

TRACEABILITY

ゼロからわかる 食品のトレーサビリティ

改訂された「食品トレーサビリティシステム導入の手引き」を、
図を使ってわかりやすく説明します。



監修：食品トレーサビリティ教材検討委員会

発行：社団法人 食品需給研究センター

この冊子について

みなさんは「トレーサビリティ」という言葉を聞いたことがありますか？ トレーサビリティ(Traceability)とは、「trace(追跡)」と「ability(可能性、能力)」の2つの単語をあわせた言葉です。直訳すると「追跡可能性」、つまり食品の移動を把握する可能性や能力を意味します。トレーサビリティシステムは、食品の移動を把握できる仕組みであり、事故時の製品回収、原因究明、表示の信頼性確保のための社会的基盤です。消費者や取引先からの信頼を確保するために期待されています。食品を取り扱う多くの事業者やその従業員の方々が、その食品のトレーサビリティ向上のために、それぞれの果たすべき役割や行うべきことを理解し、実行することが望まれています。

この冊子「ゼロからわかる食品のトレーサビリティ」は、平成19年3月に改訂・公表された「食品トレーサビリティシステ

ム導入の手引き」(以下「手引き」)のポイントを、図を使ってわかりやすく示したものです。

品質保証・安全管理・情報システム管理などトレーサビリティに関係の深い業務を担当しておられる方々はもちろん、それ以外にも、「ラベルを貼る」「分別する」「記録をする」「問い合わせに答える」など、トレーサビリティに関わる業務をする従業員は、たくさんおられるはずです。また、経営者や取引先担当者などに、トレーサビリティの基本について、短時間で理解を深めていただくことが必要な場合もあることでしょう。

トレーサビリティに関わる会社や組合等での研修会を開催するときや、トレーサビリティにいままであまり関心なかった方に説明するときに、本冊子を活用いただければ幸いです。

なお、本冊子をご覧になり、関心を持たれた方、さらに詳しく知りたい方は、ぜひ「手引き」本文もご参照ください。

目次

■ トレーサビリティが求められるようになったわけ	3
■ 「食品のトレーサビリティ」とは	4
■ トレーサビリティ導入の目的	5
■ どの範囲でトレーサビリティに取り組むか	6
■ 費用と効果	7
■ トレーサビリティ確保の基本=“識別と対応づけ”	8
■ ものの流れの整理	9
■ 原則1 識別単位の定義	10
■ ロット形成の留意点	11
■ 原則2 識別記号のルール	12
■ 原則3 分別管理	13
■ 原則4 一歩川上への遡及可能性の確保	14
■ 原則6 一歩川下への追跡可能性の確保	14
■ 原則5 内部トレーサビリティの確保	15
■ 原則7 識別記号の添付方法	16
■ 原則8 情報の記録・伝達媒体	17
■ 原則9 手順の確立	18
■ 記録する情報の選択	19
■ トレーサビリティシステムの検証	20
■ 内部監査の手段	21
■ 情報の伝達と開示	22
■ チェントレーサビリティ確保の進め方	23
■ 参考資料と問い合わせ先	24

トレーサビリティが求められるようになったわけ



食品の安全に関わる問題発生に備えるため、また表示の信頼性を高めるために、トレーサビリティが注目されています。

これまで食品分野では、HACCP¹やISO9001²などの導入により、食品の衛生・安全性や品質の管理に取り組まれてきました。しかし、O157による食中毒、さまざまな偽装表示事件などにより、消費者の食品に対する信頼が揺らぎ、生産、加工および流通の履歴を明確にできる食品の供給への消費者の要望が高まっています。また、生産、加工および流通の各段階で食品の安全確保対策の一層の充実・強化が求められるようになりました。こうしたなかで食品トレーサビリティシステムの構築が課題となったのです。

トレーサビリティシステムは、食品の取扱いの記録を残すこと

により、食品の移動を把握できるようにする仕組みです。この仕組みがあれば、食品事故が発生した場合に、その製品回収や原因究明が容易になるでしょう。また、情報の正確な伝達や検証を可能とすることにより、表示などの情報の信頼性を高めることができます。その結果として、消費者が安心して食品を購入できるようになると考えられます。

1 Hazard Analysis Critical Control Point の頭文字をとったもので、食品の衛生管理システムの国際標準の1つ。危害要因の分析にもとづいて、重要管理点をきめて監視する仕組み。

2 品質マネジメントシステムの規格。

詳しくは 『「手引き」』

p1 はじめに

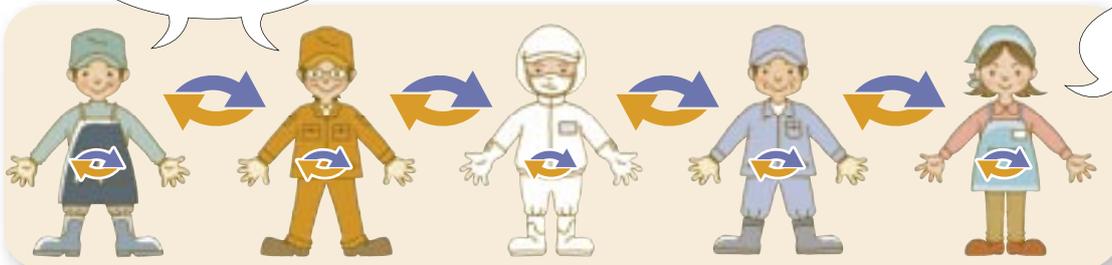
p15 4-1目的

「食品のトレーサビリティ」とは



どこに行ったのかわかる!

チェーントレーサビリティ



どこから来たのかわかる!



生産

処理

加工

卸売

小売

一つの段階のトレーサビリティ (加工段階の例)



食品のトレーサビリティ

生産、加工および流通の特定の一つまたは複数の段階を通じて、食品の移動を把握できること

「食品のトレーサビリティ」とは、「生産、加工および流通の特定の一つまたは複数の段階を通じて、食品の移動を把握できること」。これはCodex 委員会³による定義⁴をもとにしています。

上の図では、食品の流れを川の流にたとえています。「移動を把握できる」とは、川上の事業者にとっては自分が作ったもの・売ったものが「どこに行ったのか」がわかり(=追跡できる)、川下の事業者にとっては自分が手にしているものが「どこから来たのか」がわかる(=遡及できる)ということを意味します。

「一つの段階」、たとえば加工段階で、原料が製品になるまでの間で食品の移動を把握できることも、一種のトレーサビリティです。これを「内部トレーサビリティ」と呼びます。それに対して、たとえば、生産から小売までのように「複数の段階」を通じて食

品の移動を把握できることを「チェーントレーサビリティ」と呼びます。

食品の移動を把握できれば、食品事故が発生した場合の問題発生箇所の絞り込みや、原産地表示の正しさを確認するために役立ちます。また、事故の原因究明や表示の信頼性確保、品質管理といった実現したい目的によっては、各段階の栽培履歴や衛生管理などのプロセスの履歴も、食品の移動についての情報と関連づけて記録しておきます。これについては、あとでくわしく説明します(19ページ「記録する情報の選択」)。

3 FAO(国連食糧農業機関)とWHO(世界保健機構)によって合同で設立された国際政府間組織。

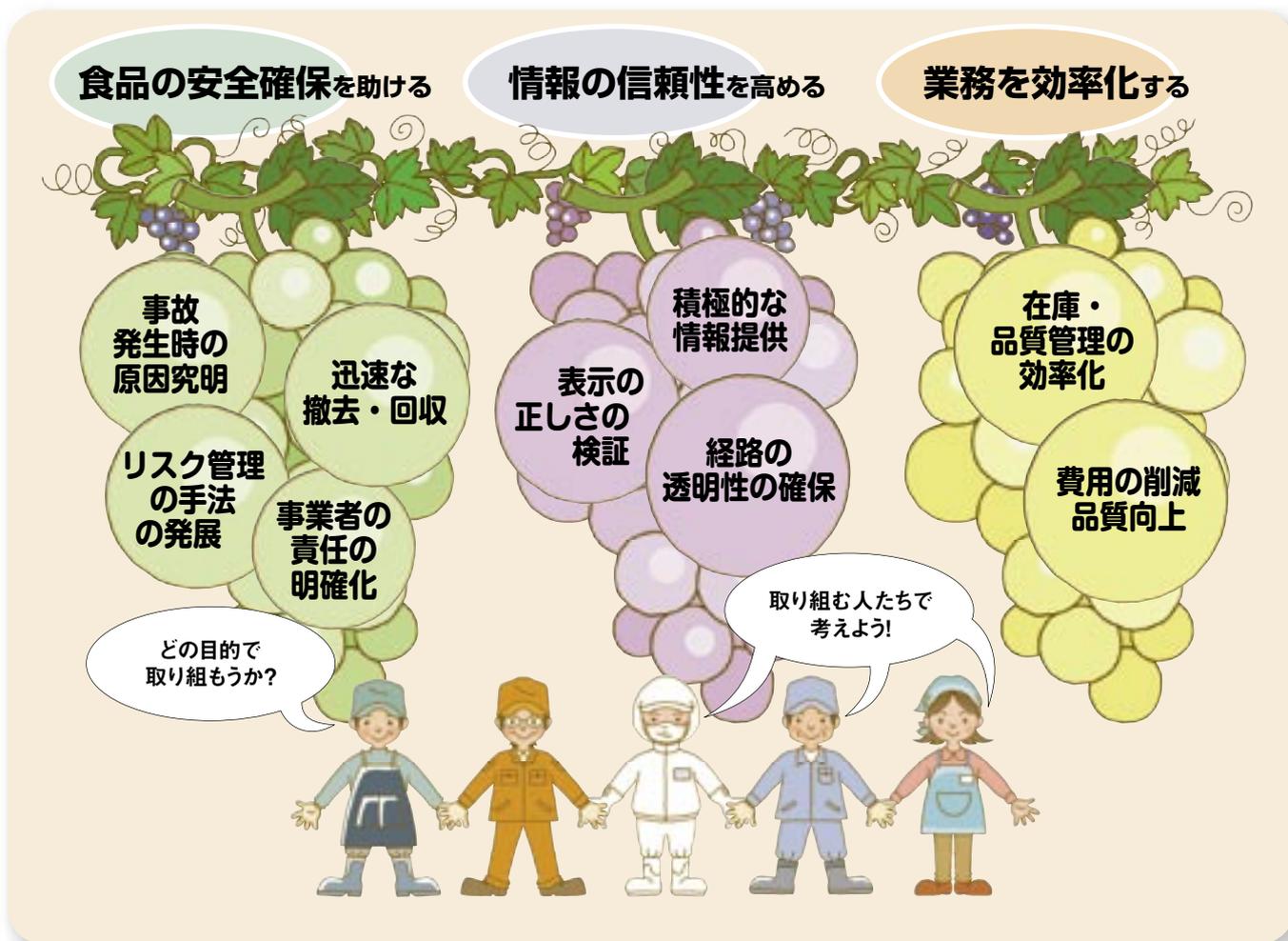
4 the ability to follow the movement of a food through specified stage(s) of production, processing and distribution



詳しくは 『「手引き」』

p10~ 3. 定義

トレーサビリティ導入の目的



トレーサビリティの導入は、食品の安全性に関わる事故への対応や、表示など情報の信頼性の向上、業務の効率性の向上に役立ちます。まず、達成すべき目的を明確にしましょう。

トレーサビリティの導入・実施においては、達成すべき目的を明確にすることが必要です。一般的な目的の例としては、以下のことが挙げられます。

(1) 食品の安全確保を助ける

食品事故が発生した場合に、その原因の究明やその製品の迅速な撤去・回収が容易になります。また、事業者の責任を明確にすることもできます。トレーサビリティは食品の安全性を確保する直接の手段ではありませんが、消費者や取引先からの信頼を確保するために役立ちます。

(2) 情報の信頼性を高める

消費者の食品選択に不可欠な表示が正しいことを検証でき、間違いを防げます。さらに、消費者・取引先・公的機関等の問い合わせがあったときに、迅速かつ積極的に情報提供できます。

(3) 業務を効率化する

在庫管理や品質管理が効率化されます。費用の削減や品質の向上を期待できます。

多くの場合、(1)～(3)の目的は同時に追求されることとなりますが、品目の特性やフードチェーンの状態、対応の必要な問題、消費者の要望によって、各項目の優先順位は異なります。トレーサビリティの構築にあたって、取組主体はこれらを考慮してどのような目的に重点をおくかを定めることが必要です。



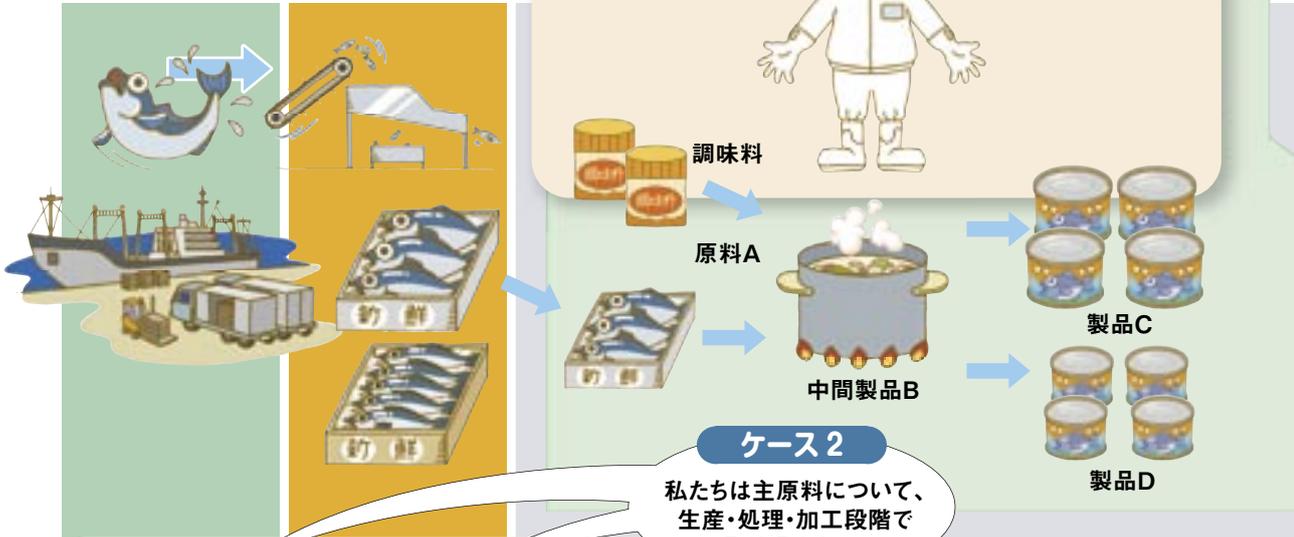
詳しくは 『「手引き」』

p15 4-1目的

どの範囲でトレーサビリティに取り組むか

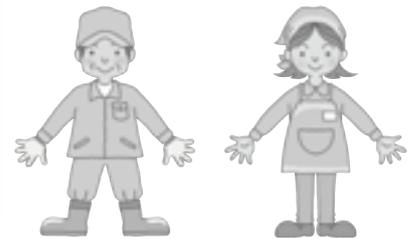
ケース1

自社内の全てについて、
取り組みます。



ケース2

私たちは主原料について、
生産・処理・加工段階で
取り組みます。



生産

処理

加工

卸売

小売

トレーサビリティの対象とする範囲（対象品目やフードチェーンにおける位置）を明確にしましょう。

トレーサビリティの導入にあたり、目的の明確化とともに、トレーサビリティの対象とする範囲を明確にすることが重要です。

具体的には、

- ・ 対象品目（取り扱う食品のうち、どの原料や製品を対象とするか）
- ・ フードチェーンにおける位置（対象品目の生産、加工および流通の各段階のうち、どの段階からどの段階までの事業者がトレーサビリティを実施するか）

を明確にしましょう。

より広い範囲をトレーサビリティの対象にすることが理想です。

しかし、設定した目的や、さまざまな技術的・経済的制約を考慮すると、一部の範囲を対象として始めることが現実的な場合もあるでしょう。そのような場合は、上の図のケース1（対象段階を自社内に絞る）やケース2（対象品目を主原料に絞る）のように、まず一部の範囲を対象として開始し、次第に範囲を拡大させることが有効です。

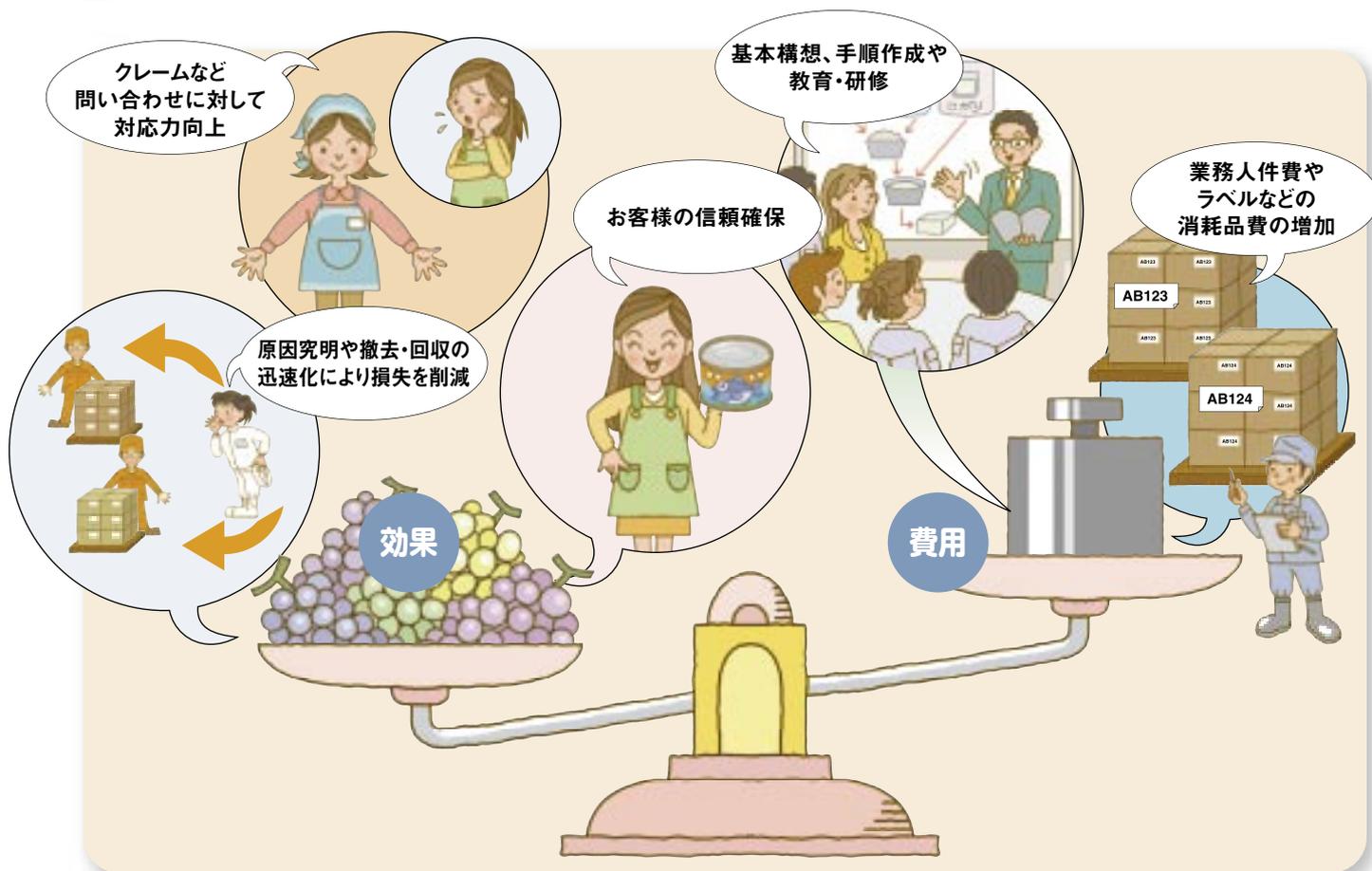


詳しくは 『「手引き」』

p16

4-2 対象とする範囲

費用と効果



トレーサビリティに取り組む前に、達成すべき目標と効果、必要な費用を予測しましょう。

対象品目や重視する目的にもよりますが、一般的に、トレーサビリティを導入することにより、以下のような効果がえられます。

- ① 事故や不適合による消費者の被害の減少、事業者の損失削減
- ② 誤認させるような表示や情報提供の排除
- ③ クレームへの対応力向上
- ④ 取引関係の維持
- ⑤ 製品のブランドの維持
- ⑥ 既存システムとの連携・統合による業務改善、経費削減、従業員の意識向上
- ⑦ 履歴情報を活用した生産・製造・保存方法の向上

一方、以下のような導入費用や運用費用がかかります。

<導入に必要な費用 (例)>

- ① 基本構想や手順書の作成
- ② 教育、研修
- ③ ソフトウェアの開発や機器
(電子情報システムを導入する場合)

<導入後の運用に必要な経費 (例)>

- ① 業務の人件費
- ② 記録用紙やラベル等の消耗品
- ③ モニタリングや監査
- ④ ソフトウェアや機器の保守・更新
(電子情報システムを導入した場合)

導入費用を抑える工夫としては、共同で基本構想を作成したり、教育・研修を共同で開発実施したりするとよいでしょう。運用費用は、取り組む範囲を適切に絞り込んだり、識別単位を細かくしすぎないようにしたり、業務や消耗品の重複を省くなどの工夫をするとよいでしょう。

各事業者はトレーサビリティの導入・実施の効果が費用を上回るよう、基本構想を十分に検討することが重要です。



詳しくは 『「手引き」』

p17~ 4-3(3) 費用と効果の考慮

トレーサビリティ確保の基本＝“識別と対応づけ”



まず受け入れから出荷までの「ものの流れ」を整理します。そして、「識別と対応づけの9つの原則」を満たすルールを具体的に考えていきます。

食品（製品および原料）の識別と対応づけは、トレーサビリティを確保する基本といえます。

各段階の事業者は、食品（製品および原料）とその仕入先および販売先を識別し、それら相互の対応づけを行うルールを事前に定めます。食品の取扱いにあたってはそのルールにしたがって食品を識別し、対応づけの記録と保管をすることが必要です。

9ページから19ページまで、ものの流れの整理や識別と対応づけの原則について説明します。自分の会社など食品を取り扱う現場を思い浮かべ、どうすれば原則を満たせるか、考えながら読んでください。

◎識別

原料や製品のロットや個体・個別製品、および、事業者、場所を特定できること

◎対応づけ

ものや情報の関係を確立すること
ものや情報の関係には、①ものどもの、②ものと情報、③情報と情報、とがある。紐づけ、リンクともいう。（「手引き」p13 定義より）

ものの流れの整理

識別

- 原則1 識別単位の定義
- 原則2 識別記号のルール
- 原則3 分別管理

対応づけ

- 原則4 一歩川上への遡及可能性の確保
- 原則5 内部トレーサビリティの確保
- 原則6 一歩川下への追跡可能性の確保

識別・記録・伝達の媒体

- 原則7 識別記号の添付方法
- 原則8 情報の記録・伝達媒体

手順の確立

- 原則9 手順の確立

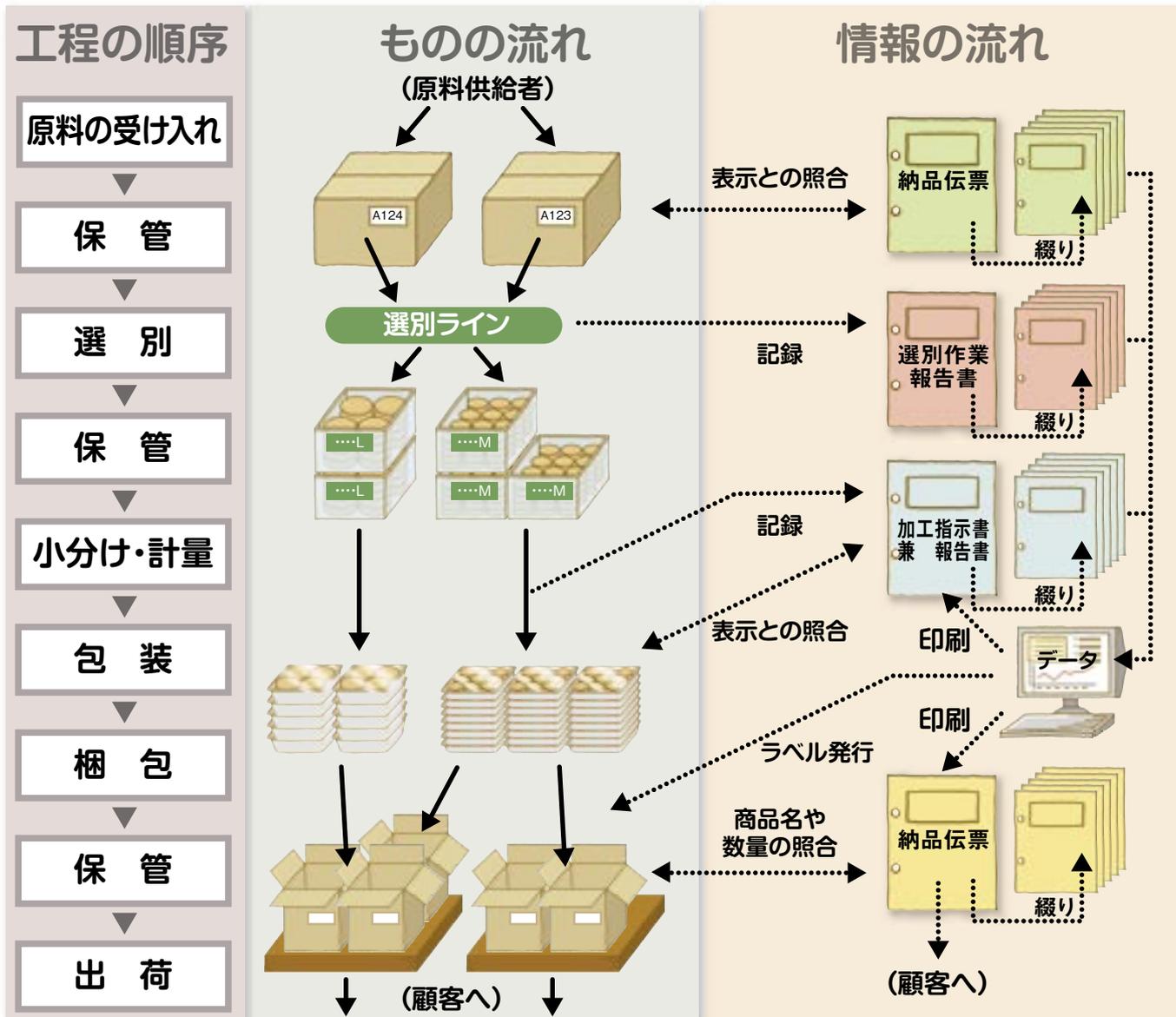


詳しくは 『「手引き」』

p20

5-1-1 識別と対応づけの原則

ものの流れの整理



注) この図は、受け入れた原料を加工せず、選別・小分けして製品を出荷する事業所をモデルとして描いたものです。

トレーサビリティを確立しようとする範囲において、受け入れから出荷に至るものの流れを図示します。

受け入れから出荷に至る「ものの流れ」を図示します。これにより、その流れに投入されたものと産出されるものとの関係を把握することができます。

- この図にもとづいて、各段階で、
- ・どのような単位で食品を識別するのがよいか
 - ・どの単位とどの単位とを対応づけられるように工程をコントロールするのがよいか
 - ・対応づけの記録がしやすいかを検討します。



詳しくは 『手引き』

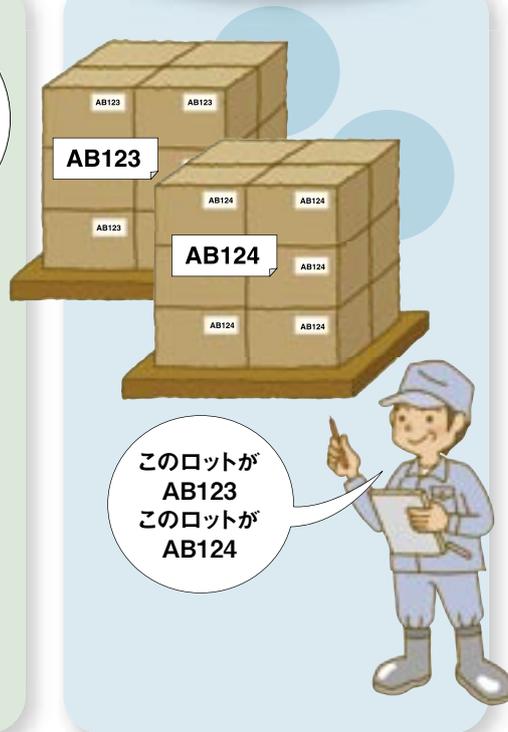
p22 5-1-2(1) ものの流れの整理

識別と対応づけの原則1 識別単位の定義

個体で識別



ロットで識別



個別製品で識別



原則1 識別単位の定義

必要な各段階において、製品および原料の識別単位を定めること

事業者が、食品を取扱い、記録するときに何を1つの単位とするか（識別単位）を決めます。

食品の識別単位は、ロットまたは個体・個別製品であり、記号を付して識別できるようにします。

牛であれば、1頭を1つの単位として扱うことが妥当と考えられます（上図左・個体で識別）。

工場では1回の操業により大量の製品が生産される場合は、その1回の操業によって産出される製品全体を1つのロットとし、全ての製品に同一の「ロット番号」を与えることが考えられます。1回の操業のなかでも、ラインや時間の単位で区切って、別のロットにすることもできます（上図中央・ロットで識別）。

場合によっては、同じ製品であっても、1つ1つの製品に固有の記号を与えることも考えられます（上図右・個別製品で識別）。

識別単位の大きさは追跡の精度に関係するため、識別単位が適切に設定されていることによって、効果的な追跡ができます。これについては、次ページで詳しく説明します。

◎識別単位

識別するときの単位。追跡、遡及の単位となる。ロットが単位となる場合と、個体・個別製品が単位となる場合がある。食品の生産、加工および流通の各段階において、食品の形や包装方法が変わるとき、識別単位が変化する場合がある。

◎識別記号

識別するための記号。IDともいう。
（「手引き」p13定義より）



詳しくは 『「手引き」』

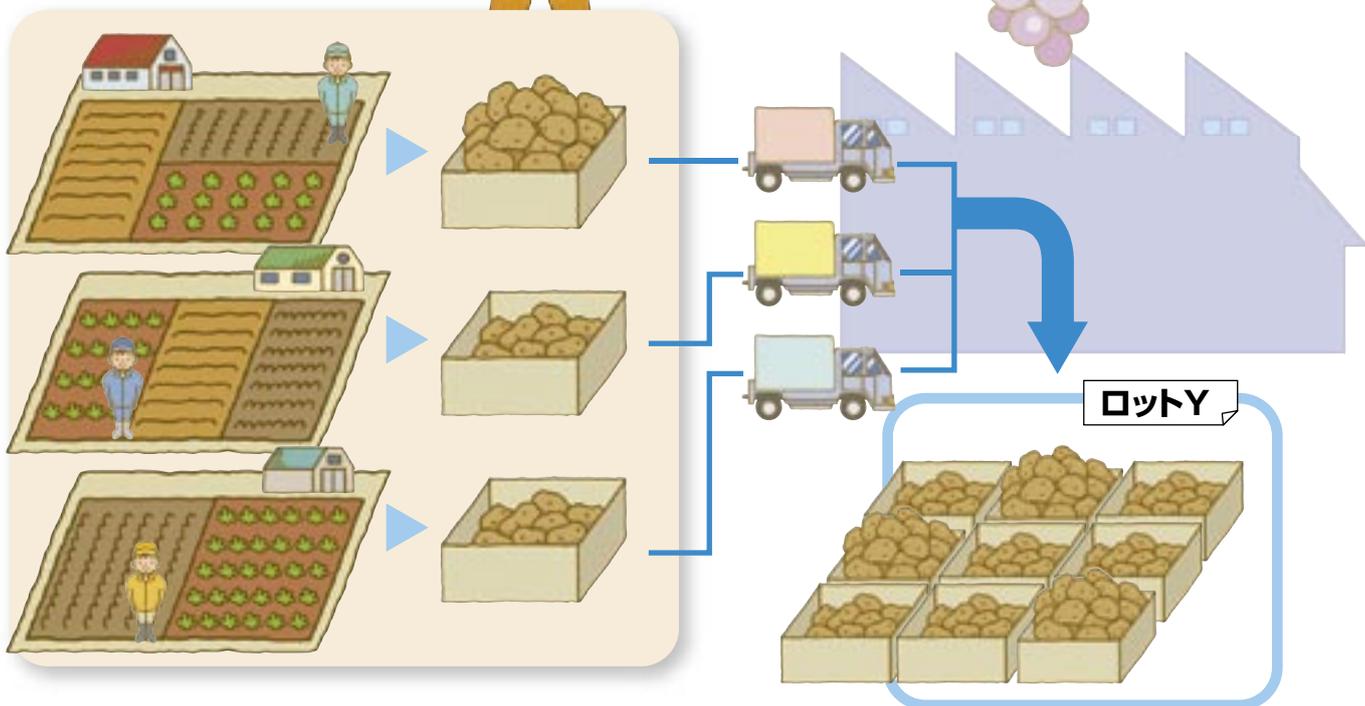
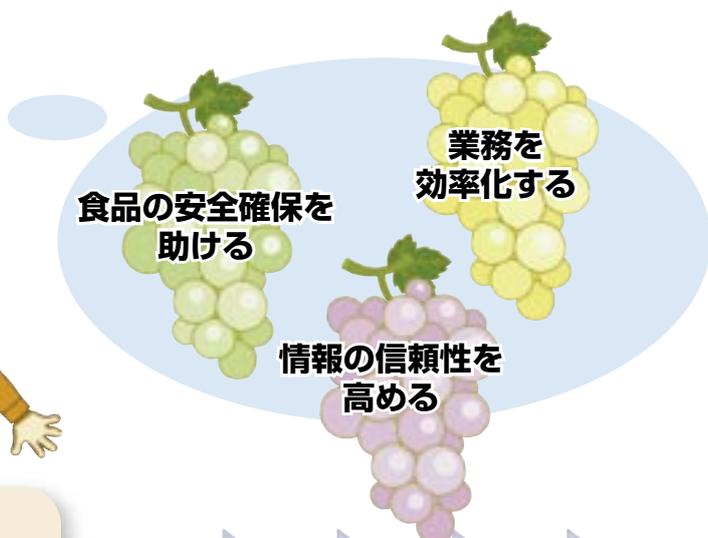
p22

5-1-2(2)

識別単位の設定とロット形成の留意点

ロット形成の留意点

わが社のじゃがいもについては、栽培基準と収穫時が同じであれば1つのロットにしよう。



原料や製品をどのような条件で1つのロット(識別単位)にするかを決めます。その決め方によって、追跡の精度が決まります。

食品の安全確保を考慮する場合、同じ条件のもとで生産・加工された範囲でロットを組む必要があります。なお加工品の場合、同じ製造日の製品でロットを組むのが最も簡便な方法です。

情報の信頼性を高めることを考慮する場合は、表示される情報に対応したロットを形成します。

収穫日や水揚げ日ごとにロットを組むことによって鮮度の管理にも役立てることができます。さらに取引先からの製品への要求事項に応じてロット形成すれば、品質管理等の業務の効率化が期待できます。

ロットを小さくすれば、事故が生じたときに回収する製品の範

囲を絞ることができ、原因究明も容易になります。また、消費者に伝える情報(例えば生産者の名前)を増やすことができます。

しかし、ロットを小さくするほど、分別管理のための費用は高まります。

そこで、費用と効果のバランスを考えて、ロット(識別単位)を定義する必要があります。

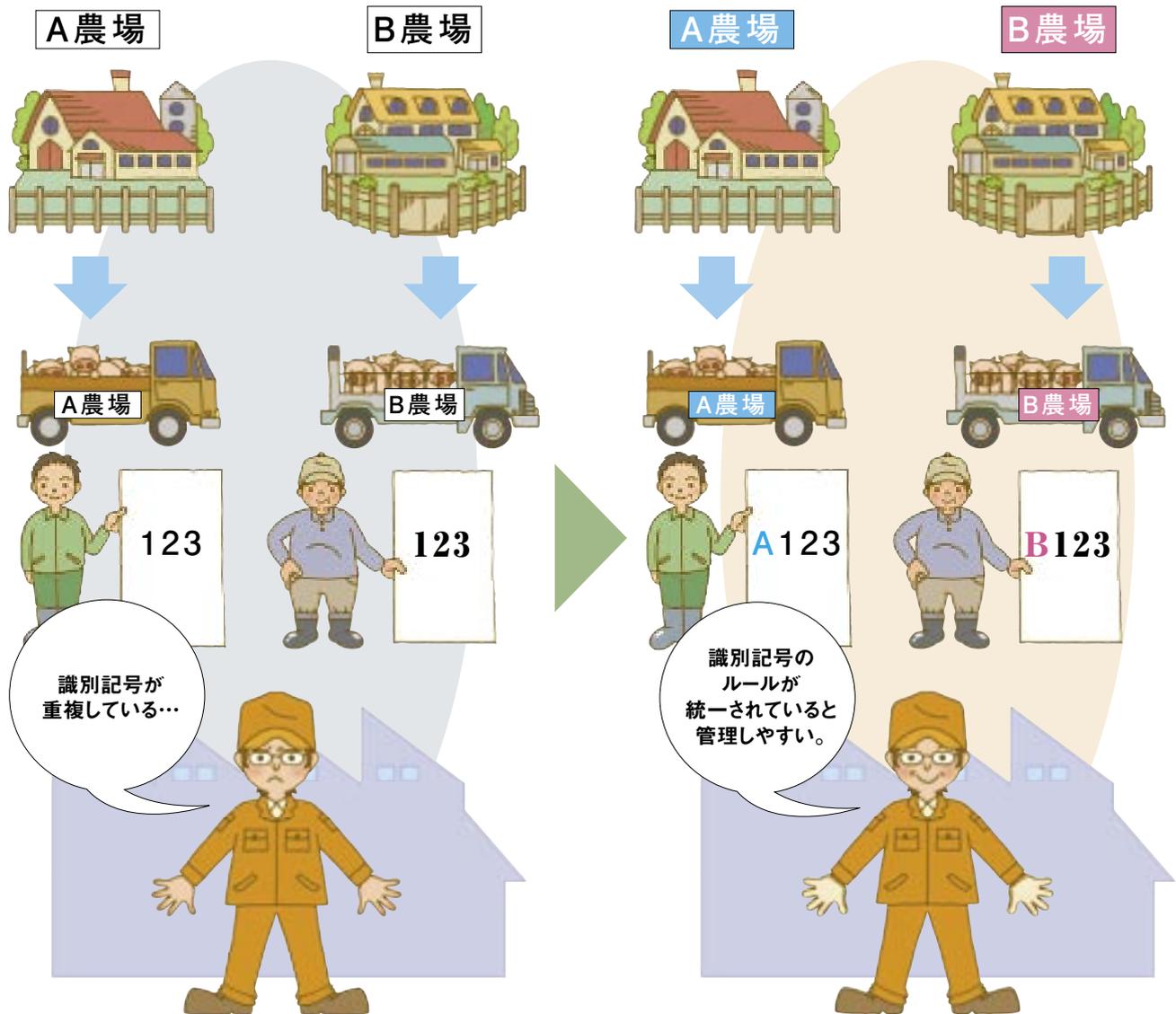


詳しくは 『「手引き」』

p22

5-1-2(2) 識別単位の設定とロット形成の留意点

識別と対応づけの原則2 識別記号のルール



原則2 識別記号のルール 識別記号のルールを定めること

識別単位を特定する記号を「識別記号」といいます。

新しく形成した識別単位1つ1つに対して割り当てる識別記号のルールを定める必要があります。識別記号は、重複しないことが重要です。

製造日が同一であることを条件にロットを定義している場合は、賞味期限や製造日の表示を識別記号として使うことができます。

複数の取引先から製品を受け入れる事業者にとっては、各取引先の製品の識別記号のルールが統一されていれば、受け入れた製品の識別記号の記録や管理がしやすくなります。そこで、関係者間での合意が得られるならば、識別記号のルールを統一することが望まれます。



詳しくは 『「手引き」』

p23

5-1-2(3)
識別記号を割り当てるルールの決定

識別と対応づけの原則3 分別管理

別々のラインを使う



ラインを使う時間帯を分ける



仕切り棒などを活用して分ける



原則3 分別管理

識別された単位毎に製品および原料を分別管理
する方法を定めること

意図しないものの混合や混入が発生しないよう、工程のコントロールの仕方を定めましょう。

具体的な分別管理の方法としては、ラインを用いた連続生産の場合、複数のラインがあるならば製品によって別々のラインを使ったり、ラインを使う時間帯を分けたり、仕切り棒で識別単位が切り替わる場所を分けるなどの方法があります。

あまり大きく現状を変えずに、対応できるよう工夫することが大切です。



詳しくは 『手引き』

p24

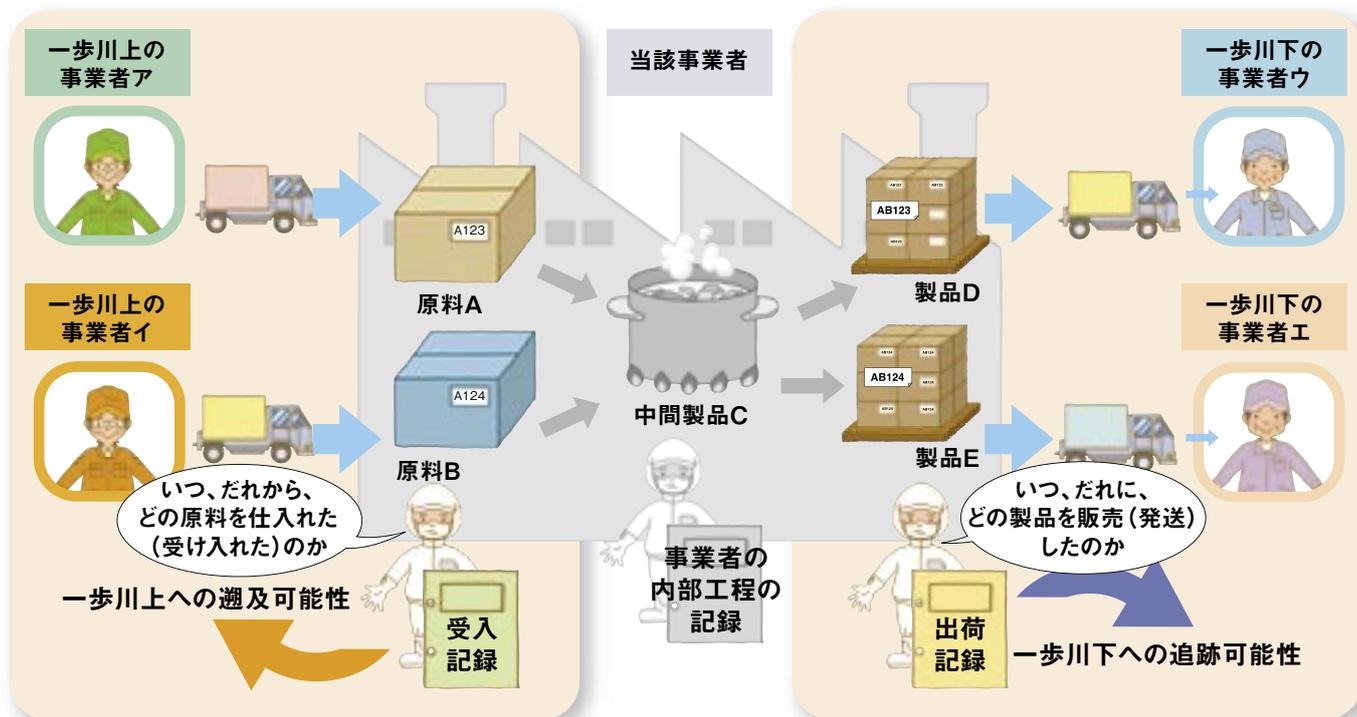
5-1-2(4)
事業者の工程内での識別単位の
対応づけのルールの決定

識別と対応づけの原則4

一步川上への遡及可能性の確保

識別と対応づけの原則6

一步川下への追跡可能性の確保



原則4 一步川上への遡及可能性の確保

原料の識別単位とその仕入先（一步川上の事業者）とを対応づける方法（ルール）と、それを記録する様式を定めること

原則6 一步川下への追跡可能性の確保

製品の識別単位とその販売先（一步川下の事業者）とを対応づける方法（ルール）と、それを記録する様式を定めること

原料が入荷したら、その識別記号と、その仕入先（一步川上の事業者）と仕入日時を記録します。これにより、一步川上へ遡及できるようになります。

同様に、製品を発送する際に、その製品の識別記号と、その販売先（一步川下の事業者）と発送日時を記録します。これにより、一步川下へ追跡できるようになります。

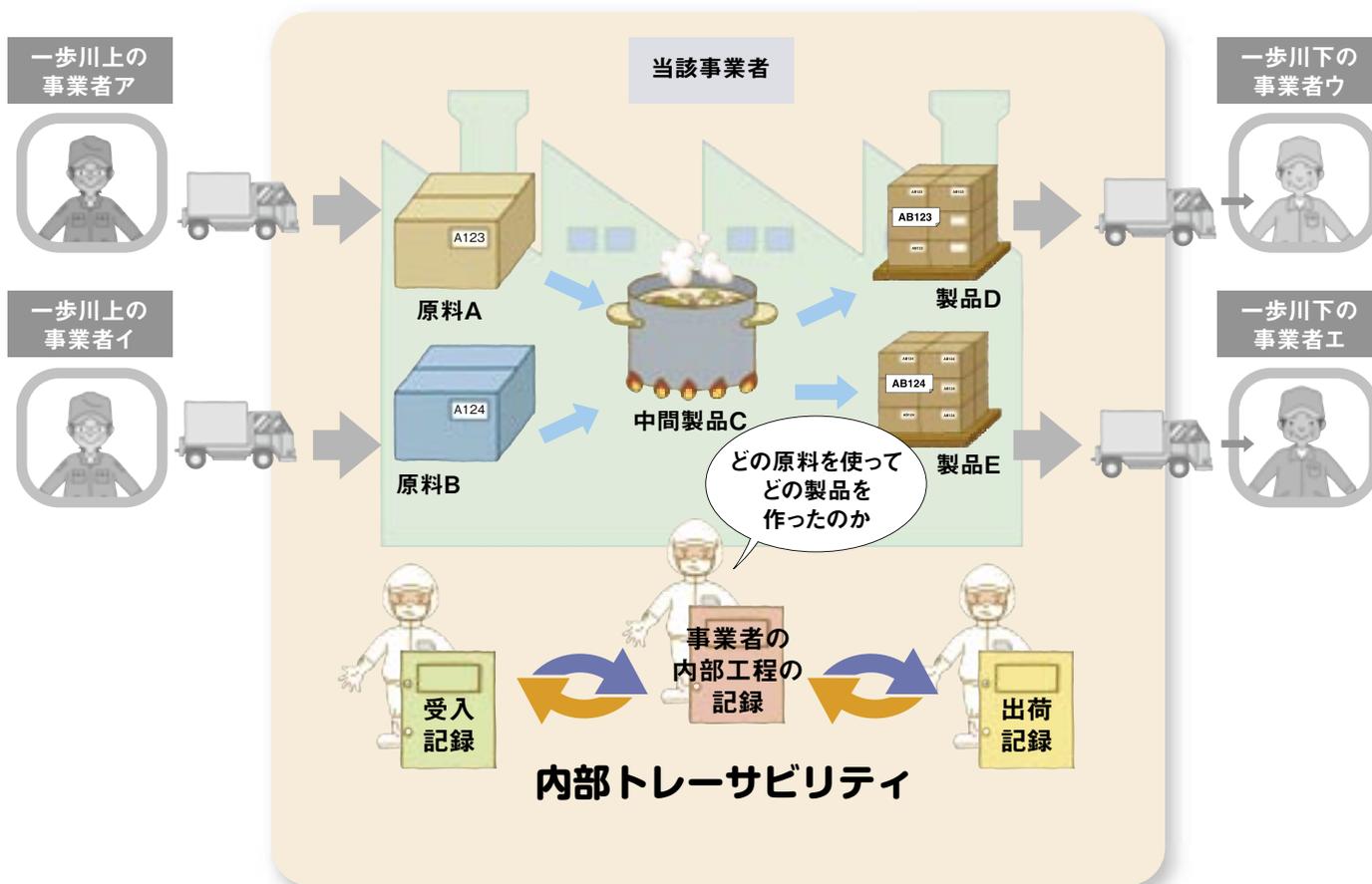
この両方が適切に記録されるように、対応づける方法（ルール）と、それを記録する様式を定めることが必要です。たとえば、仕入先（一步川上）の事業者から受け取る納品伝票には「いつ、だれから、どれを仕入れたか」が書いてあるので、ここに識別記号を加え、それを記録・保管することによって「一步川上への遡及可能性」は確保できたことになります。

◎一步川上（への遡及可能性）

受け入れた単位の仕入先を特定できること

◎一步川下（への追跡可能性）

販売した単位の販売先を特定できること
（「手引き」p11定義より）



原則5 内部トレーサビリティの確保

原料の識別単位とそれからできる半製品および製品の識別単位とを対応づける方法（ルール）と、それを記録する様式を定めること

原料や製品が統合されたり分割されたりするときには、作業前の識別単位と作業後の識別単位とを対応づける方法（ルール）と、それを記録する様式を定めること

内部トレーサビリティは、事業者内のトレーサビリティです。

加工業者であれば、「どの原料を使って、どの製品をつくったか」が、事業者の工程の記録によってわかるようにします。あらかじめ、原料の識別単位とそれからできる半製品、さらに半製品と最終製品の識別単位とを対応づける方法（ルール）を決めておきます。そして、それらを記録する様式を決めておきます。

流通業者であれば、荷主から受け取ったロットを、どの顧客の注文に割り当てたか、記録することによってわかるようにします。その書式を定めておくことが必要です。

対応づける方法は、製品の仕様や、生産方法（連続生産、バッチ生産など）によっても異なります。あまり大きく現状を変えずに、必要な改善によって原則に沿えるように工夫することが望まれます。

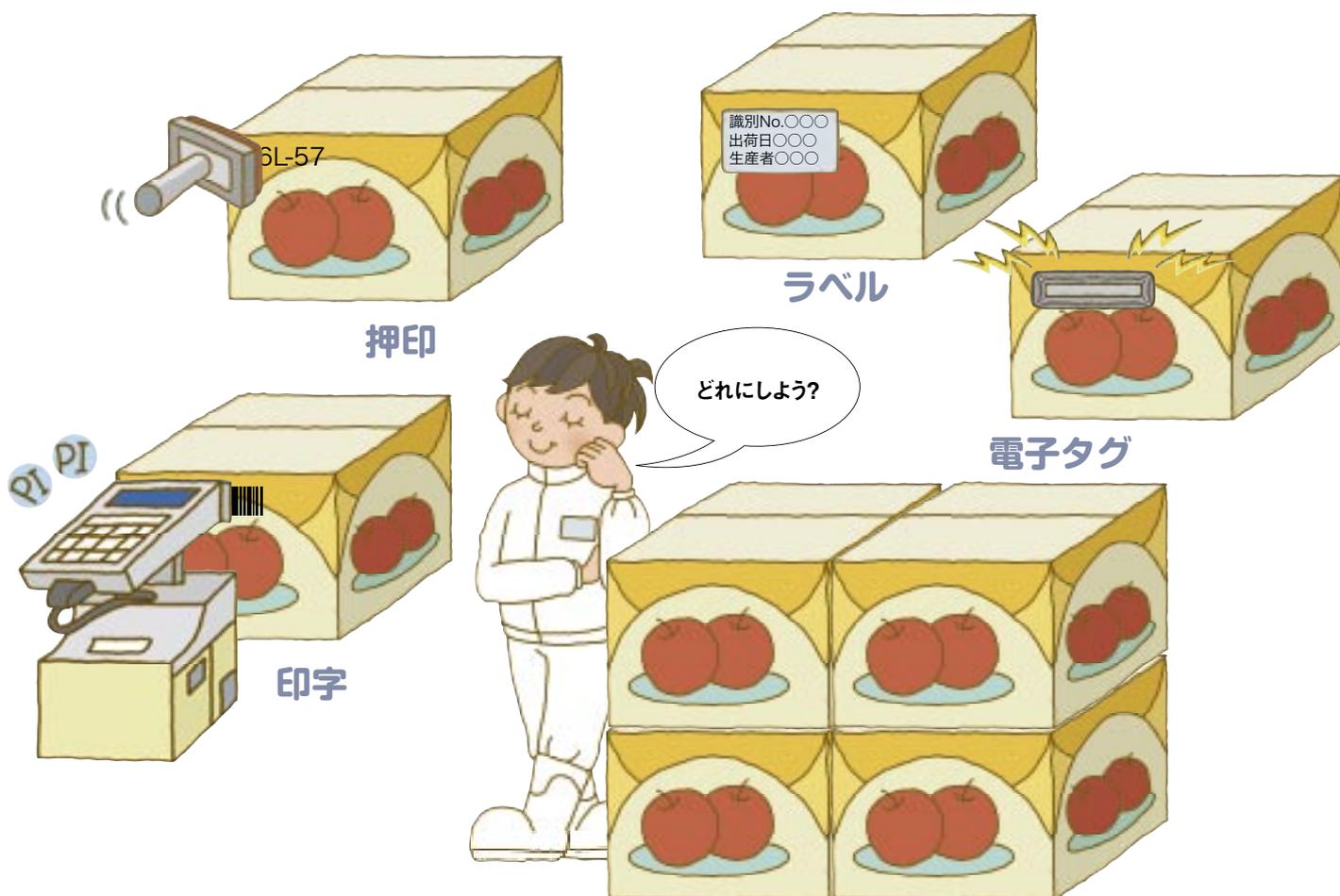


詳しくは 『手引き』

p24

5-1-2(4)
事業者の工程内での識別単位の対応づけのルールの決定

識別と対応づけの原則7 識別記号の添付方法



原則7 識別記号の添付方法 識別単位に識別記号を付す方法を定めること (押印、印字、ラベル、電子タグなど)

原則2において定めた識別記号のルールに沿って、ものに識別記号を添付する方法を決めます。

たとえば、スタンプで番号を印す、ラベルに文字を書いて貼り付ける、インクを噴きつけて印字する、電子タグをつけるなど、さまざまな方法がありますが、そのなかから適した添付方法を決める必要があります。



詳しくは 『「手引き」』

p43~45

巻末資料A-1
伝達情報の表現形式
および格納媒体

例1



原料の現品に表示された
記号と送り状を
照合・確認し
原料受入記録に
書き留める

例2



原料の現品に付与された
バーコードを
ハンディターミナルで読みとり、
データベースに保存する

原則8 情報の記録・伝達媒体

識別と対応づけのために読みとった情報を記録・
保管・伝達する媒体を定めること
(紙の帳票、電子データベース、ラベル、電子タグなど)

ものを受け取ったり、原料として用いたりする際、また製品を製造して新しい識別単位を形成したり、製品を出荷する際に、原則7によって添付された識別記号を、読みとって記録することが必要になります。それをどの媒体に記録するかを決めます。

たとえば、原料の現品に表示された識別記号を目視し、手書きで記録したり、付与されたバーコードをハンディターミナルで読みとって、パソコンに転送し保存したりするなどさまざまな方法があります。



詳しくは 『「手引き」』

p24

5-1-2(5)
情報の流れの整理と取扱いの
手順の決定

識別と対応づけの原則9 手順の確立

原料受入作業手順

- 1.トラックが着いたら、集荷担当者は、納品伝票と現品の品名・ロット番号・箱数が一致しているかを確認する。冷蔵庫に格納する。
- 2.集荷担当者は、搬入担当者とともに、冷蔵庫に格納する際に、品名とロット番号が同一であることを条件に、箱を積み上げる。
- 3.集荷担当者は、納品伝票の記載事項を、原料受入台帳に転記する。
- 4.集荷担当者は、納品伝票を所定のファイルにつづる。

【記録様式】

識別記号	仕入先名	用途	数量	受入日
0114-012-011-1	〇〇会社	ハンバーグ向け	20kg	○月○日
0114-012-011-2	△△商事	コロッケ向け	20kg	○月○日
0114-012-011-3	■●会社	コロッケ向け	20kg	○月○日



原則9 手順の確立

以上で定められた方法や様式にしたがって、それを実現する手順を定めること

ものの流れの整理（9ページ）とともに、記録され、伝達される情報の流れを整理します。そのうえで、ものに付与された情報の読みとりや記録、新しく生まれた情報の記録、それらのラベルや送り状への出力・印刷の方法と手順を検討します。ラベルや送り状・帳票書類は現状のものを活かすことができれば、コストアップを抑えることにつながります。

そして、原則 1～8を満たすよう検討し定めた方法や様式を実現する手順を定めます。

手順書においては、いつ、どこで、だれが、どのような作業を行うかを明確にしましょう。具体的には、原料や製品の識別と対応づけのための一連の作業、記録すべき情報項目、

記録の方法、記録する媒体、保存方法と保存期間などの項目を記した手順書を作成することになります。

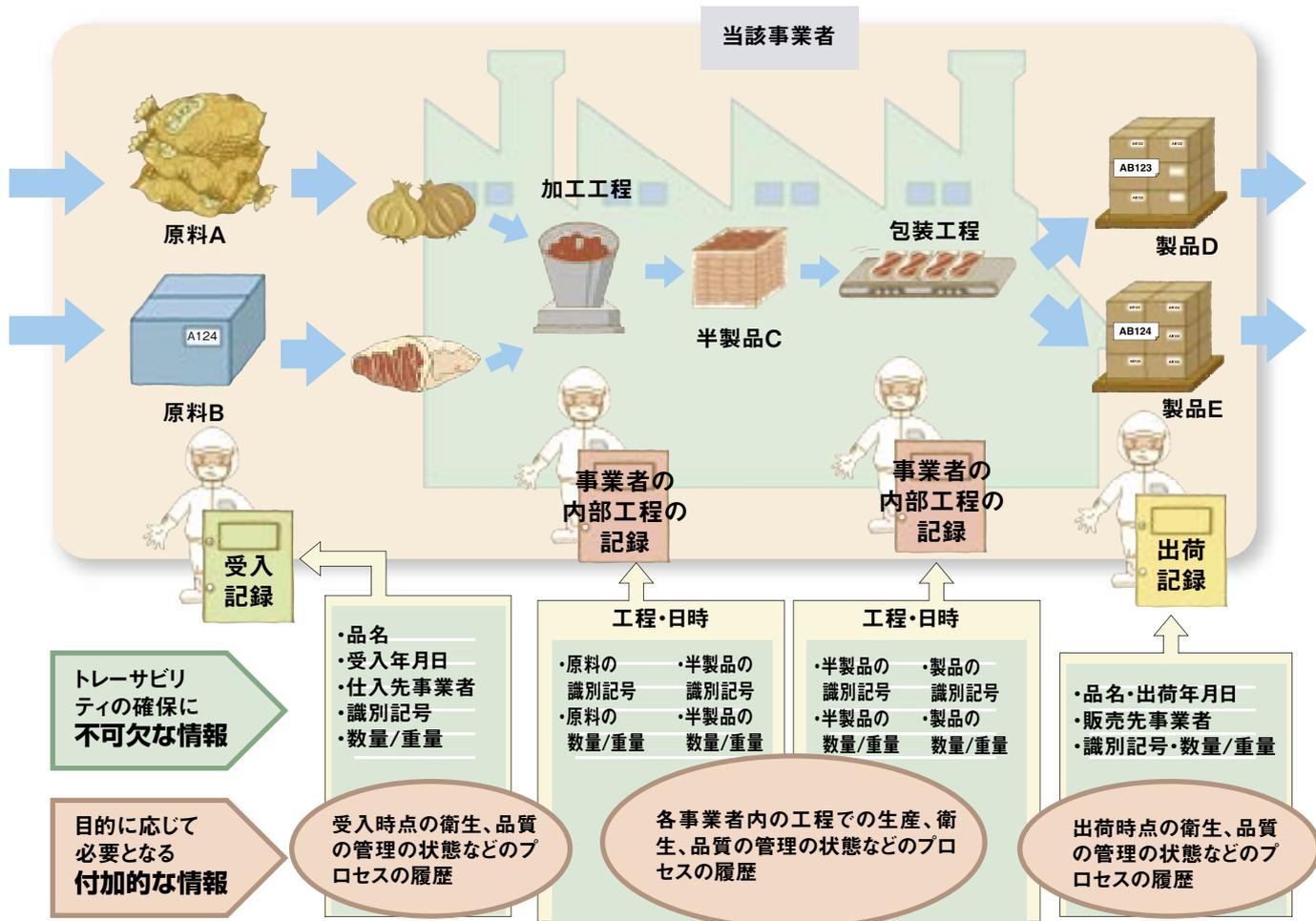


詳しくは 『「手引き」』

p40

7-3
トレーサビリティ手順書の作成

記録する情報の選択



トレーサビリティシステムに記録する情報には、トレーサビリティの確保に不可欠な情報と、目的に応じて必要となる付加的な情報があります。目的に応じて、どの情報を記録するか決めます。

トレーサビリティシステムに記録する情報には、トレーサビリティの確保に不可欠な情報と、目的に応じて必要となる付加的な情報があります。目的に応じて、どの情報を記録するか決めます。

トレーサビリティの確保に不可欠な情報は、一歩川上への遡及可能性、一歩川下への追跡可能性、および内部トレーサビリティを確保するための対応づけの記録（原則4、原則5、原則6にかかわる記録）や、その食品を取り扱った事業者・年月日・場所・数量や重量などです。数量や重量は、検証のための数量会計（21ページ）に役立ちます。

目的に応じて必要となる付加的な情報としては、各事業者が記録する生産や加工、流通工程での、生産、衛生、品質の管理の状態などのプロセスの履歴が挙げられます。トレーサビリティ導入の目的（5ページ）と、有効性、コストを勘案して、

どの情報を記録することが必要かを定めます。

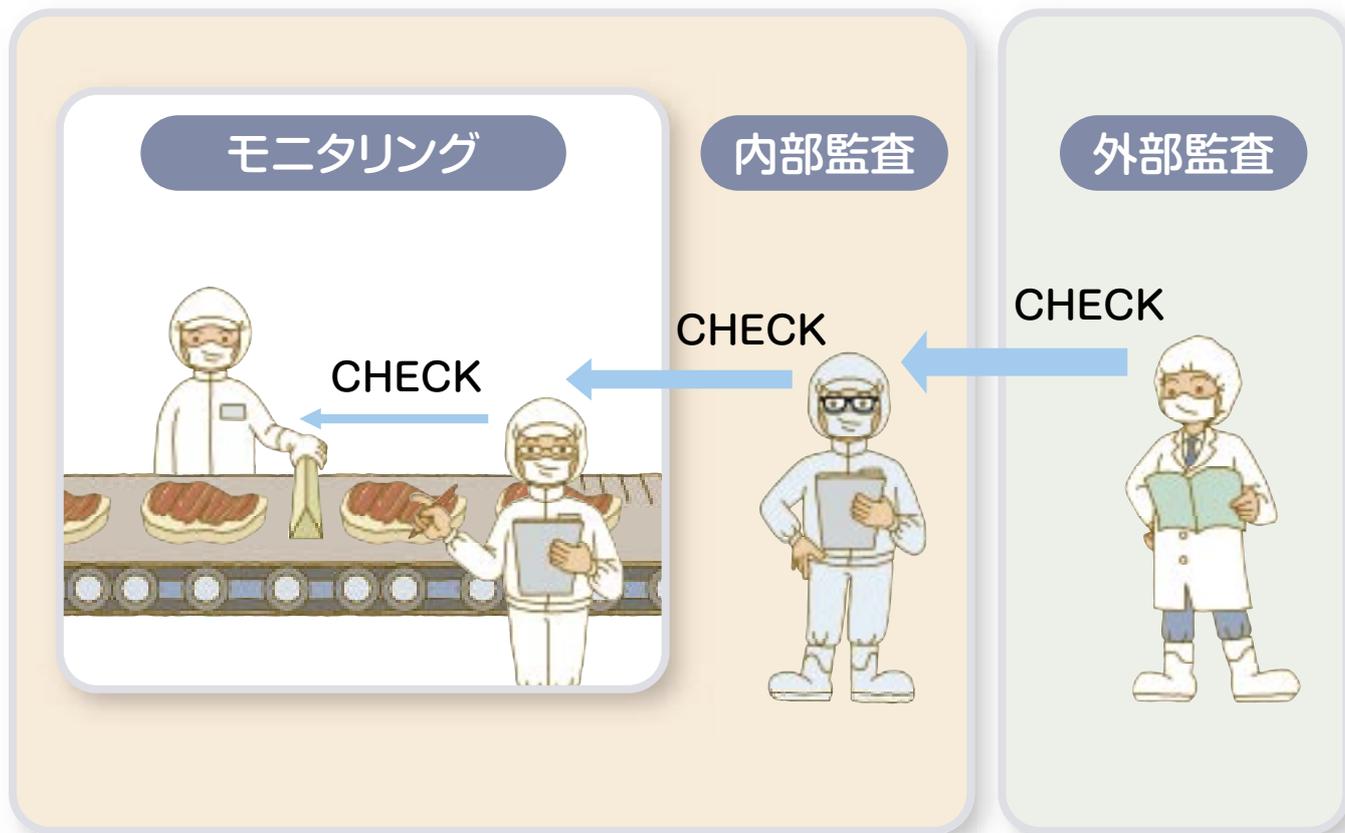
記録にあたっては、あらかじめ記録する媒体（紙の帳票、電子データベースなど）を定めておく必要があります。納品伝票や加工指示書など、既存の書類を活かすこともできます。



詳しくは 『「手引き」』

p29 5-2情報の記録

トレーサビリティシステムの検証



トレーサビリティそのものの信頼性を確保するため、トレーサビリティシステムを検証する仕組みを設けることは極めて重要です。

トレーサビリティは、食品の安全に関わる問題発生に備えるため、また表示などの情報の信頼性を向上させるために役立つ仕組みです。したがって、万一食品事故等が起きた場合に、本当に自社のトレーサビリティが役立つか、機能するかを、事前に確かめなくてはなりません。さらに、トレーサビリティによって伝達される情報に誤りがないかどうか確認することも必要です。そこでトレーサビリティシステムの検証が重要になります。

トレーサビリティシステムの検証には、(1) モニタリング、(2) 内部監査、(3) 外部監査の3つのレベルがあります。

(1) モニタリングとは、トレーサビリティシステムの構築時に定められた手順どおりに作業等が実施されているか、日常的にチェックすることです。いつ(どのような間隔で)、だれが、何を、どのようにチェックするか、モニタリング計画を定めておくことが望まれます。

(2) 内部監査とは、トレーサビリティの信頼性を確保するため、また設定した目的に対応して効果をあげているかを評価するために一定の間隔を定めて実施します。モニタリングの結果は内部監査の資料となります。

(3) 外部監査とは、監査を専門とする適切な第三者機関により外部監査を受けることです。トレーサビリティの信頼性を高い水準で維持するため、外部のノウハウを活用して自社のトレーサビリティの課題を抽出し改善していくために、さらには消費者をはじめとする関係者の信頼をより一層得るために有効です。



詳しくは 『「手引き」』

p30

5-4
トレーサビリティシステムの検証

内部監査の手段

① モニタリングの結果の確認



② 遡及・追跡の確認



③ 数量会計



内部監査の代表的な手段として、
 ① モニタリングの結果の確認
 ② 遡及・追跡の確認
 ③ 数量会計
 があります。

内部監査の代表的な手段として、以下の3つが挙げられます。

- ① 作業が定められた手順にしたがって行われているかどうかの確認（モニタリングの結果の確認）
- ② 食品を実際に遡及・追跡することができるかの確認（遡及・追跡の確認）
- ③ 作業前後における食品の重量や数量の記録を照合し、異常な増減がないかの確認（数量会計）

システム全体を検証する際の基準としては、「食品トレーサビリティシステムの要件（第2版）」（食品トレーサビリティシステム第三者認証検討委員会、平成20年3月）が作成されています。内部監査や外部監査を実施する際に、活用するとよいでしょう。



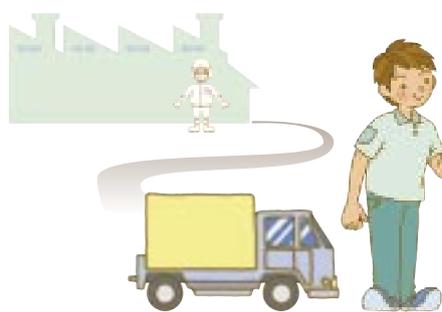
詳しくは 『「手引き」』

p30

5-4(2)内部監査

情報の伝達と開示

納品するとき



納品明細控

- ・品名
- ・識別記号
- ・移動日
- ・移動元の事業者名
- ・移動先の事業者名
- ・数量／重量

納品明細

- ・品名
- ・識別記号
- ・移動日
- ・移動元の事業者名
- ・移動先の事業者名
- ・数量／重量



〇〇物流センター



食品の安全性に関わる問題が発生したとき



消費者から問い合わせがあったとき



「どのようなときに、どの情報を、だれに、どんな方法で伝達するか」をあらかじめ事業者間で決めておきましょう。

情報伝達には、

- (1) 事業者間の情報伝達
 - (2) 国および地方公共団体への情報提供
 - (3) 消費者への情報提供
- の3つがあります。

事業者間の情報伝達については、トレーサビリティを実施する事業者の間で、情報を伝達する仕組みを設けることが必要です。トレーサビリティの確保に不可欠な基本的な情報（たとえば識別記号や日付など）は一步川下へ必ず伝達しましょう。もちろん、川下の事業者が法律や仕様によって定められた食品表示を正しくできるように、必要な情報を伝達することも不可欠です。

一方、消費者から問い合わせを受けた場合には正確かつ

迅速な回答が必要です。食品の安全性に関わる問題が発生した場合には、ただちに関係者・公的機関への連絡や情報の提供が必要です。それらの状況を想定して“どの情報を、だれに、どのような媒体で伝達するのか”をあらかじめ事業者間で決めておくのとよいでしょう。営業や利益、ノウハウに関する情報などのトレーサビリティに必要な情報以外の情報は、開示する必要はありません。



詳しくは 『「手引き」』

p31 5-5 情報の伝達と開示

チェーントレーサビリティ確保の進め方

フードチェーンを通じた1つのシステムを新たに構築する場合

○○地域トレーサビリティシステム協議会

フードチェーンを通じたトレーサビリティシステムの構築を目指し、事業者間で組織形成をして話しましょう。

生産者代表 製造者代表 流通業者代表 協議会事務局

取組みのスタート → 事業者間の組織形成 → 状況の把握 → 基本構想の作成

各社の既存システムを調整する場合

A社のシステム B社のシステム C社のシステム

各事業者が導入しているトレーサビリティシステムを事業者間で調整しましょう。

A株式会社 B株式会社 株式会社C ○○協会

取組みのスタート → 業界団体等による品目別・業態別の手引書やガイドラインの作成 → 事業者間のガイドライン等への準拠の合意

トレーサビリティ確保のために各事業者が行うべきことは、8～22ページで述べたとおりです。

フードチェーンを通してトレーサビリティを確保するには、事業者間で協力して、システムを構築することが重要です。なぜなら、識別単位やロットの定義、識別記号の様式、情報の伝達方法などをあらかじめ決めておかなければ、事業者間でものや情報をスムーズにやりとりできないからです。

進め方には以下の2つの方法があります。

- ① 複数の事業者が組織を形成して、フードチェーンを通じたトレーサビリティシステム構築を目指す方法
- ② 各事業者がそれぞれ導入したトレーサビリティシステムを相互運用できるよう調整する方法

①の方法の場合は、まず事業者間で組織を形成します。そして、現状を把握し、各事業者が参加できるように「トレーサビリティシステム基本構想書」を作成します。

②の方法の場合は、各事業者のトレーサビリティシステムをつながりやすくするために、まず業界団体等が、識別と対応

づけの方法や、情報の伝達方法、記録項目などの基準や推奨事項を記述した、品目別・業態別のガイドラインを作成します。このガイドラインに沿って各事業者が調整することを事業者間で取り決めます。

このように、基本構想書(またはガイドライン準拠の取り決め)が決定したら、第二段階へと進みます。

具体的には、体制を整備し、実施計画やトレーサビリティ手順書を作成し、スケジュールを決めたり、関係者の研修を行ったりします。これらの準備が整ったら、システムを実施に移します。

詳細は「手引き」34ページからの食品トレーサビリティシステム導入の進め方を参照しましょう。



詳しくは 『手引き』

p34～42

第Ⅱ部
食品トレーサビリティ
システム導入の進め方

参考資料と問い合わせ先

◆食品トレーサビリティに関わる国内の参考資料

- *『食品トレーサビリティシステム導入の手引き（第2版）』（平成19年3月）
トレーサビリティ確保の原則などの基本事項、導入の進め方を解説しています
 - *『食品トレーサビリティシステムの要件（第2版）』（平成20年3月）
トレーサビリティシステムが確立していることを検証する基準を定めています
 - *品目別・段階別ガイドライン
 - ① 国産牛肉トレーサビリティ導入手引書
 - ② 原材料入出荷・履歴情報遡及システムガイドライン
 - ③ トレーサビリティ構築に向けた外食産業ガイドライン
 - ④ 青果物のトレーサビリティ導入ガイドライン
 - ⑤ 貝類（カキ・ホタテ）トレーサビリティガイドライン
 - ⑥ 鶏卵トレーサビリティ導入ガイドライン
 - ⑦ 養殖魚のトレーサビリティシステムガイドライン
 - ⑧ 海苔のトレーサビリティシステム導入の手引き
 - ⑨ 鶏肉トレーサビリティシステム導入の手引き
 - ⑩ 豚肉トレーサビリティシステム導入の手引き
- （平成20年3月現在）

◆食品トレーサビリティの国際規格

- *Codex 委員会
『食品検査認証制度へのトレーサビリティ／プロダクトトレーシングの適用のための原則』（CAC/GL 60-2006）
- *ISO 22005:2007
『飼料および食品チェーンにおけるトレーサビリティシステム設計および実施に関する一般原則と基本要素事項』

◆農林水産省のトレーサビリティ担当部署

- *農林水産省 消費・安全政策課
web ページ「トレーサビリティ関係」
www.maff.go.jp/trace/top.htm
電話：03-3502-8503
- *地方農政局など
 - ・北海道農政事務所 消費生活課 電話：011-642-5474
 - ・東北農政局 消費生活課 電話：022-221-6093
 - ・関東農政局 消費生活課 電話：048-740-0096
 - ・北陸農政局 消費生活課 電話：076-232-4227
 - ・東海農政局 消費生活課 電話：052-223-4651
 - ・近畿農政局 消費生活課 電話：075-414-9771
 - ・中国四国農政局 消費生活課 電話：086-224-9428
 - ・九州農政局 消費生活課 電話：096-353-7625
 - ・沖縄総合事務局 消費・安全課 電話：098-866-0156

この冊子は、農林水産省消費・安全局補助「ユビキタス食の安全・安心システム開発事業」の一環として、食品トレーサビリティ教材検討委員会の監修によって社団法人 食品需給研究センターが作成しました。

◆食品トレーサビリティ教材検討委員会 委員

- | | | |
|-------|----------------|----------------|
| 小熊 竹彦 | 日本生活協同組合連合会 | 事業企画室 |
| 奥山 則康 | 社団法人日本加工食品卸協会 | 専務理事 |
| 新宮 和裕 | 財団法人日本冷凍食品検査協会 | 企画開発事業部長 |
| 新山 陽子 | 京都大学大学院 農学研究科 | 教授 |
| 福田 好朗 | 法政大学 デザイン工学部 | 教授 |
| 丸澤 充芳 | 全国農業協同組合中央会 | 食の安全・安心対策室 審査役 |
| 水野 葉子 | 有限会社リーファース | 代表取締役 |

ゼロからわかる食品のトレーサビリティ

平成20年3月発行

監修：食品トレーサビリティ教材検討委員会

企画・発行：社団法人 食品需給研究センター

web ページ「食品のトレーサビリティ」 www.fmric.or.jp/trace/

電話：03-5567-1993

この冊子の著作権は社団法人 食品需給研究センターに帰属します。本冊子は、許可なく改変しないかぎり、自由にコピーし配付することができます。

2011年8月の事務所移転に伴い、住所および電話・FAX番号が変わりました。

〒114-0024 東京都北区西ヶ原3-1-12 西ヶ原創美ハイツ2階 電話：03-5567-1991 FAX：03-5567-1960