

平成 17 年度  
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

平成 17 年度  
横断的組織によるトレーサビリティシステム  
基本構想策定支援プログラム  
成果報告書

平成 18 年 3 月  
社団法人 食品需給研究センター

## は じ め に

トレーサビリティを社会的基盤として普及させるには、事業者が現在取引している特定の事業者との間だけでなく、将来同じ品目を扱う別の事業者と取引をする場合でも、一定のトレーサビリティが確保される必要があります。

そのためには、その品目を扱う業界において、トレーサビリティのための取り組みに一定の共通性があることが求められます。具体的には、その品目におけるトレーサビリティの目的、識別単位、記録すべき基本的な項目、記録の保存期間等について、最低限の共通性が望まれています。

これに加え、自動認識技術やコンピュータ・ネットワークを活用してトレーサビリティに取り組む場合には、より高度な共通性ないし連携性確保が必要となります。具体的には、事業者間を流通する原料や製品に付与される識別記号の媒体、コード、事業者間で情報を伝達する場合の書式等が、共通（もしくは相互に運用可能）となっていることが期待されます。

このような、共通性や連携性を確保するためには、自治体や既存の業界団体が中心となるか、あるいは新規に協議の場を持って、横断的なルールを定める必要があると考えられます。

さらにトレーサビリティの信頼性を高めるために、第三者認証の導入が期待されています。この第三者認証を導入するには、品目・業態に応じた検査基準を設定し、検査・認証する主体を設けることが必要です。

「トレーサビリティシステム導入の手引き」(平成15年3月)においては、「トレーサビリティシステム導入の進め方」の最初の段階として「事業者による組織形成」(6-1)を重視し、その組織が現状を把握し、導入すべきシステム目標やシステム基本仕様等を検討し、基本構想書を作成することを示しています。

本事業は、特定の品目や業界において横断的な組織形成から基本構想書作成を目的とし実施いたしました。業務は、公募方式により採択された第一期食品トレーサビリティ研究会(事務局：株式会社NTTデータ経営研究所)および静岡県経済農業協同組合連合会に委託し、実施いたしました。

平成18年3月

社団法人 食品需給研究センター

## 目 次

---

1 事業概要	1
1.1 事業の実施方法	1
1.2 公募による業務提案	1
1.3 業務実施団体・組織と課題名	2
1.4 業務成果およびその内容	2
「共通識別コードに基づいた業界横断的な加工食品トレーサビリティシステム基本構想策定業務」 第 期食品トレーサビリティ研究会(事務局 株式会社エヌ・ティ・ティ・データ経営研究所)	
1 プログラムの背景と目的	5
1-1 「第 期食品トレーサビリティ研究会」について	5
1-2 開催日程及び開催場所	5
2 協議会の開催概要	6
2-1 「第 期食品トレーサビリティ研究会」について	6
2-2 開催日程及び開催場所	6
2-3 各協議会における検討テーマ	6
2-4 協議会参加委員リスト	7
3 協議会における検討結果の概要	8
3-1 加工食品メーカーによるトレーサビリティへの取り組み状況に関する整理	8
3-2 情報の信頼性を担保する「第三者認証」に対する考え方の整理	15
3-3 小売店舗までのトラッキングに対する考え方の整理	17
3-4 「共通識別コード」の普及に向けた今後の取り組みに関する考え方の整理	18
4 共通識別コードに基づいた業界横断的な加工食品トレーサビリティシステム基本構想	19
参考資料:協議会議事録一式	47

---

「第三者認証と連携したみかんのトレーサビリティシステム基本構想策定業務」

静岡県経済農業協同組合連合会

1 基本構想策定の背景	71
1 - 1 本会のトレーサビリティシステムに対する取組み	71
1 - 2 温州みかんの生産状況及び安全安心への取組み	71
1 - 3 共選場の出荷体制及び流通形態	72
1 - 4 しずおか農水産物認証制度への対応	72
2 基本構想策定に向けての取組み	73
2 - 1 県下各共選場の出荷形態、ロット管理等についての調査	73
2 - 2 他県主要産地のトレーサビリティシステムに対する取組み調査	74
2 - 3 包装加工作業におけるトレーサビリティの取組み調査	75
2 - 4 小売業者でのトレーサビリティに対する意識調査	75
2 - 5 消費者への食の安全安心に対するアンケート調査	78
2 - 6 認証制度に対応した検査マニュアル等の整備	80
3 トレーサビリティシステム導入の目的	81
3 - 1 クレームへの対応	81
3 - 2 ブランドイメージの向上	82
3 - 3 入在庫管理等の効率化	82
4 導入すべきシステムの基本仕様	82
4 - 1 最初の取組み(出荷先の特定)	82
4 - 2 目標とする取組み(消費者からの遡及の実現)	84
5 システム実現に向けた取組み	85
5 - 1 共選場の取組み	85
5 - 2 当会の取組み	85
5 - 3 認証制度への対応とマネジメントシステムの確立(県と連携した取組み)	86
参考資料:基本構想策定推進経過	88

---

# 1. 事業概要

## 1.1 事業の実施方法

本事業は、食品のトレーサビリティにおいて、特定の品目や業界における横断的な組織形成から基本構想書作成までのプロセスについて、業務を実施しようとする組織・団体を対称に、公募方式による取り組みの支援を行い実施した。

## 1.2 公募による業務提案

募集の要領に記載した要件について、申請者に書面による提出を要請し、その内容を、別途に組織された外部評価委員会の評価結果により実施団体・組織を決定した。

なお、申請書に記載した要件は以下のとおりである。

### 基本構想の対象

作成しようとするトレーサビリティシステム基本構想の対象として想定される品目、地域的な広がり、取扱規模、その国内シェア、構想への参加事業者（フードチェーンにおける段階）の種類と概数。

### 基本構想策定申請の背景

特定の品目や業界におけるトレーサビリティの必要性。これまで、申請者や、基本構想参加事業者等において、トレーサビリティ導入に関わる取り組みが行われていれば、その経緯も付加。

### 基本構想策定に期待される効果

今回、トレーサビリティシステム基本構想を策定することにより、来年度以降、どのような効果が期待できるか。

### 基本構想策定の業務内容

システム基本構想を策定する上で必要と考えられる下記の事項等について、どの業務をどのような手順で進めるか。

- ・新規の組織の形成や協議の場の設置
- ・トレーサビリティのニーズや活用資源等、現状把握調査
- ・構想立案（特に識別や記録のルール、識別媒体やコード、データフォーマット等）
- ・品目・業態に応じた検査基準の設定
- ・トレーサビリティを検査・認証する主体の設立

なお、新規にトレーサビリティシステムを導入するものだけでなく、既存のシステムの対象事業者を拡大するための取り組みも対象とする。

基本構想策定後の導入の見通し

基本構想書を策定したあと、システム開発・導入を進める見通し。

(基本構想の必須事項)

都道府県かそれ以上の範囲において、当該品目のほとんどを対象にできる構想であること。

トレーサビリティの検査を含む構想であること。

### 1.3 業務実施団体・組織と課題名

(1) 第一期食品トレーサビリティ研究会

(事務局 株式会社エヌ・ティ・ティ・データ経営研究所)

「共通識別コードに基づいた業界横断的な加工食品トレーサビリティシステム基本構想策定業務」

(2) 静岡県経済農業協同組合連合会

「第三者認証と連携したみかんのトレーサビリティシステム基本構想策定業務」

### 1.4 業務成果およびその内容

本年度業務を実施した組織・団体における検討の成果は「基本構想書」を中心とした取りまとめを行い後段に掲載した。

記載内容については、各組織・団体における取り組み構想として位置づけられる。

## 第 期食品トレーサビリティ研究会

(事務局 株式会社エヌ・ティ・ティ・データ経営研究所)

「共通識別コードに基づいた業界横断的な加工食品トレーサビリティシステム基本構想策定業務」





## 1．構想策定の背景と目的

### 1 - 1．構想策定の背景

トレーサビリティを社会的基盤として普及させるためには、一つの製品に係るフードチェーンを構成する事業者間のみならず、将来同じ品目を扱う別の事業者との取引を行う場合でも、一定のトレーサビリティを確保するための仕組み作りが必要である。具体的には、関連する全ての事業者間で「トレーサビリティの目的」「識別単位」「記録すべき基本的な項目」「記録の保存期間」等についての共通性を定めるとともに、自動認識技術やコンピュータ・ネットワークにおける連携性を確保するための「識別記号の媒体」「コード」「書式」等を共通化していくことが求められている。

こうした現状を踏まえ、社団法人食品需給研究センターは、「平成17年度ユビキタス食の安全・安心システム確立事業」の一環として「横断的組織によるトレーサビリティシステム基本構想策定支援プログラム」（以下、「プログラム」という。）を企画し、特定の品目や業界における、横断的な組織の形成を通じた検討及び基本構想書の作成を行うためのプロセスに対する支援を行うこととした。

「第Ⅲ期食品トレーサビリティ研究会」（以下、「研究会」という。）は、加工食品メーカーを中心に平成15年度に設立された任意団体であり、加工食品全般のトレーサビリティ実現に向けた諸課題についての検討を継続的に進めてきていた。「研究会」は「プログラム」への公募申請を行い、受託課題の一つとしての採択されるに至った。「研究会」は、株式会社NTTデータ研究所を事務局とする協議会を新たに設立し、採択テーマである「共通識別コードに基づいた業界横断的な加工食品トレーサビリティシステム基本構想」のとりまとめを目的として4回に渡る検討を行うこととなった。

### 1 - 2．構想策定の目的

第Ⅲ期食品トレーサビリティ研究会による構想策定の目的は、以下の通りである。

- ① 平成15年以来、民間企業主体で検討してきた食品トレーサビリティ研究会の成果を包括的な基本構想としてとりまとめることにより、これまでの検討内容の文書化・精緻化を図るとともに、横断的な活用ルールの確立及びその普及に向けた検討を行うこと。
- ② 「構想書」のとりまとめを通じて、共通の識別コードを活用したトレーサビリティの仕組みに関する認知向上及び普及促進を図ること。
- ③ 横断的な活用ルールの確立することで個別企業のトレーサビリティ実現のための負担を軽減するための手段に関する検討を行い、食品関連企業に多い比較的、規模の小さい中小企業におけるトレーサビリティの普及を促進につなげること。
- ④ 加工食品メーカー等にとっての第三者認証の考え方を整理することにより、トレーサビリティそのものの信頼性の向上、消費者への訴求力の向上、トレーサビリティの付加価値の向上の可能性についての検討を行うこと。

## 2. 協議会の開催概要

### 2-1. 「第一期食品トレーサビリティ研究会」について

「食品トレーサビリティ研究会」は、加工食品メーカーを中心とする任意団体として平成15年4月に設立し、第Ⅰ期（平成15年4月～平成15年10月）、第Ⅱ期（平成16年7月～平成17年4月）、第Ⅲ期（平成17年7月～平成18年3月）と活動を継続している。

第Ⅰ期では、主にフードチェーンを構成する多くのプレーヤーが共通に活用できる「識別コード」のあり方を検討し、全てのプレーヤーが共通で活用することができる「識別コード体系」を検討した。第Ⅱ期では、第Ⅰ期の検討成果である共通の識別コードを活用し、実際の商品を対象にトレーサビリティ実験を行い、具体的に「識別コード」を活用していく上での課題を抽出し、その対応策の検討を行った。第Ⅲ期では、第Ⅰ期及び第Ⅱ期の成果の普及を目指した活動を展開することを進めている。

### 2-2. 開催日程及び開催場所

本プログラムの遂行にあたって設立した、「共通識別コードに基づいた加工食品トレーサビリティシステム基本構想」の策定に向けた協議会の開催日程及び開催場所は、以下の通りであった。

表1. 委員会の開催日程及び開催場所

	開催日時及び	開催場所
第1回	平成17年10月24日（月）14:00～16:30	全国都道府県会館
第2回	平成17年11月17日（木）14:00～16:30	全国都道府県会館
第3回	平成17年12月12日（月）13:00～14:45	株式会社NTTデータ 豊洲本社ビル
第4回	平成18年2月28日（火）14:30～16:30	全国町村会館

### 2-3. 各協議会における検討テーマ

各協議会における検討テーマは、以下の通りであった。

#### 〔第1回協議会〕

- (1) 「横断的組織によるトレーサビリティシステム基本構想策定支援プログラム」について
- (2) 「食品トレーサビリティ研究会」における過去の活動概要について
- (3) 「共通の識別コード」を活用したトレーサビリティの考え方について
- (4) 各社におけるトレーサビリティの現状報告（トレーサビリティのニーズ、活用資源等）
- (5) その他（第三者認証に対する各社の意見等）

#### 〔第2回協議会〕

- (1) 各社委員からの現状報告の整理について
- (2) 「構想書」の骨子（叩き台）について
- (3) 第三者認証に対する各社の考え方について

〔第3回協議会〕

- (1) 「構想書」の骨子(案)について
- (2) 第三者認証における検査基準及び認証機関に関する考え方について

〔第4回協議会〕

- (1) 「構想書」の骨子(案)について
- (2) 報告書のとりまとめ方針について
- (3) 小売店舗までのトラッキングに対する考え方について
- (4) 「共通識別コード」の普及に向けた今後の取り組みに対する考え方について

## 2 - 4 . 協議会参加委員リスト

(企業名五十音順 敬称略)

株式会社NTTデータ

花王株式会社

カゴメラバイオ株式会社

キッコーマン株式会社

キューピー株式会社

くにみ農産加工有限会社

グリコ乳業株式会社

株式会社ニチレイ

株式会社ニチロ

株式会社日清製粉グループ本社

社団法人 日本食品衛生協会

日本製粉株式会社

日本たばこ産業株式会社

ジェイティフーズ株式会社

株式会社ミツカングループ本社

株式会社菱食

【事務局】 株式会社NTTデータ経営研究所

### 3. 協議会における検討結果の概要

#### 3-1. 加工食品メーカーによるトレーサビリティへの取り組み状況に関する整理

##### トレーサビリティへの取り組み状況に関する各委員からの報告

第1回協議会では、各委員から自社におけるトレーサビリティへの取り組み状況についての発表が行われた。各委員への質問項目及びその結果について、以下に示す。

##### (1) 「加工食品トレーサビリティ」への取り組み状況

加工食品トレーサビリティへの取り組み状況に関しての、各委員からの発表を表2に示した。

表2. 「加工食品トレーサビリティ」への取り組み状況

	「加工食品トレーサビリティ」への取り組み状況
A社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・食品用の「ロット追跡システム」による「出荷先店舗確認」が可能である</li> <li>・素原料の情報についてもデータベース化を進める方向で検討している</li> <li>・部門毎にシステムを有しているため、社内的にはロット単位で紐付けている</li> </ul>
B社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・事故発生時の被害拡大防止のためのトラッキングに力を入れている</li> <li>・川下の追跡が困難であり、追跡に時間がかかるのが現状である</li> <li>・「ケース単位」でのトラッキングを行っている</li> </ul>
C社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ファクトリーオートメーションシステム（FA事故防止システム）を構築している</li> <li>・「事故防止」の観点から原材料や完成品の段ボール等にQRコードの貼付を行っている</li> <li>・ベビーフード工場と一部のマヨネーズ工場においては、テスト段階ではあるが、日付をキーコードとして出荷先までを把握することが可能である</li> </ul>
D社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・品質管理におけるクレーム対策としてトレーサビリティを実施している</li> <li>・「商品受入時の情報の添付」、「ラベル発行」の負担が増えたが、導入後数年経てばQRコードを貼付する商品も増え、メリットが出てくるものと考えている</li> <li>・農家から栽培履歴等の情報を紙ベースで受け取り、自社内でデータ化している。今後はQRコードでの情報管理を行いたいと考えている</li> </ul>
E社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・トレースに関して、「出荷情報」はシステム化されているが、川上企業の履歴情報管理についてはシステム化されていない</li> <li>・主原料である乳製品原料の特性から原料の特定が困難であり、主原料であるコードの貼付等の対応が遅れているのが現状である</li> </ul>
F社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・「素材食品部門」では、「水産物（養殖もの）」「畜産物」について、バーコードもしくは紙に数字や記号を記載することでコード管理を行っている</li> <li>・履歴情報を「水産物（養殖もの）」はデータベース化、「畜産物」は紙での管理を行っている</li> <li>・「加工食品」については、使用原材料が多岐にわたり、紐付けが複雑なため、「動的情報」については紙ベースで把握している</li> </ul>

G社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・生産工場のIT化が他社に比べて遅れているとの認識から、5～10年のスパンで「製造実行システム」の導入を検討している</li> <li>・「製造実行システム」導入の第1弾として、来年1月にトレーサビリティシステムに特化した工場を稼働予定である</li> <li>・1フォワード・1ビハインドを基本に考えている</li> </ul>
H社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・一部電子化されているが、原料の入荷から出荷まで、基本的には紙ベースで管理を行っている</li> </ul>
I社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・自社工場の入口（原材料の入荷）～完成品の出荷までは紙（記録）上の管理を行っている</li> <li>・一部システム化されているが、基本は紙ベースでの管理を行っている</li> <li>・自社工場内ではロット毎の紐付けができるようにしている</li> </ul>
J社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・自社工場での生産よりも委託生産が多いが、基本的に工場毎にトレーサビリティが実施可能となっている</li> <li>・どの原料がどこへ出荷されたかのトレースが可能でさえあれば良いため、その実現のための仕組みについての指定は行っていない</li> <li>・トレーサビリティについての考え方は、異常を発見した場合のトレースがメインになっている</li> <li>・システム化できれば効率化が図れるが、現段階ではそこまで至っていない</li> </ul>
K社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・トレーサビリティは、クレーム対応の一環として考えている</li> <li>・納入された原料から一次出荷先までは紙ベースで数時間で追える仕組みになっている</li> <li>・一部新工場等は、情報システムでの対応が可能である</li> </ul>
L社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・各メーカーから求められる対応に沿った管理を行っているが、特に「賞味期限管理」に力を入れている</li> <li>・社内のマイクロフローでは、賞味期限を手入力データベース管理を行っており、出荷の際にもロット毎に納入先の管理を行っている</li> <li>・メーカーから納品される商品に貼付されたRFIDの入荷時読み取りによる管理を実現したいと考えている</li> </ul>

## (2)「識別コード」に対する考え方

識別コードに対する考え方に関しての、各委員からの発表を表3に示した。

表3 .「識別コード」に対する考え方

	「識別コード」に対する考え方
B社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・「食品トレーサビリティ研究会」での検討結果に基づいたQRコードをケース単位で貼付している</li> <li>・現時点では社内の一部にのみこの仕組みが導入されているが、今後は全ラインでの導入を行っていく</li> <li>・QRコードは工程管理にも使用可能であり、効率化に役立っている</li> <li>・QRコードには様々な付帯情報を入れることができるため、今後はその枠を活用していきたい</li> </ul>

C社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・製品をユニークな荷姿で管理しなければ「事故防止」は実現できない</li> <li>・「消費者向け製品」と各食品メーカーの原料となる「業務用製品」は性格が異なるので分けて考える必要がある</li> <li>・当社では、GTINのない原料には、当社独自のコードを入れている</li> <li>・GTIN取得の強制はできないため、その点を考えたルール作りが必要である</li> </ul>
E社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・乳製品の主原料に関しては、バーコードもなくロット情報のみに頼っている状況である</li> <li>・社内では紙ベースでトレーサビリティを行っており、検索に2～3時間を要している</li> <li>・購買関連の部署を通じて識別コードを貼付していく方向で検討を行っている</li> </ul>
F社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・農産加工品である素材品については、最終商品の「賞味期限」からのトレースバックが可能になっている</li> <li>・今後、このような協議会等を通じて識別コードが統一されていけば、当社としても導入を検討していきたい</li> </ul>
G社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・食品トレーサビリティ研究会の成果に従ったコード体系を用いたQRコードを採用予定である</li> <li>・主要製品については、インクジェットプリンターで外箱にコードを印字しての出荷を検討している</li> <li>・原料メーカーにはQRコードラベルの貼付、印字をお願いしており、現段階では、1～3割の川上メーカーが対応可能となっている</li> <li>・QRコードラベルの貼付、印字を行えないメーカーの原料については、当社がラベルを発行し、貼付する予定である</li> </ul>
H社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・識別コードについては、「商品コード」と「日付」「製造日」「賞味期限」がポイントになるが、より詳細な、「工場」「勤務帯」「時間帯」での管理も行っている</li> </ul>
I社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・「ロット」「日付」とは別に「社内コード」も利用している</li> <li>・食品トレーサビリティ研究会で検討を行っている識別コードは、社内工程管理を行っていく上で必要になると思われるが、現段階では導入していく状況にはない</li> </ul>
J社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・識別コードについては、管理指標の一つである「賞味期限」がベースになっている</li> </ul>
K社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・マイクロ単位で対応しており、マクロフローでの識別コードの活用は行っていない</li> <li>・「納入日」等をロットの単位として用いている</li> <li>・紙を主体とした情報管理を行っている</li> <li>・川上からの「動的情報」の管理が十分でない部分がある</li> <li>・醸造製品を取り扱っており、数十年経った製品を継ぎ足していくという特色があることから、時間的にどこで区切れればよいのか、特に、第三者認証を行っていく上でどこまで把握すればよいのか、また、その判断を自社で行ってよいのかという問題がある</li> </ul>
L社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・自ら商品単位での識別コード貼付は行うことはできないため、識別コードによる情報管理は行っていない</li> <li>・メーカーが識別コードを貼付してくれれば当社としても対応を検討したい</li> </ul>

### (3)「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状に関しての、各委員からの発表を表4に示した。

注：ここでは、「マクロフロー」とは食品関連事業者間のサプライチェーンでの商品流通工程を対象とした履歴情報管理、「マイクロフロー」とは、各社内での生産・加工工程を対象とした履歴情報管理のことを示す。

表3 . 「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

	「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状
A社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・生産工程におけるマイクロフローの管理を行っている</li> <li>・マクロフローについては、当社から物流会社を通じ、販売先までをロット毎に紐付けることで管理を行っている</li> </ul>
B社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・マイクロフローについては、HACCPに取り組んできた経緯から、全て帳票ベースで管理しており、現時点でシステム化の予定はない</li> <li>・マクロフローについては、入荷資材数が少なく帳票レベルで十分トレースバックが可能のため、原料の取引先へのQRコード貼付は要請していない</li> </ul>
D社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・マイクロフローについては、対象原料が限定されていることから、QRコードの貼付が非常に役に立っている</li> <li>・マクロフローについて、ある企業に対しては、QRコードを貼付して納品しているが、新規取引メーカーからトレースの要望はない</li> </ul>
F社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・マイクロフロー/マクロフローについては、社内で一部バーコードを用いた管理を行っているが、全工程を通じた仕組みは出来ていない</li> <li>・「素材品」については、紙やバーコードを用いて何らかの形で管理を行っている</li> </ul>
H社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・マイクロフローにおいては、識別コードを活用した管理を行っている</li> <li>・識別コードが貼付されていない原料については、「入荷日」を識別コードとして管理を行っている</li> </ul>
I社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・社内での工程管理を徹底し、将来的にトレーサビリティシステムが構築された場合に導入していくことを検討している</li> <li>・標準化されたコード体系が必要になっていくものと考えている</li> </ul>
J社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工場内で使うQRコードの貼付について、強制する必要はないと考えている</li> <li>・マイクロフローについては、ガイドラインを示し、それに従うか否かを各工場に判断させてもよいと考えている</li> <li>・マクロフローについては、自社の物流システムを有していないことから、「出荷先情報」しかトレースできていない</li> <li>・運送会社との連携が必要であるが、複数ロットが同時に配送される場合、間違いなく指定の配送先に指定されたロットのものが配送されているか、実際の配送時の確実性に問題を感じている</li> </ul>
K社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・1フォワード・1ビハインドの情報管理を紙ベースで行っている</li> </ul>
L社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・社内に情報システムを作り、「賞味期限」を活用した「入荷情報」及び「出荷情報」の管理を行っている</li> </ul>

#### (4) 加工食品サプライチェーンを構成する他社への要望等

加工食品サプライチェーンを構成する他社への要望等に関しての、各委員からの発表内容を表5に示した。

表4．加工食品サプライチェーンを構成する他社への要望等

	加工食品サプライチェーンを構成する他社への要望等
A社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・川上企業に対して、共有可能な情報範囲の設定を要望したい</li> <li>・川下企業に対して、流通からメーカーへの情報提供の要望が増加していることから、「商品規格書の標準化」をお願いしたい</li> <li>・サプライチェーンを通じた情報管理実現に向けた課題は、「ロス分のコストをいかに下げるか」、「サプライチェーンマネジメントで在庫をいかに減らすか」「いかに売上を予測していくか」が大きなポイントである</li> </ul>
B社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・川上企業へは、原材料保証書の提出をお願いしている。必要な場合には、ロット毎の保証書を管理している</li> <li>・川下企業への要望として、特に当社が扱っているチルド商品の場合には、物流専門会社との連携が必要になるため、協力を要請している</li> </ul>
C社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・情報開示の手段として、識別コードに各会社のURLを入れることも考えられる</li> </ul>
D社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・農家の栽培履歴情報のデータ管理を検討しているが、個別圃場の情報をどこまで入れられるかについての検討が必要である</li> <li>・川下企業への要望としては、「動的情報」である「温度情報」のシステムへの取り込み方の検討が必要と考えている</li> </ul>
E社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・川上企業には、事故が起こった際に被害を最小限に抑えるための情報提供をお願いしたい</li> </ul>
F社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・川上企業に対する要望は特にない</li> <li>・川下企業に対しては、情報の開示範囲についてのコンセンサスが必要であると考えられる</li> </ul>
G社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・川上企業に対しては、当研究会のコード体系に従ったQRコードの貼付をお願いしたい</li> <li>・川下企業に対する当社で印字するコードを納入先のトレーサビリティシステムにつなげていただくことを要望したい</li> </ul>
H社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・川上企業に対しては、識別コードの貼付をお願いしている</li> <li>・川下企業に対しては、当協議会で検討している「情報の標準化」「統一化」を求める必要がある</li> </ul>
J社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・「コードの統一化」「標準化」の検討が必要である</li> <li>・商品に異常があった場合の対応として、企業のURLへの情報掲載が考えられるが</li> <li>・情報開示レベルの統一化も必要である</li> <li>・川上企業と川下企業は、1フォワード・1ビハインドを実現してくれればよい</li> </ul>
L社	<ul style="list-style-type: none"> <li>・将来的には、商品をメーカーから入荷する際に「数量」「賞味期限」等ASNデータの受け取り、センター側で商品の「RFID」または「QRコード」を読み取ることでそのデータの確定を行えればよいと考えている</li> </ul>



## トレーサビリティへの取り組み状況に関する整理

各委員からの発表内容を元に、トレーサビリティへの取り組み状況についての概要の整理を行った。

### (5) 「加工食品トレーサビリティ」の導入状況

各委員とも、トレーサビリティは既に導入済みである。ただし、履歴情報について、「紙管理」を行っている企業と「システム管理」を行っている企業に分かれており、その実態は表6に示すとおりである。

表6 . 加工食品トレーサビリティの導入状況

	管理対象	導入状況		割合
トレーサビリティへの取り組み状況	川上のマクロフロー	導入済み	紙管理	54.5%
			システム管理	45.5%
		未導入		0.0%
	ミクロフロー	導入済み	紙管理	27.3%
			システム管理	72.7%
		未導入		0.0%
	川下のマクロフロー	導入済み	紙管理	27.3%
			システム管理	72.7%
		未導入		0.0%

### (6) 識別コードの活用状況

表7に示すとおり、各委員とも識別コードを活用しているが、研究会にて検討を行ってきた「食品トレーサビリティコード」を活用している企業が約44%、「自社コード」（自社独自のルールで定めた識別コード）を活用している企業が約56%であった。

表7．識別コードの活用状況

	活用状況		割合
識別コード	活用している	食品トレーサビリティコード	44.4%
		自社コード	55.6%
	活用していない		0.0%

(7) 識別コードラベルの貼付状況

表8に示すとおり、識別コードラベルについて、「二次元バーコードラベル」を貼付している委員が40%、「一次元バーコードラベル」を貼付している委員が50%、貼付していない委員が10%であった。

表8．識別コードラベルの貼付状況

	貼付状況		割合
識別コードラベル	貼付している	二次元バーコードラベル	40.0%
		一次元バーコードラベル	50.0%
	貼付していない		10.0%

(8) フードチェーンを構成する他社への要望

表9に示すとおり、「川下企業への要望」が約43.8%で最も高く、以下「川上企業への要望」が31.3%、その他が25.0%となっていた。

表9．フードチェーンを構成する他社への要望

	要望内容	割合
他社への要望	川上企業への要望 (識別コードラベルの貼付、等)	31.3%
	川下企業への要望 (配送センター以降のトラッキング、等)	43.8%
	その他(識別コードの共通化、等)	25.0%

注) 本件については、複数回答を認めたため、表中の数値の合計は100%とならない。

### 3 - 2 . 情報の信頼性を担保する「第三者認証」に対する考え方の整理

第2回及び第3回の協議会では、加工食品メーカー等にとっての第三者認証の考え方を整理することにより、トレーサビリティそのものの信頼性の向上、消費者への訴求力の向上、トレーサビリティの付加価値の向上の可能性についての検討を行った。

一方で、社団法人食品需給研究センターの「平成17年度農林水産省補助事業 食品トレーサビリティシステム普及のためのプロジェクト」では、学識経験者や業界団体の代表者等を集めた検討委員会（以下、「検討委員会」という。）における議論が進められていた。また、平成17年11月10日に開催された「第1回食品トレーサビリティシステム第三者認証検討委員会」における議論の要旨は、需給センターのホームページ上で公開されていた。

協議会においては、検討委員会において進められた議論のテーマを踏まえ、各テーマに対する委員からの主要な意見の整理を行った上で、協議会としての結論を導き出すに至った。

#### 「第三者認証」に対する各委員からの意見

各委員から示された、第三者認証に関する主な意見を以下に整理した。

#### (1) 「規格化」か「ガイドライン化」かについて

- ◆どのようにすればトレーサビリティの精度が上がるかについてわかり易く示す、「ガイドライン」的なものがあれば良いと考えている。
- ◆フランスにおける流通システム開発センターに相当する機関が、WEBで「トレーサビリティの知識度チェック」をしている。このような普及・啓発的活動も必要になると考えている

#### (2) 認証の対象について

- ◆「ロットの形成が仕様書通りにできているか」「原材料ロットと製品ロットの紐付け管理や記録が仕様書通りにできているか」「重量管理等を行う場合の計測管理や記録が仕様書通りにできているか」については、規格基準で説明が可能である。
- ◆当社はHACCP等の公的な検査を受けており、別途第三者認証を行うとダブルスタンダードになってしまう恐れがある

#### (3) トレーサビリティの要求事項と「安全」について

- ◆品質管理については、HACCP、ISOの領域になると考えられる。
- ◆トレーサビリティという言葉が消費者の視点で商品や企業に対する「安心の担保条件」にすりかわっているのではないか。消費者はISOの規格やHACCPの内容を理解していないので、企業側の説明に対して理解を示さない。
- ◆食品のトレーサビリティは、安全・安心担保のシステムである。なぜ雪印が倒産したかについて、真剣に考える必要がある。

#### (4)「要求事項」のイメージについて

- ◆企業側の観点に立つと、「ISO9001」「HACCP」「企業内の内部基準」「品質保証の考え方」の全てを行うことで、トレーサビリティは可能である。
- ◆EUでは、モノの入在庫の管理さえされていれば良いと聞いているが、そのレベルであれば「製造管理」で既に行っている。
- ◆ISO22000 にトレーサビリティに関する項目があり、ISO22005 というトレーサビリティ指針に関する国際規格もドラフト化されているので、その中で行ってゆくべきではないか。

#### (5) 認証する立場について

- ◆客観性、守秘義務等の関係から、公的機関が認証を行うことが望ましい。
- ◆工場の実情や製法を熟知していない第三者がどのように認証を行うのかという点については検討の必要がある。
- ◆教育された第三者が必要である。コストについては実際にモノを流通させている食品メーカーの協会、業界が負担することになる。
- ◆ISOは認証を行う機関によってレベルが異なるため、公的機関が認証を行う方が良い。

#### 協議会としての考え方

第2回協議会・第3回協議会における議論を踏まえてとりまとめた、第三者認証に対する「協議会としての考え方」を以下に示す。

##### <加工食品トレーサビリティの現状に対する認識>

- ◇トレーサビリティは品質管理を行う上でのミニマムレベルの要求事項であり、その実現は「安全・安心」を担保するものではない。
- ◇HACCP/ISO等に取り組んでいる委員各社は既の実現しているが、中小企業等の中には実現できていない企業がある。

##### 第三者認証に対する協議会としての考え方

- ◆ 既存の制度的な仕組みを通じてトレーサビリティ確保がなされている現状を鑑みると、改めて「第三者認証」を設ける必要はない。
- ◆ むしろ、HACCP/ISO等の取得はハードルとして高すぎる中小企業等を対象として、目安となるガイドラインを作成し、普及・啓発に努めてゆくことが必要である。
- ◆ 「ガイドライン」を作成し、それに基づいて記録・保管の基準を統一していくことで、「識別コード」のケースと同様に食品業界における情報の共有化や効率化につながる「共通プラットフォーム」を作りあげてゆくことにも資することが期待される。

### 3 - 3 . 小売店舗までのトラッキングに対する考え方の整理

加工食品トレーサビリティを完成する上で、大きな課題となっていることの一つとして、「物流センター以降小売店舗までのトラッキング」が挙げられる。加工食品メーカーは、自らが出荷した製品について、大手小売会社の配送センターまでは、受発注伝票等を活用することによりロット単位で把握することが可能な状況にある。しかしながら、物流センター以降小売店舗に届けられる段階までは、小分け等も含め小売会社にしか情報がないことから、加工食品メーカー独自にロット単位でのトレーサビリティを確保することは困難となる。また、物流センターは、委託を受けた別会社が管理しているケースもあることから、小売会社でさえ、直接その実態把握を行えないケースも多い。

平成 16 年度に「食品トレーサビリティ研究会」が実証事業を行った際には、卸売り会社の協力を受けて「配送用折コン」を活用したトラッキングの実験が行われた。すなわち、物流センターで製品の積み替えが行われる段階で、パレットや段ボールに貼付されている「共通識別コード」を読み込んだ上で、製品が積み替えられた「配送用折コン」の番号及び個数に関する情報管理を行うことで、物流センターまでの出荷情報と、別途管理されている「配送用折コン」毎の配送先情報とのひも付けを行うという手法である。

ただし、「配送用折コン」を活用して配送を行っている事業者の範囲は限られていることから、多様な流通形態に対応したトラッキングの手法については、今後更なる検討を行っていくことが課題となる。

第 4 回協議会では、加工食品メーカーにとって、「小売店舗までのトラッキング」にはどのようなメリットがあるのか、についての意見抽出を行っている。その主な内容について、表 10 で整理を行った。

表 10 . 「小売店舗までのトラッキング」の実現が加工食品メーカーにもたらすメリット

加工食品メーカーにとってのメリット	製品ロットの特定	「万一の事故」が起こり、製品の回収を行う場合に回収すべき製品の範囲が特定可能になること
		「製造年月日の印字がかすれる」等の問題が生じた際に、ロットを特定した上で製品回収を行うことが可能になること
		消費者や取引先からの依頼を受けて、出荷済み製品の「調査」を行う際に、ターゲットを絞り込んだ上で行えるようになること
	その他	消費者に対して正しい情報の提供が可能になり、説明責任を果たせること
		出荷以降の販売以前の製品在庫の把握が可能になること
		出荷済み製品の「鮮度管理」が行えるようになること

### 3 - 4 . 「共通識別コード」の普及に向けた今後の取り組みに関する考え方の整理

本協議会における検討を通じて、「共通識別コード」の活用ルールはある程度確立ため、今後はその普及に向けた取り組みが課題となる。

第4回協議会において、各委員から「共通識別コード」の普及に向けた取り組みの方向性についての意見を抽出し、表 11 に示すとおり、加工食品メーカーの観点から見た行政機関を含む全ての関係者にとっての役割分担のあり方についての整理を行った。なお、本表については、協議会としての意見という位置付けで、そのまま「構想書」に盛り込むこととした。

表 11 . 加工食品トレーサビリティの普及促進に向けた関係者の役割分担

加工食品トレーサビリティ関係者	加工食品トレーサビリティの普及促進に向けた各者の役割
国・自治体等の行政機関	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ トレーサビリティ実現に資する既存の品質管理システムや国際的動向等を踏まえた「ガイドライン」等の作成及び要求事項の具体化</li> <li>○ 中小の原材料メーカー・加工食品メーカーを対象とした普及啓発及びソフトウェアや機材導入等における財政的支援に係る施策の導入</li> <li>○ 第三者認証及びトレーサビリティに係る表示のあり方に関する継続検討の場の設置</li> <li>○ 食品メーカーや流通事業者等の事業者、関連する行政機関、消費者、マスコミ等が集って、「トレーサビリティ」の本質的な意義や実現方策等についての検討及び情報のすり合わせを行うための場の設置</li> <li>○ 「食の安全・安心」や「トレーサビリティ」に係る消費者への普及啓発を図るための「食育関連施策」の導入</li> </ul>
加工食品関連業界団体	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 「共通識別コード」の普及促進に向けた業界団体毎の方向性のとりまとめ及び講習会の開催等普及啓発プログラムの実施</li> </ul>
流通関連業界団体	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 「共通識別コード」の普及促進に向けた講習会の開催や出版物の作成等普及促進プログラムの実施</li> </ul>
中小の原材料メーカー / 加工食品メーカー	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 履歴情報の「記録・保管」の徹底及び国が示すガイドライン等に即した要求事項の実現</li> <li>○ 「共通識別コード」及び関連機材等の導入拡大</li> <li>○ 「共通識別コード」の読み込み及びラベル等貼付の徹底</li> </ul>
大手加工食品メーカー	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 「共通識別コード」及び関連機材等の導入拡大</li> <li>○ 「共通識別コード」の読み込み及びラベル等貼付の徹底</li> <li>○ 取引先の中小原材料メーカー等を対象とした講習会開催等を通じたトレーサビリティに係るノウハウ提供等の技術的支援</li> </ul>
流通事業者	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 小売店舗までのトラッキング実現のための手法の具体化及び実現に向けた取り組みの強化</li> <li>○ 「共通識別コード」及び関連機材等の導入拡大</li> <li>○ 「共通識別コード」の読み込み及びラベル等貼付の徹底</li> </ul>

共通識別コードに基づいた業界横断的な  
加工食品トレーサビリティシステム基本構想

平成 18 年 3 月

第Ⅲ期食品トレーサビリティ研究会

## 1. 業界横断的な加工食品トレーサビリティシステム基本構想について

本構想は、農林水産省補助事業「ユビキタス食の安全・安心システム確立事業」の一環として、社団法人食品需給研究センターが平成17年度に実施した「横断的組織によるトレーサビリティシステム基本構想策定支援プログラム」の成果物である。本構想は、平成15年度以来、加工食品メーカー等を中心として開催されている「食品トレーサビリティ研究会」の第Ⅲ期参加メンバーを中心とした協議会における各社への現状把握調査及び検討の結果を踏まえて策定されたものである。

「業界横断的な加工食品トレーサビリティ基本構想」とは、加工食品全般を対象品目として、原材料メーカーから加工食品メーカー、更には卸会社から小売会社に至るまでのフードチェーン全体を通じて共通の「共通識別コード」の活用を前提としたトレーサビリティ実現のためのルール作りを行うことを目的としている。具体的には、トレーサビリティ実現に求められる情報の範囲や管理手法についてのルール及び共通識別コードの普及を視野に入れた「情報の伝達」「識別媒体」「データフォーマット」に係るルール等を盛り込んでいる。

また、本構想では、加工食品メーカーによるトレーサビリティ実現状況についての整理を行い、今後の課題となる中小企業等向けの「ガイドライン」の作成及び活用等を通じたトレーサビリティの普及拡大の必要性に言及している。更には、トレーサビリティの高度化を図ることにより、加工食品業界全体として消費者に対する「食の安全・安心」の提供を実現していくための方向性を示している。

本構想の普及促進を通じて、これまで民間企業主体で検討を進めてきた「加工食品トレーサビリティ」に関する横断的な運用ルールの確立を図るとともに、個別企業がトレーサビリティを実現するためのコストを低減し、食品関連企業に多く見られる比較的規模が小さい中小企業におけるトレーサビリティ実現を促進することが期待される。



## 2. トレーサビリティ実現に求められる情報管理について

### 2-1. フードチェーンを構成する個別事業者が管理する情報の区分

フードチェーンを構成する個別事業者が管理すべき情報を2階層に分類し、それぞれの記録・管理を行う。第1階層は、事業者間で横断的に受け渡しを行う情報であり、具体的には「共通識別コード」のことである。第2階層は、個別事業者が自身で管理・記録する情報であり、具体的には、生産者における「栽培履歴情報」や加工食品メーカーの「加工履歴情報」「検査履歴情報」等が含まれる。第2階層に含まれる情報は、「共通識別コード」を活用して問い合わせを行うことにより、個別事業者が情報を検索・回答する際に活用するもので、事業者間の情報授受を前提としないものである。

トレーサビリティ実現のために、個別事業者は、第1階層の情報と第2階層の情報の紐づけを行う。すなわち、ある事業者が第1階層の情報である「共通識別コード」を利用した問い合わせを行えば、フードチェーンを構成する他の事業者が自ら管理・記録している情報の開示を受けることが可能な仕組みとする必要がある。こうした仕組み作りを行うことにより、フードチェーンの地域的な広がりに関する制約を受けることなく、全国的に普及可能な情報管理体制を構築することができる。

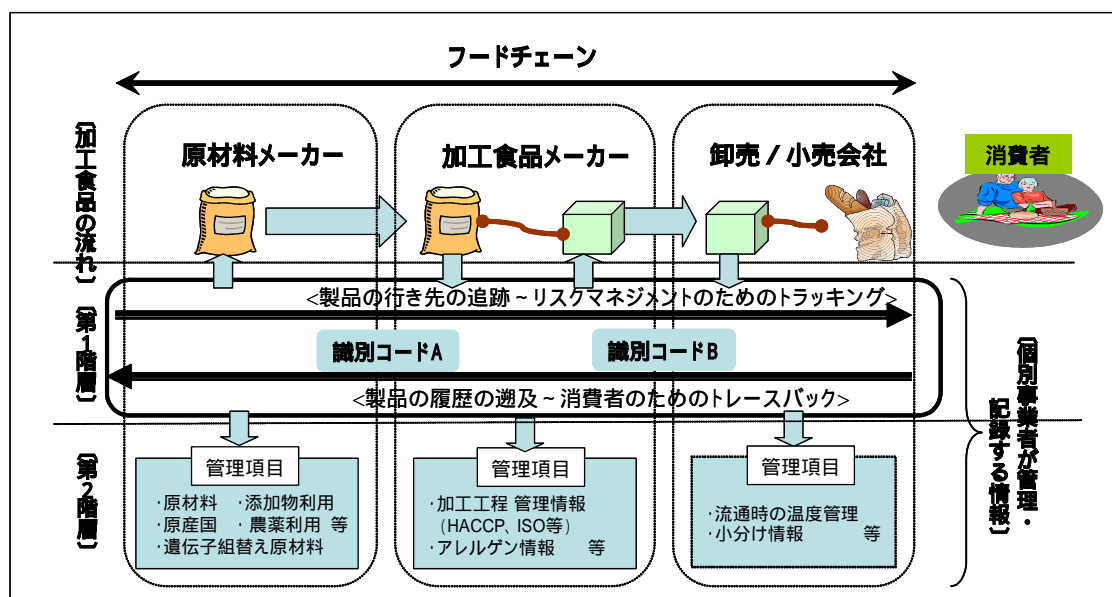


図1. フードチェーンを構成する個別事業者が管理する情報の区分

### 2-2. 業界横断的に伝達すべき情報の範囲

個別事業者が管理・記録する情報の第1階層に該当する情報は、事業者間での受け渡しにあたって必ず伝達されるべき「必須情報項目」と、個別事業者の情報管理の実態や企業としての方針を踏まえて伝達の必要性が判断されるべき「任意情報項目」に分類することができる。

「必須情報項目」には、トレーサビリティ実現のために最低限求められる「商品アイテム情報」「ロット情報」「賞味期限情報」等が含まれる必要があり、その項目は共通化する必要がある。一方で、「任意情報項目」は個別事業者や事業者間の取り決めに基づいて授受される項目であるが、その項目の範囲については予め取り決めを行い、個別事業者や事業者間で必要な情報を読み取ることとなる。

第1階層に該当する情報は、事業者間の情報授受における確実性及び効率性を担保するため、「共通識別コード」として一定のルールに基づいてデータ化された情報を、「識別媒体」を活用して伝達する必要がある。「共通識別コード」としてデータ化した情報には、「必須情報項目」と「任意情報項

目」の双方が含まれるが、「必須情報項目」の管理を確実に行う一方で、「任意情報項目」に関する授受の範囲については各事業者の最小公倍数的な内容をデータ化し、必要な情報を「共通識別コード」を受け取る個別事業者が選択するものとする。

### 2-3. 個別事業者自身で管理・記録すべき情報の範囲

個別事業者自身が管理・記録すべき情報の範囲（以下、「管理項目」という。）は、取り扱う品目の種類や企業としての方針等を踏まえ、独自に設定を行う。

「管理項目」には、当該原材料や商品に共通の「静的情報」と、ロット毎に異なる「動的情報」が含まれる。「静的情報」には、「アレルギー情報」「添加物情報」や「遺伝子組み換え原材料の情報」等が含まれており、各社が作成する「原材料規格書」や「商品規格書」において、その情報が一律に管理されている。一方の「動的情報」には、個別ロットについての「検査履歴情報」等が含まれており、その範囲については、個別事業者が取り扱う商品の品目や業態に応じて設定されている。

「動的情報」の管理における課題の一つとして、ロットの特定が困難な品目への対応がある。具体的には、「醤油」「食酢」等の醸造品や「マヨネーズ」等が挙げられる。こうした品目の場合、製造工程で液体状の原材料等が「原料加工タンク」（醸造タンク）や「原料貯留タンク」に一定量投入され、投入したロットが完全に使い切られる前に新たなロットで原材料の継ぎ足しが行われているため、原材料と製品を物理的にひも付けることが不可能となっている。（APPENDIX 1に示した「食酢製造工程フローダイアグラム」の該当箇所を参照。）

しかしながら、こうした品目を取り扱う加工食品メーカーでは、「品質管理」の観点から自社独自の基準を用いたロットの特定を行っているのが一般的であり、その根拠として、製造工程の特色を踏まえた「理論値」が活用されている。すなわち、「タンクに投入された原材料が、計算上あるいは経験上何日で使いきられるか」という点についての「理論値」を前提として、投入された原材料と加工された製品のひも付けを行うことでロットを特定することで、通常の製造工程における品質管理を行っている。トレーサビリティを行うにあっても、「品質管理」の観点から特定したロットの単位で、「動的情報」の管理を行うことが有効である。（図2を参照。）

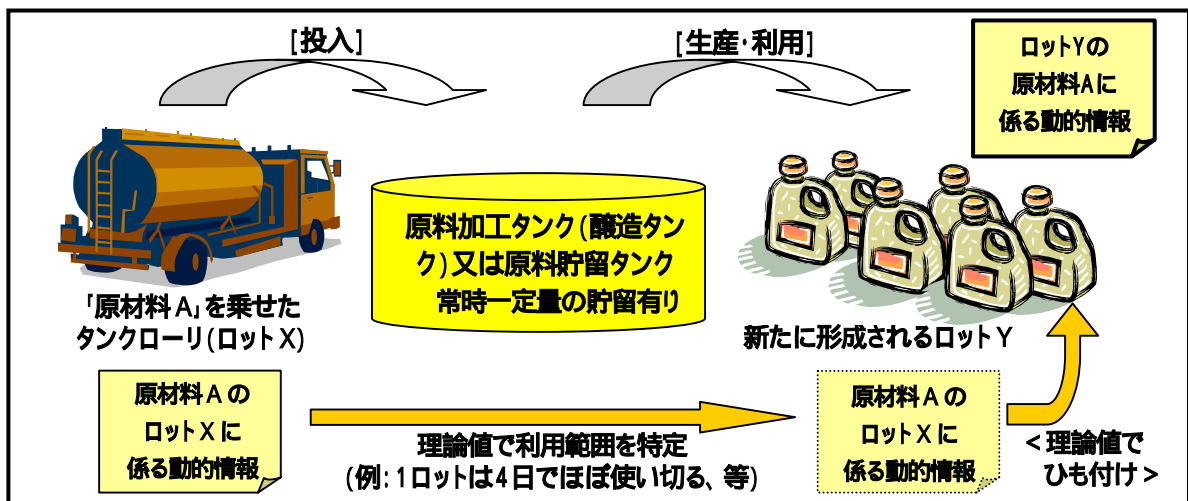


図2. 醸造品等のケースにおける品質管理のためのロット特定手法

なお、トレーサビリティにおけるロットの特定につながる「品質管理」のルールや「理論値」の設定に係る考え方については、各社が自社の製造工程や企業ポリシー等を踏まえて、個別にルール決めを行うこととする。

### 3. 共通識別コードについて

#### 3-1. 識別コードの共通化

フードチェーンを通じたトレーサビリティの実現に向けて「識別コード」の共通化を前提とした「共通識別コード」の普及促進は必須となる。その具体的な例として、既に世界的に普及している「EAN・UCC標準」(正式には、「GS1標準」)に準拠した「共通識別コード」の活用が考えられる。

「食品トレーサビリティ研究会」での検討結果や、「財団法人流通システム開発センター」のガイドライン等を踏まえ「EAN・UCC標準」に準拠した「共通識別コード」の事例を以下に示す。

コード	例:(01)14908112060071 (17)040311 (11)030911 (10)040311FC EB											
	(01)	1	49	0811206	007	1	(17)	040311	(11)	030911	(10)	040311FC EB
内容	商品のAI*1	PI*2	国コード	JANメーカーコード	JAN標準品名コード	CD*3	保証年月日のAI	保証期限(賞味期限)*4	製造年月日のAI	製造年月日*4	ロット番号のAI	ロット番号*5
桁数	2	1	2	7or5	3or5	1	2	6	2	6	2	最大20 (可変長)
	16	14					8		8			

\*1: AIとは、アプリケーション識別子(application identifier)のこと。

\*2: PIとは梱包インジケータ(Package Indicator)のこと。

\*3: CDとはチェックデジット(Check Digit)のこと。

\*4: 賞味期限、製造年月日については、YYMMDD(西暦下2桁+月2桁+日2桁)で表現する。なお、賞味期限、製造年月日共に記載することを原則とする。しかし、賞味期限がない等の商品は最低でもいずれか一方は記載する。

\*5: ロット番号の記述ルールについては、英数字最大20桁以内で各社が任意に定義する。この場合は、UCC/EAN-128では2段になる。数字のみで14桁以内であれば、UCC/EAN-128では、全体として1段48桁に収めることができる。

注)「製造年月日」とは、製造が完了した時点の年月日のことを示す。

図3. 「UCC-EAN標準」に準拠した「共通識別コード」の体系

「共通識別コード」では、国際的に流通標準化を推進している「GS1(旧国際EAN協会)」の日本における窓口機関である「財団法人流通システム開発センター」が発行している「JANコード(GTIN)」に基づいた「商品アイテム情報」、及び「EAN・UCC標準」に基づく「アプリケーション識別子」を伴う「保証期限」「製造年月日」「ロット番号」の4つの項目を「必須情報項目」として設定している。また、「任意情報項目」には、「原材料名称(日本語表記)」「原材料工場コード」「原材料工場名」及び「原材料規格書番号」が設定されている。(Appendix 2を参照。)

#### 3-2. 共通識別コードに基づいた情報の伝達

「共通識別コード」に基づいた情報の伝達は、フードチェーンを通じたトレーサビリティ実現のための必須条件である。フードチェーンを構成する個別事業者が管理している情報について、「ワンフォワード・ワンビハインド」の原則に基づいて、自らが直接取引を行う「川上の事業者」及び「川下の事業者」との間で「共通識別コード」を活用した情報の授受を行う。

また、「共通識別コード」には、「必須情報項目」と「任意情報項目」の双方が含まれるため、個別事業者が前者と後者を識別した上で、必要な情報のみを管理・記録する必要がある。そのための具体的な手段の一例として、「EAN・UCC標準」に基づいた「アプリケーション識別子」を活用した情報管理が考えられる。

「共通識別コード」を構成するデータ化された個別項目の情報の先頭に、各項目を特定するための「アプリケーション識別子」を設定し、「必須情報項目」を確実に授受するとともに、「任意情報項

目」については受け取り側の事業者独自の設定を踏まえて必要な項目だけを受け取るよう情報システムにおける設定等を行うことにより、各社が必要とする情報のみを管理・記録することが可能となる。

### 3-3. 共通識別コードの伝達のための識別媒体

「共通識別コード」は加工食品フードチェーンを通じて横断的に活用される必要があるため、汎用性が高く且つ一定以上の情報量を確保できる識別媒体を通じて、伝達される必要がある。ISO規格や先進企業におけるシンボル活用例等を踏まえると、「一次元バーコード」「二次元シンボル」または「ICタグ」等を活用して伝達を行うという手法が想定される。その中でも、「一次元バーコード」は情報量の十分な確保において課題があり、「ICタグ」はコスト面での課題が残っていることから、現段階では「二次元シンボル」を印刷したラベルの貼付が最も現実的な手法であるものと考えられる。

ただし、フードチェーンを構成する事業者幅広く受け入れられる識別媒体を導入してゆくことが肝要であることから、「一次元バーコード」や「ICタグ」にも対応可能な仕組みとすることが望ましい。

本構想においては、二次元シンボルの具体例としてQRコード、一次元バーコードの具体例としてUCC/EAN-128を基本として検討を行った。

### 3-4. 共通識別コードのデータフォーマット

「共通識別コード」のデータフォーマットとして、二次元バーコードの場合は「QRコードによるEAN・UCC標準表示」を、一次元バーコードの場合は「UCC/EAN-128によるEAN・UCC標準表示」を活用することが考えられる。「財団法人流通システム開発センター」の「原材料入出荷履歴情報遡及システムガイドライン(第2版)」に掲載された両者の具体例を、Appendix 3に示している。

### 3-5. 共通識別コードの普及に向けた運用ルール

「共通識別コード」の普及に向けて、実現に向けた個別課題を解決するための運用ルールを定めていく必要がある。

まず、図3に示したコード体系を例にとった場合、「JANコードを取得していない中小事業者の場合、「商品アイテム情報」をどのように特定すれば良いのか」という点が一つの課題となる。

こうしたケースへの対応策の事例として、各中小事業者が納品先に伝達する「共通識別コード」における「任意項目」の一つに、「アプリケーション識別子」の(91)を活用するという手法が考えられる。川上の中小原材料メーカーは、納品先の指定するルール(納品元の電話番号を活用する、など)を踏まえて(91)の後ろにコード付与を行うことで、自らのJANコードの代替とすることが可能になる。この手法を使って形成したロットの「共通識別コード」をラベル化するためには、ラベルを打ち出す事前に納品先の加工食品メーカー等の特定を行う必要があるため、受注状況を確認しながらラベルの発行・貼付を行っているという事例も見られている。

次に、フードチェーンを通じたトレーサビリティを実現するためには、生産段階における原材料メーカーや加工食品メーカーによる情報管理のみならず、流通段階における卸売会社や小売会社の物流情報についても追跡が可能な仕組みを構築することが課題となる。

加工食品メーカーにとって卸売会社の倉庫や小売店舗までのトラッキングの実現は、万一の事故が起こった際の製品回収のみならず、消費者等からの問い合わせに迅速に対応して説明責任を果たすための調査を行うにあたって、調査対象とするロットの絞込み等に役立てることが可能である。また、「出荷後の在庫情報の把握」や「自社製品の鮮度管理」といった点でもメリットも見込まれる。

加工食品メーカー等が卸売会社や小売会社の物流センターに製品を納品して以降、パレットや段ボール単位で納品された商品は、個別店舗毎の「配送用折コン」への積み替えが行われ、他の商品とともに個別店舗に配送されている。加工食品メーカー等が自社の商品が販売される店舗までのトラックを行うためには、物流センターで積み替えを行う際にパレットや段ボールに貼付されている「共通識別コード」の読み込みを行うとともに、「配送用折コン」の番号及び個数に関する情報入力を行うというやり方が考えられる。卸売会社や小売会社は、自社の「配送用折コン」の番号管理を行い、配送先を把握していることから、物流センターまでの持ち込まれた商品の「共通識別コード」と「配送用折コン番号」の紐付けを行うことで、個別店舗までのトラックが完成することになる。

ただし、卸売会社からの納品先が小売会社の配送センターとなっている場合、小売会社からの協力を得ることなしに個別店舗までのトラックを行うことは出来ない。加工食品に係る小売会社の配送センターの運営は、別の会社への委託で行われているケースもあることから、新たな稼働の発生に伴う費用負担を誰が行うべきか、という議論も生じる。こうした点も踏まえた上で、フードチェーンを構成するプレーヤーの一員である小売会社にも協力を求めていく必要がある。

また、加工食品を「配送用折コン」を活用して配送する事業者の範囲は限られていることから、一般的な流通形態に対応したトラックの手法についても今後更なる検討を行っていく必要がある。

## 4. 加工食品トレーサビリティの普及拡大について

### 4-1. 加工食品メーカーによるトレーサビリティ確保の現状と課題

国内大手加工食品メーカーのほとんどは、製品の品質管理の観点から自社内におけるトレーサビリティを確立している。具体的には、入荷した原材料のロットを一定の考え方に基づいて特定し、製造工程の各段階におけるプロセスコントロール（「HACCP」や「ISO」の要求事項の実践）を行うことで出荷段階の製品ロットとのひも付け管理を行っている。

トレーサビリティの実現は、加工食品メーカーが自社製品の品質管理を行うためのミニマムレベルの要求事項であり、それだけで「食の安全・安心」が担保されるわけではない。したがって各社は、自社の製造工程や企業ポリシーを踏まえて、ロットの特定や製造工程の各段階における品質管理の手法の改善や情報システムの導入等を図ることにより、完全にゼロにはなり得ない「食品リスク」を最小化するための取り組みを進めている。自社内におけるトレーサビリティの実現手法は、こうした各社個別の状況を勘案した上で設計されている。

一方で、中小の原材料メーカー等においては、ミニマムレベルの要求事項であるトレーサビリティを実現できていないケースも見られるのが現状である。共通識別コード等を活用し、加工食品のフードチェーンを構成する全ての事業者を通じたトレーサビリティを実現するためには、こうした中小企業等も視野に入れた普及拡大が重要であるといえる。

### 4-2. 加工食品トレーサビリティの普及拡大に向けた方向性について

中小企業等の場合、製造工程を通じた品質管理を行うにあたって「HACCP」や「ISO」等の要求基準を満たすことは困難であることも多いと想定される。したがって、まずはトレーサビリティを実現するための統一的な「ガイドライン」を作成し、その中で要求事項を具体化していくことが現実的な対応策として考えられる。（「ガイドライン」における具体的な要求事項のイメージについては、Appendix 4を参照。）

「ガイドライン」においては、加工食品の履歴に係る情報の「記録・保管」に係る基準を統一することが求められる。また、「記録・保管」されるべき情報の検査項目を統一することにより、フードチェーンを通じた事業者が協力して安全性を担保してゆくうえでの「共通言語」の形成につながる事が期待される。

その上で、フードチェーンを構成する各社が「ガイドライン」を活用して自社内での検査体制を強化するとともに、取引先企業等が「記録・保管」された履歴情報を適宜確認することなどにより、効率的で正確なトレーサビリティを実現してゆくことが可能になるものと考えられる。

## 5. 加工食品トレーサビリティーの確立及び高度化に向けて

### 5-1. 加工食品トレーサビリティーの確立及び高度化に向けたシナリオ

今後、加工食品業界が消費者に「食の安全・安心」を届けてゆくためには、各社個別の取り組みを高度化していく必要がある。一方で、トレーサビリティーのように、フードチェーンを構成する事業者間の協力体制構築が必要な取り組みにおいては、業界全体としてのベースアップが必須となる。加工食品トレーサビリティーの確立の前提条件となる「ガイドライン」や「共通識別コード」の普及拡大はそのための具体的な手段であるといえる。

加工食品業界においては、トレーサビリティーの実現をきっかけとして更なる高度化を進めてゆくことにより、「食の安全・安心」に係る情報を管理してゆく上での「共通プラットフォーム」の構築を目指してゆくべきと考えられる。加工食品トレーサビリティーを通じた消費者への「食の安全・安心」提供に向けたシナリオを以下に示す。

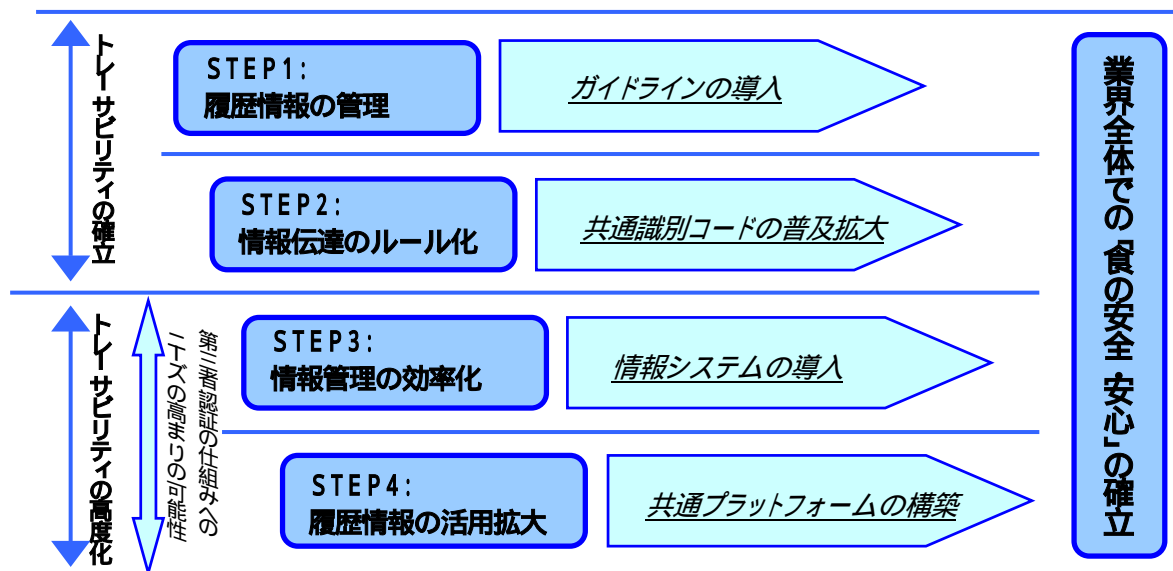


図4. 加工食品トレーサビリティーを通じた食の安全・安心提供に向けたシナリオ

本構想において整理を行った「ガイドライン」を活用した「履歴情報管理」や「共通識別コード」の普及拡大は、トレーサビリティー確立のための必要要件であり、まずはフードチェーンを通じた全ての事業者が早急実現することが急がれる。将来的には「情報システム」の導入等を通じて、更に高度な情報共有等を実現するための「共通プラットフォーム」を構築してゆくことを目指すべきである。なお、トレーサビリティーの高度化を進めていく過程においては、情報の信頼性を担保するための「第三者認証」等の仕組み作りに対するニーズが高まっていく可能性もあると考えられる。

### 5-2. 「加工食品トレーサビリティー」普及促進に向けた関係者の役割分担

加工食品トレーサビリティーの確立に向け、中小企業を含む個別事業者が履歴情報の「記録・保管」を進めることに加え、「共通識別コード」を普及していくことが必須となる。そのためには、加工食品メーカーを含む関係者が明確な役割分担の下に、普及促進のための取り組みの強化を進めてゆく必要がある。

「共通識別コード」の普及促進に向けた関係者の役割分担について、以下に整理した。

加工食品トレーサビリティ関係者	加工食品トレーサビリティの普及促進に向けた各者の役割
◆国・自治体等の行政機関	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ トレーサビリティ実現に資する既存の品質管理システムや国際的動向等を踏まえた「ガイドライン」等の作成及び要求事項の具体化</li> <li>○ 中小の原材料メーカー・加工食品メーカーを対象とした普及啓発及びソフトウェアや機材導入等における財政的支援に係る施策の導入</li> <li>○ 第三者認証及びトレーサビリティに係る表示のあり方に関する継続検討の場の設置</li> <li>○ 食品メーカーや流通事業者等の事業者、関連する行政機関、消費者、マスコミ等が集って、「トレーサビリティ」の本質的な意義や実現方策等についての検討及び情報のすり合わせを行うための場の設置</li> <li>○ 「食の安全・安心」や「トレーサビリティ」に係る消費者への普及啓発を図るための「食育関連施策」の導入</li> </ul>
◆加工食品関連業界団体	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 「共通識別コード」の普及促進に向けた業界団体毎の方向性のとりまとめ及び講習会の開催等普及啓発プログラムの実施</li> </ul>
◆流通関連業界団体	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 「共通識別コード」の普及促進に向けた講習会の開催や出版物の作成等普及促進プログラムの実施</li> </ul>
◆中小の原材料メーカー ／加工食品メーカー	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 履歴情報の「記録・保管」の徹底及び国が示すガイドライン等に即した要求事項の実現</li> <li>○ 「共通識別コード」及び関連機材等の導入拡大</li> <li>○ 「共通識別コード」の読み込み及びラベル等貼付の徹底</li> </ul>
◆大手加工食品メーカー	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 「共通識別コード」及び関連機材等の導入拡大</li> <li>○ 「共通識別コード」の読み込み及びラベル等貼付の徹底</li> <li>○ 取引先の中小原材料メーカー等を対象とした講習会開催等を通じたトレーサビリティに係るノウハウ提供等の技術的支援</li> </ul>
◆流通事業者	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 小売店舗までのトラッキング実現のための手法の具体化及び実現に向けた取り組みの強化</li> <li>○ 「共通識別コード」及び関連機材等の導入拡大</li> <li>○ 「共通識別コード」の読み込み及びラベル等貼付の徹底</li> </ul>

表 加工食品トレーサビリティの普及促進に向けた関係者の役割分担

### 5-3. 官民一体となった取り組み強化の必要性

加工食品トレーサビリティ確立の前提条件となる「共通識別コード」の導入は、加工食品メーカーや業界団体等の主導により進められつつある。しかしながら、「共通識別コード」を活用した仕組みの構築にあたっては初期投資が求められる上、必ずしも業界内部の足並みが揃っていない中では、人員や機材の導入を行うことに躊躇している事業者が多いという実態もある。



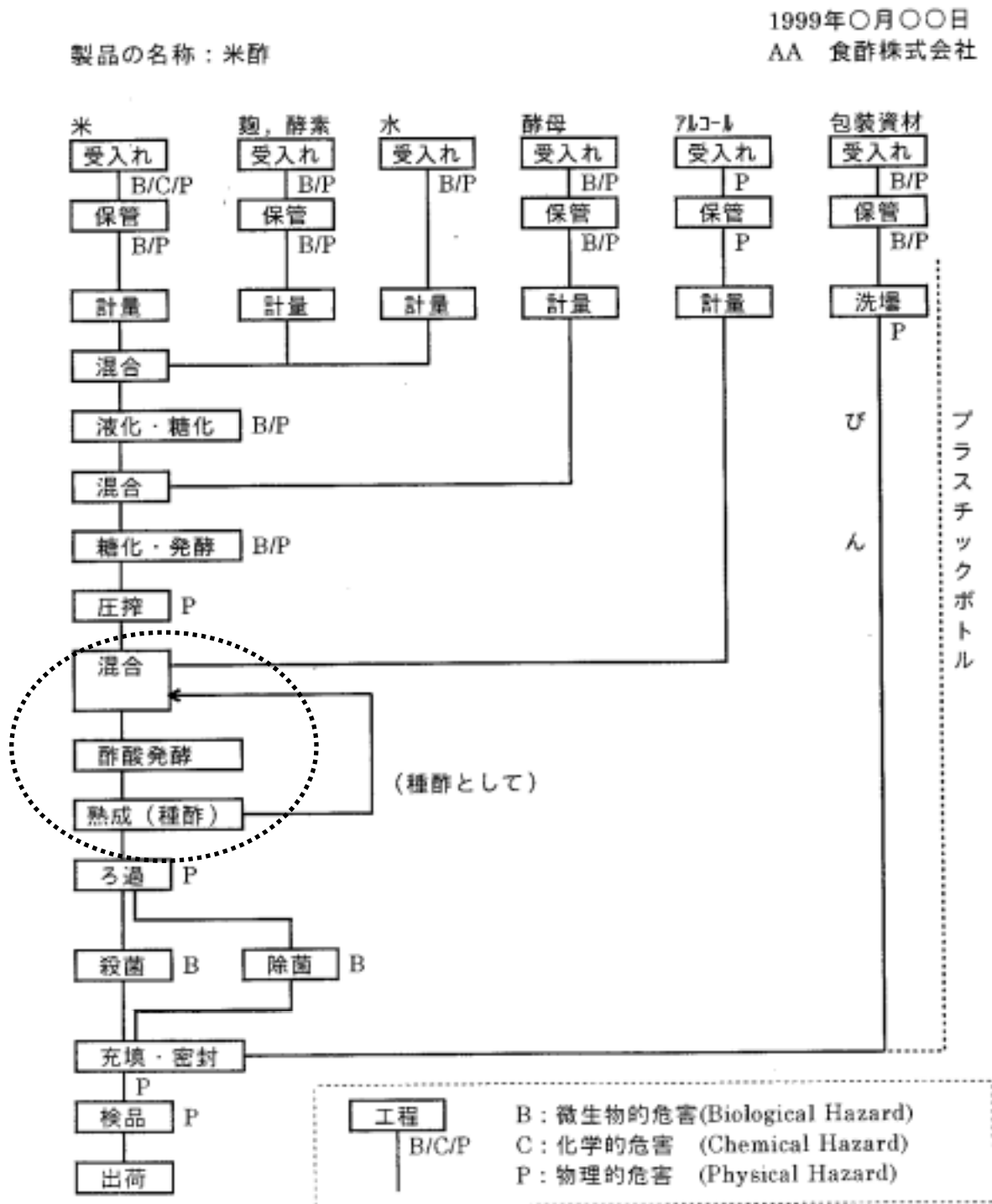
今後「共通識別コード」の普及促進を図るためには、官民一体となった取り組みを通じて、その導入の必要性に対する社会的なコンセンサスを形成していくことが肝要である。そのためには、国をはじめとする行政機関が「共通識別コード」のあり方についての明確な方向性を提示することで、中小企業を含む原材料メーカー、加工食品メーカー、流通事業者等が納得の上で導入に踏み切るための環境作りを行っていくことが望ましい。一方で、加工食品メーカーは、導入に向けた社内的なコンセンサスの形成、川上の取引先事業者等を対象とした説明会の開催、業界団体を通じた啓発活動、川下の流通事業者等への働きかけ、などを通じて「共通識別コード」の普及促進に向けた取り組みを更に強化していく必要がある。

以上

Appendix 1 : 食酢製造工程フローダイアグラム

「食酢」や「醤油」等の醸造品の場合、下図の点線枠内の工程などにおいて原材料の継ぎ足し等が行われることから、品質管理のために各社が独自に設定する「理論値」を活用して「ロット」を特定した上で、動的情報等の管理を行う必要がある。

図 3-1 食酢製造工程フローダイアグラム



出典)「食酢のHACCP手法導入マニュアル」(全国食酢協会中央会、P10)

## Appendix 2 : 標準データの必須項目・任意項目の考え方

「必須項目」	<p>原材料と情報を一致させるために必要な基本項目とする。</p> <p>(注) 賞味期限日 製品により賞味期限日を製造者側で特定していない、特定できない場合については、企業間・工場内のデータ処理に配慮して、賞味期限日のデータ表示を下記のとおりとしている。 賞味期限日<sup>(注)</sup>の特定が無い場合 …… "999999" 99年99月99日</p>
「任意項目」	日本語(漢字かな)等の文字情報で伝達され、原材料と情報の一致には必須ではないが、「現品表示」として日本語で表される項目

(注) ここでは、消費期限(品質の劣化が早い食品の期限表示)も含めて賞味期限と呼称する。

### 標準データ項目の整理

### 任意項目・必須項目の区別

項目	標準データ項目	必須 任意	備 考
1	商品コード	必須	グローバル・トレード・アイテム・ナンバー(GTIN)
2	原材料名称	任意	日本語(文字情報)で表記
3	製造日	必須	製造年月日 YYMMDD 年 月 日 (西暦は下2桁を表示)
4	賞味期限日	必須	賞味期限日 YYMMDD 年 月 日 (西暦は下2桁を表示) 賞味期限日が無い場合 "999999"
5	ロット番号	必須	ロット番号、バッチ番号 桁数は可変であり企業が設定する (シリアル番号を使用する場合もある)
6	原材料工場 コード	任意	グローバル・ロケーション・ナンバー(GLN)
7	原材料工場名	任意	日本語(文字情報)で表記
8	原材料規格書番号 )	任意	桁数は可変であり企業が英数字を設定する

出典) 「原材料入出荷・履歴情報遡及システムガイドライン (第2版)」  
(財団法人流通システム開発センター、P22)

## Appendix 3 : 「共通識別コード」のデータフォーマット

< 「QRコード」によるEAN・UCC標準表示の例>

[QRコードによるEAN・UCC標準表示 (GTINとGLNを表示)]

表示シンボル：QRコード

データ項目：EAN・UCC標準(GTINとGLNを表示)

項目	標準データ項目	必須 任意 区別	シン ボル 表示	表示内容 ( )内はAIをあらわす	桁数	説明
1	商品コード	必須	可	(01)グローバル・トレード・ アイテムナンバー(GTIN)	16	AI 2桁+ 固定長 14桁
4	賞味期限日	必須	可	(17)保証期限日 YYMMDD	8	AI 2桁+ 固定長 6桁
3	製造日	必須	可	(11)製造年月日 YYMMDD	8	AI 2桁+ 固定長 6桁
5	ロット番号	必須	可	(10)バッチ/ロットナンバー	最大 22	AI 2桁+可変長 最大 20桁
6	原材料工場コード	任意	可	(412)グローバルロケーション ナンバー(GLN)	16	AI 3桁+ 固定長 13桁
8	原材料規格書番号	任意	可	(240)連続番号 技術・仕様変更、版、改定の連続 番号	最大 33	AI 3桁+ 固定長最大 30桁

※AI：「アプリケーション識別子」データの先頭に付加するデータ項目の背番号。

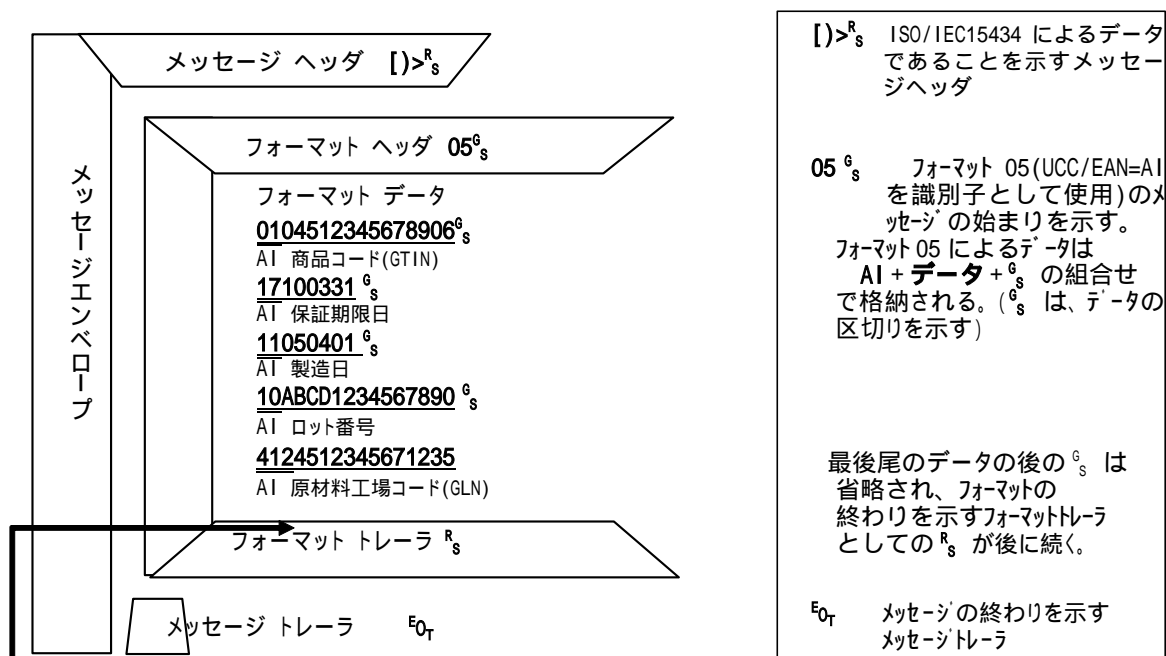
※シリアル番号：ロット番号に替えてシリアル番号を使用することも可能である。AIは“(21

※項目番号はp.22「標準データ項目の整理」を引用しているため、飛び番である。

出典)「原材料入出荷・履歴情報遡及システムガイドライン(第2版)」  
(財団法人流通システム開発センター、P27)

[二次元バーコードシンボルの表示例]

必須項目と任意項目である原材料工場コード(GLN) を二次元シンボルの QR コードで表示する例を示す。



太字部分がシンボルに格納したデータである(上図の下線2本     部がAI、下線1本     部がデータ)。

注:  $R_s$  : レコードセパレータ('1E' hex)

$G_s$  : グループセパレータ('1D' hex)

$E0T$  : メッセージトレーラ ('04' hex)

注: 現品表示に際して、上記フォーマットデータ以外のデータがあり、かつ AI で定義されるデータ項目がある場合(例 シリアル番号)は、フォーマットヘッダ 05 の中に追加で格納して利用する。

出典)「原材料入出荷・履歴情報遡及システムガイドライン (第2版)」  
(財団法人流通システム開発センター、P31)

< 「UCC/EAN-128」によるEAN・UCC標準表示の例>

[QRコードによるEAN・UCC標準表示 (GTINとGLNを表示)]

表示シンボル : UCC/EAN-128

データ項目 : EAN・UCC標準 (GTIN表示あり・GLN表示なし)

項目	標準データ項目	必須 任意 区別	シン ボル 表示	表示内容 ( )内はAIをあらわす	桁数	説明
1	商品コード (JANコード)	必須	可	(01)グローバル・トレード・ アイテムナンバー(GTIN)	16	AI 2桁+ 固定長 14桁
4	賞味期限日	必須	可	(17)保証期限日 YYMMDD	8	AI 2桁+ 固定長 6桁
3	製造日	必須	可	(11)製造年月日 YYMMDD	8	AI 2桁+ 固定長 6桁
5	ロット番号	必須	可	(10)パッチ/ロットナンバー	最大 16	AI 2桁+ <b>可変長 数字で最大 14桁 (注)</b>
2	原材料名称(品名)	任意	不可	文字(漢字かな英字)で別途表記		任意文字数
7	原材料工場名	任意	不可	文字(漢字かな英字)で別途表記		任意文字数
8	原材料規格書番号	任意	可	(240)連続番号 技術・仕様変更、版、改定の連 続番号	最大 33	AI 3桁+ 可変長最大 30桁

※AI:「アプリケーション識別子」データの先頭に付加するデータ項目の背番号。

※UCC/EAN-128では、原材料名称、工場名等の漢字、かなは表示不可能である。

※シリアル番号 : ロット番号に替えてシリアル番号を使用することも可能である。AIは“(21)”

※UCC/EAN-128表示の場合、ロット番号が数字14桁以内なら一段表示となり読取時の操作性が良い。

出典)「原材料入出荷・履歴情報遡及システムガイドライン (第2版)」  
(財団法人流通システム開発センター、P28)

[表示に用いるデータ内容]

データ項目	AI	データ例	桁数	説明
商品コード (GTIN)	01	04512345678906	16	AI 2桁 + 固定長 14桁
賞味期限日(保証期限)	17	100331	8	AI 2桁 + 固定長 6桁 YYMMDD
製造日	11	050401	8	AI 2桁 + 固定長 6桁 YYMMDD
ロット番号	10	12345678901234	16	AI 2桁 + 可変長最大 14桁 (注)
原材料規格書番号	240	12345678	最大 33	AI3桁 + 可変長最大 30桁

(注) AI 一覧表により AI10 で表示されるロット番号は、可変長最大 20桁(英数字)である。

ただし、UCC/EAN-128で1段(1行)表示をする場合には、ISO15394規格によって**ロット番号の桁数制限があり、最大 14桁(数字のみ)**となるため、上表では**可変長最大 14桁**と記載している。

(注) バーコード表示の場合、ロット番号が数字 14桁以内なら1段(1行)表示が可能となり、読取時の操作性に優れている。

(注) ロット番号に替えて「シリアル番号」を利用する場合がある。

#### シンボルに表示されるデータ例

FNC101045123456789061710033110504011012345678901234

AI 商品コード(GTIN) AI 賞味期限日 AI 製造日 AI ロット番号

※：シンボルの下に表示される目視用文字では AI を ( ) カッコで囲んでいるが、バーシンボルで表示されるデータには、( ) カッコは含まれていない。

※：UCC/EAN-128表示の場合、Code128シンボルによるスタートキャラクタCの直後に、ファンクション1(FNC1)キャラクタを設定しなければならない。

出典)「原材料入出荷・履歴情報遡及システムガイドライン (第2版)」  
(財団法人流通システム開発センター、P35)

## Appendix 4: 「ガイドライン」における要求事項（イメージ）

以下は、平成15年3月に農林水産省が示した「食品トレーサビリティシステム導入の手引き」を参考に抽出した「ガイドライン」における要求事項のイメージである。

### (1) 基本事項: 「5. トレーサビリティシステム導入の基本事項」より抜粋・加工

検査項目	チェック内容
1. 各段階における記録と保管	1) 各段階における記録と保管が行われているか？
2. 食品識別の仕組み	2) 識別単位の設定がされているか？
	3) ロットの意義が明確化された上で形成されているか？
3. 内部検査	4) 各段階における製品識別が行われているか？
	5) 内部検査手順書が文書化されているか？
4. 外部検査	6) 内部検査手順書に基づく検査が行われているか？
	7) 適切な第三者機関による外部検査を受けているか？
5. 消費者への情報提供	8) トレーサビリティを導入していることについての情報提供を行っているか？
	9) 履歴情報を提供しているか？

### (2) トレーサビリティシステム導入状況(第1段階): 「6. トレーサビリティシステム導入の第1段階」より抜粋・加工

検査項目	チェック内容
1. 事業者による組織形成	1) フードチェーンを通じた事業者組織を形成してシステムを構築しているか？
2. 現状の把握と基本構想書の作成	2) 現状把握を行っているか？
	3) 目標設定は行われているか？
4. 情報システムは導入されているか？ (オプション)	4) 情報システムは導入されているか？
	5) 基本構想書は作成されているか？

### (3) トレーサビリティシステム導入状況(第2段階): 「7. トレーサビリティシステム導入の第2段階」より抜粋・加工

検査項目	チェック内容
1. 情報システムの構築	1) 情報システム基本設計実施のための業務分析は行われているか？
2. トレーサビリティ手順書の作成	2) 情報システム基本設計のための仕様の整理は行われているか？
	3) 手順書作成のための事前整理は行われているか？
3. 導入スケジュール等の作成	4) 手順書は作成されているか？
	5) 実施スケジュールは作成されているか？
	6) 試験施行計画は策定されているか？
	7) 関係者の研修は行われているか？

### (4) 導入後の留意点: 「8. トレーサビリティシステム導入後の留意点」より、抜粋・加工

検査項目	チェック内容
1. システムの評価・修正	1) システムの評価・修正は行われているか？
2. 広報、マニュアルの整備	2) 内外への広報は行われているか？
	3) マニュアルは整備されているか？
3. システムの更新	4) システム評価は定期的実施されているか？
	5) システムの更新は行われているか？

(出典: 「食品トレーサビリティシステム導入の手引き」、平成15年3月、食品のトレーサビリティ導入ガイドライン策定委員会、より抜粋の上、NTTデータ経営研究所にて加工。)



## Appendix 5 : 協議会参加団体名一覧

(企業名五十音順 敬称略)

株式会社NTTデータ
花王株式会社
カゴメラバイオ株式会社
キッコーマン株式会社
キューピー株式会社
くにみ農産加工有限会社
グリコ乳業株式会社
株式会社ニチレイ
株式会社ニチロ
株式会社日清製粉グループ本社
社団法人 日本食品衛生協会
日本製粉株式会社
日本たばこ産業株式会社
ジェイティフーズ株式会社
株式会社ミツカングループ本社
株式会社菱食

### 【事務局】

株式会社NTTデータ経営研究所

**第1回「共通識別コードに基づいた業界横断的な加工食品  
トレーサビリティシステム基本構想」の策定に向けた協議会 議事録**

1. **開催日時**：平成17年10月24日（月）14：00～16：00
2. **開催場所**：都道府県会館 407 会議室
3. **出席者**：当日配布資料を参照
4. **配布資料**：
  - 議事次第
  - 委員名簿
  - 出席者名簿
  - 座席表
  - 資料1. 「横断的組織によるトレーサビリティシステム基本構想策定支援プログラム」について
  - 参考資料 実施計画書
  - 資料2. 「食品トレーサビリティ研究会」における過去の活動概要について
  - 資料3. 「共通の識別コード」を活用したトレーサビリティの考え方について
  - 資料4. 各社委員に対するご質問項目
5. **協議会での確認・決定事項**：
  - (1) 第2回協議会を11月17日15時～17時で開催。次回も会員の皆様からご意見をメインに検討を進める。
  - (2) 第3回協議会は12月12日開催予定。(第3回食品トレーサビリティ研究会との併催)
6. **主な討議事項**：
  - (1) 「横断的組織によるトレーサビリティシステム基本構想策定支援プログラム」について
    - 質疑等特になし
  - (2) 「食品トレーサビリティ研究会」における過去の活動概要について
    - 質疑等特になし
  - (3) 「共通の識別コード」を活用したトレーサビリティの考え方について
    - 質疑等特になし
  - (4) 各社におけるトレーサビリティの現状報告（トレーサビリティのニーズ、活用資源等）

**【委員A】**

- (1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

食品に関しては、食品用のロット追跡システムにより物流管理の観点からの「出荷先店舗確認」が可能となっている。生産部門では、マイクロフローにおける記録等を含めた仕組みも構築されている。食品の場合、原料材料情報をどこまで把握できるかが重要となる。当社は、素原料の情報についても把握したいと考えており、データベース化を進める方向で検討を行っている。

各部門のシステムを有しており、社内的にはロット単位で紐付けている。今後、全社的なトレーサビリティのシステムの構築が課題であり、当研究会の成果を通じて、社内での検討を行って

いきたい。

(3) 「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

マイクロフローは生産工程において管理している。マクロフローについては、当社から物流会社を通じ、販売先へ渡るところまでをロット毎に紐付けているのが現状である。当協議会が目標としているような短時間での検索が可能になるまでには、様々な課題を克服する必要がある。食品に対してできるところの認識を共有化したい。

(4) 加工食品のサプライチェーンを構成する他社への要望等

川上企業への要望としては、全ての素原料を把握することは困難であるため、共有可能な情報範囲の設定が必要であり、当研究会でも検討できればよいと考えている。川下企業への要望としては、流通からメーカーへの情報提供の要望が増加していることから、「商品規格書の標準化」を行ってもらいたいという点があげられる。サプライチェーンを通じた情報管理実現に向けた課題としては、「ロス分のコストをいかに下げるか」、「サプライチェーンマネジメントで在庫をいかに減らすか」「いかに売上を予測していくか」が大きなポイントになる。

## 【委員B】

(1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

当社はチルド食品の専門メーカーであり、当日生産・当日出荷を行っている。そのため、事故があった場合の迅速な対応、被害拡大防止のためのトラッキングに力を入れている。当社のトレーサビリティ能力の確認のため年に何回か実験を行うが、当社が目標としている1時間以内の検索は困難である。その理由は、川下の追跡の困難さにある。製品の性質上、弊社グループで行っている「パレット単位」でのトラッキングで対応するには限界があるため、現在は「ケース単位」でのトラッキングを行っている。

(2) 「識別コード」に対する考え方

弊社グループでは独自のコードを使っているが、当社は「食品トレーサビリティ研究会」（以下、「研究会」という）での検討結果に基づき、QRコードをケース単位で貼付しており、前は99%の読み取り率であったが、現在は100%の読取が可能である。現時点では社内の一部にのみこの仕組みが導入されている（＝一部の商品にしかQRが貼付されていない）ため、今後は全ラインでの導入を行っていく。また、弊社グループ全体のトラッキングシステムと連動できる仕組みが必要であると考えている。QRコードが工程管理にも使えようになり、非常に効率化に役立っている。QRコードには様々な付帯情報を入れることができるため、今後はその枠を活用していきたい。

(3) 「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

マイクロフローについては、HACCPを重視して取り組んできた経緯があることから、全て帳票で管理しており、情報システム化は進んでいない。また、現時点でシステム化の予定はない。マクロフローについては、原料の取引先へのQRコード貼付は要請していない。入荷資材数が少なく帳票レベルで十分トレースバックが可能である。

(4) 加工食品のサプライチェーンを構成する他社への要望等

川上企業に対する要望は特にないが、原材料保証書の提出はお願いしている。必要な場合には、ロット毎に保証書を管理している。

川下企業に対しては、今後要望が出てくるものと考えられる。特にチルド商品については、物流専門会社との連携が必要になる。自社専用の物流網を有している会社は独自のトラッキングが可能だが、当社は一般の物流会社に依頼しており、物流会社と連携なしに当社が望むトラッキン

グは不可能であることから、その実現に向けた検討を始めたところである。

## 【委員C】

### (1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

当社では、主に某工場をメインとし、8工場においてファクトリーオートメーションシステム（FA事故防止システム）が構築されている。「トレーサビリティ」よりも、「事故防止」の観点のポイントであり、原材料や完成品の段ボール等にQRコードを貼付している。ベビーフード工場と一部のマヨネーズ工場でテストしている段階であり、日付をキーコードとして出荷先まで把握できるようになっている。

### (2) 「識別コード」に対する考え方

製品をユニークな荷姿で管理しなければ「事故防止」は実現できない。また、「消費者向け製品」と「業務用製品」は性格が異なるのでその点を分けて考えなければならない。「消費者向け製品」は事故が起こった場合に、消費者からの問い合わせにより製造固有番号から検索を行い、原因を特定する。一方で業務用は、それ自体が原料になるものなので、ロット等の特定ができればならない。

大手メーカーが仕入れている原料でGLNの無いものは6割くらいある。当社では、そのような原料の場合には、当社独自のコードを入れてもらっている。コード取得の強制はできないため、その点を考えたルール作りが必要である。あるメーカーはコードのない取引先に対し、当該工場の電話番号をGLNにしているとの話があった。GLN取得は「コスト負担を誰が行うか」という点が問題となっており、普及は困難ではないかと思う。当社と取引している5割の原料メーカーがQRコードを貼付して納品しており入荷物流量の85%にあたる。

### (4) 加工食品のサプライチェーンを構成する他社への要望等

情報開示の手段として、識別コードに会社のURLを入れるという方法も考えられる。当社としては、履歴に係る情報を全て公開とするのではなく、問い合わせがあった際に開示する方法で対応している。

## 【委員D】

### (1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

当社は某加工食品メーカーに野菜原料を納品している。品質管理におけるクレーム対策としてトレーサビリティを行っている。「商品受入時の情報の添付」、「ラベル発行」の負担が増えたが、導入したばかりであること、データ量が少ないことから、導入後数年経てばメリットが出てくるものと考えている。現在、農家から栽培履歴等の情報を紙ベースで受け取り、弊社でデータ化しているが、今後はQRコードでの情報管理を行いたいと考えている。現在は、紙のデータを基にラベルを作成している。従来色分けを行うこと等により判別していた個々の原料について、QRコードを読み取るだけで情報の把握が可能になるため食品メーカーにとってもメリットが生まれる。こうした点を踏まえて、QRコード導入に際して懸念されるコストアップという課題についても解消していければよいと考えており、某加工食品メーカーとも検討を進めている。

### (3) 「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

マイクロフローについては、対象原料が限定されていることから、QRコードの貼付が非常に役に立っている。マクロフローについて、某加工食品メーカーにはQRコードを貼付して納品しているが、新規取引メーカーからトレースの要望はない。今後、弊社からQRコードの活用を提案していくことを検討している。

#### (4) 加工食品のサプライチェーンを構成する他社への要望等

川上企業については、農家の栽培履歴情報をデータとして管理することを考えているが、個別圃場の情報をどこまで入れられるかについての検討が必要である。また、大半を占める小規模農家がトレーサビリティシステムを導入した際のメリットについて、当面は当社が代行していく予定だが、大分県とも協力しながら生産者自らに入力を行ってもらおう可能性についての検証を行っている。

川下企業への要望としては、いわゆる「動的情報」である「温度情報」が必要になると思われるが、どのようにシステムに取り込んでいけるかの検討が必要である。物流段階での状況把握が可能になれば、当社としても迅速に対応していくことが可能になると思われる。

### 【委員E】

#### (1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

エンドユーザー向けの商品については、ロットナンバーを商品に記載し、問題があった場合には消費者がフリーダイヤルで問い合わせることができる仕組みになっている。トレースに関して、「出荷情報」はシステム化されているが、川上企業の履歴情報管理についてはシステム化されていない。また、原料のトレーサビリティは、主原料である牛乳の場合について「どの乳牛から採取した牛乳か」の特定が困難であること、外国製品は入札にかける必要があることなどから特別のコードを貼付してくれとは言えず、実現が遅れているのが現状である。

#### (2) 「識別コード」に対する考え方

乳製品の主原料に関しては、バーコードもなくロット情報のみに頼っている状況である。社内では紙ベースでトレーサビリティを行っており、検索に2～3時間を要している。但し、当社は、「当日出荷」から「検査出荷」に切り替えたため、トラブルが起きても自己倉庫内でのチェックが可能であるため短時間でのトレーサビリティを行う必要はなくなっている。識別コードは購買を通じて貼付していく方向で検討している。

#### (4) 加工食品のサプライチェーンを構成する他社への要望等

川上企業には、事故が起こった際に被害を最小限に抑えるための情報提供をお願いしたい。

### 【委員F】

#### (1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

当社には、「素材食品」「加工食品」「冷凍物流」の3つ部門がある。「素材食品部門」では、「水産物（養殖もの）」「畜産物」について、バーコードもしくは紙に数字や記号を記載する等してコード管理しており、履歴情報を「水産物（養殖もの）」はデータベース化、「畜産物」は紙管理している。「加工食品」については、使用原材料が多岐にわたり、紐付けが複雑なため、「動的情報」については紙ベースで把握することになっている。

#### (2) 「識別コード」に対する考え方

農産加工品である素材品については、最終商品の「賞味期限」からトレースバックが可能になっている。今後、こうした協議会等を通じて識別コードが統一されていけば、当社としても導入を検討していきたい。

#### (3) 「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

マイクロフロー・マクロフローについては、社内で一部バーコードを用いた管理を行っているが、全工程を通じた仕組みはない。「素材品」については、紙やバーコードを用いて何らかの形で管理を行っている。

#### (4) 加工食品のサプライチェーンを構成する他社への要望等

川上企業に対する要望は特にない。川下企業に対しては、情報の開示範囲についてのコンセンサスが必要であると考えられる。現在、既に川下企業に対して詳細情報を公開しているが、果たしてその情報が本当に必要なのかという疑問もある。安全性を裏付ける情報として管理が必要であるのは間違いないが、表立って公表すべきものではないと考えている。どのような情報をどこまで公開するかが、今後の重要な論点になると思われる。

### 【委員G】

#### (1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

当社では、生産工場のIT化が他社に比べて遅れているとの認識から、5～10年のスパンで「製造実行システム」の導入を検討している。直営・グループ工場が新施設を建設する際に導入することを検討しており、第1弾として、来年1月にトレーサビリティシステムに特化した製造実行システムを取り入れた工場を稼動予定である。1フォワード・1ビハインドを基本に考えている。

#### (2) 「識別コード」に対する考え方

研究会の成果に従ったコード体系を用いたQRコードを採用する予定である。主要製品についてのみではあるが、インクジェットプリンターで外箱にコードを印字した上での出荷を考えている。原料メーカーにはQRコードラベルの貼付、若しくは印字での納品をお願いしており、現段階では、1～3割の川上メーカーが対応可能とのことである。それ以外のメーカーについては、当社がラベルを発行し、貼付する予定である。

#### (4) 加工食品のサプライチェーンを構成する他社への要望等

川上企業に対しては、当研究会のコード体系に従ったQRコードの貼付をお願いしたい。川下企業に対しては、当社で印字するコードを納入先のトレーサビリティシステムにつなげていただくことを要望したい。

### 【委員H】

#### (1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

一部電子化されているが、原料の入荷から出荷まで、基本的には紙ベースで管理を行っている。

#### (2) 「識別コード」に対する考え方

識別コードについては、「商品コード」と「日付」「製造日」「賞味期限」がポイントになるが、より詳細な、「工場」「勤務帯」「時間帯」での管理も行っている。

#### (3) 「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

マイクロフローについて、識別コードが貼付されている原料に対しては、識別コードを活用した管理を行っている。但し、貼付されていない原料については、「入荷日」を識別コードとして管理を行っている。

#### (4) 加工食品のサプライチェーンを構成する他社への要望等

川上企業に対しては、識別コードの貼付をお願いしている。川下企業に対しては、今回の協議会で検討しているような「情報の標準化」「統一化」を求めないと、メーカーの負担が今後益々大きくなっていくってしまう。

### 【委員I】

#### (1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

自社工場の入口（原材料の入荷）～完成品の出荷までは紙(記録)上では管理している。一部シ

システム化されている部分もあるが、基本は紙ベースで管理している。自社工場内ではロット毎の紐付けができるようにしている。

(2) 「識別コード」に対する考え方

「ロット」、「日付」とは別に「社内コード」も利用している。研究会で検討しているような識別コードは、今後社内工程管理を行っていく上では必要になっていくものと思われるが、現段階では導入していく状況にはない。

(3) 「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

まず、社内での工程管理を徹底し、将来的にトレーサビリティシステムが構築された場合には、導入していくことを検討している。当社は原材料メーカーでもあるが、他社から要求されている情報は、研究会で検討しているコード体系とは異なっている部分もある。今後は、標準化されたコード体系が必要になっていくものと考えている。

## 【委員J】

(1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

当社は、自社工場での生産よりも委託生産が多い。(多品種、複数の)委託先に対して、統一した仕組みの要求は行っていない。基本的には工場毎に異なる手法でトレーサビリティが実施可能となっており、どの原料がどこへ出荷されたかのトレースが可能でさえあれば、仕組みについての指定は行わない。各社、各工場でトレーサビリティ実現の手法が異なるため、工場の取り組みに応じた管理状況の確認を行っている。トレーサビリティの運用状況について、年に1回は監査という形でチェックしている。トレーサビリティについての考え方は、異常を発見した場合のトレースがメインになっている。システム化できれば効率化が図れるが、現段階ではそこまでに至っていない。

(2) 「識別コード」に対する考え方

識別コードについては、管理指標の一つである「賞味期限」がベースになっている。

(3) 「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

工場内で使うQRコードの貼付については、強制する必要はないと考えている。マイクロフローについては、ガイドラインを示すなどして、それに従うか否かを各工場に判断させるという方法でもよいのではないかと。マクロフローについては、自社の物流システムを有していないことから、「出荷先情報」しかトレースできていない。また、運送会社との連携が必要であるが、複数ロットが同時に配送される場合、間違いなく指定の配送先に指定されたロットのものが配送されているか、実際の配送時の確実性に問題を感じている。

(4) 加工食品のサプライチェーンを構成する他社への要望等

「コードの統一化」「標準化」の検討が必要である。また、異常があった場合の対応として、企業のURLへの情報掲載が考えられ、その際の情報開示レベルの統一化も必要である。川上企業と川下企業については、1フォワード・1ビハインドを実現してくれればよい。

## 【委員K】

(1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

当社は、「チルド製品」、「家庭用製品」、「業務用製品」を扱っている。トレーサビリティは、クレーム対応の一環として考えている。納入された原料から一次出荷先までは紙ベースなら数時間で追える仕組みになっている。一部新工場等は、情報システムでの対応が可能である。

(2) 「識別コード」に対する考え方

マイクロ単位で対応しているのでマクロフローでの識別コードの活用は行っていない。「納入日」等をロットの単位として用いている。紙を主体とした情報管理を行っている。また、識別コードを利用したいが、川上のメーカーに貼付の依頼をできておらず、川下のメーカーの要望にも答えることができていないという状況にある。川上からもらう情報にはアレルゲン、農薬、産地といった情報があるが「動的情報」の管理が十分できていない面がある。当社製品は醸造製品を取り扱っていることから、数十年経った製品を継ぎ足していくという特色もあり、時間的にどこで区切れればよいのか、特に、第三者認証を行っていくうえでどこまで把握すればよいのか、また、自社で判断してよいのかという問題もある。

(3) 「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

1 フォワード・1 ビハインドの情報管理を紙ベースで行っている。

## 【委員L】

(1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

当社として、トレーサビリティへの関心は高い。各メーカーから求められる対応に沿った管理を行っているが、特に「賞味期限管理」に力を入れている。社内のマイクロフローでは、賞味期限は手入力データベース管理を行っており、出荷の際にもどのロットがどの企業に渡ったかについての管理を行っている。但し、入荷物については「パレット単位」で管理を行う場合と、「ロット単位」で管理を行う場合があるため、同一の賞味期限の商品の全てが同じレベルで管理されているわけではない。「パレット単位」での管理の場合、一つのパレットに様々な賞味期限の商品が搭載されている上、人の手に頼る必要があることから、必要な情報が欠けてしまう可能性がある。当社としては、メーカーから納品される商品に貼付されたRFIDを入荷時に読み取ることによる管理を実現したいと考えている。また、個品にRFIDが貼付されるようになれば100%の情報管理が可能になる。

(2) 「識別コード」に対する考え方

当社において、自ら商品単位での識別コード貼付は行うことはできないため、識別コードによる情報管理は行っていない。但し、メーカーが貼付してくれれば当社としても対応していく仕組みの構築を検討したい。

(3) 「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

社内に情報システムを作り、「賞味期限」を活用した「入荷情報」及び「出荷情報」の管理を行っている。

(4) 加工食品のサプライチェーンを構成する他社への要望等

将来的には、商品をメーカーから入荷する際に「数量」「賞味期限」等ASNデータの受け取りを行い、センター側で商品の「RFID」または「QRコード」を読み取ることでそのデータの確定を行いたい。また、EDIを通じて情報を返送することで、現物とデータのチェックを各ポイントで行い、データの信頼性を担保できればと考えている。

## 【委員M】

(1) 「加工食品トレーサビリティ」への取組状況

第Ⅰ期研究会から、トレーサビリティへの各社の取組状況を聞かせて頂いている。第Ⅱ期の研究会では、キューピー様の商品に実際にQRコードを貼付し、原材料メーカー様から菱食様までのサプライチェーンを通じたトレース実験を行った。当社は、QRコードを管理するセンターを提供させていただいた。その際に蓄積した知見やメーカー様からのご意見等を総合すると、トレ



一サビリティにおいては、「原材料の入荷の管理」と「製品の出荷の管理」の2つのポイントがあるものと言える。どちらにウエイトを置いた取り組みを進めているかは、商品特性等により各社毎に異なっているが、全体的に見ると「原材料の入荷管理」に重点を置いている企業が多いように思われる。

#### (2) 「識別コード」に対する考え方

第I期の研究会では、会員の皆様からのご意見を踏まえ、最低限必要な4つの情報を識別コードに入れるとのことで合意した。一方で、流開センターが取りまとめたガイドラインでは、「原材料規格書の番号」を識別コードに追加したいとのメーカーからの意見を踏まえ、基礎情報に「原材料規格書の番号」を盛り込むという方針が示されている。コードにどこまでの情報が追加されていくかは、今後の情勢によって変化していくものと思われるが、「商品コード」「賞味期限」「製造年月日」「ロット」は、基礎的な項目として変わらないであろうとも考えられる。また、今後この識別コードの活用が、川上メーカーに浸透していくには時間と各社の理解が必要であろうと思われる。

#### (3) 「マイクロフロー」管理及び「マクロフロー」管理の現状

研究会はマクロフローの検討を目的としてスタートしたが、マイクロフローにおける取り組みができていないとマクロフローには進むことができないというのも事実である。現段階では企業によって取り組みの度合いが異なるものの、マイクロフローで管理する情報項目は各社ある程度揃ってきているようである。一方で、マクロフローにおけるその情報の伝達手順が各社毎に異なっている状況である。

#### (4) 加工食品のサプライチェーンを構成する他社への要望等

今後の課題については、これまで委員の皆様から挙げられたご意見に集約されているといえる。皆様がメリットを共有できる仕組みにしていかなければこうした取り組みを継続していくことはできない。加工食品メーカーと原材料メーカー間では話し合い等が行われているようだが、今後は川下への働きかけが必要になってくると思われる。

### 《フリーディスカッション》

- ・9月11日に、台湾で日本とアメリカのトレーサビリティについての紹介があり、講演を行ってきた。台湾では国と大学とが連携して履歴情報管理のルールを決めている。「識別コード」「データベース管理」についても統一的なルールを定め、一般入札でシステム化を進めているため、標準化のスピードが速く、コストもかからない。世界の標準コードを使うということで、UCC/EAN128を採用する方針とのことである。我が国の行政機関の動きは比較的ゆっくりしているため、我々が民間レベルでの実証実験等を進める必要があるのではないかと。

現在、流開センターにおいて食品会社が参加する研究会での動きが活発であり、AIに様々な情報を入れて標準化することを検討しているようである。可能であればこの協議会にも流開センターやラベラーのサトーを呼んで情報の共有化をはかっていただきたい。伝達する情報項目としては、原料とその原料を使用した製品がわかればよい。一方で、マイクロフローの管理手法については各社内で独自に決めればよいことである。

また、「温度記録の管理」に関しては、上智大学の荒木先生がNPOを立ち上げて実験を行った。チルド製品の充填から数日後に使い終わるまでの(4日後)温度履歴をとったとのことである。

農薬情報の管理については、千葉大学の松田先生の研究会で検討を行っている。但し、農薬情報を知りたがっていた主婦を対象に横浜のスーパーで農薬情報を表示したりんご(新潟産)を販

売したところ、その商品は全く売れなかったとのことであった。情報を全て公開する必要はないと考えている。問い合わせがあった際に答えることが可能であれば十分である。

- コードの共通化に関連して、流開センターで検討している識別コードの任意項目については確認をとりながら進めていきたい。ただし、任意項目の扱いについて考えていく必要がある。加工食品メーカー毎に、原材料メーカーに対して要求する任意項目が異なると、項目を共通化していくことの意味がなくなってしまうのではないかと危惧している。(事務局)
- 各社から指定された任意項目は、全て識別コードに入れておき、各社が必要な項目のみを読み込む仕組みをつくれればよい。
- ・ 某委員から、サプライチェーンを通じて商品を最終店舗まで紐付けできるとの説明があったが、これは、自前の物流システムがあるために可能となっているのか。(事務局)
  - 自社の物流システムを利用した場合に限って、ロット単位で商品が納品された店舗までを把握することが可能である。
- ・ 以前行った実験の際に、「川下で個品単位まで紐付けできるのか」という議論があった。菱食様では折り箱に個品を入れ店頭へ運ぶ場合には可能とお伺いしているが、この場にてその仕組みについて再度のご説明をお願いしたい。(事務局)
  - 個品を手にとるときに、横にある(ケース等の)バーコードをスキャンし、折り箱に入れている。基本的にはこれで問題がないが、ヒューマンエラーが起こる可能性はある。個品にラベルが貼付されていれば100%紐付けが可能になる。
- ・ 某委員からのご意見として、「継ぎ足していく」という醸造品の商品特性を勘案した対応の必要性が示されている。今後、内部で管理していく際の足切り基準をどのように設定するのかなど、トレーサビリティにおける考え方を整理する必要があると思われる。こうしたテーマは、第三者認証の手法を検討する際にも重要な課題になるものと考えられる。(事務局)
- ・ 先ほど、「RFIDの利用は現実的ではない」との意見があったが、長期的視点で見れば、将来的には活用していくこともありうるものと考えている。
- ・ 卸会社が賞味期限を間違えた商品を小売に納入したことに関する謝告が新聞に掲載されていた。両社間の契約内容が変わったことが影響しているものと思われるが、注目すべき事件と言える。テスコと話した際に1パックでも問題があればペナルティをとり、店頭回収を行うとのことであった。ベンダーとの取り引きにおける情報管理を徹底しなければ競争には勝てないとのことであった。また、「在庫管理」「出庫管理」の重要性も変わってきている。

#### (5) その他（第三者認証に対する各社の意見等）

社団法人日本食品衛生協会は、食品衛生法改正に伴う事業者責任の観点から厚生労働省所管のトレーサビリティ実証実験を行っている。食品に問題があったとき、どういう形で原因を特定していくか等の実態調査をしている。製造工程についての情報を把握しているケースでは、「時間」と「原材料」さえ特定できれば最小範囲のみのリコールですむなど、危機管理の観点から必要最低限の情報は何かにについての調査を行っている。ポイントは、個別の製品情報がどれだけ得られるかという点にある。本日は我々の意図していることが当協議会においても検討されているものと感じた。今後も是非出席して、一緒に勉強させていただきたい。

以上

## 第2回「共通識別コードに基づいた業界横断的な加工食品 トレーサビリティシステム基本構想」の策定に向けた協議会 議事録

1. 開催日時：平成17年11月17日（木）15：00～17：00
2. 開催場所：都道府県会館 407 会議室
3. 出席者：当日配布資料を参照
4. 配布資料：
  - 議事次第
  - 委員名簿
  - 出席者名簿
  - 座席表
  - 資料1. 各社委員からの現状報告の概要
  - 資料2. 「構想書」の骨子（叩き台）
  - 資料3. 第三者認証に対する各社委員へのご質問項目
  - 第1回協議会 議事録
5. 協議会での確認・決定事項：
  - (1) 各社からの意見を整理して、12月8日開催の「食品トレーサビリティシステム第三者認証検討委員会」の第1回部会の資料として提示。
  - (2) 第3回協議会は12月12日開催予定。（第3回食品トレーサビリティ研究会との併催）
6. 主な討議事項：
  - (1) 事務局からのご報告
    - ・食品メーカーが24社集まり、流通システム開発センターにおいて食品トレーサビリティ連絡会が発足した。この連絡会は、2年前に「原材料入出荷・履歴情報訴求システムガイドライン」が出たにも関わらず、その活用の実態が把握できていないため、現状把握調査及び、GTINを取得していない事業者への対応策の検討を行うこと、を目的に発足した。昨日、同連絡会が開催されたが、「ガイドライン」に記載されている内容の再確認、当社が行っているアイデアを含めた検討を行った。次回は昨日の検討事項の再検討を行うことになっている。検討のポイントは、アプリケーションインジケータ（以下、「AI」）17のロットの考え方のみでは必要となる情報が不足しているという点である。塩110kgを1バッチとした場合に、当社では、20kgの袋を5袋と10kgの袋を読んでロットを紐付ける。その際、20kgの1袋を何回も読み、本当のロットがわからなくなるという問題を防ぐために、ユニークなコード、シーケンシャルナンバー、若しくはタイムスタンプで識別を行うようにしている。また、同じ袋のロットを読んだ場合にはメッセージが出るようにしている。このような仕組みが必要であるとの提案を行い、各社からの同意を得た。また、GTIN未取得の事業者に対しては、当社のコードの活用を依頼している。当社ではAI毎にグループセパレーターで切っており、最初のAIで識別しているので、各社が好きな情報を取ればよい。当社では21項目の古いQRと新しい標準化のコードとが混在しているが、読んだ際に、どちらかを決めておき、AIがあるものについてはその後ろにデータを入れられるようにし、関係ないデータははずしてデータベースにアップロードする仕組みを活用している。次回の連絡会では詳細事項について決めていくことになっているが、小さいラベルにQRコードを入れる場合、多くの情報を入れられないため、項目数をあまり増

やさずに標準化を行う方向で検討する。同連絡会は、来年の3月まで毎月1回開催することになっている。また、各社の取り組みについては、一部、バーコードで行っているというメーカーもあったが、ほとんどのメーカーが紙ベースでの管理を行っており、システム化はこれからの話であった。従って、現状では、いくら二次元バーコードを添付しても使われていないという実態が明らかになった。各社がこれからシステム化を行おうとしていることを勧奨すると本格的に普及するのは2～3年後になるものと思われる。

- 「ガイドライン」には「必須項目」と「任意項目」が記載されているが、「任意項目」が増えることについて、個社対応事項が多くなると危惧されている点も話題になっている。今後可能な範囲で情報をご提供いただきたい。(事務局)

## (2) 各社委員からの現状報告の整理について

- ・議事録に記載されている「GLN」を「GTIN」に修正していただきたい。

## (3) 「構想書」の骨子(叩き台)について

### ① 「醸造品」の取り扱い手法について

- ・醸造品に加え、業務用の商品については、一定のバルクで納品し、「納品先企業の原料の残量が少なくなると継ぎ足す形で納品を行う」というケースが多々ある。
- 過去のロット分の上に新たなロット分が追加されていくといったロットの特定が困難なケースに関して、どのような管理を行っていくか。この点について構想書に概要を記載するか、若しくは全く記載しないかについてご意見をいただきたい。(事務局)
- ・当社では、原料となる油を20トンのローリーで400トンタンクに搬入している。過去に事故を起こした経験から、事故防止策として製造工程を変えないように紙レベルでトレーサビリティが可能な仕組みをつくり、それをプログラム化している。当社で調べたところ、油の原料タンクに入ったロットは4日で入れ替わるというデータがある。マヨネーズの原料にはタイムスタンプを入れているため、油の使用量から4日間の網をかけることにより、使用した油のロットの割り出しが可能となる。このように、各社内で製品の製造における該当原料の使用量が把握できれば対応が可能になるのではないかと。
- 原料を搬入した際にロットの管理を行い、1ロットの原料を使い切るか日数を把握すれば、その後の製造工程、原料の使用量から原料ロットの割り出しが可能ということか。(事務局)
- そうである。
- ・人体に危害が及ぶような事故の場合には別途対応が必要となるが、基本的には某委員から説明のあった方式で対応可能と考えている。また、一つのルールを決め、それに従わなければならないことになると、何を目的に行うのか、という疑問が生じる。トレーサビリティを目的として考えるのであれば、各社ごとに判断し、決めればよいということになる。
- 醸造品の場合にも、原料1ロットを使用する日数等のいわゆる理論値の確定は可能か。(事務局)
- 可能である。
- ・ディスカッションポイント①「醸造品」の取り扱い手法については、「各社ごとにそれぞれルール決めを行って対応する」との整理でよいか。(事務局)
- この点についての対応に悩んでいる企業が多いので、具体例を掲載した方がよいのではないかと。そうすれば、ガイドラインとして活用される事が期待できる。
- ・メーカーが品質保証を行う上でどのようにロットの識別を行うかは一番重要な事項である。そ

これは、トレーサビリティ以前に品質保証の問題である。あるリスクに対してどのような管理を行っているか、それによりどのレベルでの識別が可能かについては、各社が独自に把握している。各社が品質保証の考え方でロットの識別を行うことを前提とすれば、トレーサビリティは可能なはずである。

- ・各社が既に品質保証の観点からロット管理を行っている旨を構想書に記載した上で、その具体例をアペンディックスとして記載する。(事務局)

## ②「JANコード」を取得していない中小企業の取り扱いについて

- ・現段階ではアプリケーションインジケータの 91 を使うことを想定している。以降は一对一の固有コードになり、GTIN未取得の取引先には、当社で使用しているコードを入れてもらうことになる。
  - 多くの取引先に納品している業者は、納入先ごとにアプリケーションインジケータの 91 以降を変えろということか。(事務局)
  - そうである。GTINがなければ、固有のコードがないということになるため、事故は防げない。
  - 食品トレーサビリティ連絡会でもその方向でまとまるのか。(事務局)
  - AI91 の後はフリーなので電話番号等を入れてもよい。グループセパレーターで切っているので、QRコードで読んだ際にグループセパレーターごとに読んでいく。よって、順番は問わない。
  - 多くの企業に納品するメーカーもある。以前、「任意項目」の共通化の話があったが、今の説明ではGTINについては個別対応になるのではないか。(事務局)
  - GTIN取得費用はどの程度か。
  - 初めに3万円程度で、以降は維持費がかかる。(事務局)
- ・実際にどのように対応するのかイメージが湧かない。出荷の時点で納品先ごとにコードを振り、ラベルを貼らなければ対応できない。実態としては、当日にならないと「納品先」「納品量」がわからないものが多いため、オーダーが入り、出荷までにラベルの用意や貼付が実際に行うことができるのが疑問である。当社は自社コードを使用しているので問題はないが、コードのない事業者は行うことができるのかとの疑問がある。香辛料メーカーも含め、GTINを取得していない事業者が全て登録を行うと、コードが足りなくなるという話も聞いており、何らかの対策が必要と思われるが、一对一のコードの貼付は困難ではないか。
  - 流通開発システムセンターによると、AI45は、メーカーコードが7桁まで入る。その後の3桁は各社内での使用が可能で999まで使用可能であり、コード不足の問題はないとの話である。製品の製造後にラベルを発行して貼付するようにしなければ事故は防げない。
    - それを実現するためには、製品の製造時に納品先が決まっていなければ不可能である。
    - 当社では、受注状況を見ながらラベルを作成し、貼付している。注文があった分についてラベルを作成し、ラベルに記載するメーカーを切り替えている。タイムスタンプもここで役立っている。この方法で行うか若しくは、出荷先に分ける際にラベルを作成するしか方法はない。トレーサビリティではなく、事故を起こさないことを第一に考えること、品質の観点から行うことが必要である。
    - 「JAN未取得の場合にはAIの91以降で個社対応」との意見があった旨を記載する。記載の有無についても意見があればいただきたい。(事務局)

## ③物流センター以降の情報の追跡について

- ・店舗先までの情報の紐付けについては、今回の当業務受託のポイントとなっていた。案として、

某委員から「折コン番号での紐付け」というアイデアをいただいている。しかし、某委員の納品先が小売の配送センターである場合、センターが紐付けを行わないと個店までの情報追跡は困難である。実態として、加工食品の場合、大手小売はセンターの運営を別会社に委託していることが多い。以前、この話について大手の小売にヒアリングを行った際に、「情報追跡を行ってもよいが、小売会社からセンターの運用会社に対する追加料金は支払わない」との話があった。このように理屈としては情報の紐付け手法はあるが、実際に行うのは困難な状況である。小売の個店まで情報が紐付く手法の事例を記載するととどめることでご容赦いただきたい。(事務局)

- 店舗先までの情報の紐付けを受託の課題として盛り込んだ理由は、チェーントレーサビリティにおける課題と考えているためである。小売に話を聞くと、主体的に行うという雰囲気ではない。当協議会でどのようなアイデアが出てくるのかに期待をしている。この点については、食品需給研究センターも調査を行っており、その調査結果からも解決の方向性を考えてみたい。当センターの調査や当協議会での検討は農水省での検討の際の資料になる。よって、農水省も含め、今後の検討の基本線を考えていく流れができればよく、そのための素材となればよい。すなわち記載内容としては、当協議会での検討結果の範囲で十分であると考えている。
- ・ 買いかけ検品を行っている企業はある。それなりの効果を狙って行っている企業もあるので、企業の姿勢に依るが、この仕組みを活用することでも小売までの情報管理が可能である。
- ・ 第Ⅰ期研究会で配送業者にも呼びかけを行うとの話があった。配送業者とは、既に様々なデータ交換を行っていることから、ロット伝達の媒体になっていただくということも考えられるのではないかと。
- タスクフォース実験の際には某配送会社にもご参加いただいたが、現場作業が忙しく、データのやり取りに苦慮しているようであった。既にデータの授受を行っているのであれば追加作業との扱いでの実施可能性はある。この点については、事務局側でヒアリング等を行わせていただき、その内容を構想書に反映させたい。

#### (4) 第三者認証に対する各社の考え方

- ・ 第三者認証については以前から農林水産省と検討を行うことになっていたが、秋から検討が開始され、11月10日に農水省が各委員を召集し検討委員会を開催した。委員は主に大学教授や業界団体関係者である。具体的なビジョンは見えてきていないが、第1回の委員会で決まった事項は、「第三者認証を行う意義はある」ということである。また、なるべく既存の認証制度(I SO、HACCP)に歩み寄る形でトレーサビリティ制度の認証を行うとの話になっている。実際にどのように認証を行うかについて、農水省と委員の意見は合意に至っていないが、I SOに近いイメージになるのではないかと考えている。農水省自身が認証制度を設けるのではなく、民間の認証機関が独自に行うイメージだが、今後の委員会で変わる可能性はある。今後の検討の進め方としては、部会を設け、現実的な話を行っていくことになる。何を以って第三者認証とするか、どのような要件を満たす検査を行えばよいのか、実際に検査を行う人材養成についての検討を行う必要がある。今後のスケジュールとしては、年内に1回委員会を開催、部会についても年度内に数回実施し、方向性を示すこととなっている。最終的なアウトプットの内容としては、実際に認証を行う際の詳細事項の記載はせず、手引き若しくはガイドライン的な位置づけになる可能性がある。これに併せて、平成15年3月に策定されたトレーサビリティの手引きについて、今回検討を行っている第三者認証の件も含め、改訂される予定である。検

討内容に問題がなければ年度内に農水省のトレーサビリティシステムの委員会において確定の予定である。

## 【委員A】

### (1) 第三者機関の必要性について

特定の産地の原材料を用いている等、商品に特徴がある場合には商品に表示されている情報の信頼性担保のための第三者認証が必要となると考えている。企業間での情報伝達時間の短縮を図る観点からも、年に1回程度チェックを行うことが有効になるのではないかと考えている。さらに、食品トレーサビリティ研究会（以下、「研究会」という）で検討を行っている識別コードの普及及び標準化において、フードチェーン全体が確実に紐付けされ、トレーサビリティシステムとして機能していることを示すことにより消費者が安全・安心感を得ることができれば第三者機関の必要性は高い。食品衛生法の改正で「記録保存」と「努力義務」が規定されているが、「努力義務」であるために達成度合、正確性が強制できない。識別コードと第三者認証を絡め、中小事業者に対して「どのように効率的にトレーサビリティを行うか」についてのマニュアルを提供すれば、有効に活用することができるのではないかと考えている。

### (2) 第三者認証のイメージについて

マクロフローについては、1フォワード、1ビハインドで正確にトレーサビリティコードが伝達されているか、ミクロフローについては、各社の識別コードごとの管理記録が作成、保管されているかが重要となる。動的情報のみではなく、静的情報についても何かしらの審査認証の方法がないかと考えている。また、品質管理については、HACCP、ISOの領域になると考えられる。

### (3) トレーサビリティを検査・認証する主体のあり方について

書類審査として、模擬的なトレースの実施や必須情報を確実に保有しているかについてのチェック、HACCPの対商品目の場合にはサンプリング検査が必要になると考えられる。ただし、実際にトレーサビリティシステムそのものがあるか、確実に運用されているかについてのチェックは、HACCPやISO22000の領域になるのではないかと考えている。

実施主体については、客観性、守秘義務等の関係から、公的機関が認証を行うことが好ましい。当社としては、輸入食品のトレーサビリティが今後の課題となっており、海外からの情報の授受を考えると公的機関同士の連携が最も現実的であると考えられる。ロゴについては、商品に添付されていることで、当該商品が共通の識別コードを用いたトレーサビリティを行っていることのアピールになればよい。

## 【委員B】

### (1) 第三者機関の必要性について

第三者機関についての考え方は、企業側の観点に立つか、消費者側の観点に立つかによって異なる。企業側の観点からすると、トレーサビリティに関しては、ISO9001の2000年版の7.5.3の「識別及びトレーサビリティの規格」において、「企業が必要な場合には製品実現の全工程において適切な手段で製品を識別すること」と記されており、ISOを取得しているメーカーはこの規格を基に内部の基準を設けている。また、「識別及びトレーサビリティの規格」においては、トレーサビリティの定義が「材料及び部品の源、処理の履歴、出荷後の商品の配送及び所在がわかること」と規定されている。HACCPにはトレーサビリティに関する記載はないが、商品へのリスクを考え、管理・検証・記録を行うことが義務化されている。これら全てを行い、工程管理

を行うことによって商品の安全を担保しており、トレースは可能である。よって、企業側の観点に立つと、「ISO9001」「HACCP」「企業内の内部基準」「品質保証の考え方」の全てを行うことでトレーサビリティは可能であり、重複して第三者認証を取る必要はないと考えている。しかし、現在の食品に関する問題は、管理を行うべきと想定されている「規格基準」や「商品のリスク」等の範囲外で起こっているため、消費者側はトレーサビリティの実施を要求する。企業が考えているトレーサビリティは規格で説明ができるが、消費者が求めるトレーサビリティは形が見えない。現在は、トレーサビリティという言葉が消費者の視点で商品や企業に対する「安心の担保条件」にすりかわっているのではないかと思われる。消費者はISOの規格やHACCPの内容を理解していないので、企業側の説明に対して理解を示さない。第三者認証を考える際には企業と消費者のどちらの立場をとるのかについて検討する必要がある。仮に消費者側の観点に立って第三者認証を行った場合には、企業がある一定の管理水準に達していることが証明されればよいが、消費者は情報の開示を求めてくる。企業側からすると、開示可能な情報と、不可能な情報があり、この点が問題となる。ある一定の情報が開示可能として認証を行ったとしても、別の問題が起こればそれに関する情報の開示が求められる。情報の開示が不可能な場合には、消費者から第三者機関に対して、「トレーサビリティが認証されている企業でありながら、なぜ情報開示ができないのか」というクレームが出る可能性がある。

#### (2) 第三者認証のイメージについて

「ロットの形成が仕様書どおりにできているか」「原材料ロットと製品ロットの紐付け管理や記録が仕様書通りにできているか」「重量管理等を行う場合の計測管理や記録が仕様書通りにできているか」については、規格基準で説明が可能である。公開されている情報の正確性、質、量、種類が確保されているかについては検討する必要がある。どの程度まで行うのかについて議論を行い、消費者が納得しない限り、要求ばかりが増えて対応できない可能性がある。

品質管理としての第三者認証については、HACCPの延長ではなく、ISOに近いのではないかと考えている。ISO9001の延長として行う場合には企業側の基準としては問題ないが、消費者側が納得しない可能性がある。

#### (3) トレーサビリティを検査・認証する主体のあり方について

トレーサビリティの検査・認証を行う主体については現時点では考えられない。認証を得るためのコスト負担はない方がよい。また、企業側から考えた別途の規格はない方がよい。主体に対する要望は今のところはない。

### 【委員C】

#### (1) 第三者機関の必要性について

トレーサビリティを行うためにはルールが必要であるが、識別コードがあればほぼ決まる。各社内の事項については、各社で取り組めばよいが、工場の実情や製法を熟知していない第三者がどのように認証を行うのかという点については検討の必要がある。ISO、HACCPには時間の管理手法がないので、最終製品に打たれたタイムスタンプを基に、「どのようにトレースバックが可能か」についてのフローを自社で作成し、そのフローに基づいたチェックを行うことは可能であると考えている。しかし、ISO、HACCPについては既に行っているのでトレーサビリティの認証の必要性はないと考えている。

### 【委員D】

#### (1) 第三者機関の必要性について



原料メーカーの立場からすると、トレースの考え方を生産者に広めることが困難なため、第三者認証を厳格にしてしまうと、徐々に行われ始めたトレースが立ち居かなくなる可能性があることと危惧している。第三者認証をガイドライン的に行うのであればよいが、実際に行うとなると生産者側にもコストがかかる。第三者認証を行うことにより、どのようにすればトレーサビリティの精度があがるのかについてわかりやすく示すガイドライン的なものがあればよいと考えている。当社としては、多品種小ロット製品が多いため、開発から第三者認証について否定的な意見が出ている。納期が短い場合には取引先から与えられた材料を用いることもあり、当社としての認証が受けられない場合もある。また、自主的な管理基準の原料のみを用いた場合には認証が陳腐化してしまう可能性もある。第三者認証を行うのであれば、海外品も含めてトレーサビリティの精度を上げていく努力をしつつ、ガイドラインに沿った形で実施していくことができればよいと考えている。

## 【委員E】

### (1) 第三者機関の必要性について

トレーサビリティなので、紐付け管理さえできていればよいと考えている。当社は、HACCP等の公的な検査を受けており、別途第三者認証を行うとダブルスタンダードになってしまう恐れがあるため必要はないのではないかと考えている。従って、もし認証機関を設けるのであれば既存の検査との整合性が図れる公的機関の方が望ましい。

### (3) トレーサビリティを検査・認証する主体のあり方について

マイクロフローの検証は公的機関でも業界団体でも可能である。マクロフローについては海外からの原料について帳票で押さえる方法はあるが、全体が正しいか否かの検証については難しいと思われる。

## 【委員F】

### (1) 第三者機関の必要性について

第三者認証についての検討を行った11月7日の農林水産省委員会前の10月20日に食品産業センター主催で第三者認証に関する意見の聞き取りが食品メーカーを対象に行われた。その際の農林水産省の説明では、モノの流れと情報の流れのうち、モノの流れのみが対象となり、マクロフローとマイクロフローの観点からは、企業単位で認証を取れるとのことであった。

食品メーカーからは、ISO、HACCPで既に管理を行っている事項であり、必要性はあまりないのではないかと意見が多かった。また、消費者に対する信頼を得るという観点からの説明はなかった。食品メーカーが通常通りの業務を行っていれば認証の取得は可能であり、ロットの単位についても各社で決めることができるため、情報の流れについては一切関係ないとの説明を受け、第三者認証の必要性をあまり感じなかった。認証が商品にかかるのか、工場にかかるのかについても不明であった。

### (3) トレーサビリティを検査・認証する主体のあり方について

認証の主体については、ISO9001は認証機関を認定する機関があるが、認証機関を各業界等で作ってもらい、業界間で認証機関同士が自主的に情報交換を行ってほしい旨の説明であった。よって、資格の取得や業界に通じていることが必要であるという意見と、モノの流れだけであれば、紙ベースで製品から原料、原料から製品への流れがわかるようになっていけば知識がなくともチェックは可能なのではないかと意見があった。当社としては、現時点でははっきりとした意見はない。

## 【委員G】

### (1) 第三者機関の必要性について

当社としては、トレーサビリティについての第三者認証の導入の必要性は、顧客の考え、要望の強さにより判断されるべきものと考えており、流通、消費者等の顧客の考えが把握できていないため、判断しかねている。

### (2) 第三者認証のイメージについて

直営工場においては、HACCP、ISO9001, 14001 が導入済みでありグループに展開中であり、今後、22000 を導入の方向性である。トレーサビリティの第三者認証を行うのであれば、ISO22000 の一部として取得したいと考えている。

### (3) トレーサビリティを検査・認証する主体のあり方について

第三者機関の主体等については、現時点では具体的な考えがない。

## 【委員H】

### (1) 第三者機関の必要性について

第三者認証は任意制度としてあった方がよい。ロットは日付程度のラフなものでもよい。重量管理については原料の性質上、厳密な管理が困難な素材もあるためラフなものになると考えている。

### (2) 第三者認証のイメージについて

情報公開については、問い合わせへの対応程度を想定しており、HPへの掲載を義務化することには反対である。EUではモノの入出庫が管理されていればよいと聞いているが、そのレベルであれば製造管理で既に行っているもので、そのような簡単な程度であればよい。

### (3) トレーサビリティを検査・認証する主体のあり方について

工場への立ち入りは認証の際には必要になると考えている。低価格であればコストを負担することになってもよい。また、認証の実施主体は公的でも民間でも問題ない。ロゴについては、JASマークのように一目で判別可能であれば任意で商品に添付してもよいと考えている。

## 【委員I】

### (2) 第三者認証のイメージについて

第三者認証はISOのような要求事項を満たしているか否かをチェックするイメージである。トレーサビリティの第三者認証を行うためには、標準規格が必要となると思われる。農林水産省で第三者認証の検討が始まるので、その場において「トレーサビリティの要件」「要求」を定義し、それに対して審査を行うことになるのではないかと考えている。そうでなければ、ISO22000 にトレーサビリティに関する項目があり、また、ISO22005 というトレーサビリティ指針に関する国際規格もドラフトとして作成されつつあるので、その中で行っていくべきものではないかと考えている。各社での仕様書を第三者に認証してもらうのではなく、仕様が規格に合っているかについて第三者が認証していくというイメージで考えている。また、実施範囲を決めないと第三者認証の実施は難しいのではないかと考えている。ISOと別の制度となると認証に関わるコストも増えるのでISOの流れの中で検討できればよい。

### (3) トレーサビリティを検査・認証する主体のあり方について

認証機関は新たに設けるのではなく、既存の機関が行うべきである。

## 【委員J】

### (1) 第三者機関の必要性について

第三者認証は信頼性の確保の観点から必要であると考えている。業界横断的なマクロフローに関しては、関連プレイヤーの教育・育成も含め、認証のレベル合わせが必要である。製造工場内のマイクロフローについては、各事業者の判断となり、ISOのような運用のあり方でよいと考えている。

### (2) 第三者認証のイメージについて

業界横断的に行うためには標準化が必要である。ISOのように「事業者ありき」で考え、業界としてどのようなシステムを組むのかについて検討するべきである。そうしなければマクロフローのトレーサビリティシステムの構築及び認証は難しいと考えている。運用の検証については、一事業者での実施は困難であるため、フードチェーンでの検証が必要となる。関連する協会や業界レベルでの活動が有効になるのではないかと。マイクロフローはISOのような仕組みで年1回の更新でよい。

### (3) トレーサビリティを検査・認証する主体のあり方について

教育された第三者が必要である。認証機関については公共財と考え、コストについては実際にモノを流通させている食品メーカーの協会、業界が負担することになるのではないかと。EU、特にフランスにおけるトレーサビリティでは業界が主体となって取り組んでおり、参考になるのではないかと。

今後は、海外品の扱いについても検討が必要になるのではないかと。

## 【委員K】

### (1) 第三者機関の必要性について

信頼、安全、安心の観点から第三者認証の必要性を感じている消費者もいるとは思いますが、企業側の立場からすると当社は現在のところそこまでの必要性を感じてはいない。トレーサビリティの定義、管理項目が定まっていないうちで、国内外で標準モデルが確立され、トレーサビリティの識別コードを用いての実績を積んでいくことが先であると考えている。実績を積んでいく中で、情報の正確性を追求する必要性が出てくれば第三者認証についての必要性は出てくるものと思われる。第三者認証は取引するメーカーとの信頼性の担保にも有効である。コスト面からすると、有機JASのような高付加価値のものでない限り、リーズナブルな仕組みを作っていないと実施は難しいと思われる。当社では現在のところ、主にクレーム対応、問題が起こった場合の原因追求の効率化のためにトレーサビリティを位置付け実施しているので、第三者認証までは考えていない。

### (3) トレーサビリティを検査・認証する主体のあり方について

主体については第三者認証の必要性が生じた想定して考えた場合に、仕組みができていれば公的機関でも民間機関でもよい。ISO等においてはサンプリング、書類のチェックになるが、認証の仕組みを行う場合にはどのような検査を行うのか、遡及の時間か、システム化を行っている場合にはそのシステムの内容についても行うのか等、業界の立場、各社の製造工程等さまざまな観点があり、課題は多いと思われる。

## 【委員L】

### (1) 第三者機関の必要性について

個人的な立場での発言であるが、第三者認証機関については必要であると考えている。なぜ雪

印が倒産したかについて、真剣に考える必要がある。

(2) 第三者認証のイメージについて

食品のトレーサビリティは安全・安心担保のシステムである。第三者認証による安全・安心を担保するシステムがどのようなものなのかを考える必要がある。小さいメーカーも含め、公的機関がある程度の強制力をもって行わないと行う意味がないのではないか。

(3) トレーサビリティを検査・認証する主体のあり方について

I S Oは認証を行う認証機関によってレベルが異なるので公的機関が認証を行う方がよい。

## 【委員M】

(1) 第三者機関の必要性について

第三者認証は、2003年に農林水産省がガイドラインを作成した際の重点項目の一つであった。ガイドラインには、各プレーヤーからのデータが一箇所に集約され、あるプレーヤーから誤ったデータが伝達された際の他のプレーヤーへの影響を防ぐために第三者認証を行うとの考えが示されていた。

現在はこのようなマクロフローの管理とともに、各社においてI S O等でマイクロフローの管理を行っているケースも多いことから、マクロフローとマイクロフローの双方について、どのように認証を行うのかという点について検討する必要があると考えている。

先程、「教育された第三者が必要」との意見があったが、フランスにおける流通システム開発センターに相当する機関が、WEBでトレーサビリティの知識度チェックを掲載している。このような普及・啓発的な活動も必要になると考えている。

- ・12月8日に第1回部会があるので、今回の各社からのご意見を資料として提示させていただき、検討の際の資料とさせていただきます。
- 各社からのご意見を整理した上で、メールにて事前にご確認いただく。修正が必要な場合には反映させ、社名をマスキングした上で食品需給研究センター様にお送りし、12月8日の第1回部会の資料としてご提示いただく。(事務局)
- ・トレーサビリティシステムは、事故が起こった際の原因特定を効率的に行える優れたシステムである。I S O22000の開発委員会に参加しているが、審査員の資格要件の議論においてもトレーサビリティが取り上げられている。
- ・ここでの検討はB to Bを対象にした議論が中心になっているものと思われるが、雪印が消費者の不信感の高まりを受けて倒産に至った事例について真剣に考えるべきである。メーカー側は独りよがりにならないことが必要である。I S O22000がある上に、なぜ更にI S O22005がリリースされるのかについても考える必要がある。

以上

## 第3回「共通識別コードに基づいた業界横断的な加工食品 トレーサビリティシステム基本構想」の策定に向けた協議会 議事録

1. 開催日時：平成17年12月12日（月）13：00～14：45
2. 開催場所：株式会社NTTデータ 豊洲センタービル 36F コンファレンスルーム
3. 出席者：当日配布資料を参照
4. 配布資料：
  - 議事次第
  - 委員名簿
  - 出席者名簿
  - 座席表
  - 資料1. 「構想書」の骨子（案）
  - 資料2. 第三者認証における検査基準および認証機関の検討における論点
  - 資料3. 第三者認証における検査基準および認証機関に関する事務局案
  - 添付資料1. 第三者認証に関する国際規格及び具体的事例
  - 添付資料2. 加工食品トレーサビリティにおける検査項目及びチェック内容の整理（案）
  - 第1回食品トレーサビリティシステム第三者認証検討委員会（議事要旨、社団法人食品需給センター）
  - 第2回協議会 議事録
5. 協議会での確認・決定事項：
  - (1) 第三者認証についてはガイドライン的なまとめを行う。
  - (2) 第4回協議会を年度内に開催。

### 6. 主な討議事項：

#### (1) 事務局からのご報告

・GS1本部（旧EANインターナショナル）において、Traceability Industrial Requirement チームが結成され、今年の1月からトレーサビリティの表示に関するドキュメントの作成が行われており、そのメンバーの一員として参加した。日本、欧米の消費財メーカーを中心に20カ国、延べ60社、約100名が参加し、グローバルなトレーサビリティの表示作成作業を行った。今年の10月にはサンフランシスコで開催された会議において、“Business Requirement Analysis Document for GS1 Traceability standard” というドキュメントをまとめた。このドキュメントには、トレーサビリティのプロセス及びプレーヤーに求められる20項目のビジネス要件と30項目のビジネスルールが記載されている。また、このドキュメントは、特定の業界や技術（バーコード・QR）に限定されているものではなく、どのようなケースにも対応しうる一般的なプロセス標準としてまとめられている。現在は、世界中のメンバーからドキュメントとして認めるか否かの投票手続きを行っており、その結果を踏まえ12月末に完成予定である。2月には、CIES（欧州の小売業者が主体となっている団体）の食品安全会議において正式に公表される。内容としては、「記録保管の実施」「識別の実施」の取り決め等であり、農水省

のガイドラインと品目別ガイドラインの中間レベルの内容である。この検討チームでの活動は今年で終了するが、グローバルなトレーサビリティの標準化のニーズが高く、主要メンバーはそのまま残り、来年1月から新たな組織としてトレーサビリティの普及・開発に取り組む予定となっている。

## (2) 「構想書」の骨子(案)について

### ① 「醸造品」の取り扱い手法について

- ・資料3ページの「原料加工タンク」のあとに(醸造タンク)と補足していただきたい。
- ・ポイントは資料に記載されているとおりであるが、「品質管理の考え方を踏まえて行う」とはどのような意味かを明確にする必要がある。ロットを特定することの必要性よりも、品質の保証が可能な管理を行っているという「品質管理」の観点に基づいてルールを定めている。よってこれが必ずしもトレーサビリティのための「ロット」として決められているわけではない。
- 「品質管理の観点から結果的に定められるロットをトレーサビリティにも活用することが可能」とのニュアンスを示すべきとのご意見であると理解した。その旨を追記させていただく。  
また、APPENDIXに具体例を記載する際には、情報提供をお願いしたい。(事務局)
- ・当社も同じ考え方である。自然原料を使用し、醸造も自然の力に頼るため、そのままでは品質が一定にならない。従って、技術により品質のばらつきを低減させているのが現状である。よって、ここでは「トレーサビリティ上のロット」という考え方はそぐわないと思われる。なお、有機栽培の原料については認証を受け、他の原料とは別管理を行っている。製品の製造設備も異なり、ロットについても記録を保管し、厳格なトレーサビリティを行なっている。このような特殊な原料を用いた製品については、トレーサビリティのためのロットとしての考え方に基づき管理を行っている。その他の製品については、品質管理の観点に基づいた管理手法でよいのではないかと。

### ② 「JANコード」を取得していない中小企業の取り扱いについて

- 意見等特になし。

### ③ 物流センター以降の情報の追跡について

- ・加工食品メーカー以降の情報の追跡については、実際には実施困難であることを理解の上で今回の調査事業の一項目としてお願いした。加工食品メーカーの横断的な検討の場であるこの協議会で具体的な施策をご提案いただきたいが、第2回協議会までの検討内容を見ると、やはり困難な課題であると感じている。小売業者の店舗までを対象とすることは困難であるが、加工食品メーカーが「どのロットを」「どの卸売業者に納入したか」の把握は可能か。
- 加工食品メーカーから卸売業者へ納入する際に、配送用の折コンを用いることで「1フォワード」「1ビハインド」の紐付けは可能とのアイデアを菱食様からいただいている。但し、卸売業者が紐付けた先が配送センターの場合、個店までのトラッキングを行うためには、加工食品メーカーと卸売業者間で行った作業を再度行う必要があるという課題が残る。(事務局)
- 「どのロットを」「どの卸売業者へ納入したか」についての紐付けが可能ということか。
- 技術論としては可能なはずである。(事務局)
- 現在、養殖業のトレーサビリティシステムガイドラインを検討している。生産段階で「どの生簀の魚か」の識別は可能だが、「どの魚がどの市場に出荷されるか」については現状では把握できていない。特に、仲卸や卸同士の取引において、「いつ出荷したどのロットがどの業者

に渡ったか」の追跡が困難である。加工食品の場合には「どのロットがどの卸売業者に納入されたか」のトラッキングは可能か。

- この協議会は、母体組織である「食品トレーサビリティ研究会」を基に開催されているが、昨年度に研究会として「トレーサビリティのコードを用いたトラッキング・トレースバック」の実証実験を行った。1つ先の取引先へのロットの伝達に関しては、基本的に紙媒体で行っている事業者が多い。但し、電子媒体での管理については、各社でどのようなシステムを用いて管理を行っているかによって温度差がある。基本的に加工食品メーカーは製造責任の観点から「製造ロット」「出荷先」に関する情報については管理を行っている。
- 加工食品メーカーと小売・卸売業者の間はEDIも含めて伝票ベースでの商取引が行われており、少なくとも情報は何かしらの媒体で電子的に授受されている。よって、魚のような代替手段が全くないものとは性質が異なるものと思われる。
- 第1回協議会において、協議会メンバーの各社が発表したトレーサビリティへの取組状況が資料としてまとめられている。
  - ・資料6ページの「運送会社との協力の可能性」については、第4回協議会開催までに事務局側でインタビュー等を行う予定である。(事務局)
  - ・資料4ページの「共通識別コードの体系」の項目である「製造年月日」は、製造開始日か、製造完了日か。その点について注釈として記載した方がよいのではないか。
- 製造完了日のことである。

### (3) 第三者認証における検査基準及び認証機関に関する考え方について

- ・「安心」を前提としているが、トレーサビリティは、何を消費者に提供し、何を担保するものか。また、何に関する認証を行おうとしているのか。トレーサビリティは手段としては重要である。「有機JAS」の認証や「原産地表示」を行うためにはトレーサビリティが必要であるため、各社ごとに様々なコードが存在する状況は避けるべきである。しかし、ここでトレーサビリティの認証を行うことで、消費者に何を提供し、何を担保するのかが理解できない。
- トレーサビリティには、消費者にとってメリットのある情報を提供するトレーサビリティシステムと、食品安全の重要な情報を提供するトレーサビリティシステムがあり、両者は異なるものと理解している。
- なぜトレーサビリティに第三者認証が必要なのかが理解できない。加工食品メーカーは紙ベースでのトレーサビリティを既に行っているにもかかわらずなぜ認証を行うのか。
- 第三者認証検討委員会の事務局の立場で説明させていただきたい。トレーサビリティに対する信頼性を確保するために、第三者からの認証を受ける。それにより、トレーサビリティの導入を進める事業者にとってのモチベーションを高めることにつながるのではないか。この認証により、消費者がどのように受け止めるかについて農水省も検討を行っている。第三者認証検討委員会においても、「何らかの基準を設け、チェックを行うことは可能なのではないか」との意見が出ている。
- ・資料3は第三者認証の実施を前提として作成された資料と見受けられるが、認証が意味を持つのかという点を疑問視している。消費者が「何を以ってトレーサビリティを必要としているのか」の議論が行われていない中で、企業側が品質管理に関する様々な手法を持っているにもかかわらず、トレーサビリティの仕組みを認証するという話になっている。消費者からトレーサビリティに対する要望が高まるのは、予期しない事故が起こるためである。店頭で商品に貼付されたコード等を読み込み、産地を確認し、安心する消費者はいない。この点について企業側

と消費者側で認識が異なっている。ある物質に害があるか否かは何かしらの事故が起こってからわかり、その後の基準となっていく。この議論はトレーサビリティとは全く関係ない。この点について議論していただき、農水省、厚労省には食の安全をどのように考えていくか、消費者にどのような啓蒙を行っていくかについて考えていただきたい。トレーサビリティの認証を行えば、問題が起こらないというものではない。予想し得ない事象には対処のしようがない。品質管理の仕組みができていないのに、更に認証を行うということについては理解できない。

- トレーサビリティは「安全」ではなく、「安心」の担保のために実施するとの議論もあった。(事務局)
- メーカー側は必ず規格・基準を想定するため、「安全」の観点についても含まれる。トレーサビリティシステムが認証されている事業者には何かしらの問題が起こったときにどのように対処するのか。その点について農水省はどのように考えているのか。
- 「安全」と「安心」は切り離せない関係である。「安全」という科学的なデータが積み重なって「安心」につながる。加工食品メーカーは、「安心」を担保するために日々の品質保証活動を行っている。従って、「安心」を認証することは「安全」に対しても認証を行うことになるが、その際どのように認証を行うのかについては疑問である。
- ・審査にはトレーサビリティのガイドラインが必要である。その内容に沿って第三者認証の検討を行うべきである。各企業内でトレーサビリティの仕組みが構築されていると思われるが、消費者からみた場合に評価されるシステムかという点に関しては別の議論であると思われる。
- ・そもそも認証たり得るのかというご意見をいただいた。一方で、認証より先に各社で既にトレーサビリティを行っている事項についてまとめたガイドライン的なものを作成するという提案もいただいているが、この点についてはいかがか。(事務局)
- ・認証が意味を持つのか、というご意見、また、何を以ってトレーサビリティを行っているのかについての議論がなされていないというご指摘も理解できる。但し、企業にとって、トレーサビリティを導入していることの意味が一般的に共有されていないという現状がある。第三者認証検討委員会では、トレーサビリティの具体的な要求事項を設けることが建設的な方法であると考え、検討を進めている。
- ・各社がトレーサビリティ確保のために既に取り組んでいる共通事項をまとめ、ガイドラインを作成してはいかがか。(事務局)
- ガイドラインの作成は必要である。コード体系の統一化もその一つの要素であり、それが可能なのではないかとこの会で参加している。但し、認証の必要性については疑問がある。認証を受けた会社が事故を起こすと消費者は認証に対する不信感を抱き、認証は「安心マークではない」と認識するという結果につながりかねない。あくまでもガイドラインとして行うのがよいのではないか。
- ・添付資料2として、「トレーサビリティシステム導入の基本事項」を抜粋・加工したものをお示ししているが、この内容について、認証ではなくガイドラインとしてまとめていくことについてのご意見をいただきたい。(事務局)
- ・規格や基準を決めることには何かしらの意味はあるが、ISO22000という規格が既に存在しており、同様の規定がとりまとめられている。また、ある規格・基準を設けて導入する際にその範囲をどこまで広げるのかという点についても懸念がある。全ての食品会社を対象とするのか、また、消費者はそこまで望んでいるのかについての検討も必要である。消費者の要求に基づき、国がどのような施策を行っていくのかについて議論がなされていない中で認証を行っても、意味がないものになってしまう。



- ・第三者認証を食品管理の中でどのように位置づけるかを明確にすればよいのではないか。流通システム開発センターの講演で、食品製造メーカーとしての記録の保管が浸透していないという話があった。様々な食品メーカーがあり、大手のメーカーはISO、HACCPを取得しているが、中小のメーカーにとってはハードルが高いとのことであった。安全・安心のために必要な担保要件は様々あるが、「最低限トレーサビリティは行う必要がある」ということを推奨するための第一ステップと考えればよいのではないか。
- ・加工食品に関する共通の情報プラットフォームが不足している。共通のガイドライン、規則を定め、それを遵守することで情報の共有化・効率化を図る必要がある。それが当会発足当初の趣旨であったと思うが、その点についての更なる検討を行うことが望ましい。
- コードの共通化も情報プラットフォームの一例である。同じ考え方にに基づき、同じ項目の情報をコードに入れることで各社間での情報の授受を効率的に行うことが可能となる。(事務局)
- ・添付資料2の内容にトレーサビリティ特有のコードの統一化等のポイントについても追加するとよいのではないか。
- ・第三者認証については、国でも検討を行っている段階である。この協議会において加工食品メーカーからの意見の集約ができればよいと考えている。
- ・本構想において、第三者認証機関についての議論には踏み込まないこととする。また、第三者認証については、認証の仕組みの検討ではなく、各社で既に行っているトレーサビリティ項目等について、中小企業を含めた食品業界で共通となり得るミニマムレベルのガイドラインという方向でのとりまとめを行う。(事務局)

以上

## 第4回「共通識別コードに基づいた加工食品 トレーサビリティシステム基本構想」の策定に向けた協議会 議事録

1. 開催日時：平成18年2月28日（火）14：30～16：30
2. 開催場所：全国町村会館 第二会議室
3. 出席者：当日配布資料参照
4. 配布資料：
  - 議事次第
  - 出席者名簿
  - 座席表
  - 資料1. 「構想書」の骨子（案）
  - 資料2. 「横断的組織によるトレーサビリティ基本構想策定支援プログラム」報告書目次（案）
  - 資料3. 「小売店舗までのトラッキング」及び「共通識別コードの普及」についての確認事項
  - 第3回協議会 議事録

### 5. 協議会での確認・決定事項：

- (1) 本日の議論等を踏まえ、事務局が「構想書」に修正を加える。
- (2) 修正した「構想書」は、本協議会の成果物として報告書に盛り込む。

### 6. 主な討議事項

#### (1) 「構想書」の骨子（案）について

- ・1月18日に食品産業センターで開催された検討会に出席したが、テーマはまさに第三者認証であった。農水省の担当官からも「現場の意見として、第三者認証についてのさっくばらんのご意見をいただきたい」との依頼を受けていたので、検討会の最後に「第三者認証は必要ない」との主旨の意見を述べた。各社内での管理がきちんとなされていれば、第三者機関は必要ないのではないか。また、全体的な食品の安全に係るISO22000及び詳細なトレーサビリティに関するISO22005については、これから検討に入るとのことであった。HACCPは静的な製造工程ラインに関する管理システムであるが、動的情報も含めたトレーサビリティの管理システムとして、ISO22005が発効されるのは望ましいことである。
- 農水省主催の第三者認証に関する検討委員会には、民間からは1社のみが参加していると聞いている。その委員会においても第三者認証については相当熱心に議論されているとのことである。本日お示ししている資料16ページの「ガイドラインにおける要求事項（イメージ）」は農水省のガイドラインの要求事項を基に作成したものである。農水省の第三者認証に関する委員会での検討では、資料にお示ししているような内容にISOにおける管理項目等を盛り込み「トレーサビリティのための最低限の要求事項」としてまとめていくとの方針も聞いている。当協議会での検討と同様に、第三者認証を行うとの結論までは至っていないようである。（事務局）
- ・資料9ページの「加工食品トレーサビリティの普及促進に向けた関係者の役割分担表」は、各委員にご議論頂いた上で今後の検討材料としたいとの主旨で追加した表である。是非、ご意見を賜りたい。（事務局）
- 「加工食品トレーサビリティ関係者」として、行政機関・製造メーカー・販売事業者が挙げら

れている。今後、継続的な検討を進めていく場合に、原材料メーカーだけ・製造メーカーだけ・卸売業者だけで議論していたのでは、十分な検討を行うことができないのではないかと危惧している。国主導でそのような検討の場を設けるかは別の話であるが、製造・配送・販売の各プレーヤーが参加の上で第三者認証を含めた検討を行っていくことが必要、とのメッセージを入れた方がよいのではないか。

- 「国・自治体等の行政機関」の役割の3つ目の項目である「第三者認証及びトレーサビリティに係る表示のあり方に関する継続検討の場の設置」について、より多くのプレーヤーが係わるべきとのご意見として賜った。(事務局)
  - プレーヤーとして消費者も入れた方がよいのではないか。
  - 関係者の中に、消費者の項目を起こした方がよい。トレーサビリティシステムは基本的には事故が起こった際に迅速な製品回収を行うための手法である。結果的には消費者にとってメリットがあるということになる。よって、トレーサビリティシステムが「消費者に対して何をもちたらずのか」「どのようなシステムなのか」についても示すようにした方がよい。
  - 実際に事故が起こった場合には、その原因追及のための措置を迅速にとることが重要である。原料にまで遡ることができる仕組みを作る必要があると言う点についても明確に記載した方がよい。
- ・「消費者の項目を起こす」とのご意見があがったが、消費者に対しては、行政若しくはメーカーの皆委員が啓発を行っていくことが具体的なアクションになっていくのではないか。(事務局)
- 関係者として消費者の項目を起こすのではなく、「国・自治体等の行政機関」の役割の一つとして「消費者を含めた検討の場を設ける」旨を入れてはいかがか。(事務局)
  - メーカーとして「食育」は行うが、「トレーサビリティに関する啓発」をメーカーが独自に行うことはない。ここでの消費者のイメージは、いわゆる一般的な消費者ではなく、マスコミ等のトレーサビリティに関する情報を消費者側に提供する者としてとらえるべきではないか。関係者として消費者の項目を起こすかについては慎重になった方がよいが、「国・自治体等の行政機関」の役割に入れるのであれば、もう少し詳細な説明を行うべきである。企業が考えているトレーサビリティは、トラッキングで原料まで遡ることが可能となり、安全性が確認できることであるが、世間で認識されているトレーサビリティは様々な要素を含んでいる。両者の考え方の相違が解消されなければ第三者認証も含めてすれ違いを起こすことになる可能性がある。
- ・「食品衛生法の一部を改正する法律の一部の施行期日を定める政令」に基づき、平成18年5月29日から「食品中の残留する農薬等の基準に係るポジティブリスト制度」が導入される。当社においては、このポジティブリストに挙げられている農薬が原料に使用されており、分析結果にも表れず、安全性に問題がない場合でも自主回収を行わなければならないのかという議論が生じている。当社が製造している醸造品は、タンクに継ぎ足していく製品であるため、問題のある原料が見つかった場合にはタンク内を経由した全てのロットに影響が出るという捉え方もある。当社としては、万一の場合に法的には違反となるため謝告を出す、「安全性については科学的に問題がないことが証明されているため、回収はしない」との文言を掲載することも検討している。安全性に問題がなくとも、残留農薬が検出される場合は法的には違反となるが、法律を遵守することが食の安全の保障になるのかは疑問な面もある。また、当初は問題ないとの連絡を受けていても後から問題が見つかるケースもある。消費者に安心していただくためには、メーカー自らが何らかの形で安全性を証明する必要があると考えている。どの程度まで証明を行うかについての検討は困難であるため、行政側が考え方を整理した上で、メーカーとして独自に証明を行うレベル

を決めることができればよいと考えている。

- その点について、当社では原材料に使用してよい農薬と残留値について詳細な基準を定めている。今までは、社内における帳票管理ができていれば良いと考えていたが、最近になって考えを変えた。迅速な対応を可能にするため、「製造年月日」や「製品名」で検索を行えば、「原材料の流れ」「使用されている農薬」等の把握が可能なシステムを導入予定である。
- ・消費者にとっては「アレルギー情報」が重要である。商品にアレルギーを引き起こす原材料が使用されているにもかかわらず表示されていない場合には、トレーサビリティシステムで遡及しての対応が求められる。実際にトレーサビリティシステムでどのように対応していくかの結論を示すことは困難であると思われるが、9ページで触れた方がよいのではないかと。
- ミニマムガイドラインにおける管理対象として、「アレルギー情報」の観点を入れた方がよいとのご意見と承った。(事務局)
- 各社が独自のシステムで実施すると委員々な規格が並存することになり、混乱を招く恐れがあるため、統一化を進めていく必要があるのではないかと。当社では、FAシステムのデータベースで全てのデータが紐付き、1本化されている。
- ・資料11ページの「標準データの必須項目・任意項目の考え方」だが、商品コードを取得していない企業の扱いについて、流通システム開発センターの交流会においても大きな問題となっている。先行して識別コードの貼付を取引先に依頼しているある企業において、商品コードを取得していない取引先が6割であるとの話を聞いている。その企業の場合、商品コード未取得の会社に対しては特殊コードを発行した結果、コード数が増え混乱が生じたとのことである。当社では、商品コード未取得の取引先には、アプリケーション識別子の(91)に当社との一対一のコードを発行し、取引先に入れてもらっている。よって、当社はGTINと自社コードを併用していることになる。商品コード未取得の場合には、「標準データ項目」の9番目としてアプリケーション識別子の(91)に自社でコードを発行するというルールであれば、各社とも対応していくことが可能になるのではないかと。
- アプリケーション識別子の(91)の後ろに自社コードを入れると、原材料メーカー側では納入先ごとに異なったコードを入れることになる。その手間はやむを得ないということか。(事務局)
- やむを得ない。その手間を省きたいのであれば、GTINを取得すればよいということである。
- 流通システム開発センターが発行している「原材料入出荷・履歴情報遡及システムガイドライン」でのまとめをAppendixとして掲載している。「構想書」の5ページ「3-5. 共通識別コードの普及に向けた運用ルール」において、ご指摘に基づき「JANコードを取得していない中小事業者の場合、「商品アイテム情報」をどのように特定すればよいのか」という点が一つの課題となる」旨を記載した。その対応策の事例として、アプリケーション識別子の(91)の活用を挙げている旨、ご理解いただきたい。(事務局)
- 現在、あるラベルメーカーにタイムスタンプ等の入力可能なソフトをインターネット上に掲載し、無料で配布することができないか、とのお願いをしている。こうした点も、協議会での指摘事項の一つとして盛り込んだ方がよいのではないかと。
- 役割分担とは異なるが、今後のあるべき姿として、「無料で誰もが使用可能な標準化されたソフトの公開」が普及のためには必要とのご意見として賜った。今後、検討させていただきたい。(事務局)
- ・今回の協議会の議論においてもISO22000を視野に入れている、との旨を記載する必要があるのではないかと。

- I S O 22000 がトレーサビリティに関する包括的なルールになっていくという事は、現時点では未確定なのではないかと考えている。(事務局)
- もう少し I S O 22000 の議論は待った方がよい。

(2) 報告書のとりまとめ方針について

意見等、特になし。

(3) 小売店舗までのトラッキングに対する考え方について

(4) 「共通識別コード」の普及に向けた今後の取り組みに対する考え方について

※事務局から事前に協議会でのご発表をお願いしていたご質問項目 ((3) (4)) に対する各社委員からのご意見及びディスカッションの概要を以下に示す。

- ・食品メーカーにとってのトラッキングは、万一の事故が起こり製品の回収を行う場合に回収すべき製品の範囲が特定可能となること、そして正しい情報が提示でき説明責任を果たせるということにある。実際に、カゴメにおいて小売店まで直送しているケースでは、商品にトレーサビリティ用のコードを貼付しているが、結果的に営業サイドがかなり楽になったとの話を聞いており、社内的に大きなメリットがあるものと認識している。今後は、業界団体に働きかけを行うこと、及び消費者側にトレーサビリティを正しく理解してもらう必要がある。
- ・営業の立場からすると、小売店舗までのトラッキングは問題が起こった際に非常に便利である。但し、当社としては必ずしもトラッキングを行う体制が出来上がっていない状況である。現状では、コード体系も決まっていないが、この協議会のような場を通じて統一化され、共通化されたルールに則ってトラッキングを行えるようになることが望ましい。
- ・トラッキングが可能であれば、事故とまでいかなくとも、「製造年月日の印字がかすれている」などの問題が生じた際に、ロットを特定した上で営業部隊がどこの問屋にある製品を回収すればいいのかを見極めることが可能になる。共通識別コードについては、早く広く普及してゆくことが肝要である。
- ・大分県庁とのディスカッションの中で、トレーサビリティがもたらしうるメリットについての認識にずれがあることを感じたので、「トレーサビリティのメリットは、安心して商品を生産できるようになることにある」との説明を行ったところ、ご納得の上ご理解いただけたという経験がある。
- ・小売までのトラッキングが可能になるメリットとして、まずは製品回収時における活用が考えられる。また、業務効率化という観点からのメリットも有り得るが、トレーサビリティ導入の目的等に応じて、業務負荷は増加するケースもあるし、少なくなるケースもあるものと考えられる。普及に向けた取り組みの必要性については強く感じており、とにかくバラバラのコードを早く統一化していくべきであると考えている。
- ・トレーサビリティについては、あくまでワンフォワード・ワンビハインドが原則であると考えており、小売までのトラッキングを含めた高度化は、将来的な課題であると考えている。普及に向けた取り組みとしては、流開センターのガイドラインに則した共通コードの活用を既に取引先に対して依頼している。また、業界団体や食品トレーサビリティ研究会における取り組み等が非常に重要であると考えている。今後は、必須項目と任意項目の整理等も進めていく必要がある。
- ・現状では自社製品の一次出荷先までしか所在を追うことができないため、その先の製品回収等を

行うことが可能になることが小売までのトラッキングを行うことのメリットである。ただし、そのための具体的な方策についてはアイデアがない。共通識別コードの普及という点について、コード体系が完全に共通化される必要があり、微妙ではあっても異なっている手法が並存している導入できない。そのためには、業界団体や国のレベルで明確な方向性を示してもらう必要がある。

- ・小売までのトラッキングを可能にするもののメリットは、「出荷以降の在庫把握」と「鮮度管理」にあると考えている。ただし、その具体的な手法についてはわからない。共通識別コードの普及について、加工食品メーカーとしては、流通・小売業からの要望がないと動きがとりにくいという側面がある。社会全体として標準化の実現に向けた方針を明確化していく必要がある。
- ・トラッキングのメリットは、ターゲットを絞り込んだ調査が行えるようになることにある。例えば、「消費期限の記載を一桁間違えた可能性がある」というケースにも応用が可能である。問い合わせ等があった場合に、出荷したものの全品を対象として追いかけるのではなく、一部のロットを調べればよいということになれば、結果的にそのために必要な時間も短くなる。そのためにも、情物一致を実現していくための基本となる、ワンフォワード・ワンビハインドの原則を各社が厳守する必要がある。具体的な手法としては、配送用のパレットにICタグを貼付するなどのやり方も考えられるのではないかと。共通識別コードの普及に向けては、行政や自治体等も交えて官民一体で取り組みを進めていく必要がある。例えば、小規模事業者等に対して必要な機材を無料で供与していくなどの施策も必要ではないかと。
- ・トラッキングを行うためには関係する人達にとっての手間がかかる上、配送車の出発時間への影響が出るため困難が伴う。特に中継地点を設けて運搬を行うケースにおいては負担が大きくなる。しかしながら、将来的には実現していかなければならない課題であると考えている。
- ・会社としての方針は定まっていないため私見になるが、個人的にはトラッキングは不要なのではないかと考えていた。しかしながら、ある生協において個別会員の番号を活用して管理を行っている事例を見て、小売会社がここまでやっているのであれば、やはり必要であると考えを改めた。具体的な手法として、折コン番号を使った仕組みは洗浄の手間がかかること、品目によっては物量が不十分でありコスト的にあわないこと、などの問題点も感じている。普及という点についていえば、自分達もルールが明確に決まればやる、という立場である。
- ・あるメーカーのケースのように、電機機器や自動車、住宅等であればトラッキングは可能であろうと考えられるが、食品の場合は特に困難であるという点は否めない。それでもやっていかなければならないという意識は持っているため、まずは社内的な働きかけを進めていきたいと考えている。
- ・卸売業にとっては、何か事故があった場合というだけでなく、どこに何が行ったのか、ということがわかるということそのものにメリットがある。また、共通識別コードを活用していくことが、安全に係る問題等の発生の確率を低減していくことにもつながると考えている。普及のための方策としては、まずはトレーサビリティに対する考え方そのものを社会全体として一本化していくことが重要なのではないかと考えている。
- ・トラッキングを実現してゆくためには、既に世の中で一般化しているGPS等の技術を応用してゆくことも考えられる。また、医薬品や化学物質等別の業界で導入している手法についての検討も必要なのではないかと。そのためにも、関係者がコメントを出し合って、新たな仕組みを導入していくことのメリットとデメリットを公平に議論していく必要がある。ネットワーク上でメールや投票のシステム等を活用していくというやり方も考えられるが、やはり、リアルな検討の場を設けていくことが重要である。また、共通識別コードの普及について、食品トレーサビリティ研

究会ではこれまで2年間かけて検討を行ってきたという経緯があり、2年前の議論に後戻りせず前に進めてゆくことが重要である。

- ・共通識別コードの普及に向けた方向性について、ここまでの議論を集約すると、例えば国から明確な方向性を打ち出してもらった方が、各社としても普及を進めてゆきやすいということになるのか。(事務局)
- 社内的なコンセンサス作りや取り組みの推進が進め易くなるということである。
- ・トラッキングのメリットとしてご説明いただいた「製品回収」について、あまり深刻でないケースも含めて具体的にはどの程度の頻度で発生しているのか。(事務局)
- 「製品回収」にまで至るケースは極めて稀だが、消費者や取引先のクレームや依頼を受けて、「調査」を行うケースは比較的頻繁にあるといえる。トラッキングの実現は、こうした「調査」を迅速に行ううえでも有効である。
- ・先日ある卸売会社の物流センターの見学に行った際に、在庫管理を徹底してゆく必要性について改めて強く感じた。効率的なトレーサビリティを実現するためにも、メーカー側が卸売会社側にとっての在庫管理を行いやすい方法で、ラベルを貼付していく必要があると感じた。こうした運用手法のルール化も重要になってくるものと考えられる。
- 食品トレーサビリティ研究会として行った実証試験においても、「ラベルの貼付位置のルール化」というのは課題として挙げられていた。(事務局)

#### (5) 今後の進め方について

- ・本日のご議論を踏まえた上で、委員からの追加のご意見を3月5日まで受け付けて、事務局は「構想書」の修正を行う。
- ・修正を行った「構想書」については、今回の協議会議事録と合わせて委員の皆様からの最終確認を得た上で、本協議会の成果物として報告書に盛り込むこととする。

以上





静岡県経済農業協同組合連合会

「第三者認証と連携したみかんのトレーサビリティシステム  
基本構想策定業務」



# みかんのトレーサビリティシステム基本構想

静岡県経済農業協同組合連合会

## 1 基本構想策定の背景

### 1-1 本会のトレーサビリティシステムに対する取組み

本会では、一連の食品関連の問題を契機に、ＪＡ静岡中央会及び県内系統農協とともに平成 14 年 9 月から、食の安全安心対策に積極的に取り組んでいる。平成 16 年度にはトレーサビリティの構築に向け、国庫補助事業（トレーサビリティシステム導入整備事業）を活用して情報関連機器を整備し、生産履歴のデータベース化、農薬適正使用判定の効率化、情報公開等の推進を図っている。

しかしながら、昨年度整備したシステムは生産履歴の管理が中心で、流通・消費まで含めたトレーサビリティシステムの構築のためには、出荷物の識別管理等の課題を整理し、改善を図っていく必要がある。また、現段階での取組みは、品目が限られており、全品目、全出荷物へ普及していく必要がある。

### 1-2 温州みかんの生産状況及び安全安心への取組み

温州みかんは、茶、米とともに本県の主要農産物であり、平成 16 年産の産出額 242 億円、全国シェア 17.6%（全国第 1 位）となっている。栽培地域は、東は伊豆から西は三ヶ日にいたる県下全域に満遍なく広がり、特色のある産地を形成している。出荷は、共選共販体制が主体で、ＪＡグループの取扱い量の 95% で光センサー選果が確立されており、京浜・中京地方を中心に出荷され高い評価を受けている。

栽培管理の安全対策として、本会では毎年、県下ＪＡ柑橘技術員はもちろん、県庁、柑橘試験場、病虫害防除所等関係機関による栽培基準の検討会や技術員研修会を主催し、県下統一の柑橘防除基準等を作成して農薬使用基準の遵守に取り組んでいる。

また、ＪＡまたは地区毎に地域特性を考慮し、県基準に準じた防除基準を作成して生産者に配布するとともに、座談会等を通じ使用

基準の遵守を末端まで指導し、徹底している。

みかんにおいても他の作物と同様、共選場単位で生産者に対し栽培履歴等の記帳を義務付けて、出荷前に記帳内容の確認を行い、了承されたもののみ出荷する体制を構築しているJAが多い。

### 1 - 3 共選場の出荷体制及び流通形態

みかんの共選場は、1 共選場あたりの出荷者が数百人～千人程度と多数で、共同選果・共同出荷を基本としている。

選果方法は、大きさ（原則5階級）、外観（3～4等級）に分けることが基本であり、さらに近年は光センサー選果の普及により、味（糖・酸）も加味することになり、選果が煩雑となっている。

また、出荷形態についても、10kg 段ボールが主流であるが、消費ニーズに対応して5kg 段ボールやコンテナ出荷等も行われ、複雑になってきている。

一方、小売店での販売は、袋売り（量り売り）、バラ売り等が主流になってきており、出荷時の段ボールのままでの販売は極僅かとなっている。これは、消費者の核家族化（少人数化）や消費ニーズの多様化による消費量の減少に起因し、量販店や仲卸業者のパッケージセンターにて細分化される割合が多くなっていると考えられる。

今後、消費ニーズに合わせ、出荷体系の大幅な変更が考えられるが、急激な変更に対応できうる産地は少なく、ここ数年は課題を抱えたまま現状の出荷体系が維持されると思われる。

### 1 - 4 しずおか農水産物認証制度への対応

食の安全に対する消費者の不安は大きく、安全な食品選択のために信頼できる情報提供の仕組みが必要とされている。このような背景に基づいて、本年度県により「しずおか農水産物認証制度」の整備が進められている。

この認証制度は、県内の生産組織、生産法人等を対象に生産段階の安全管理のマネジメントシステム及びトレーサビリティへの対応（生産情報の提供、消費者等への問い合わせ対応システム等）等の視点から検証・評価し、一定要件を備えたものについて県等の第三者が認証する仕組みが検討されている。今年度中に認証制度が整

備され 18 年度から施行される予定である。認証制度に速やかに対応するために、マニュアル等の作成が必要である。

## 2 基本構想策定に向けての取組み

### 2 - 1 県下各共選場の出荷形態、ロット管理等についての調査

#### ア 調査とりまとめ

県下 13 共選場に対して、出荷みかんの実態を正確に把握するため聞き取り調査を実施した。

すべての共選場で地域特性に沿った施肥・防除基準を独自に作成し、生産履歴の回収を行っている。また、約 2/3 の共選場においては生産者から誓約書の提出を義務付けている。

荷受については、圃場単位の共選場が 6 箇所、生産者単位が 7 箇所となっており、圃場単位の荷受管理は半数以下にとどまっている。

平成 10 年度以降に整備された共選場 8 箇所については、光センサー選果システムが導入されているが、それ以前に整備された共選場には導入されていない。光センサー選果システムがまだ導入されていない 5 箇所の共選場は、取扱い規模が小さく明確な機器の更新計画はたっていない。

出荷段ボールに識別記号を添付している共選場は 3 箇所あり、それぞれ箱詰め月日・時間を意味する乱数字またはバーコードを印字している。印刷されている数字が確認できれば、概ね数人の出荷した生産者に遡及することができるシステムである。現在の選果システムでは、各生産者の果実をラインに連続して投入している。実際、各生産者の果実を評価する際、評価段階で混合が発生しない部分（出荷量の約 8 割）への評価を全量に適用し換算している。生産者個人を完全に特定するためには、他の生産者の出荷物と完全に選果ラインを分別管理しなければならなくなってしまう、作業効率の面からロスが大きいことが懸念される。

県が進めているしずおか農水産物認証制度については、すべての共選場が関心を示しており、内容によっては取組みたいとの意向がほとんどである。

## イ 代表的な共選場の事例

平成14年度国庫補助事業を活用して整備した丸浜柑橘連の共選場には、先進的なトレーサビリティシステムが導入されている。選果・箱詰めの日時・時間を、12桁の乱数字で出荷段ボールの側面に印字し、選果時間からの逆算により、生産者を絞り込むシステムである。市場や消費者からの問い合わせに対し、出荷段ボールの12桁の数字を聞き取ることにより、出荷日及び概ねの生産者を確認することができる。また、果実の評価システムと連動しており、出荷時の品質、内容も把握でき、クレーム処理の対応が容易となっている。等階級については、バーコードの貼付による共選場内での仕分け管理の自動化を実施している。

写真1 段ボールの識別記号



しかし、各共選場では出荷物を一時置き場にストックするため、時間を特定できる記号を印字しているが荷口との関連を記録していないため、どの出荷物がどの市場に出荷されているか確実に把握することはできないといった課題が残る。

### 2-2 他県主要産地のトレーサビリティシステムに対する取組み調査

平成17年11月に、JA熊本市、JAふくおか八女、JA佐賀経済連において県外先進地調査を実施した。

各視察先とも、生産段階での栽培履歴記帳の回収、確認については確実にっており、安全安心に対する意識の高さをうかがうこと

ができた。しかし、流通・消費段階を通じた出荷物のトレーサビリティシステムの実現という観点では、本県と同様に、今後の検討課題であると捉えているようであった。

ある選果場では、入荷から箱詰めまでの時間の逆算により、出荷段ボールに生産者コードをバーコード印刷し、インターネットでホームページからバーコードのナンバーを入力すると、生産者の顔が表示されるシステムを構築していた。

ただし、このシステムでは出荷日等の情報をトレースすることはできない。

## 2 - 3 包装加工作業におけるトレーサビリティの取組み調査

平成 18 年 1 月に全農首都圏青果センター東京において、包装加工におけるトレーサビリティシステムの取組み状況について視察調査を行った。

包装加工業務は、全農の子会社である全農青果サービスに委託しており、出荷店舗毎に備蓄されている包装資材等を使用し、日量最大 30 万点の包装加工を行っている。

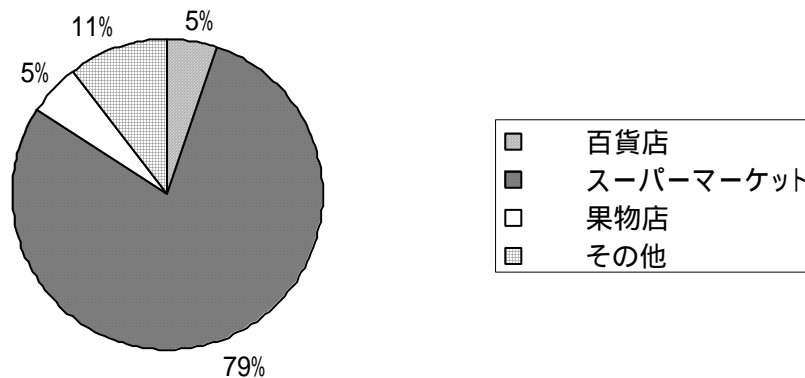
管理単位は荷口毎で、入庫から出庫までの流通履歴をデータで管理している。生産者別単位の包装加工業務を試験的に実施したが、混同を避けるための作業工程の追加や包装に満たない青果物のロス等により、高コストとなってしまうので、製品価格への上乗せが望めない現状での導入は困難であるため実施していない、とのことであった（消費者もそこまでは望んでいないとのこと）。

今回の調査により、丸浜柑橘連の共選場のように段ボール箱ごとに個別の識別記号を印字して生産履歴へ遡及できるシステムを整えても、パッキングセンターが原材料を荷口単位で管理している場合、遡及ができなくなってしまうことが判明した。

## 2 - 4 小売業者でのトレーサビリティに対する意識調査

平成 18 年 1 月に中京、京浜及び仙台地域の小売業者に対して、農産物の安全安心に関する意識等についてアンケート調査を実施し、21 店舗から回答を得た。

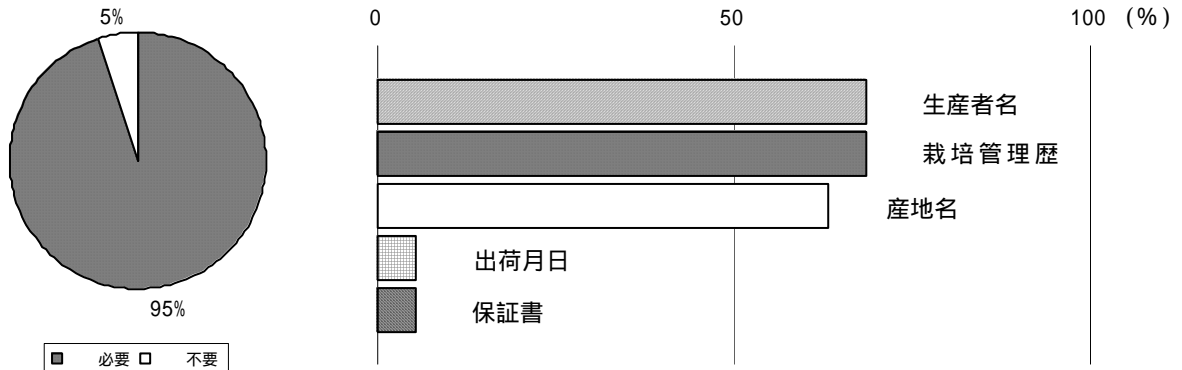
第 1 図 調査小売業者の形態



n=21 以下第 7 図まで同じ

安全安心のために消費者へ何らかの情報提供が必要だと考えている小売業者がほとんどであり、具体的な項目として「生産者名」、「栽培管理履歴」、「産地名」を挙げる小売業者が多い。

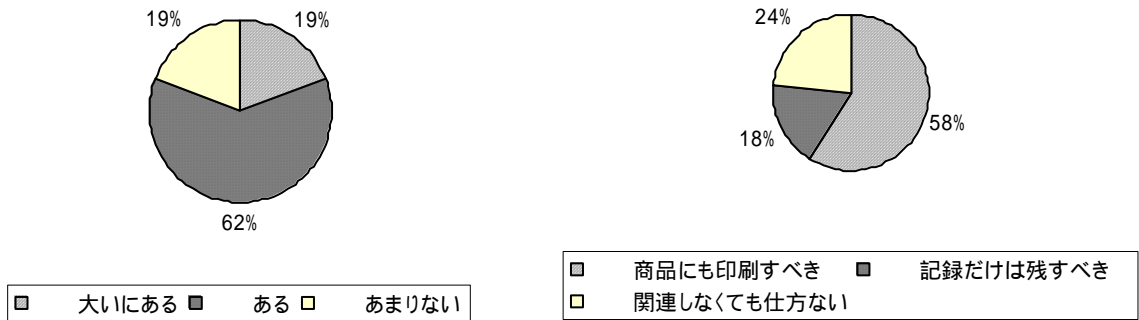
第 2 図 消費者への情報提供の必要性と具体的な項目



生産段階からの情報提供として出荷段ボール毎に生産者や出荷ロット等の識別記号を添付し、出荷日時や生産者の特定することができるような取組みを行うことに対しては、約 8 割の小売業者が関心を示している。また、段ボールから袋等への小分けの際に、段ボールに添付されている情報を商品にそのまま何らかの方法で添付すべきとの回答が 58% に上り、万が一のためにも「伝票等に記録を残すべき」と回答したところも 18% あり、トレースすることが可能な仕組みづくりへの要望が非常に強いと感じられた。



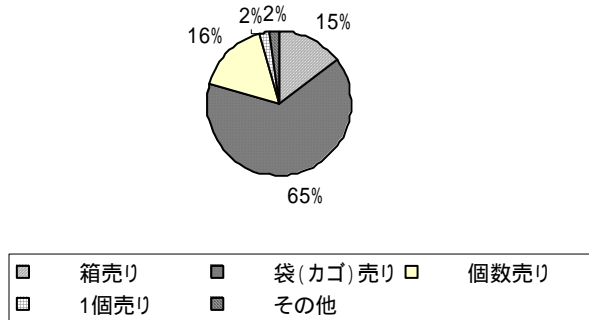
第3図 識別単位の取組みに対する関心 第4図 小分けの際の情報伝達



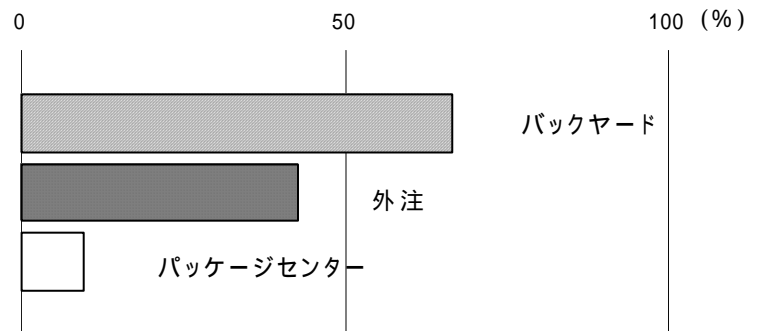
みかんの販売形態については、袋（カゴ）売りが平均で 65% を占める主体となっており、箱売りは最も多い量販店でも 30% 程度しかなく平均で 15% しかなかった。

共選場からの出荷は、段ボールがほとんどであるが、販売形態は段ボール以外のものに主体が移行していることが明確となり、段ボールへの識別単位の添付での限界が垣間見られた。

第5図 みかんの販売形態

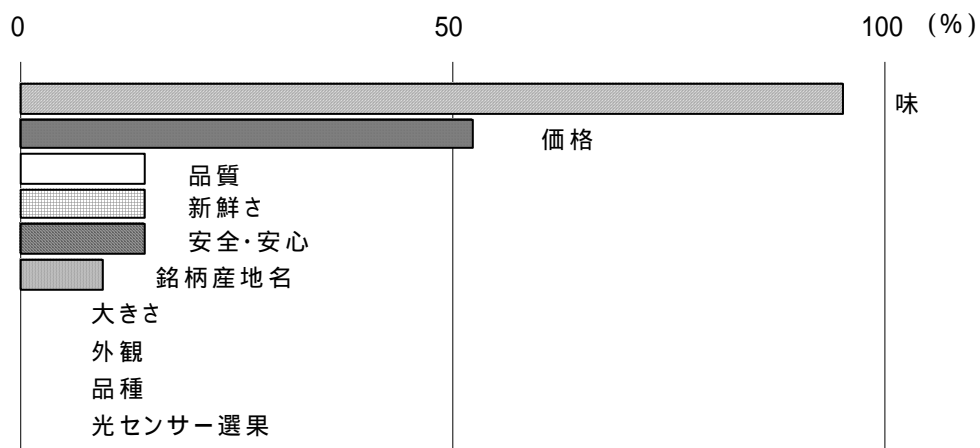


第6図 みかんの小分け作業の場



みかんの販売において消費者へアピールする大切なものとしてほとんどの小売業者は、「味」を挙げ、「価格」が約半数、「品質」、「新鮮さ」、「安全・安心」と続き、高品質栽培の重要性が再認識された。

第 7 図 みかんの販売で消費者にアピールする大切なもの(複数回答)

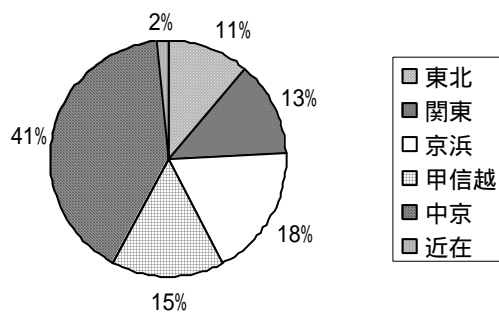


## 2 - 5 消費者への食の安全安心に対するアンケート調査

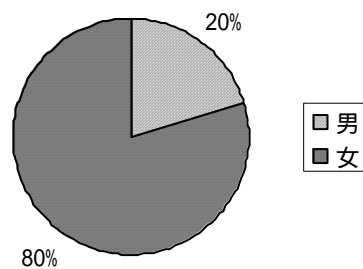
平成 18 年 1 月にみかんの安全安心等に関する消費者の意識について、中京、京浜及び東北地域のみかんの店頭販売時に生産者が直接配布し、998 人から郵送にて回答を得た。

回答者は、中京地域から東北まで分布し、女性が 8 割を占めた。年齢構成では、50 代、60 代が多く、次いで 40 代、30 代となっている。

第 8 図 住まいの分布

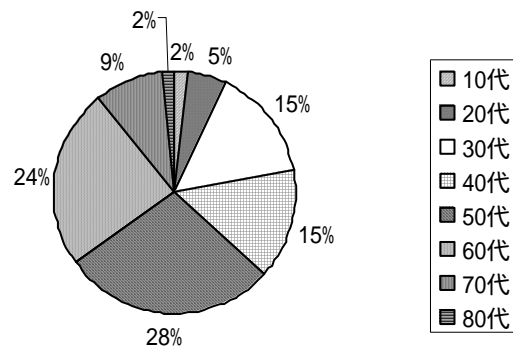


第 9 図 性別構成



n=998 以下第 12 図まで同じ

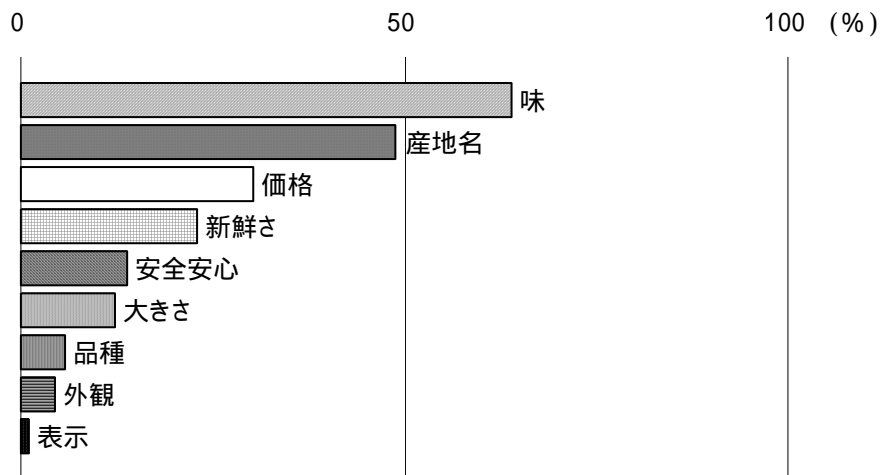
第 10 図 年齢構成



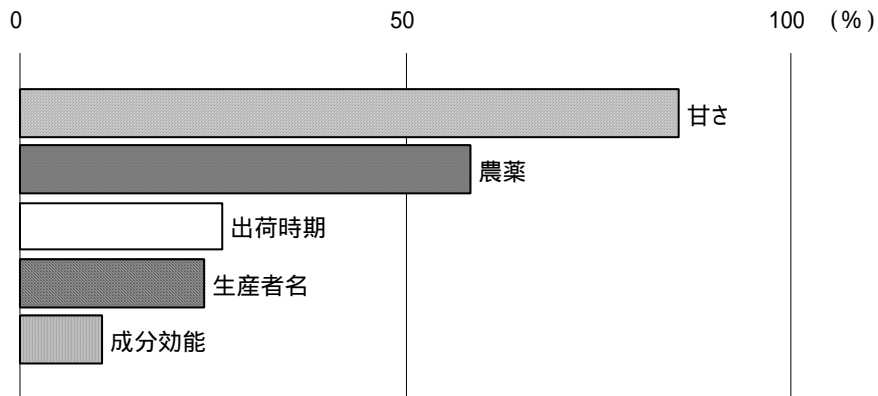
みかんを購入する際のポイントとして、味をあげる人が 6 割と最も多く、次いで「産地名」、「価格」、「新鮮さ」の順で、「安全安心」は 14% の人が挙げている。「安全安心」については、生産段階としての大前提であるが、消費者に情報としてどのようなものを発信していけばいいのか、また消費者がどのような情報を求めているのが明確でなく、今後検討していく必要があるように思われた。

情報として必要と考える項目としては、「甘さ」との回答が 85% と最も多く、「農薬」の使用状況、「出荷時期」、「生産者名」、「成分効能」と続いている。24% の消費者が「生産者名」を求めており、一部の消費者や流通段階に対応するため荷口の管理と小分け等の作業等の検討が重要であることが伺えた。

第 11 図 みかんの購入の際の注意点（複数回答）



第 12 図 情報としてほしいもの（複数回答）



## 2 - 6 認証制度に対応した検査マニュアル等の整備

「しずおか農水産物認証制度」では、生産段階の安全性確保のためのマネジメントシステム及び消費者、マーケット等への情報提供とコミュニケーションが要件になっている。産地、生産組織等で認証基準に規定された安全管理に取り組むだけでなく、それらを内部点検するシステムが必要になる。コンサルタント等の専門家の協力を得て、生産現場の実態等を踏まえて次の 2 種のマニュアルを整備した。

### ア 認証制度対応マニュアル

安全・安心な農産物生産の基本的考え方、認証取得のために産地・生産組織及び生産者が取り組むべき内容を認証項目ごとに整理したマニュアル。産地・生産組織の指導者（生産者のリーダー、農協指導員）等をユーザーとして想定している。

### イ 内部検査マニュアル

産地・生産組織等の中で、安全管理等が定められたとおりに行われているかを内部検査によりチェックする必要がある。この検査を的確かつ効率的に実施するための手順、認証項目ごとのチェック方法等を解説したマニュアル。想定するユーザーは認証制度対応マニュアルに同じである。

### 【認証要件】

生産段階の安全性確保のためのマネジメントシステム

## 消費者、マーケット等への情報提供とコミュニケーション

項目	取組み内容
生産管理	適正な生産環境の確保、適正な防除、生産情報の記録・保管、防除履歴の回収・点検及び残留農薬分析、収穫・調製作業の衛生管理、集出荷施設の衛生管理
内部検査	内部検査の実施及び問題点の改善
内部研修	生産者に対するルール等の周知
情報提供	専用 HP、認証マークを活用しての情報提供、トレーサビリティ（生産情報開示請求への対応）
コミュニケーション	問合せ、クレーム処理体制

### 3 トレーサビリティシステム導入の目的

今回の消費者、小売業者等の意識調査結果から、みかんの安全安心に対して、「生産者の顔の見える関係」を構築してほしいとの要望が多く、消費者のもとに届いたみかんが‘いつ’‘だれが’‘どのようにして’栽培したものか、また、どのような流通経路を経て手元に届いたかということが、簡単かつ明瞭に確認できる仕組みづくりを行っていくことが必要であると思われた。

#### 3 - 1 クレームへの対応

特に、消費者の手元に届いたみかんが‘傷んでいた’、‘味がおかしい’等のクレームが毎年、県下の共選場に数件程度寄せられ、産地の信用、ブランドイメージの維持のためにその対応に苦慮している。

クレーム発生の原因としては、生産現場における要因、共選場における要因、流通段階における要因、小売段階における要因等があり、生産・流通・小売の各段階に起因するものと複合的に発生するものが想定される。具体的には、農業者や共選場等の生産段階に起因する主なものとして、病害虫の被害、収穫の際の生傷等であり、流通・小売段階に起因するものとしては出荷からの販売までの品質管理や販売期間の長さ等である。

現状の共選場のシステムでは、クレームの内容を正確に把握し、

出荷物の特定、流通経路の特定等ができないため、原因の究明や明確な再発防止対策をとることができない。

そこで、トレーサビリティシステムを導入することにより、クレームの発生要因を概ね特定でき、問題が生産段階によるものならば営農指導等の対策をたて再発防止に努めることができる。また、流通・小売段階に起因するものなら、市場等へ問題を提起し、連携を図りながら対処することができる。

### 3 - 2 ブランドイメージの向上

さらに、消費者に対しては、トレーサビリティシステムの確立により安全安心のイメージを付加し、静岡県産みかんのブランドイメージの向上効果が得られる。

### 3 - 3 入出庫管理等の効率化

また、共選場におけるトレーサビリティシステムを構築する際に、一般の物流関係で行われている入出庫管理の考え方をベースに選果ライン等の再構築を図ることにより、共選場内の作業効率、品質管理等の向上を図ることができる。

## 4 導入すべきシステムの基本仕様

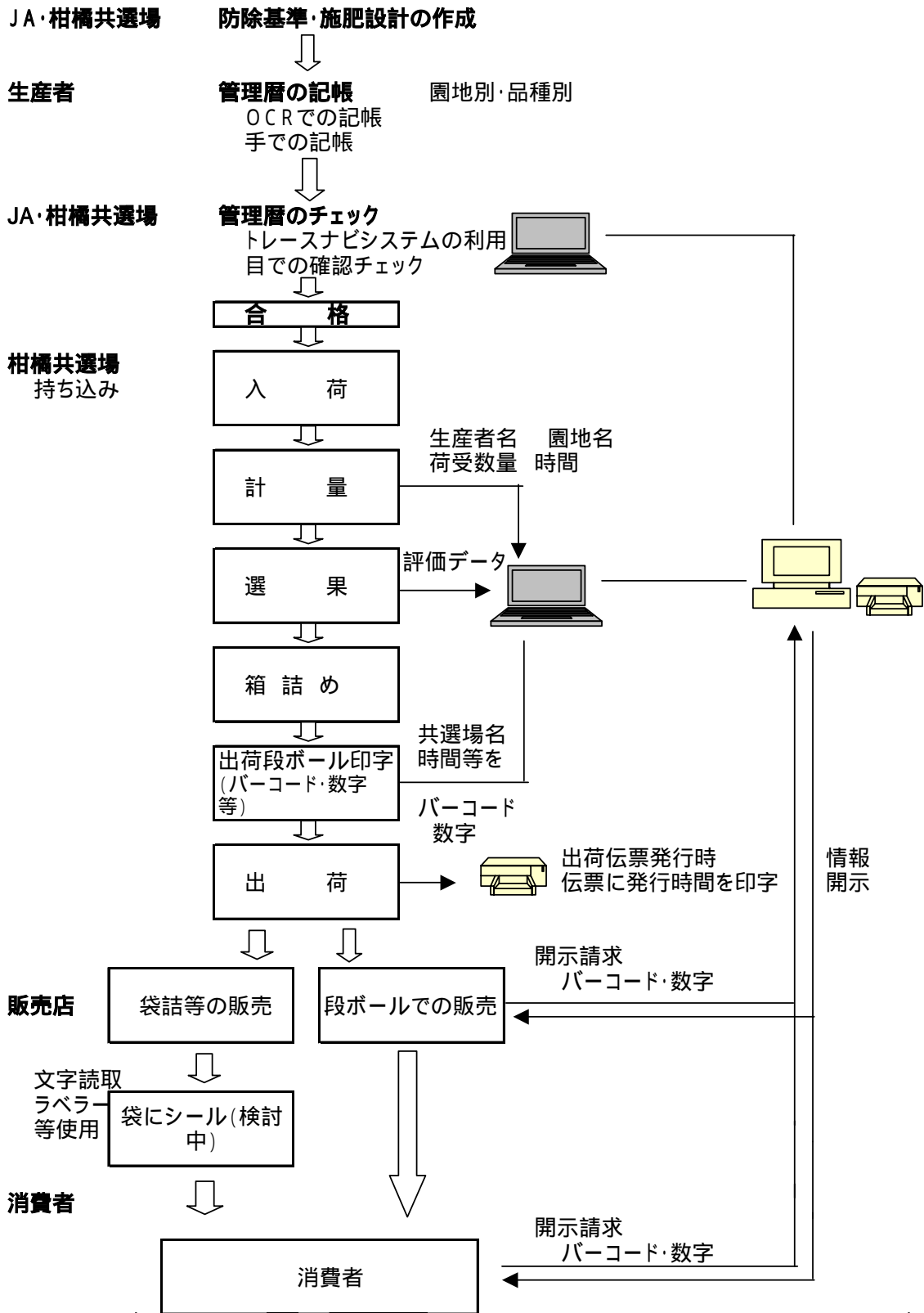
### 4 - 1 最初の取組み(出荷先の特定)

荷受から選果時間の逆算により、生産者を概ね特定できるシステムを取り入れている共選場が県内では3箇所あるが、出荷物を一時置き場にストックし、トラックの搬送にあわせ随時出荷していくため、その出荷物がどの市場に出荷されているか確実に把握することができないといった課題があった。

そこで、トラックに搬送する際の時間を出荷伝票に印字することにより、出荷物と出荷先を関連付けることができ、出荷時間から出荷物の特定、さらには荷受時間、生産者へと遡及することができる。

現在の共選場の設備を活かし、若干のシステムや整備を追加することにより、フードチェーンにおける次のステップへの最低限の保証をすることとなり、出荷先からのクレーム等に対してより適切な対処を行うことが可能となる。

## 共選場におけるトレーサビリティシステムの構築図（案）



#### 4 - 2 目標とする取組み(消費者からの遡及の実現)

現在の小売段階でのみかんの販売形態が、段ボールから袋売りや個売りにシフトしている状況では、段ボール、出荷伝票の管理だけでは、消費者からの情報の正確な遡及はできない。段ボールや出荷伝票の記号に紐付けられた情報をいかに、消費者の手元に届く袋や小売店の表示に反映させられるか、具体的なシステムの構築は今後の継続検討が必要である。

そのためには、流通段階のパッケージセンター等で小分けにされる際に、バーコードのような汎用性の高い識別記号を利用し、仲卸、小売業者等にパッケージセンターでの情報伝達の協力を得て、共選場からの製品情報を何らかの媒体を利用して商品に添付していき、最終消費者までのトレーサビリティシステムを構築する必要がある。

具体的なシステム構築は今後も継続検討が必要であるが、生産管理における園地情報等を含むマッピングシステムとトレースナビシステムを連動し、また共選場における光選果システム、入出荷管理システムとの連携により一元型管理システムを構築していく。例としては、製函機に共選場識別コード、年産、年間出荷段ボールの通し番号等をバーコードで段ボールに印字し、選果ライン、在庫管理システム等の情報と関連付け、共選場内及び出荷先の出荷物の詳細な製品管理を行う。そして、出荷伝票に対応して、パレットもしくは荷口毎に別のバーコード、電子タグ等で管理し、共選場内のバーコードと関連付けることにより、より詳細に、より正確な情報を伝達することを目標とする。

万が一、農薬問題等が発生した場合、出荷物全体を止めるのではなく、その生産者の出荷分だけを回収することで対応が可能となり、また、消費者からのクレーム等があった際にも、段ボールまたは袋詰めに添付されている識別記号から流通経路を遡ることにより、出荷物の詳細を確認することができるので、対応がスムーズに行えるといったメリットが生じる。

一方、段ボール出荷主体の出荷形態も、パッケージセンターや店舗のバックヤードでの段ボールの廃棄等、環境問題となっているため、通いコンテナによる出荷も検討していく必要がある。電子タグ等識別媒体の今後の実用化についての問題はあるが、電子タグつき



の通いコンテナを利用すれば、出荷先毎の出荷物の管理が容易となり、フードチェーンの次の段階へ生産履歴や果実品質等詳細な情報を提供できる。

ただし、共選場の段ボールからコンテナへの対応に伴い、改修費用や電子タグつきの通いコンテナの価格や回収率等費用対効果の面から今後の検討課題も多い。

## 5 システム実現に向けた取組み

### 5 - 1 共選場の取組み

第一段階として、丸浜柑橘連の共選場等に導入されているような荷受から選果時間の逆算により生産者を概ね特定できるシステムと出荷伝票に出荷時間を印字して連動させるシステムを、県下共選場のスタンダードとして普及させて、栽培履歴情報と出荷先の関連付けを行えるようにする。

さらに第二段階として、共選場の更新に際し、園地情報、生産履歴情報、果実評価情報、出荷情報等の一元型管理を行うことが可能となるシステム構築を図る。

これは、県内のすべての共選場において当基本構想に準じたシステムの導入を図るのに、経費の負担が大きいことと選果システムの耐用年数の兼ね合いから順次できるところから対応していく。

### 5 - 2 当会の取組み

今年度策定するトレーサビリティシステム基本構想を、県内の統一基準とし、今後も継続検討していただくだけでなく、上部団体である日本園芸農業協同組合連合会（日園連）にも提言し、全国的な普及に努めるとともに、流通・販売段階と連携を図り、共通の識別方法の設定、ルール化等に協力を求めていくよう提案していく。

また、フードチェーンの次の段階への情報提供とあわせ、さらにその先へと普及を進めるために、消費者を含めたすべてに対して本会の取組みをホームページ等で情報発信を図っていく必要がある。

まず始めに、共選場の出荷先である市場に対して協力を依頼するために、京浜及び中京地域の本会の指定市場による販売部会に対して、今後のシステム構築に向けた具体的な検討を進めていきたいと

考えている。取りまとめ後は、全指定市場を集めて毎年出荷前に開催している販売協議会にて説明を行う予定である。

市場から先の流通・消費段階については、市場の協力を得ながらシステムの構築を進め、随時できたところから店頭でのポップや商品表示を通じ、消費者にPRをすることを最終目標とし、普及を図る。

当面の対策として、次項で述べるように、県で行う認証制度に県下全共選場で取組み、認証を受けて、静岡県下統一ブランドとして販売の強化を図り、共選場内の意向を高めていく。

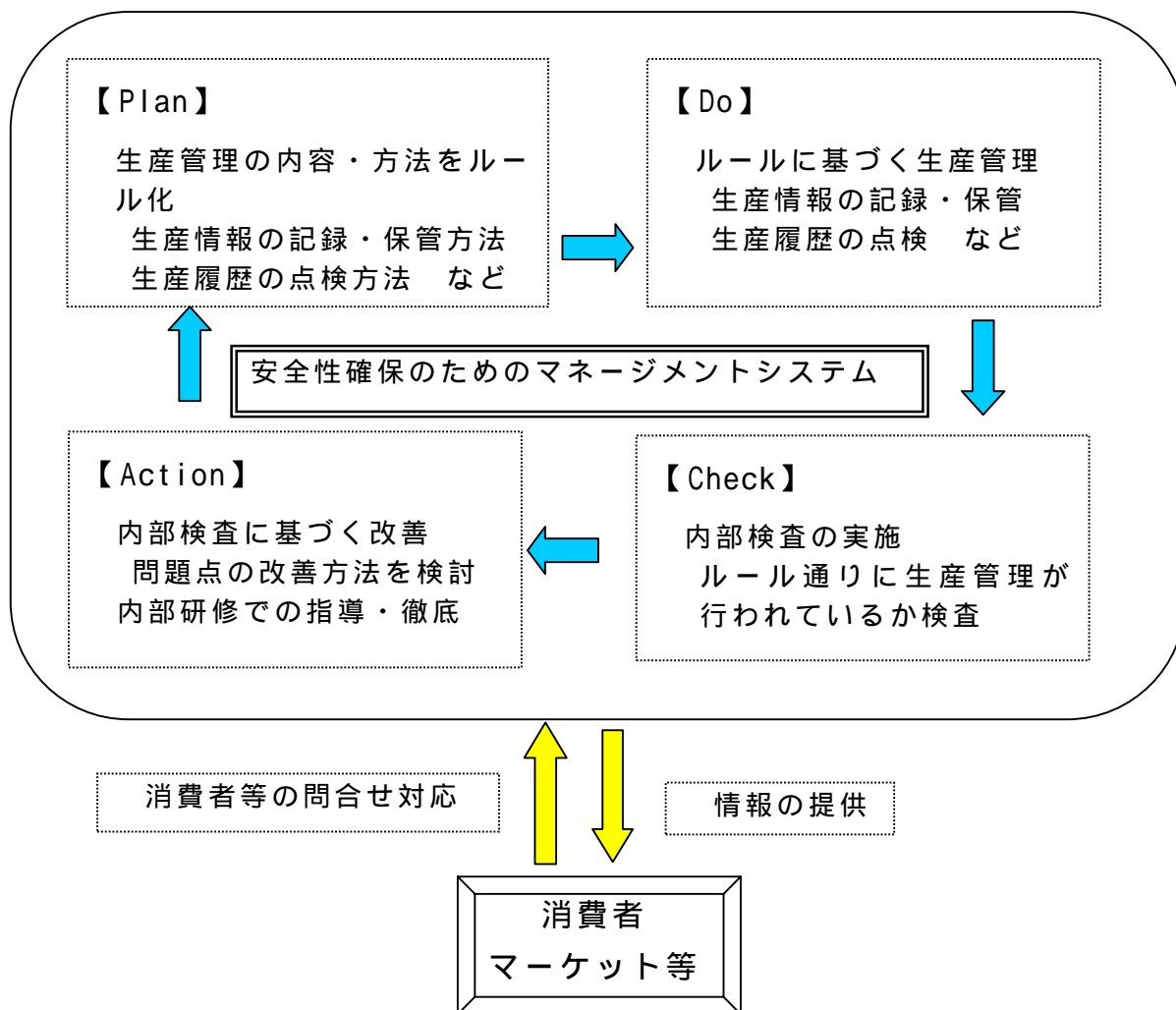
### 5 - 3 認証制度への対応とマネジメントシステムの確立(県と連携した取組み)

生産者と消費者の信頼関係をより強固なものにするためには、安全管理の取組に関する信頼性の高い情報を消費者やマーケットに提供して、「顔の見える関係」を「安全の見える関係」に発展させることが重要である。

そのためには、トレーサビリティシステムで商品に紐付けする情報について、何を記録すべきかを明らかにするとともに、情報の信頼性を高める仕組みが必要となる。

しずおか農水産物認証制度では、記録・保管すべき情報の内容、情報の回収・点検、フードチェーンの次の段階からの生産情報開示請求に対する対応、消費者・マーケット等からの問合せ対応などトレーサビリティ構築の基本となるべき項目が要求事項になっている。さらに、それらの取組を内部検査、外部監査によりチェックして情報の信頼性を高める仕組みになっている。

整備した認証制度対応マニュアル及び内部検査マニュアルを活用して、各共選場で安全管理や情報提供・コミュニケーションについてマネジメントシステムの構築に取り組むことが必要である。



平成 17 年度農林水産省 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  
横断的組織によるトレーサビリティシステム基本構想策定支援プログラム 成果報告書

---

基本構想書等、本事業により作成された成果物の著作権・利用権は、その成果物を作成した組織・団体に帰属します。このため、本報告書中に記載された内容については、転載、複写・複製、電子媒体等への転用を禁じます。

実施主体：社団法人 食品需給研究センター  
〒114-0024 東京都北区西ヶ原 1-26-3  
TEL (03)5567-1991 FAX (03)5567-1960  
担当：調査研究部 長谷川潤一、酒井純

業務委託先：第 期食品トレーサビリティ研究会  
(事務局：株式会社NTTデータ経営研究所)  
静岡県経済農業協同組合連合会

---