

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。

J A 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。

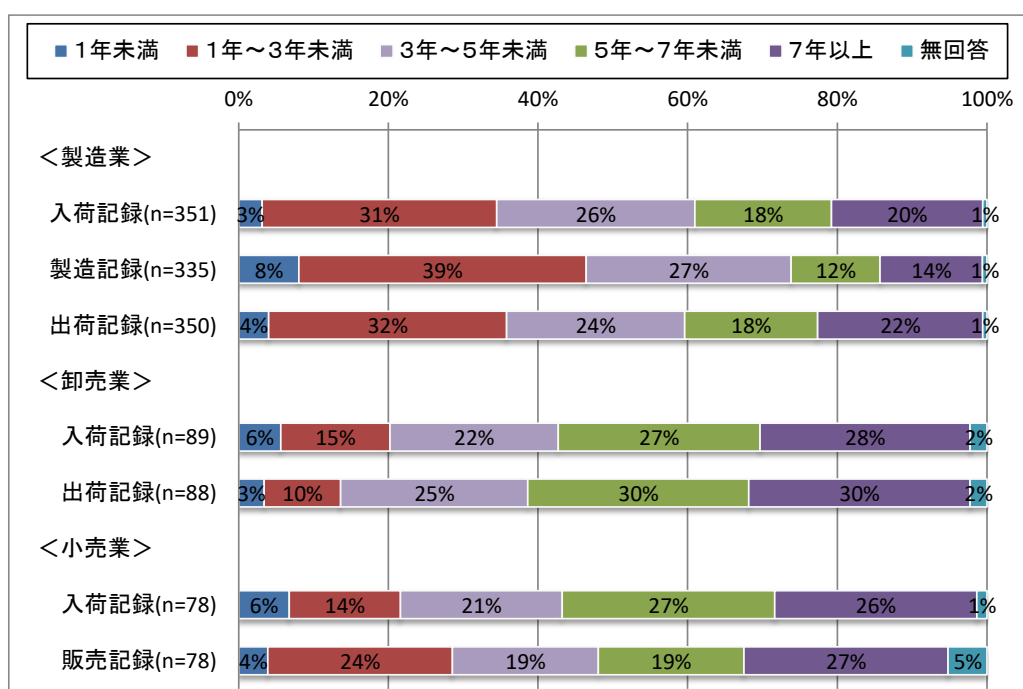
表 4-1 製造ロットの定義

	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。

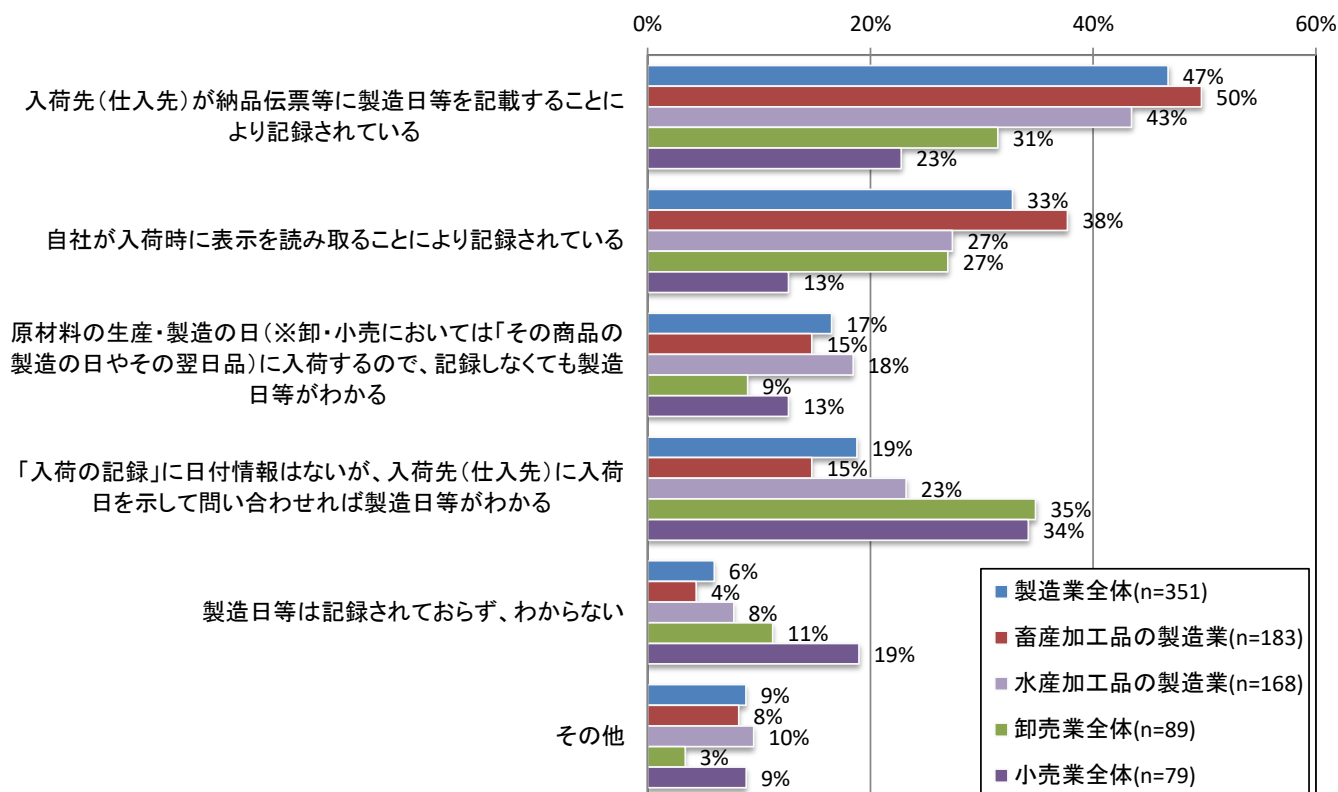
図 4-1 記録の保存期間（製造・卸・小売別）



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

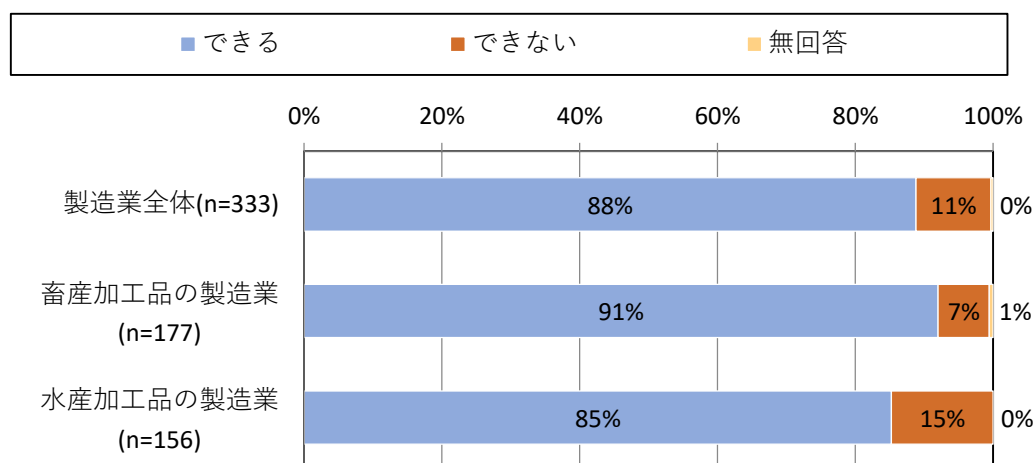


注) アンケート報告書 2.1.4、3.1.4、4.1.4 の集計結果を集約。

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

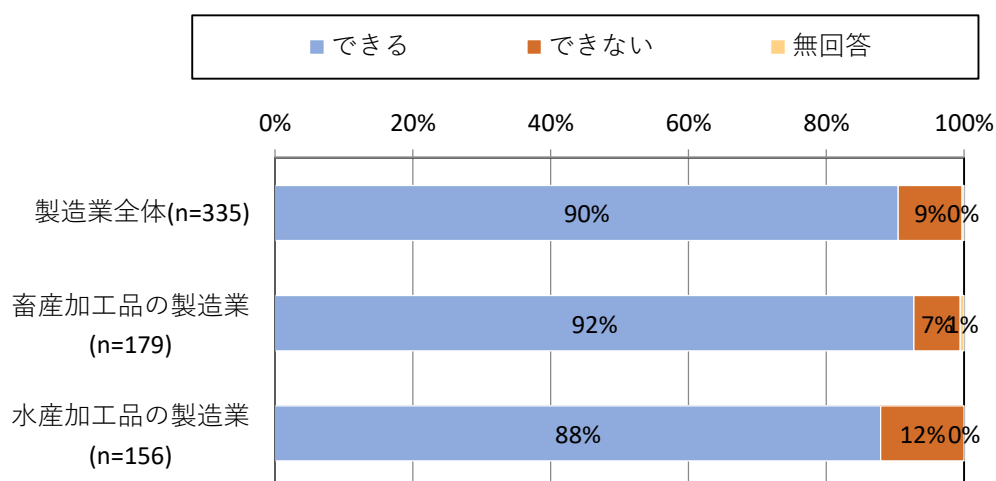


注) 製造業のうち、製造記録と出荷記録の両方がある事業者による回答。アンケート報告書 2.3.4 の図の一部を再掲。

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。

- | |
|--|
| <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。 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。

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。

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。 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。