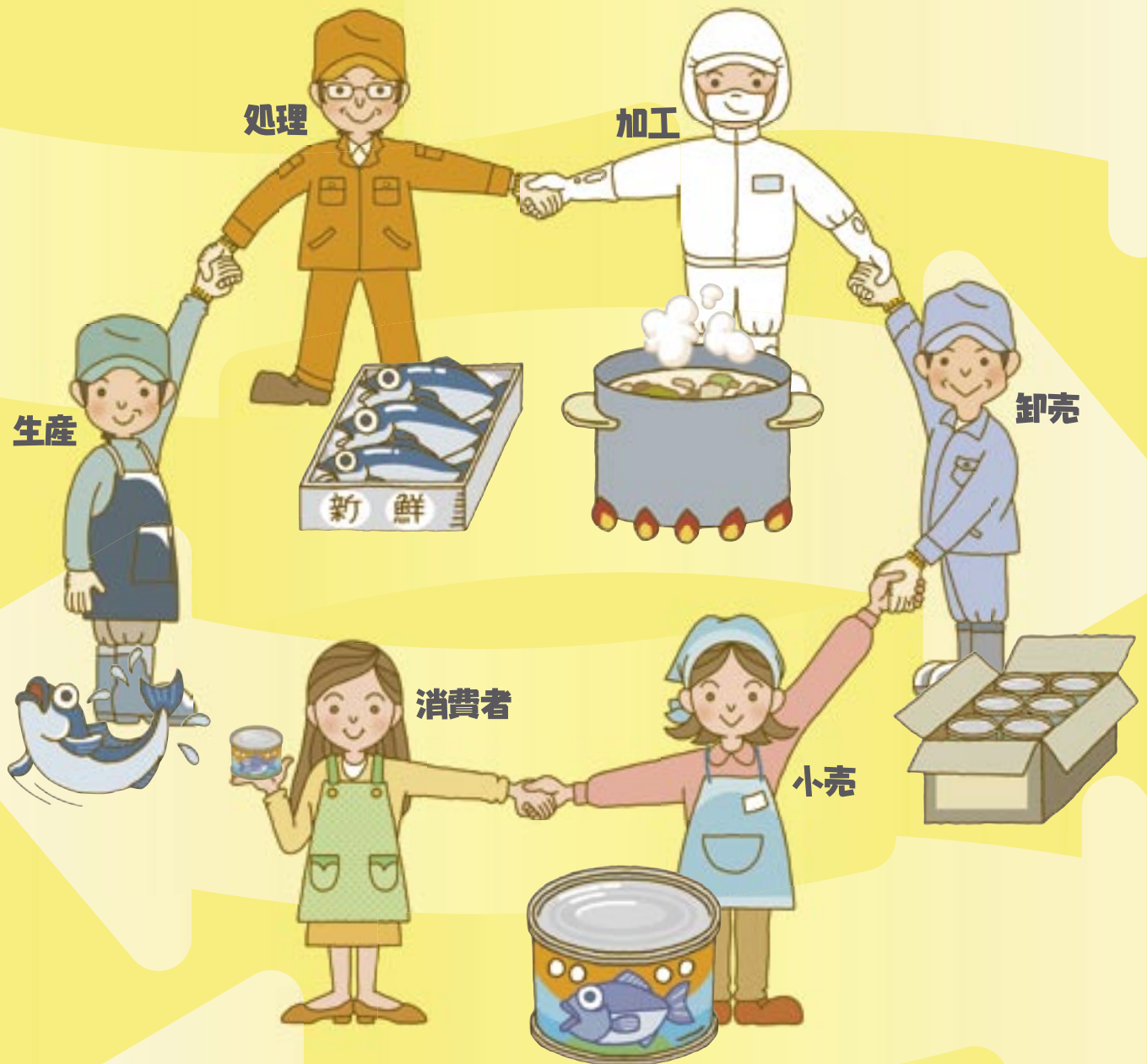


TRACEABILITY

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

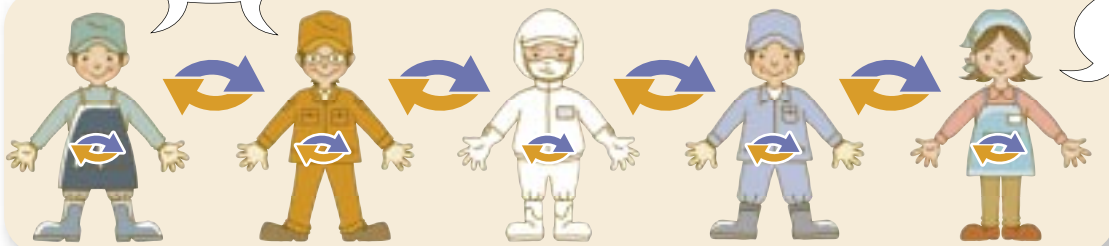
「食品のトレーサビリティ」とは



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りにたとえています。「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。

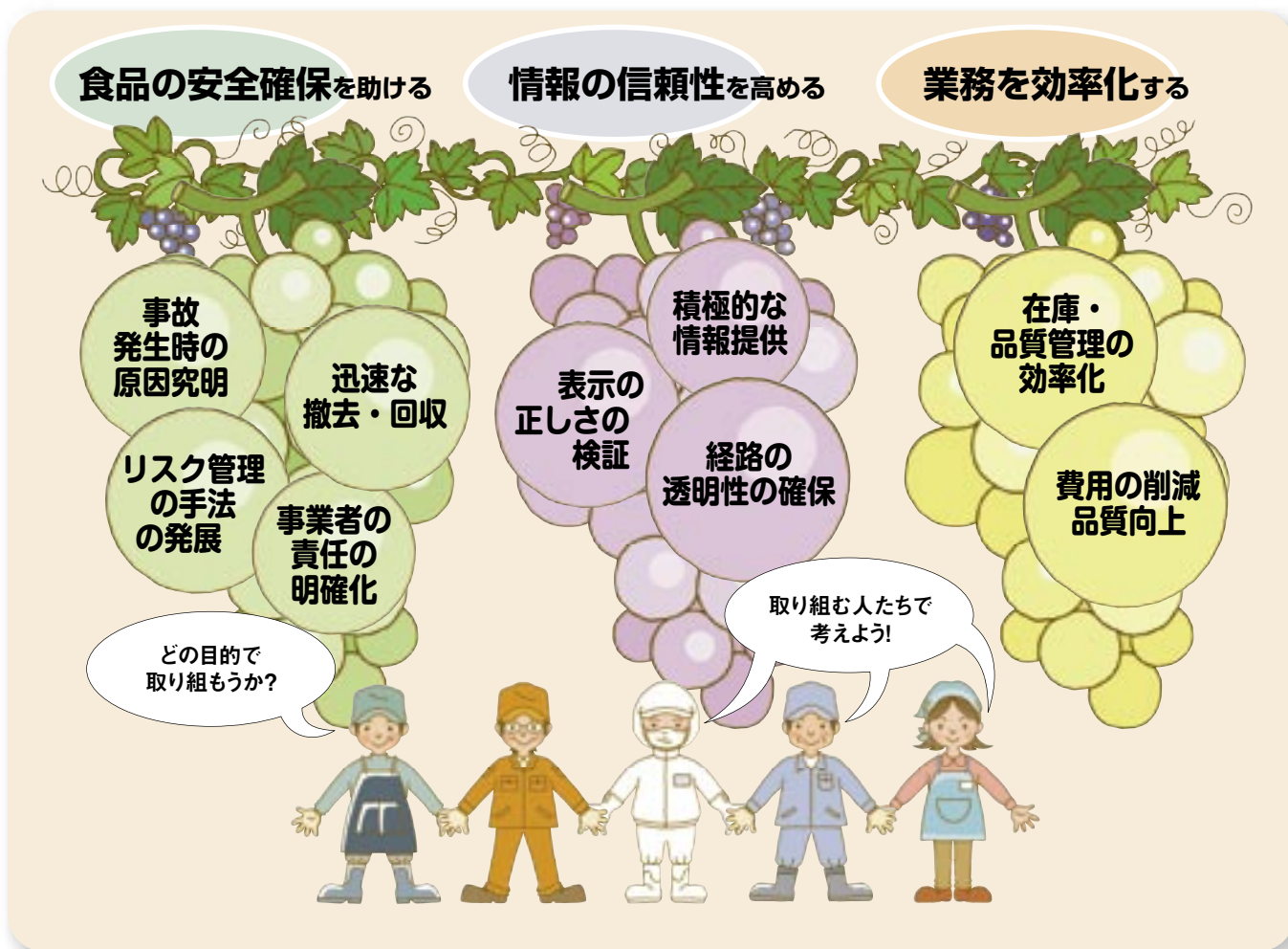
4 the ability to follow the movement of a food through specified stage(s) of production, processing and distribution



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必要があります。



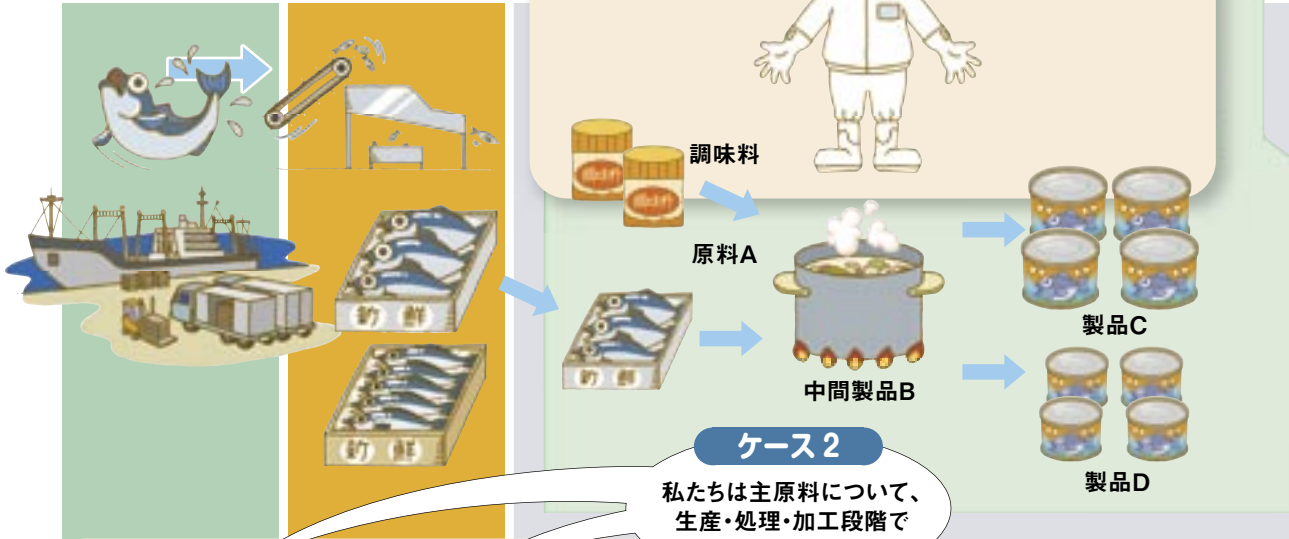
詳しくは 『「手引き」』

p15 4-1目的

どの範囲でトレーサビリティに取り組むか

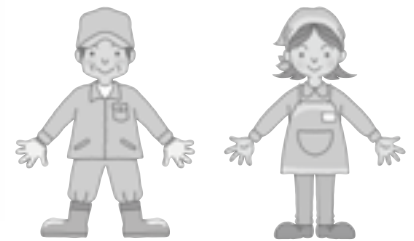
ケース1

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。

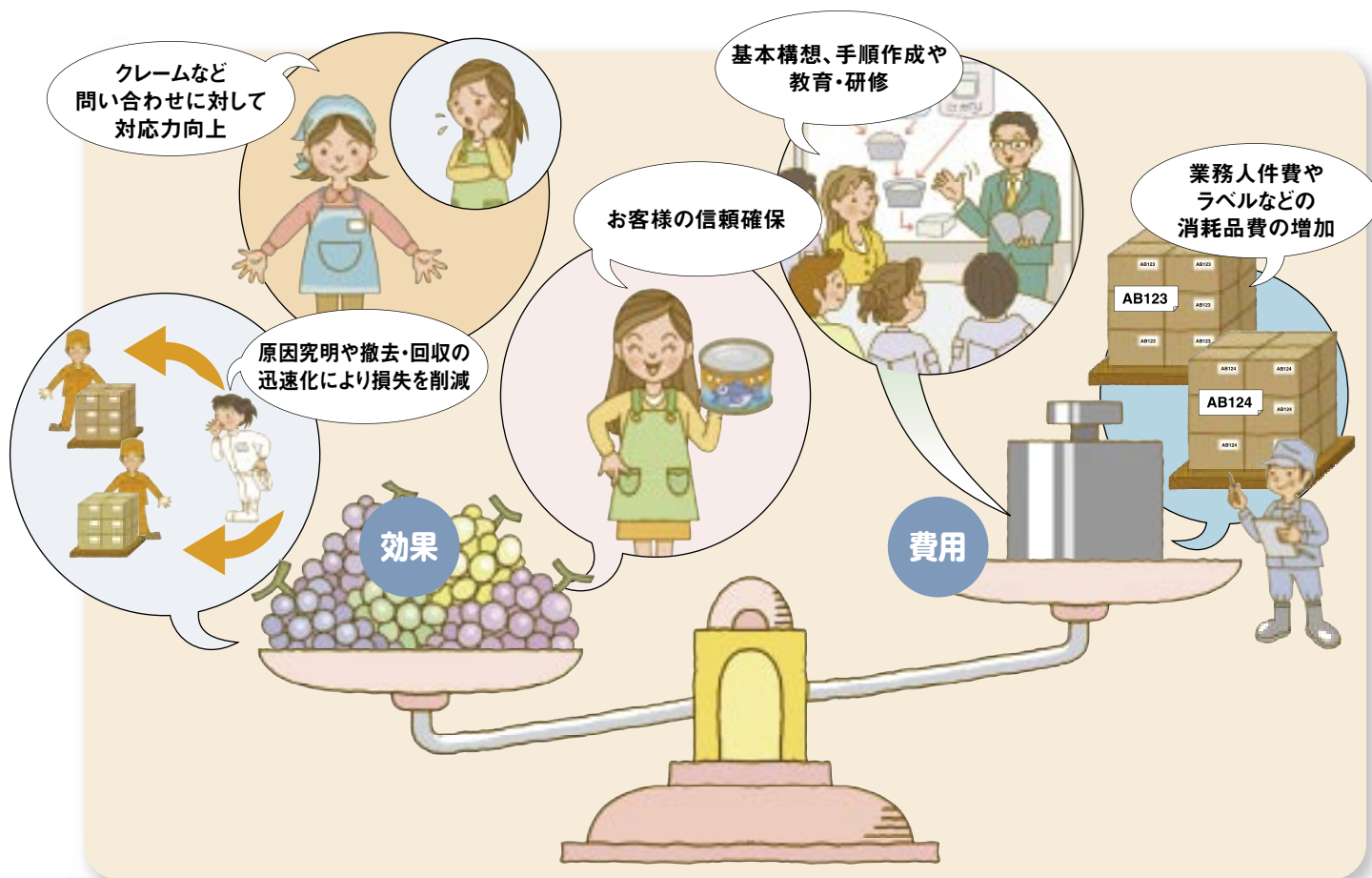


詳しくは 『「手引き」』

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