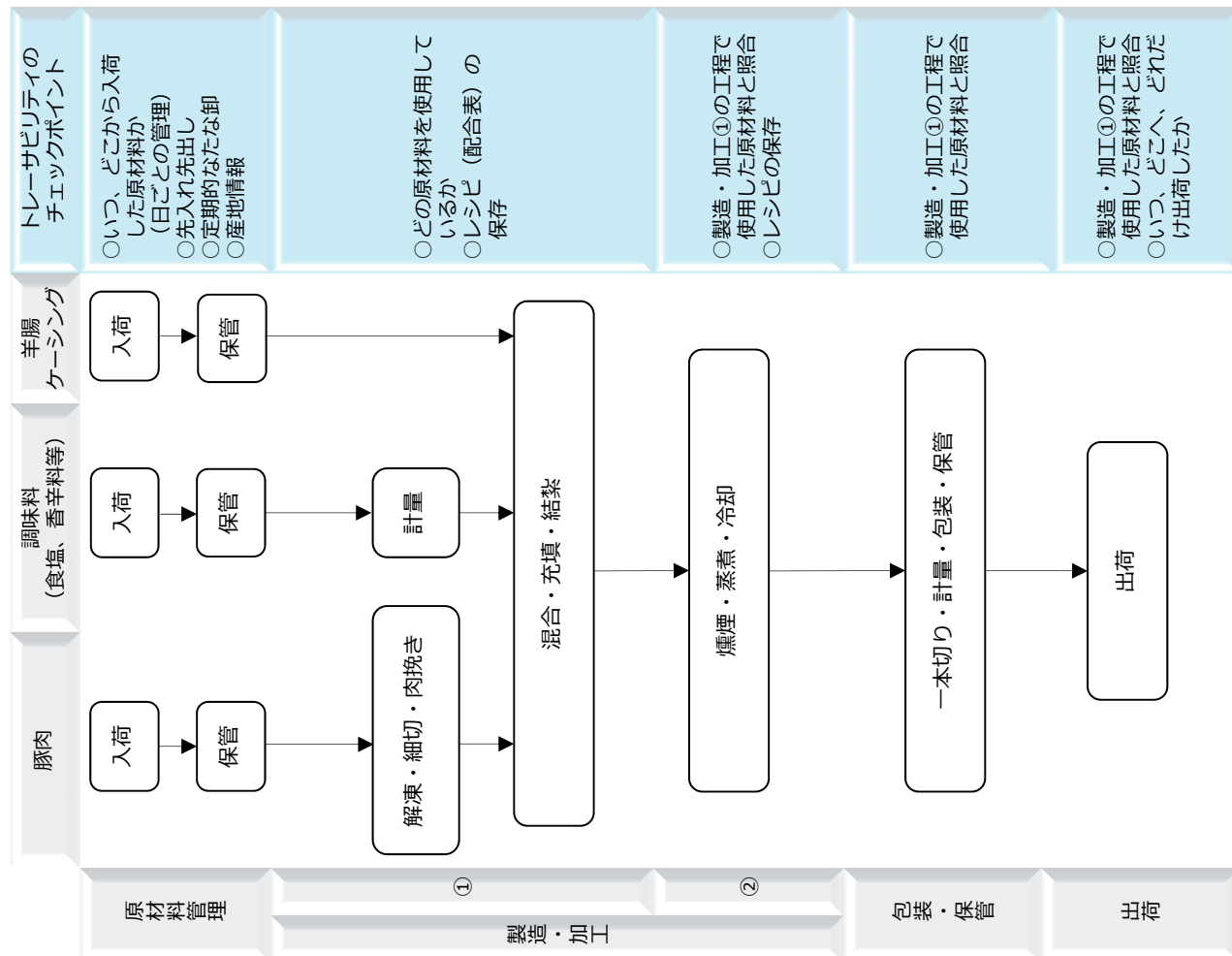
以 上

参考資料 3 プラスワンのモデル (畜産物加工品及び水産加工品)



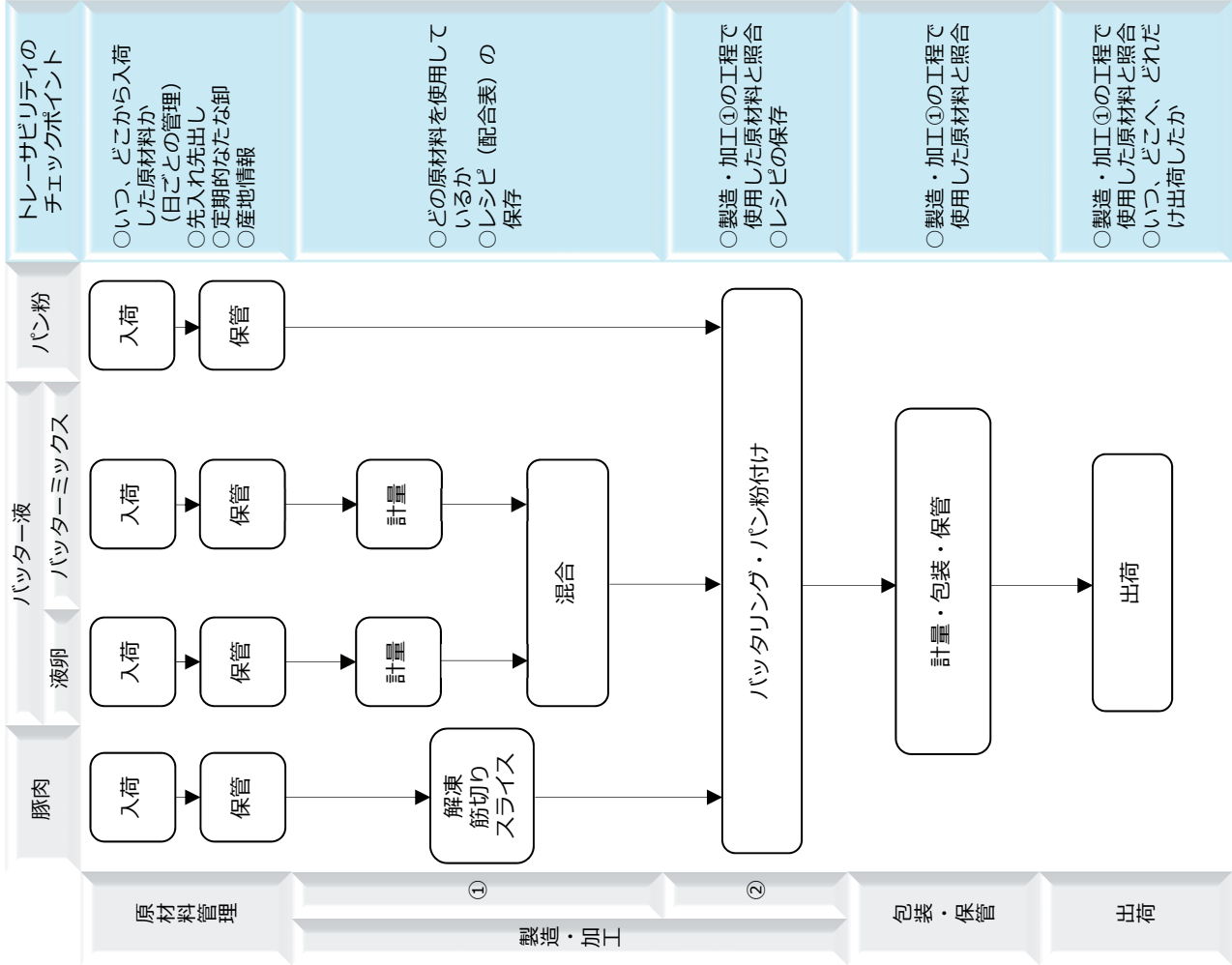
62

モデル例2：ワインナーソーセージ



(注) 加熱処理工程 モニタリング記録様式は、食品製造におけるHACCPによる衛生管理普及のためのHACCPモデル例（食肉製品）から引用

モデル例3：豚カツ（チルド製品）



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	原料メーカー (株) ○○	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株) ○○	豚肉	豚肉0801	100kg	
8月2日	(株) □□	液卵	液卵0802	100kg	
8月2日	(株) △△	バターミックス	バターミックス0802	50kg	
8月2日	(株) ◇◇	パン粉	パン粉0802	100kg	

○ スライス記録表

どの原材料を使用しているか

月/日	原材料名	Lot	温度 (5℃以下)	数量 (kg)	確認者	責任者
8月3日	豚肉	豚肉0801	4℃	80	加藤	森

○ バッター液製造記録表

どの原材料を使用しているか

月/日	混合原材料	使用原材料	数量 (kg)	確認者	責任者
8月3日	バター液 A	液卵0802	40	木村	橋本
		バターミックス0802	20	木村	橋本

パン粉付け工程記録表 (製造記録)

令和2年8月3日/月/

原材料の照合

No.	混合原材料	豚肉	バター液	パン粉	製造数 (枚)	製造時間	備考
1	豚カツ A	豚肉0801	バター液 A	パン粉0802	800	10:00~11:40	

金属検出記録表

原材料の照合

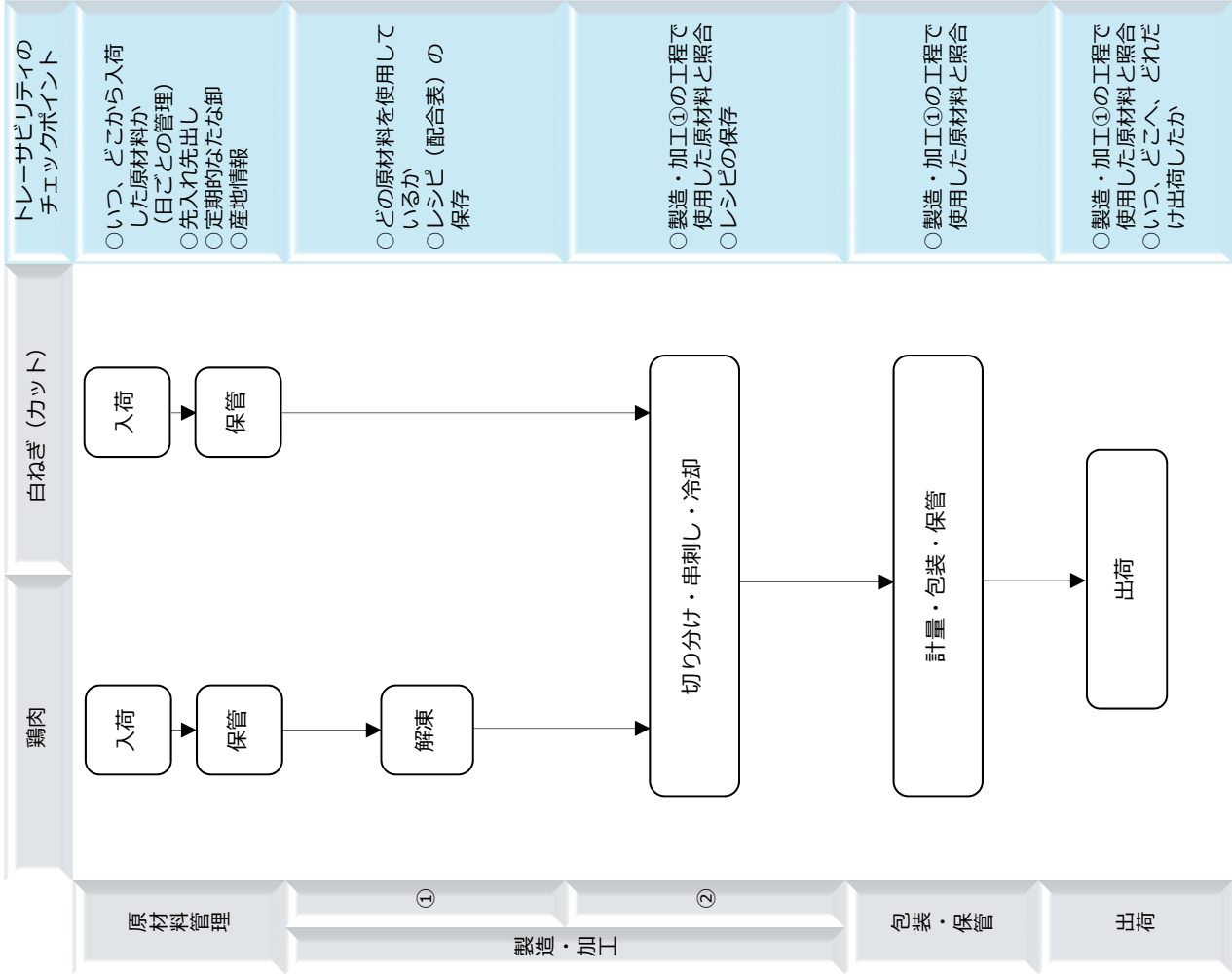
確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除 通過前	通過後	金属が検出 された製品数	備考 (感知・排除異常、金 属検出製品への対応 等)
8月3日	田中	ローズカツ/豚カツA	○・不可	○・不可	0	

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2年8月3日	(有) △○商店	ローズカツ	800枚	製造年月日 令和2年8月3日

モデル例4：焼き鳥（チルド製品）



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	備考
8月1日	(株)○○	鶏肉	鶏肉0801	100kg	
8月2日	(株)□□	白ねぎ（カット）	白ねぎ0802	50kg	

どの原材料を使用しているか

解凍記録表

月/日	原材料名	Lot	解凍開始時間	温度 （5℃以下）	数量（kg）	確認者	責任者
8月3日	鶏肉	鶏肉0801	9:10	4℃	80	加藤	森

串刺し工程記録表（製造記録）

令和2年8月3日（月）

原材料の照合

No.	混合原材料	鶏肉	白ねぎ	製造数（本）	製造時間	備考
1	焼き鳥A	鶏肉0801	白ねぎ0802	1,000	14:00～16:10	

金属検出記録表

原材料の照合

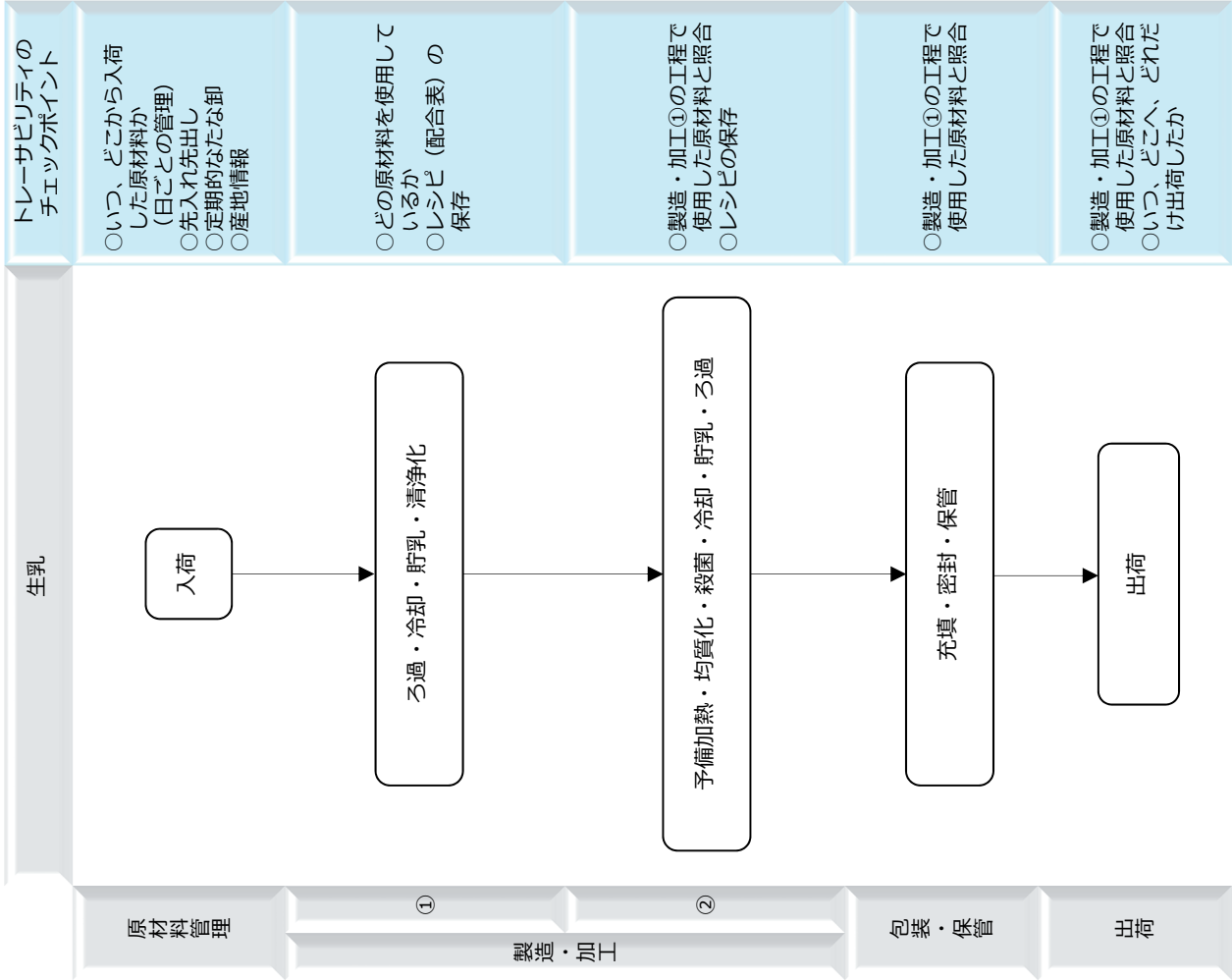
確認日	確認者	製品名／ロット	テストピースの感知・排除 通過前	通過後	金属が検出 された製品数	備考（感知・排除異常、金 属検出製品への対応等）
8月3日	田中	焼き鳥（ネギマ）／焼き鳥A	○可・不可	○可・不可	0	

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2年8月3日	○○商事（株）	焼き鳥（ネギマ）	1,000本	製造年月日 令和2年8月3日

モデル例 5：牛乳



記録方法

受入記録表

受入日	コース名	授乳量 kg	授乳時分	判定結果	乳温℃ (10℃以下)	外観・色 調・風味	アルコール	比重	担当者
8月1日	Aコース	1,000	7時12分	合	8.3	正常	(-)	1.031	中村
	Bコース	1,000	7時19分	合	7.2	正常	(-)	1.032	吉田
	Cコース	1,000	7時40分	合	7.9	正常	(-)	1.031	中村

＜メリット＞
受入からロットで管理すれば
出荷まで一貫した管理ができ、
安心です。

どの原材料 (コース)
を使用しているか

貯乳タンク	ロット	コース名	作業前 ℃	作業中 ℃	作業後 ℃	適用事項	担当者
ストレージ1 (5℃以下)	生乳A	Aコース、Bコース、Cコース	3.0℃ 8時20分	3.2℃ 8時40分	3.2℃ 9時20分	〇〇牛乳	加藤

保持殺菌管理記録
製造日：令和2年8月1日 (土)
管理基準：65℃以上30分間

原材料の照合

製品名	ロット	殺菌開始 温度	殺菌開始 時間	殺菌終了 時間	殺菌終了 温度	殺菌時間 (分)	温度チャ ート確認	担当者
〇〇牛乳	生乳A	65.0℃	10:17	10:48	65.2℃	31	鈴木 森	ライン 担当者

原材料の照合

充填記録表

確認日	製品名	内容量 (ml)	ロット	乳温 10℃以下	判定結果	製品検査結果 (外観・風味・表示・大腸菌群)	担当者
8月1日	〇〇牛乳	1,000	生乳A	5.8	通	良/良/良/ (-)	田中

※生乳Aを殺菌したものを「牛乳A」とする。

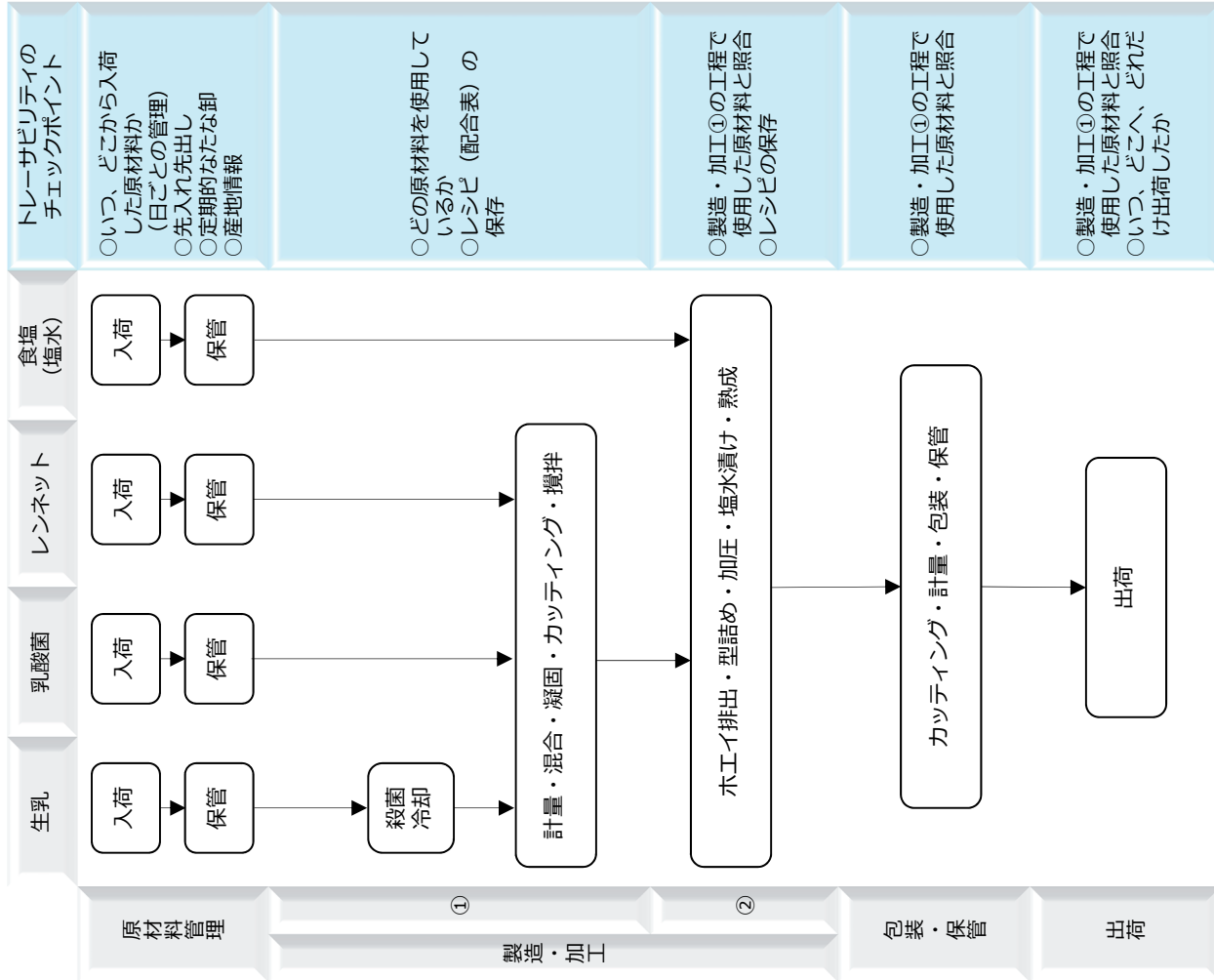
出荷記録

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月1日	(株) 〇〇乳業	〇〇牛乳	3,000本	製造年月日：令和2年8月1日 賞味期限：令和2年8月7日

製造年月日・賞味期限
を記載

(注1) 牛乳を基本のモデルとすることで、乳製品の製造に応用可能。
(注2) 保持殺菌管理記録は、HACCPの考え方を取り入れた牛乳・乳飲料製造の衛生管理計画作成のための手引きから引用

モデル例6：ゴーダチーズ



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	備考
8月1日	(株)○○	生乳	生乳0801	100L	
	(株)□□	乳酸菌	乳酸菌0801	30kg	
	(株)△△	レンネット	レンネット0801	30kg	
	(株)◇◇	食塩	食塩0801	30kg	

製造記録

どの原材料を使用しているか

令和2年8月1日 (土)

原材料	Lot	殺菌開始温度	殺菌開始時間	殺菌終了時間	殺菌終了温度	殺菌時間 (分)	温度チャート確認者	ライン担当者
生乳	生乳0801	65.0℃	10:17	10:48	65.2℃	31	鈴木	森

原材料の照合

塩水漬け工程記録表

月日	製品名/ロット	原材料ロット	開始時刻 (〇〇:〇〇)	終了時刻 (〇〇:〇〇)	塩分濃度 (%)	確認者	責任者
8月1日	ゴーダチーズA	カードA、食塩0801	9:30	17:30	20.0	鈴木	森

金属検査記録表

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	金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検査製品への対応等)
11月1日	田中	ゴーダチーズA	通過前 (可)・不可 (可)・不可 (可)	0	

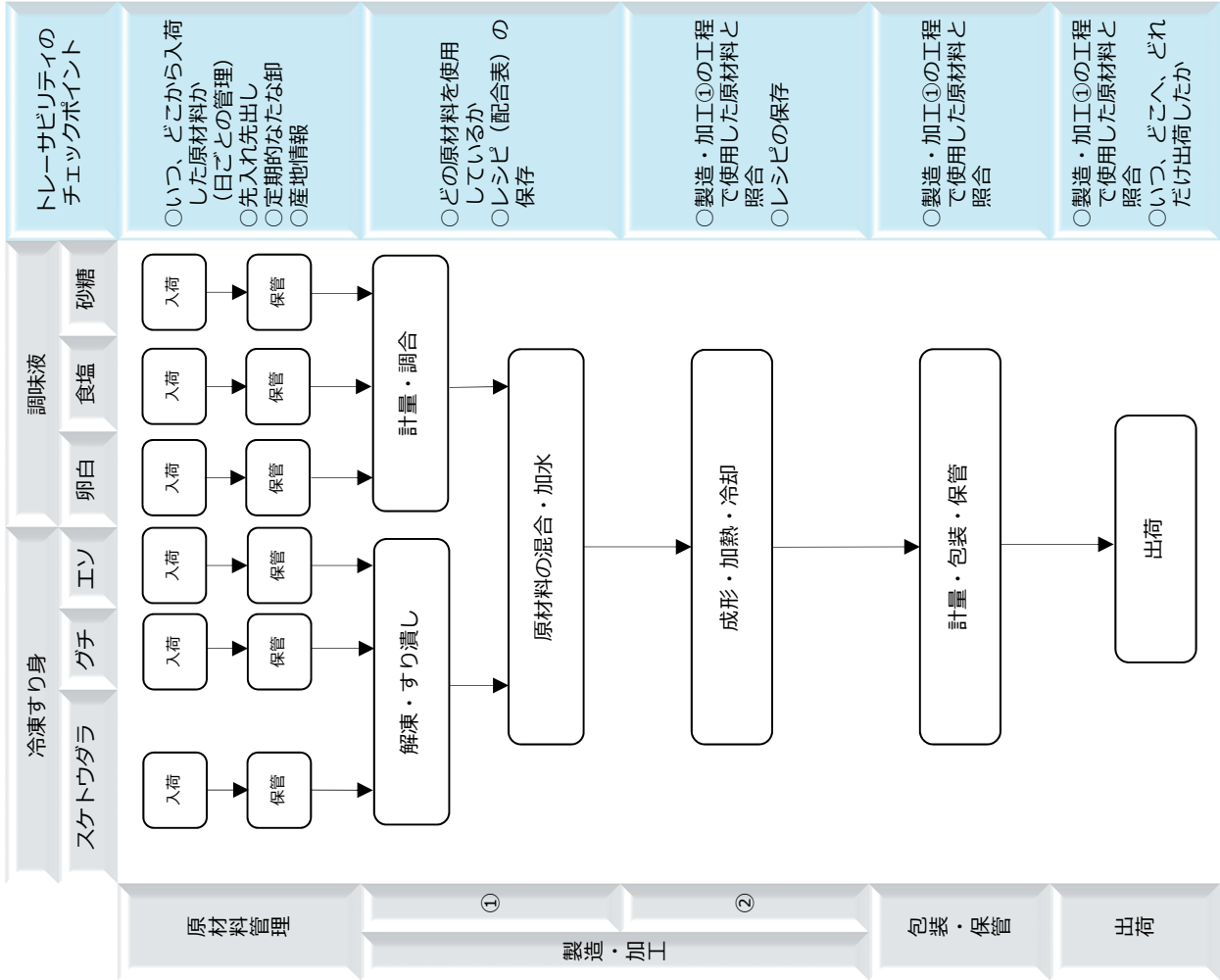
出荷記録

製造年月日を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年11月1日	○食品 (株)	ゴーダチーズA	1,000個	製造年月日 令和2年11月1日

(注) 保持殺菌管理記録は、HACCPの考え方を取り入れた牛乳・乳飲料製造の衛生管理計画作成のための手引きから引用

モデル例7：むしかまぼこ



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	備考
8月1日	(株)○○	冷凍すり身 (スケトウダラ)	スケトウダラ0801	100kg	
	(株)□□	冷凍すり身 (グチ)	グチ0801	100kg	
	(株)△△	冷凍すり身 (エソ)	エソ0801	50kg	
8月2日	(株)○○	卵白	卵白0802	50kg	
	(株)□□	食塩	食塩0802	30kg	
	(株)△△	砂糖	砂糖0802	30kg	

混合工程記録表 (製造記録)

令和2年8月2日 (日)

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	スケトウダラ	グチ	エソ	卵白	食塩	砂糖	備考
1	かまぼこA	スケトウダラ0801	グチ0801	エソ0801	卵白0802	食塩0802	砂糖0802	

重要管理の実施記録

原材料の照合

月 日	製品温度の実測時刻 (時 分)	製品名/ロット	製品中心温度実測値 (℃)	製品の中心温度	加熱色・製品の状態による判断	加熱特記事項	担当者サイン	備考
8月2日	作業終了時	むしかまぼこ/かまぼこA	78.5	適	否	—	鈴木	森

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・排除通過前	通過後	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)
8月2日	田中	むしかまぼこ/かまぼこA	適	不可	0	

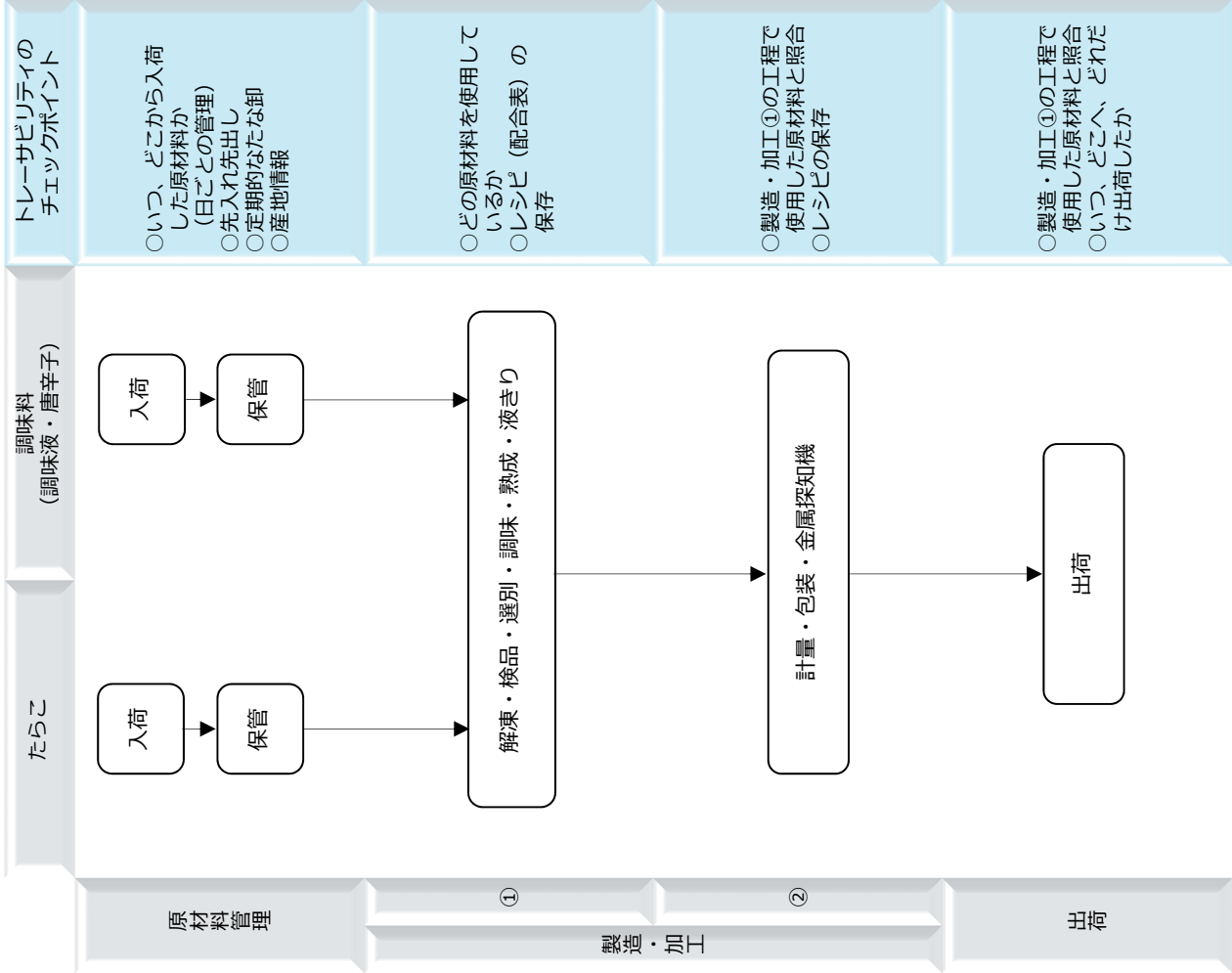
出荷記録

製造年月日を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月2日	(有) ○□商店	むしかまぼこ	1,000個	製造年月日 令和2年8月2日

(注1) 調味液は主な原材料のみ記載。
(注2) 重点管理の実施記録は、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書 (小規模な魚肉なり製品事業者向け) から引用。

モデル例 8：辛子めんたいこ



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	備考
8月1日	(株)〇〇	たらこ	たらこ0801	100kg	
8月2日	(株)□□	調味料	調味料0802	30kg	

※調味料を自家配合する場合は、配合割合を確認することが重要。(例) 酒：だし：添加物＝3：2：1

重要な衛生管理の実施記録

どの原材料を使用しているか

月日	受け入れ 月日	製品名/ロット	重要		担当者	特記事項
			たらこ解凍後の 品温 (15℃ 以下)	使用器具 (3) 時間 器具使用前後の 保守点検		
8月3日	〇・否	辛子めんたいこ/たらこA	〇・否	〇・否	鈴木	作業室温 5℃

※たらこ0801と調味料0802を混合したものを「たらこA」とする。

金属材料の出発記録表

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・非除		金属が検出 された製品数	備考 (感知・非除異常、金 属検出製品への対応 等)
			通過前	通過後		
8月3日	田中	辛子めんたいこ/たらこA	〇・不可	〇・不可	0	

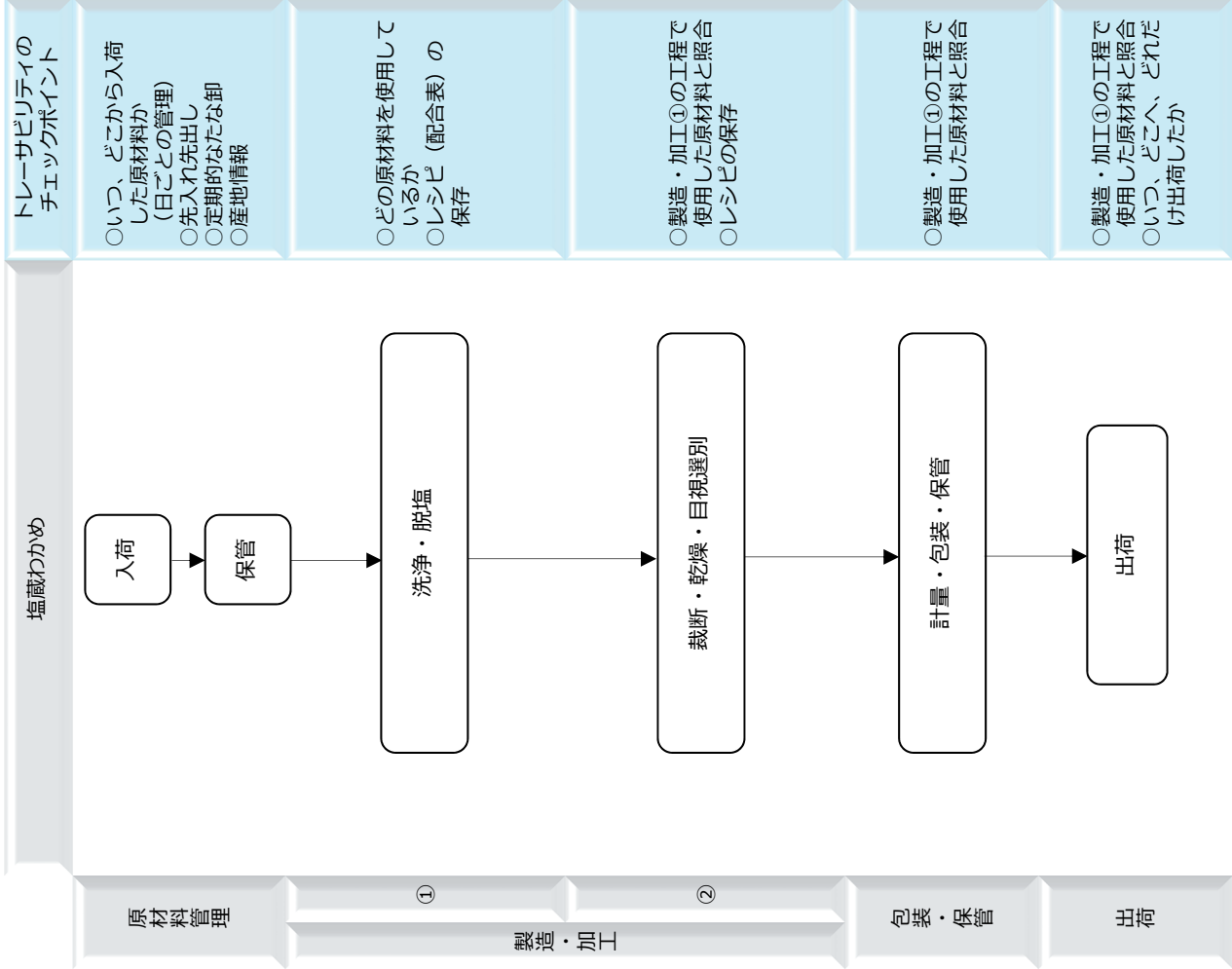
出荷記録

製造年月日・賞味期限
を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月4日	(株)▽▽フーズ	辛子めんたいこ	1,000本	製造年月日：令和2年8月3日 賞味期限：令和2年8月17日

(注) 重要な衛生管理の実施記録は、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書（辛子めんたいこ小規模事業者向け）から引用

モデル例 9：乾燥わかめ



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	備考
8月1日	(株) ○○	塩蔵わかめ	塩蔵わかめ0801	100kg	
8月2日	(株) □□	塩蔵わかめ	塩蔵わかめ0802	100kg	

洗浄・脱塩工程記録表 (製造記録)

令和2年8月2日 (日)

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	塩蔵わかめ	使用量 (kg)	備考
1	わかめA	塩蔵わかめ0801	100	
		塩蔵わかめ0802	50	

裁断・乾燥工程記録表 (製造記録)

令和2年8月2日 (日)

原材料の照合

時刻 (〇〇:〇〇)	製品名/ロット	温度 (℃)	製造数 (kg)	担当者	備考
10:50	カットわかめ/わかめA	101.5	150	加藤	

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 通過前	通過後	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)
8月3日	田中	カットわかめ/わかめA	〇・不可	〇・不可	0	

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2年8月3日	(株) △△食品	カットわかめ	5,000袋	製造年月日 令和2年8月3日

令和2年度
食品表示・トレーサビリティ推進委託事業
令和2年 12 月
食品トレーサビリティの推進方策の検討会

農林水産省

【担当部署】消費・安全局 消費者行政・食育課

【電話番号】03-3502-5716

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>

