



貝類（カキとホタテ）の トレーサビリティシステムガイドライン

平成17年3月

貝類トレーサビリティガイドライン策定委員会

目次

1	はじめに	1
1-1	このガイドラインについて	1
1-2	ガイドラインの適用対象	2
1-3	衛生管理システム等との関連	3
1-4	本ガイドラインにおける用語の定義	4
2	目的と対象範囲の設定	6
2-1	トレーサビリティシステムによって達成すべき目的の設定等	6
2-2	対象とする製品やフードチェーンの範囲の設定	7
3	識別と記録の原則	8
3-1	識別単位（ロット）の設定	8
3-2	識別の原則	10
3-3	記録の原則	13
4	識別と記録の方法の事例	16
4-1	事例1：生カキ剥き身製造における識別と記録	16
4-2	事例2：ホタテ冷凍貝柱製品における識別と記録	22
5	情報の伝達や検査	27
5-1	記録の伝達及び開示	27
5-2	内部検査と外部検査	30
5-3	手順書の作成	31
6	関連法規等	32
6-1	国レベルの法律や規則	32
6-2	国レベルのガイドラインや標準規格	33
6-3	県や道のレベルの条例・指針等	33
付録	手順書および記録書式の例	35
1	生産者や生産者団体	36
2	加工業者	40

貝類トレーサビリティガイドライン策定委員会について

この委員会は、平成16年度農林水産省消費・安全局補助事業「トレーサビリティシステム開発事業」の一環として、貝類を対象としたトレーサビリティシステムのガイドラインを策定するために招集された。

委員および委員会出席者は以下のとおりである。

委員

氏名	所属・部署・役職
梅澤 昌太郎☆	日本大学商学部 大学院教授
小野 秀悦	宮城県漁業協同組合連合会 企画検査室長
三枝 晃次郎	広島県環境保健協会 環境生活センター センター次長
高浜 彰	全国漁業協同組合連合会 JF 強化本部漁政部 部長代理
田元 仁司	北海道漁業協同組合連合会 営業企画部 部長
内藤 英代	消費科学連合会 企画委員
南谷 和彦	イオン株式会社 SSM 商品本部 水産商品部
日佐 和夫	BML フード・サイエンス 常務取締役 (東京海洋大学 社会連携推進共同研究センター 客員教授)
藤本 千代幸	広島県漁業協同組合連合会 指導課長 兼 合併推進室次長

☆印は座長。

委員会出席者

農林水産省 消費・安全局 消費・安全政策課
水産庁 漁政部加工流通課
水産庁 増殖推進部栽培養殖課
社団法人 日本農林規格協会
社団法人 農協流通研究所

事務局

社団法人 食品需給研究センター

委員会の開催経過は以下のとおりである。

第1回 平成16年10月12日

第2回 平成16年11月30日

第3回 平成17年1月18日

第4回 平成17年3月9日

1 はじめに

1-1 このガイドラインについて

(1) ガイドライン策定の経緯と意図

BSE の発生や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・流通の履歴が明確にされた食品の供給への消費者の要望が高まっている。こうした中で、生産・加工・流通・販売の各段階を通じて食品の追跡や遡及ができるトレーサビリティシステムの導入が期待されている。

貝類についても、カキ等において、産地表示に偽装が行われていた実態が平成 14 年ごろから明らかにされた。貝類には、種類や時期によって、貝毒・ノロウイルスなど海水中のプランクトンやウイルスに由来する危害要因があり、各産地では海域や期間を定めてモニタリングを行っている。従って偽りのない産地表示や適切な日付表示は、正しい情報を消費者に伝え、取引を公正化するためだけでなく、消費者を健康被害から守るためにも必須である。

実際に、一部の産地では、生産者団体や加工業者が参加するトレーサビリティシステムが導入されており、今後の普及が期待されているところである。

食品全般を通じたトレーサビリティシステムの基本的な考え方については、既に、「食品のトレーサビリティシステムの構築に向けた考え方」（平成 16 年 3 月）及び「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）に示されている。

「貝類（カキとホタテ）のトレーサビリティシステムガイドライン」は、これらを基本として、貝類の荷姿や流通・加工の実態に即した識別方法や記録等について、求められる要件や推奨事項を示したものである。

本ガイドラインが、カキ及びホタテの生産・加工・流通関係者による自発的な取り組みを支援し、トレーサビリティシステムの普及に貢献することを期待する。既にトレーサビリティシステムを導入している場合には、このガイドラインが示す要件を満たしているか検討し、システムの改善のために活用することが可能である。

また同時に、小売業者・業務ユーザー・消費者における貝類のトレーサビリティシステムに関する共通の理解の醸成に資することを期待する。

(2) 本書の構成

本編は、カキとホタテを対象としたトレーサビリティシステムの要件や留意事項を示したものである。

「付録 手順書および記録書式の例」は、カキ剥き身の生産段階・加工段階を念頭に、手順書と記録書式の例を示したものである。品目や産地によって荷姿や流通経路が異なる。あくまでも 1 つの例として示すものであり、各事業者はこれまで業務

のノウハウを活用し、また取り組むシステムの目的に応じ、各事業者が手順書や書式を作成する必要がある。

(3) 今後に向けて

今後、国際機関や国内において食品全般のトレーサビリティシステムに関するガイドラインの作成や更新が予想される¹。また情報システムを用いる場合は、原料・製品の識別や情報の記録・伝達を効率化・高度化するさまざまな技術の革新や普及が期待される²。さらに、貝類の衛生管理や表示等について、社会的要請の変化・進展に伴い、対応する規則の改正が行われる可能性がある。

したがって、本ガイドラインについても、必要に応じて改善・拡充を行うことが求められる。

1-2 ガイドラインの適用対象

(1) ガイドラインが適用されるシステムと対象品目

本ガイドラインは、カキ・ホタテの生鮮品を対象とするトレーサビリティシステムに適用する。

生鮮品としては、以下のものが挙げられる。

- ・カキ：殻つきカキ、剥き身、剥き身の凍結品、その解凍品。
- ・ホタテ：活貝、剥き身、生貝柱、冷凍貝柱、その解凍品。

また、生鮮品だけでなく、カキ・ホタテを主原料とする加工品をも対象に含むトレーサビリティシステムに取り組むことも考えられる。特に、産地表示の信頼性の向上を図る観点から取り組む場合は、カキ・ホタテを主原料とする加工品についてもトレーサビリティシステムの対象とすることが望まれる。その場合、本ガイドラインを、加工原料受け入れまでの段階について適用できる。

なお、JAS法に基づく加工食品品質表示基準（16年9月改正・施行）における原料原産地表示の対象商品の例として、以下のものが挙げられている。

- ・干ほたて貝柱（細切若しくは細刻したもの又は粉末状にしたものを除く）
- ・ゆでほたて（缶詰、瓶詰及びレトルトパウチ食品に該当するものを除く）
- ・衣をつけ冷蔵状態で販売されるカキフライ用のかき（加熱調理したものと及び調理冷凍食品に該当するものを除く）

¹ 国際的な標準や規格の代表として、ISOにおいてISO/22519「飼料／食品チェーンにおけるトレーサビリティ設計及び開発の一般原則」の検討が進められている。またCEN（欧州標準化委員会）においては、水産物のトレーサビリティ情報の記録に関する標準としてtracefishがある（ただし貝類は対象に含まれていない）。

² 識別や情報伝達のための媒体やコード体系については、「食品トレーサビリティシステム導入の手引き」の「9 トレーサビリティシステムで用いられる情報伝達方法」（29ページ～）において紹介されている。

(2) ガイドラインの活用を想定する事業者

本ガイドラインは、カキ・ホタテの生鮮品を対象とするトレーサビリティシステムに参加する事業者、とりわけ生産者団体や産地の加工・卸売業者による活用を想定している。

導入するトレーサビリティシステムのフードチェーンの範囲は、「2-2 対象とする製品やフードチェーンの範囲の設定」で述べるように、そのトレーサビリティシステムに参加する事業者の判断により決定される。

小売業者や、冷凍食品メーカー・外食業者等の業務ユーザーについても、カキやホタテの生鮮品を対象とするトレーサビリティシステムに参加する場合は、本ガイドラインを活用できる。小売業者や業務ユーザーについては、基本的にはその受け入れ段階までを適用範囲として想定している。また小売業者については、生鮮品を小分けして販売する場合は、その小分けの段階（例えば凍結品を解凍して刺身商品にする業務）は適用対象に含んでいる。

小売業者・調理食品メーカー・外食業者等については、通常カキ・ホタテ以外の品目も取り扱うので、その業態をカバーするようなトレーサビリティに関わるガイドラインや手引きがあれば、それも参照するべきである³。

また、日本国内の事業者によるトレーサビリティシステムを活用することを想定しているが、海外で生産・加工され輸入されるものを対象としたレーサビリティシステムへの活用も可能である。

1-3 衛生管理システム等との関連

(1) 衛生管理システムとトレーサビリティシステムの関連

トレーサビリティシステムは、食品とその情報の追跡、遡及のための仕組みであり、それ自体は衛生管理や品質管理を直接的に行うものではない。貝類の安全性を確保するために、食品衛生法をはじめとする国レベルの法令や、地方自治体が定める条例や指導指針を遵守することが必要である。さらに自主的な取り組みとして、一般衛生管理プログラムや HACCP の導入を検討することが重要である⁴。

それらの衛生管理システムにおいては、さまざまな記録文書が発生する。トレーサビリティシステム導入の目的にもよるが⁵、それらの衛生管理の記録を、トレーサ

³ 外食については「トレーサビリティ構築に向けた外食産業ガイドライン」（社団法人フードサービス協会・社団法人農協流通研究所、平成 16 年 3 月）がある。

⁴ 国際規格として、「ISO22000 食品安全マネジメントシステム—フードチェーン全体における組織に対する要求事項」が平成 17 年 9 月に発効の予定である。また、日本国内において特にホタテ加工について定めてものとして、「HACCP 方式導入手順 ホタテ製品（ホタテ貝柱及びボイルホタテ）」が平成 12 年 3 月に社団法人大日本水産会から発行されている。

⁵ 「2-1 トレーサビリティシステムによって達成すべき目的の設定等」の「②貝類の安全性向上への貢献」。

ビリティシステムにおける原料や製品等の識別単位と関連づけて保管し、参照可能にしておくことが重要になる。

(2) 業務手順書や記録書式作成上の留意点

トレーサビリティシステムのための業務内容や記録内容は、既存の食品衛生管理や品質管理のシステム、さらには物流管理や商取引のシステムと重なることがある。

このような場合、業務や書類の重複を抑えるために、既存の業務手順書や記録書式に、トレーサビリティシステムの要件を取り入れて改訂することが可能である。また逆に、トレーサビリティシステムのための業務手順書や記録書式をこのガイドラインに沿って作成し、必要に応じて衛生管理等のための事項を追加し改訂することも可能である。ただし、それぞれのシステムの目的を実現するためには、各システム固有の要件を満たすことが必要であり、改訂した手順書や記録書式を検証することが必要である。

1-4 本ガイドラインにおける用語の定義

本ガイドラインにおけるトレーサビリティに関する用語の定義は、「食品トレーサビリティ導入の手引き」の「3. 定義」（同ガイドライン 6～9 ページ）に準じる。それに加え、特に留意すべき用語について、以下に示す。

ロット

本ガイドラインにおいて、「識別単位」と同義である。また、「ロット番号」は「識別記号」と同義である。

囲み 貝類の品目特性について

(1) 貝類の生産における特性

- ・日本国内で消費が多いのは、マガキ⁶、ホタテ、アサリ、シジミである。このほか、イワガキ、サザエ、サルボウ（モガイ）、ウバガイ（ホッキ）、ハマグリ、アワビなどがある。
- ・貝類は、多くのマガキや一部のホタテのような漁業の区分上「養殖」とされるものであっても、人工的に給餌したり、投薬をしたりせず、天然の海水・湖水域の中で育つ（ただし一部には、人工的にプランクトンを発生させ、実入りをよくするものもある）。
- ・貝類は、生物学上巻き貝と二枚貝に分類される。二枚貝は、あまり移動せず、大量の水を吸収し、その中に漂うプランクトンをろ過し吸収する。その海域のプランクトンの発生状況によって、特定の時期に毒化することがある。また、カキのように、ノロウイルスを蓄積することがある。したがって、安全性確保のためには、海域ごとのモニタリングや、判定結果に応じた出荷停止等のルールが必要であり、一般に、品目ごと産地ごとにルールを決め取り組まれている。リスク管理のために、製品から海域と時点への遡及できることや、問題発生時に特定の海域と時点から食品を追跡し回収できることが望まれる。
- ・アサリ、シジミについては、基本的には天然であり、生産段階における資源管理が求められる。漁業権を管理する漁協が規制している産地が多いが、必ずしもすべての産地で効果を挙げているとはいえない。天然の魚類と同様に、乱獲や密漁を防止する手段の一つとして、出荷段階を透明化することが考えられる。一方、マガキとホタテは、人工的に種苗を育て、一定の海域で養殖筏等から垂下又は放流して育てる。海域は通常漁協によって管理される。

(2) 貝類の加工・流通における特性

- ・マガキとホタテは、ほとんどが産地で殻むき処理される。一般的に、マガキは生産者段階で、またホタテは加工業者の段階で殻むき処理をするが、ともに殻むき処理場や加工場の登録、定期的な衛生検査の実施等の基準や制度がある。
- ・アサリ、シジミは殻つきのまま消費地へ流通し、消費者に販売されることが多い。従って、産地問屋、消費地卸、小売の各段階で小分け（＝荷姿の変更）を行うことが多い。マガキやホタテと比較して食中毒事故の発生は少なかったため、衛生管理に関する既存のルールが特に定められているわけではない。それに関連して、中間流通や小分けに携わる事業者の中には、個人経営のような規模のものが少なくない。
- ・マガキ、アサリ、シジミは、韓国・北朝鮮・中国等から生鮮品として多く輸入されている。そのため、産地表示の正当性を担保する取り組みが期待されている。

⁶ 本ガイドライン本文中のカキは、マガキを想定している。

2 目的と対象範囲の設定

2-1 トレーサビリティシステムによって達成すべき目的の設定等

・トレーサビリティシステムに参加する事業者は、達成すべき目的を設定し、これらを共有する。

目的の設定は、システムの内容を検討するための出発点である。取組主体は、達成すべき目的と効果、必要な費用を相互に比較しながら、自らのトレーサビリティシステムの内容を検討すべきである。

目的の設定に当たっては、消費者・小売業者・業務ユーザーを対象として、トレーサビリティのニーズについて調査を行うことが望ましい。

カキやホタテを対象としたトレーサビリティシステムの目的として、以下のことが考えられる。

①産地表示をはじめとする表示情報の信頼性の向上

加工業者等が、原料の受入れや利用の記録を蓄積し、必要に応じて開示することにより、産地表示等の表示事項について、信頼性の向上を図ることができる。

②貝類の安全性向上への貢献

貝毒検査等に基づく判定結果や加工場における日々の衛生管理などのリスク管理に関わる情報を、識別単位と関連づけて記録し各段階間で伝達することにより、問題発生時の出荷停止措置、原因の究明、さらには再発防止策の検討など、フードチェーンを通じた安全性向上への取り組みを支援することができる。

③商品価値の向上

原料貝の生産海域、水揚げ日、生産者のプロフィール等の情報を消費者に提供することにより、商品価値の向上を図ることができる。

①～③の他にも、目的を設定することが可能である。

2-2 対象とする製品やフードチェーンの範囲の設定

- ・トレーサビリティシステムに参加する事業者は、対象とする原料や製品の範囲を特定する。
- ・生産から流通・販売までのフードチェーンのうち、当面、どの段階をトレーサビリティシステムの対象範囲とするか、設定する。

トレーサビリティシステムに参加する事業者は、取り扱う原料・製品のすべてをシステムの対象にするのか、一部の原料・製品を対象にするのか、決定することが必要である。また、その対象とする原料や製品について、生産から販売までのフードチェーンの全体を対象にするのか、その一部を対象にするのか決めることも必要である。

すべての原料・製品や、フードチェーン全体をトレーサビリティシステムの対象にすることが望ましい。しかしながら、はじめからフードチェーン全体へ導入することが困難な場合には、以下の事項を考慮の上、当面对象とする原料・製品やフードチェーンの範囲を明確にする必要がある。

- ・期待される効果（例：表示への信頼性の向上、リスク管理への貢献等）の得やすさ
- ・原料供給元⁷や販売先の協力の得やすさ
- ・取引先や消費者のニーズ
- ・識別や記録の取り組みやすさ

⁷ 産地により、原料の取引方法（入札・相対等）、衛生検査体制、産地表示のルール等が多様であり、それに応じてトレーサビリティシステムへの取り組みやすさが異なる。

3 識別と記録の原則

3-1 識別単位（ロット）の設定

・原料、中間製品、最終製品の識別単位のルールを定める。

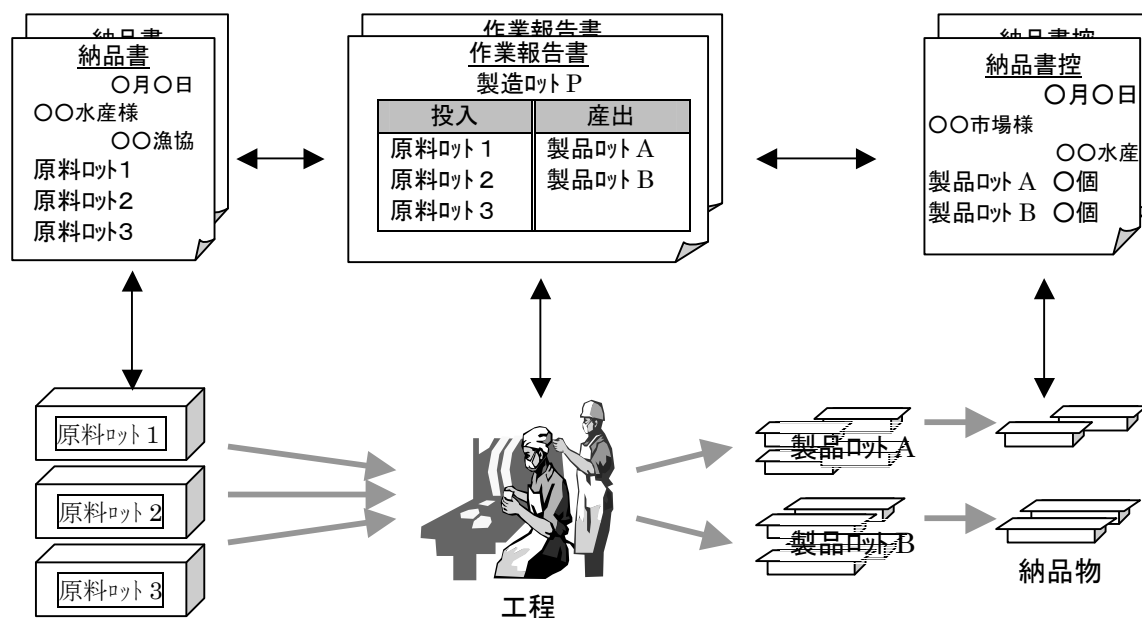
(1) トレーサビリティのための識別と記録のモデル

食品（原料および製品）の識別管理は、トレーサビリティを確立する基本となる作業である。⁸

図1は、小分けなど加工を行う業者を想定し、原料と製品の関連を確保するモデルを示したものである。このモデルの対象においては、複数の原料ロットが1つの製造工程に用いられ、その製造工程から複数の種類の製品が産出される。産出された製品はいくつかの販売先に分けられ、販売される。⁹

この流れを対象としてトレーサビリティを確保するには、まず食品（原料・製品）に識別記号を与える。そして、その識別記号を納品書や作業報告書のような書類に記録する。このように、原料と製品の関連が確保され、書類に記録された識別記号を照合することにより、追跡・遡及が可能となる。

図1 識別と記録による関連の確保のモデル



⁸ 「食品トレーサビリティシステム導入の手引き」の「5-2 食品識別の仕組み」(13ページ)で解説されている。

⁹ なお実際には、原料から製品に至るまでに複数の作業工程が入ることが少なくない。また工程において残余や不適合品が発生することが多く、実際の流れはもっと複雑になりがちである。その場合にも、このモデルの組み合わせとしてとらえることが可能である。

(2) 識別単位の現状の把握

識別や記録を行うためには、どのような単位で原料・製品を識別するか、決める必要がある。まずフードチェーンを通じ、現在どのように識別され、記録されているのか調べるのが有効である。

採取、殻むき、洗浄、選別、小分け、袋詰、出荷といった貝類のフードチェーンに伴うプロセスにおいて、何らかの単位で原料や製品が把握されているはずである。

例えば、製品の品質管理を行う上では、均質と見なしうる原料を用いて連続生産されたものを、ひとつの「ロット」として扱うことが一般的である。このロットは、事故発生時の対応において大きな役割を果たすことになる。

また、貝毒等の衛生検査のために検体をサンプリングし、その結果に基づく判断を同一海域の原貝に適用するならば、同一日に同一海域から水揚げされた原料全体をひとつの単位と見なすこともできる。

このように、原料や製品は、水揚げから最終製品になるまでの間に、さまざまな単位で識別されている。フードチェーンを通じた事業者間で、それぞれのプロセスにおける現在の単位（ロット）や、その単位についての履歴の記録状況を、互いに理解することが必要である。これにより、実現すべきトレーサビリティの目的に照らして、どのような単位で識別・記録することが妥当か、検討することができる。

なお、生産、加工、卸売といった各段階の事業者が混乱なく協議できるよう、「原料ロット」「製造ロット」「製品ロット」等と区別することも有効である。

(3) 識別単位（ロット）やロット統合ルールの設定

対象となるフードチェーンを通じた追跡や遡及を可能にするためには、識別単位やロット統合のルールについて、取り決めることが必要である。

一般に、ロットを大きな単位で設定したり、複数のロットを1つ統合したりすることにより、追跡や遡及をする際に特定できる範囲が大きくなる。また一方、ロットを小さな単位で設定したり、ロットの統合を厳しく制限したりすると、識別や記録の手間が増大する。そこで、取組主体が設定した目的を実現するために、遡及先・追跡先をどのような範囲に絞り込むことが望まれるか検討し、技術的制約とのバランスを考慮した上で、各段階における識別単位や、その統合ルールを定める。

もし取組主体が、産地表示の信頼性向上を目指すならば、表示する産地の単位（例えば県）を超えてロットを統合しない、というルールを設けるのが適当である。

また、貝毒やノロウイルスによる問題発生時の原因究明や、取引先への説明責任を果たすことを目指すのであれば、製品から検査対象海域を1つまたは少数に特定できるよう、ロットの統合を制限すべきである。

さらに、消費者に対し、生産者のプロフィールやその生産者固有の生産方法を情報提供し商品価値の向上を狙う目的で取り組む場合は、1人ないし少数の生産者に絞り込めるように、ロットの統合を制限することが効果的である。

3-2 識別の原則

- ・事業者間を移動するときや事業者内で保管するときは、ラベルや札等により、識別単位に識別記号を与える。
- ・ロットを統合するときは、統合前の識別記号と、統合後の識別記号との関連を記録する。

(1) 原料の識別

①原料の識別単位と識別記号の付与

生産者や生産者団体による原料出荷段階においては、出荷に用いる容器ないし運送手段（トラック1台、パレット1台等）を識別単位にする。また生産者・海域・水揚げ日、剥き身の出荷の場合は剥き身処理場など、履歴が共通していることを条件に、複数の容器等を1つの識別単位とすることもできる。

カキやホタテの出荷の現状を考慮すると、具体的には、識別単位の設定と識別記号の付与について、例として以下の3つの方法が挙げられる。

・出荷する容器1つずつを識別単位にする方法

容器1つ1つに直接記すかラベルを貼り付けるなどして、固有の識別記号を与える。

・生産履歴が同一な複数の容器の集合を識別単位にする方法

生産者（または生産者団体）・海域・水揚げ日といった生産履歴が同一な10～20kg程度の容器が多数ある場合は、これら全体を1つの単位とすることも可能である。この場合にも、通常、容器1つ1つにラベルを貼ることが必要であり、そのラベルには同一の識別記号を記入する。

・運送手段（トラックなど）1台分を識別単位にする方法

直接トラックの荷台に原貝が水揚げされ計量・運搬されるような場合は、トラック1台が1つの識別単位となる。識別記号が記入された納品書や搬送票を携行させる。

②既存の表示の活用

生産者名・日付といった既存の表示や、識別単位ごとに添付された送り状の記号を、識別記号として活用できる場合がある。その場合は、これらの表示や送り状を徹底させることが必要である。既存の表示だけでは識別できない場合は、その表示に番号等を加えることにより、識別記号とすることができる。

③原料の識別記号の振り方

原料の識別記号は、その原料や製品が移動する範囲・期間において、異なる識別単位に同じ記号が重複して発生しないよう、記号を振り与える。それにより、原料

を受け入れる流通業者や加工業者は、出荷段階の識別記号をそのまま自社内における原料の識別記号として利用することが可能になる。

(2) 原料の卸売における識別

仕入れた原料を、小分け・統合することなく、その荷姿のまま卸売するときは、識別記号を記録した上で、仕入れ先において既に付与された識別記号を貼り付けたまま卸売するのが基本である。

容器を入れ替える等の事情から新しくラベルを貼り付ける場合には、新しいラベルに識別記号を与え、仕入れ先において付与された識別記号との関連を記録する。これによって、ラベルを貼り替えた場合にも遡及・追跡が可能となる。

なお、識別記号のラベルは、産地や日付などの表示をかねる場合が少なくないが、義務的表示であれば、仕入れ先による表示内容は張り替えたラベルにも確実に受け継がれる必要がある。

(3) 中間製品や製造工程における識別

中間製品にも、容器や容器の集合にラベルを貼るなどして識別記号を付与する。その中間製品が工場から外に移動しないのであれば、その工場内で特定可能な記号を与える。

製造工程においては、複数の原料が投入され、結果として原料ロットが統合されることがある。その場合、統合後の単位にも識別記号を与える（図1では「製造ロット P」）。この識別記号の与え方として、製造ライン名と製造日時の組み合わせによって構成することもできる。

また、粒のサイズ等により選別を行うことがある。選別前のロットと選別仕上がり後のロットとを識別し、関連を記録しようとする手間が増大する。製造現場においてサイズごとの管理は欠かせないが、原料と製品の関連を確保するというトレーサビリティ上の目的から見ると、選別前のロットと製品との関連が確保されればよい。したがって、選別前のロットと製品との関連を確保できるのであれば、中間となる選別仕上がり品のロットについて識別・記録することは、トレーサビリティシステムの上では必ずしも必要ない。

(4) 最終製品の識別

①最終製品の識別

最終製品については、製造段階の識別単位（図1における「製造ロット」）を特定できることが必要である。

最終製品に識別記号を付与する具体的な方法としては、消費期限等を印字する装置を用いて、消費期限等に加えて、製造ロット番号等の記号を印字することが考えられる。

仮に製造ロットが産地ごとに常に1日1単位しかない工場であれば、製造年月日（ないし製造年月日を特定できる消費期限の年月日）と産地を表示すれば、その年月日と産地の組み合わせが最終製品の識別記号として通用する。

②最終製品固有の識別記号の有効性

表示の信頼性を向上させる目的でトレーサビリティシステムを導入する場合には、ロット番号等に加え、シリアル番号を印刷するなど最終製品一つ一つに固有な識別記号を与えることが有効である。万一、他産地の原料による水増し等の疑いが発生したとき、検証が容易になるからである。消費期限等を印字する装置が連続番号や時刻を印字する機能を備えていれば、それを活用できる。

表示の信頼性をトレーサビリティの目的にしない場合や、別途表示の信頼性を確保する手段がある場合は、最終製品一つ一つに固有な記号を与える必要はない。

③小売段階等においてパッキングされる場合の識別

小売段階など加工業者以降の段階で小分けされる段階にもトレーサビリティシステムを導入するには、3-3(5)で述べるように、仕入れた製品と商品の関連の記録が必要になる。

仕入れた製品の記録があれば、通常行われる商品ラベルの日付や産地の表示により、その商品に用いられた製品ロットの絞り込みが可能である。したがって、万一の場合の販売停止等を意図したトレーサビリティを目的とする場合であれば、現在の商品ラベルで十分と考えられる。

ただし、ロットごとに異なる詳細な履歴情報を消費者に提供しようとする場合など、商品から製品ロットを唯一に特定できる必要がある場合には、そのための識別記号を商品に付与する必要がある。

その方法の1つとして、加工業者等がロット番号、問い合わせ窓口、トレーサビリティシステムに取り組んでいること等を記したシールを複数出荷箱に同封し、そのシールを小売業者が商品に貼り付けることが考えられる。その場合には、小売業者の担当者がロット番号の異なるシールを貼ることのないよう、注意を促す必要がある。

3-3 記録の原則

- ・トレーサビリティシステムの目的に応じて、記録すべき項目を定める。
- ・トレーサビリティのための記録書式を定める。
- ・担当（事業）者・場所・時間・作業内容・モニタリング等の記録には、原料や製品の識別単位との関連づけを確保する。
- ・年限を定め、記録を保管する。

(1) 記録すべき項目

設定した目的に応じて、記録すべき項目を定める。

記録すべき項目は、品目、システムの目標、加工等のプロセス等により大きく異なるが、一般的に記録すべきこととして、表1に掲げる項目が挙げられる。また、その段階において取り扱われる識別単位（ロット）ごとに、これらの項目を明らかにできるように、書式を定める必要がある。

表1 システムの対象となる各段階において一般的に記録すべき項目

記録する段階と対象		項目
原料の出荷		水揚日、海域、生産／出荷者、 出荷日、販売相手、品名、識別記号、数量
原料卸売 10	仕入れた原料	仕入日、仕入先、品名、識別記号、数量
	販売した原料	販売日、販売相手、品名、識別記号、数量
加工	仕入れた原料	仕入日、仕入先、品名、識別記号、数量
	製造工程	加工日、原料と製品の識別記号の関連、製品の数量
	出荷した製品	出荷日、販売相手、品名、識別記号、数量
製品卸売	仕入れた製品	仕入日、仕入先、品名、識別記号、数量
	販売した製品	販売日、販売相手、品名、識別記号、数量
小売・ 業務ユー ザー	仕入れた製品	仕入日、仕入先、品名、識別記号、数量
	小分け作業 ¹¹	加工（小分け）日、仕入れた製品と商品の識別記号 の関連、商品名、数量

注) フードチェーンのうち一部を対象としてトレーサビリティシステムに取り組む場合（「2-2」参照）は、対象とする範囲について本表を適用する。

(2) 既存の書式の活用

上記の記録すべき項目の多くは、既存の伝票（納品伝票など）や社内の作業報告

¹⁰ ここで言う原料卸売とは、仕入れたものを、荷姿や識別記号を変更することなく販売する場合を指す。

¹¹ 小売段階において、商品として小分けする業務が伴う場合。

書（事業者によって製造指示書、作業日報と呼ばれる場合もある）等に、識別記号の項目を加えることによって実現できることが多い。特に複数の事業者の間でやりとりされる伝票については、互いに協議の上、既存の書式に識別記号を加える等の工夫をすることが有効である。

また、貝毒等の衛生検査や、重要管理事項のモニタリング結果は、通常文書として別途記録され保管されている。トレーサビリティシステムにおける原料や製品の識別単位と、検査結果やモニタリング結果の文書の対応関係を整理しておくことが必要である。

(3) 卸売業者による記録

原料を卸売する場合は、仕入れた識別単位ごとに、いつどこから仕入れ、いつどこに販売したのかわかるよう、記録する必要がある。なお、原料の荷姿を変更する場合は、加工業者と同等の記録が必要である。

消費地の卸売業者のように製品を卸売する段階においては、表1に示すように、販売時点で製品の識別記号を記録することが理想的である。ただし、卸売業者のフードチェーンにおける役割によっては、卸売業者の記録があまり必要ない場合もある¹²。また消費地の卸売業者は、さまざまな製品を同時に扱うことから、カキやホタテだけについて識別単位での記録業務の手順を設けることが、現段階では合理的とは言えない場合も想定される。したがって、トレーサビリティシステムによって達成すべき目的を考慮し、卸売業者の段階で記録が必要かどうかも含め、検討することが必要である。

(4) 小売業者や業務ユーザーによる記録

小売業者や業務ユーザーは、納品伝票を保管する等の方法で仕入日・仕入先・仕入数量、識別記号等を記録する。¹³

(5) 小売業者が小分けする場合の記録

ホタテ刺身の商品のように小売業者が小分けする商品において、最終商品までトレーサビリティシステムを導入する場合は、小分けにおける仕入れた製品と商品の関連の記録が必要になる。

しかし、小売段階においてもさまざまな製品を同時に扱うことから、小分けする場合においても、カキやホタテだけについて識別単位での記録業務の手順を設ける

¹² 例えば、小売業者と加工業者が契約し発注も直接行っており、卸売業者は物流と精算の業務のみを担うような取引で、製品卸売段階での履歴の記録が衛生管理上もあまり重要でないと思われる場合。

¹³ なお、小売業者や業務ユーザーが仕入れた段階より後の業務については、小売業者の小分けを除き、このガイドラインでは取り扱わない。

ことが合理的とは言えない場合が想定される。したがって、目的や対象範囲に応じた取り組みが望まれる。

例えば、生産者名・水揚げ日など、製品ロットに関連づけられた生産・加工段階の情報を消費者に伝えることを狙うならば、小売業者の小分け段階においても、加工段階に準じた、仕入れた製品と販売する商品との関連付けの記録が求められる。一方、生産・加工段階に起因する問題発生時の対応のため（例えば自らの販売する商品に販売すべきでないロットの製品による商品がないことを確認するため）であれば、その日に用いた製品の識別記号を記録しておくだけでも、十分な効果を期待できる。

(6) 記録の保管期間

記録を保存する年限は、安全性向上への貢献の観点からは、自らが扱った原料や製品のフードチェーンにおいて消費者が食べてから一定期間が経過した時点を想定して判断する¹⁴。消費期限・賞味期限が参考になるが、販売先以降において冷凍・加工される場合にも留意が必要である。内部検査を行う場合や外部検査を受ける場合は、検査において求められる記録の対象期間に留意する必要がある。

以上の観点から、トレーサビリティシステムに取り組む事業者の間で、それぞれの保管期間のルールを定める。

(7) 自動認識技術の導入

記録しなければならない識別単位の数が多い場合は、バーコードをはじめとする自動認識技術の利用により、受け入れ・出荷・識別単位の統合等に伴う記録作業を効率化できる可能性がある。自動認識により、何を、いつ扱ったのか、瞬時に記録することが可能だからである。

カキやホタテの場合、原料は、漁協・漁連・産地加工業者など、基本的には各産地の限られた事業者の間で流通する。そこでこれらの事業者が協議し、媒体（バーコード、二次元コードなど）や ID（生産者・事業者等の ID、識別単位の ID 等）のコード体系等について標準化し、お互いの業務を効率化することが望まれる。¹⁵

自動認識技術を導入する際には、読みとった ID をもとに納品書や作業報告書（ないしそれに相当するデータ）を作成することになる。事業者らが、帳票やデータの作成やその伝達のためのデータ形式やアプリケーションを共同開発することも、導入費用を抑える上で望ましい。

¹⁴「食品衛生法第 1 条の 3 第 2 項の食品等事業者の記録の作成及び保存に係る指針」においては、参考として、生産段階は販売後 1～3 年間、製造・加工段階は販売後 1～3 年間、流通段階は販売後 1～3 年間、販売段階は販売後 1～3 ヶ月をあげている。

¹⁵ 最終製品については、貝類以外の品目も含めた標準化が求められるため、本ガイドラインでは言及しない。

4 識別と記録の方法の事例

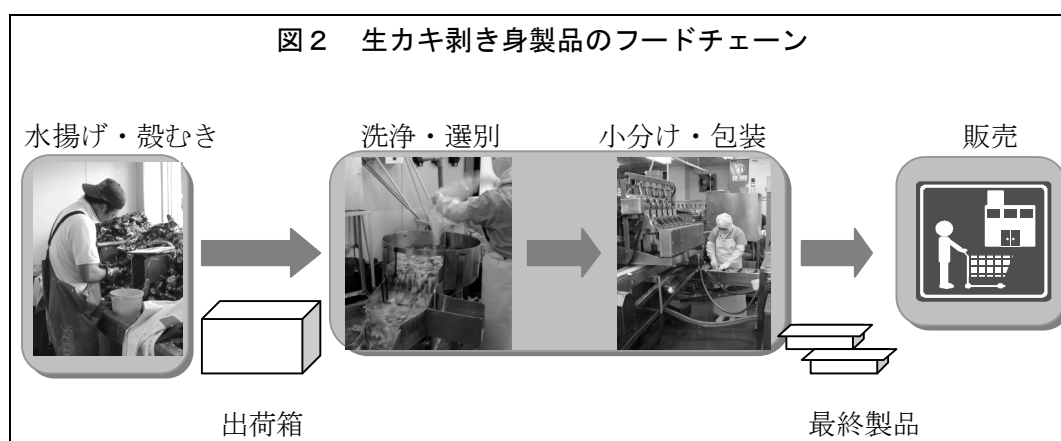
以下、カキとホタテの製品の代表として、生カキ剥き身製品とホタテ冷凍貝柱製品を取り上げ、これまで述べてきた一般的な原則に加え、それぞれのフードチェーンの特徴を考慮した識別と記録における要件を示す。

4-1 事例1：生カキ剥き身製造における識別と記録

(1) 生カキ剥き身製品のフードチェーンの特徴

トレーサビリティのための記録と識別をする上で、生カキ剥き身製品のフードチェーンには、以下のような特徴がある。

- ・生産者自身が殻むきを行い、出荷する。そのため、原料出荷段階においては生産者が特定できる。ただし加工業者が洗浄・選別や計量・包装を行う際に、製造ラインを用いた連続生産をすることが多い。その際にロットの統合が行われやすく、適切な記録が求められる。
- ・産地の加工業者が最終製品を製造することが多い。その場合は、消費地の卸売業者や小売業者が小分けする場合と比較して、漁協、加工業者など産地の関係者の協力により、最終製品の製造段階までのトレーサビリティシステムの導入をしやすい。
- ・食中毒の発生リスクを抑えるため、海域ごと、殻むき処理場ごと、加工段階におけるロットごと等の段階で、貝毒・大腸菌・一般細菌・ノロウイルス等の衛生検査が行われている。特に、最終製品には「生食用」と「加熱調理用」の区分があり、生食用として販売するには、食品衛生法に基づく基準を満たすことを前提とし、さらに産地やフードチェーンにおいて、海域の指定や衛生検査による判定基準など、ルールを設けていることが多い。したがって、海域や検査結果に基づく判定に関する情報と、原料や製品との関連を確保することが望まれる。



(2) 生産段階における識別

食品衛生法上、生産者の殻むきは加工と扱われるので、生産者名（加工者名）、消費期限等の表示が義務づけられている。これを遵守することが必要である。

衛生検査の範囲が異なる複数の海域から同時に水揚げする場合は、海域ごとに区別して出荷する必要がある。

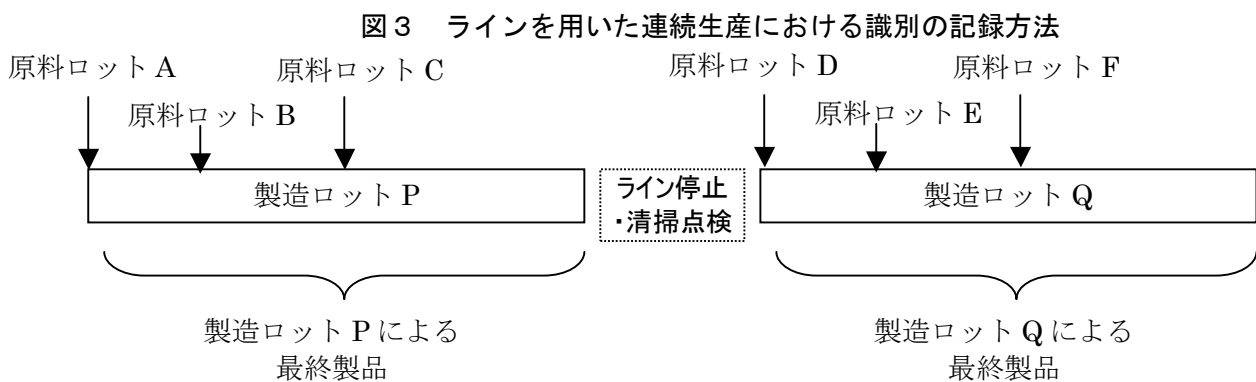
(3) 加工段階における識別

① 製造ラインによる連続生産における基本的な記録方法

加工（計量・包装）の段階においては、製造ラインを用いることが多い。製造ラインを用いる場合、連続して投入される原料が統合されて一つのロット（製造ロット）となる。

下の図3のように、一つのラインに原料をロットA、ロットB、ロットCの順で連続して投入した場合、最初は原料ロットAだけからなる製品ができあがるが、ロットB、ロットCを投入した時点で、ライン内での混合が発生する。このような場合、製造ロットPに対して、原料A、B、Cを関連づけて記録することが必要である。

異なる海域や日付の原料があり、それらが混合することを避けたい場合には、ラインを停止させ、ライン内に原料が残っていないか点検し清掃した上で、次の原料を投入しラインを運転する。原料ロットA～Cまでと、原料ロットD～Fとの間での混合を防ぐ必要があるときは、その間でライン停止・清掃点検を行う。

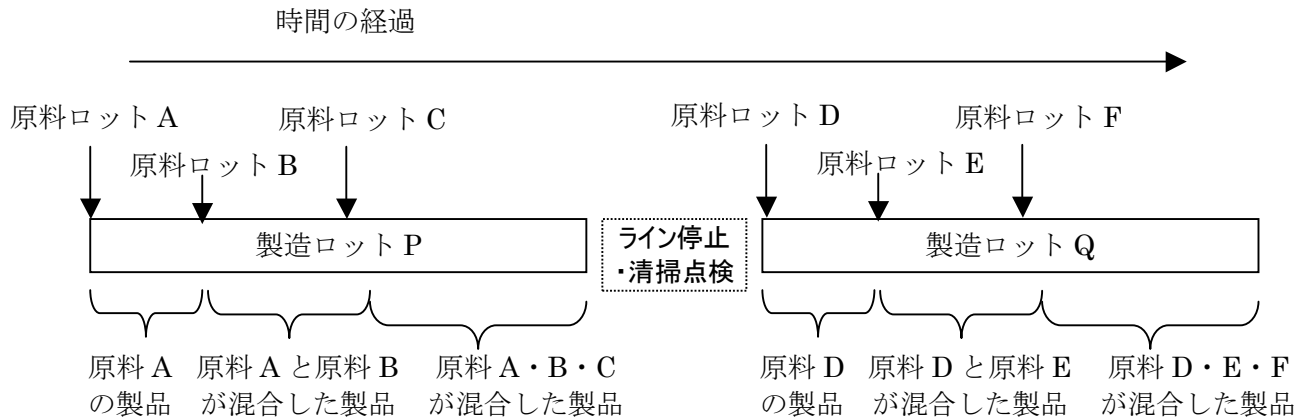


② 投入順や時刻の記録による精度の向上

また、図4のように原料の投入順（可能であれば投入時刻）を記録し、さらに製品のできあがり順（可能であればできあがり時間）を記録すれば、原料と製品の関連をより高い精度で特定することができる。

図4 ラインを用いた連続生産における識別の記録方法

——投入やできあがりの時間も記録する場合——

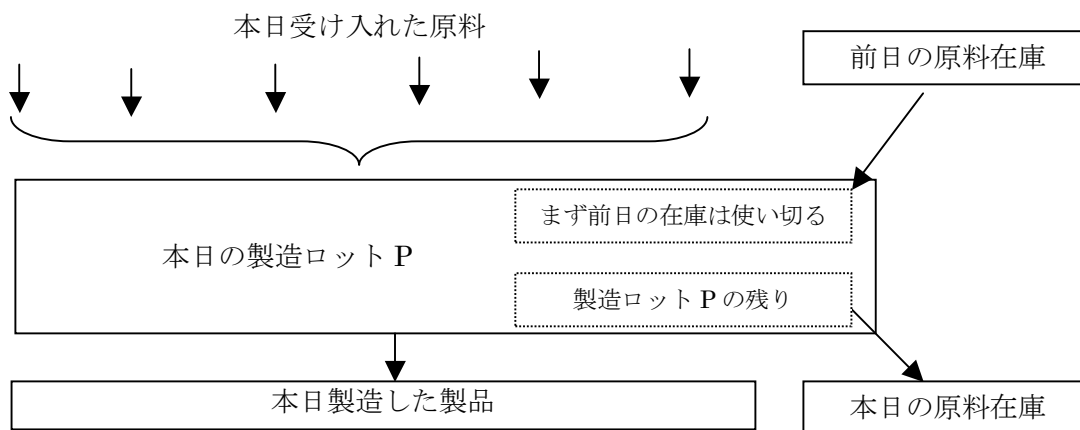


③原料在庫の特定による関連づけの記録

①や②で示したように製造時点で原料の識別単位を各々記録することが困難な場合は、追跡や遡及の精度が低下するが、その日の製造を一つのロットと見なすことが考えられる。すなわち、受け入れた原料と、1日の作業前・作業後の在庫を記録することにより、使用した原料を把握する。ただし、古い原料が繰り越すことがないよう、前日の在庫を使い切ることが必要である。

この方法は、単一の産地からしか入荷しないような事業所にとっては有効と考えられる。

図5 1日の製造全体を一つのロットと見なす方法



(4) 記録項目

識別単位ごとに以下の項目を明らかになるよう、記録する。¹⁶

生産者・生産者団体の記録項目

カキ剥き身の出荷段階（原料の識別単位ごとに）

項目	記録例	必要性のレベル		
		必須	推奨	任意
原料の識別記号	01234567	○		
生産者	○山太郎	○		
浄化処理の方法	浄化水槽○時間以上		○	
殻むき施設名	○○共同殻むき処理場	○		
殻むき処理場の衛生検査による判定結果（大腸菌、腸炎ビブリオ、総菌数）	「すべて陰性」	○(*)		
海域ごとの衛生検査による判定結果（義務づけられたもの）	「麻痺性○MU/g」等	○(*)		
海域ごとの衛生検査による判定結果（ノロウイルスなど） ¹⁷	「ノロウイルス検査＝陰性」		○	
生食用／加熱用	生食用として販売可	○		
剥き身重量	○kg	○		
水揚げ日	○年○月○日	○		
殻むき日	○年○月○日	○		
出荷日	○年○月○日	○		
水揚げ海域	○○県○○湾	○		
販売相手	○○水産	○		
運送便	○○方面行き第○便		○	

(*)衛生検査の記録自体はトレーサビリティ実現の上で必要ではないが、これらの項目の検査は衛生管理上必須となっており（本ガイドライン6-2参照）、事実上、原料の識別単位と関連づけて記録することが必要である。

¹⁶多数の識別単位に共通して適用される項目（処理場の所在地、衛生検査による判定結果など）については、別の書類に記録することもできる。その場合は、識別単位とその書類との対応関係を明らかにしておく。また、類型化された項目については、必ずしも表の「記録例」のように言葉でなく、コード番号等を用いることも考えられる。

¹⁷この表では生産者団体において検査を行うことを前提にしているが、地域によって異なることに留意する必要がある。

加工業者の記録項目

原料受入段階（原料の識別単位ごとに）

項目	記録例	必要性のレベル		
		必須	推奨	任意
原料の識別記号	01234567	○		
受け入れた加工業者	〇〇水産	○		
受入担当者	〇〇 〇〇		○	
受入日	「〇月〇日」	○		
受入時点の品温	〇℃			○

洗浄・選別段階（洗浄・選別時点でロット形成される場合。洗浄・選別作業ごとに）

項目	記録例	必要性のレベル		
		必須	推奨	任意
洗浄・選別ライン	洗浄・選別ライン A	○		
洗浄・選別責任者	〇〇 〇〇		○	
ライン運転時間帯	「〇時〇分から〇時〇分」		○	
原料	01234567、0123468、 01234569	○		
洗浄・選別済みロット識別記号 と重量	1017-〇〇湾-L 〇kg、 1017-〇〇湾-M 〇kg		○	

製造段階（連続生産する時間帯ごと・ラインごとに）

項目	記録例	必要性のレベル		
		必須	推奨	任意
製造ライン	計量・袋詰めライン P	○		
製造日	〇年〇月〇日	○		
ライン運転時間帯	「〇時〇分から〇時〇分」		○	
投入した原料の識別記号	1017-〇〇湾-L 1017-△△湾-L	○		
原料を投入した順			○	
製造した製品名	〇〇スーパー向け 100g 入	○		
製造した順			○	
製品の製造ロット番号	例「消費期限〇月〇日/P 1」	○		
パックごとの識別記号	例「パック番号 18-0001~0152」		○	
製品の数	〇個	○		
製品の重量	〇g 以上	○		
注入水の塩分濃度	〇%		○	
注入塩水の温度			○	

製品出荷段階

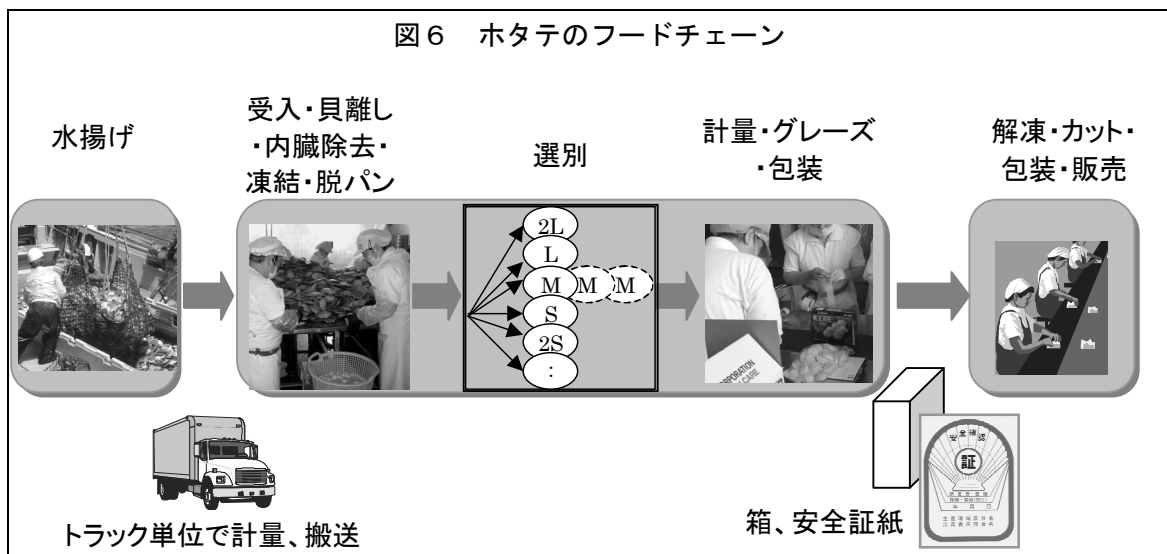
項目	記録例	必要性のレベル		
		必須	推奨	任意
出荷相手	スーパー〇〇	○		
運送便名	〇〇市場向け 午後便		○	
出荷した製品名	〇〇スーパー向け 100g 入	○		
出荷した製品の個数	〇個	○		
製品の製造ロット番号	例「消費期限〇月〇日／P 1」	○		
パックごとの識別記号	例「パック番号 18-0001～0060」			○
出荷日	〇月〇日	○		

4-2 事例2：ホタテ冷凍貝柱製品における識別と記録

(1) ホタテ冷凍貝柱製品のフードチェーンの特徴

トレーサビリティのための記録と識別をする上で、ホタテ冷凍貝柱製品のフードチェーンには、以下のような特徴がある。

- ・漁協など生産者団体によるその日の水揚げ分が出荷時点での識別単位になるため、加工業者が受け入れる原料の識別単位が大きい。
- ・行政や生産者団体が貝毒の検査を行い、出荷を規制するなど、定められたルールによるリスク管理が行われている。したがって、検査結果に基づく判定に関する情報と、原料や製品との関連を確保することが望まれる。
- ・加工業者の製造工程は、大きくわけて、受入から貝離し・内臓除去・凍結・脱パンまでと、選別、計量・包装の3段階がある。それぞれの工程において、作業効率を高めるため、またサイズを揃えるためにロットの分割や統合が生じやすく、工程に投入した識別単位と産出した識別単位との関連の記録が必要になる。
- ・製品に原貝を生産した県（道）漁連が発行する安全証紙を貼付することが義務づけられている¹⁸。この安全証紙には、原料貝の生産海域名（さらに地域によっては漁協名）、原料貝採捕年月日、加工業者の登録番号が表示されている。これにより、製品の販売先から生産段階への遡及可能性が確保される形となっている。また安全証紙は、製品を識別する1つの手段として機能させることもできる。同時に加工業者には、安全証紙の表示に整合した識別管理が求められている。
- ・小売店の段階で解凍され、小分けされた上で商品となることが多い。その場合、最終製品までのトレーサビリティを行うには、小売店の協力が求められる。



¹⁸ 二次加工品（二次流通品）は貼付義務の対象ではない。

(2) 生産段階における識別

ホタテの漁業形態は、耳釣りやカゴによる養殖と、小型底引き網による漁獲（地まきによる増殖が図られている場合が多い）に大別される。漁協単位で経営されている小型底引き網による漁獲の場合だけでなく、生産段階では生産者ごとに識別されている養殖の場合も、漁協が売り渡す段階において、生産者ごとには識別されない場合が多い¹⁹。一方、鮮度管理上、また衛生管理上、採捕日ごと・海域ごとの識別が必要である。

生産漁協は原料貝を出荷するとき、ホタテ貝搬送票を発行し、搬送車に携行させる。生産漁協は発行した搬送票の控えを保存することとなっているので、この搬送票控えが保存されていれば、出荷段階での識別単位ごとの記録とその保管ができたことになる。

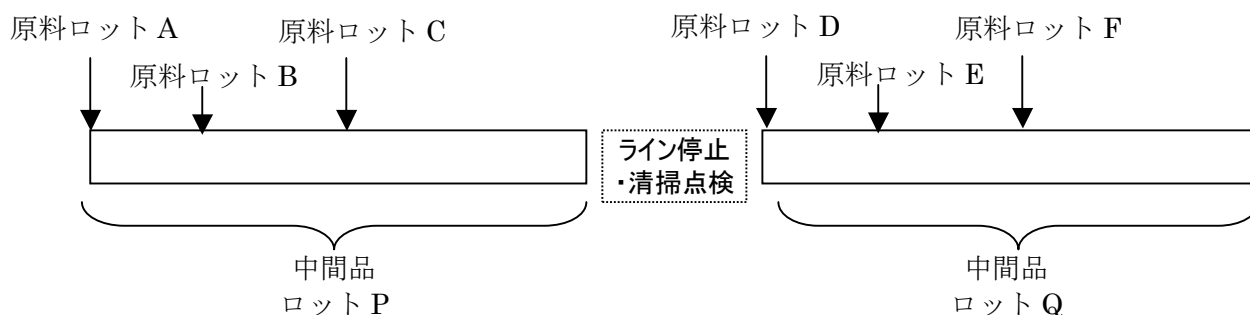
(3) 受入から凍結までの工程における識別

加工業者にとっては、生産漁協が発行する搬送票が入荷の識別単位ごとの記録となる。これにより、採捕日ごと・漁協（海域）ごとに入荷段階での情報が記録される。

受入から凍結までの工程は、製造ラインを用いることが多い。受入口に複数の識別単位の原料が連続して投入される場合は、ロットの統合となる。安全証紙との整合のため、連続して投入するのは、安全証紙に表示する採捕日や海域が同一の原料同士に限る必要がある。

別の海域・採捕日のものとの混合を防ぐには、ラインを停止させ、ラインに原料が残っていないか点検し清掃した上で、次の原料を投入しラインを運転する。これにより、原料ロット A～C までと、原料ロット D～F との間での混合を防ぐことができる。

図7 受入から凍結までの工程における識別のモデル

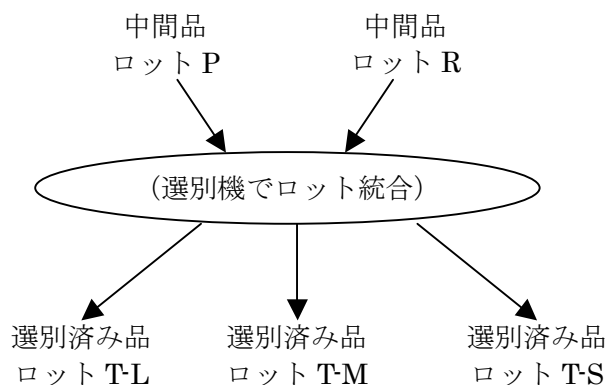


¹⁹ その理由としては、加工向けの場合、海域や規格が同じであれば生産者による品質や衛生状態の違いがほとんどないと見なされていることが挙げられる。

(4) 選別の工程における識別

選別を行う際には、選別機に投入した中間品と、選別機から産出される選別済み品との関係を記録する必要がある。中間品の複数のロットを投入する場合は、ロットの統合になる。

図8 選別工程における識別のモデル



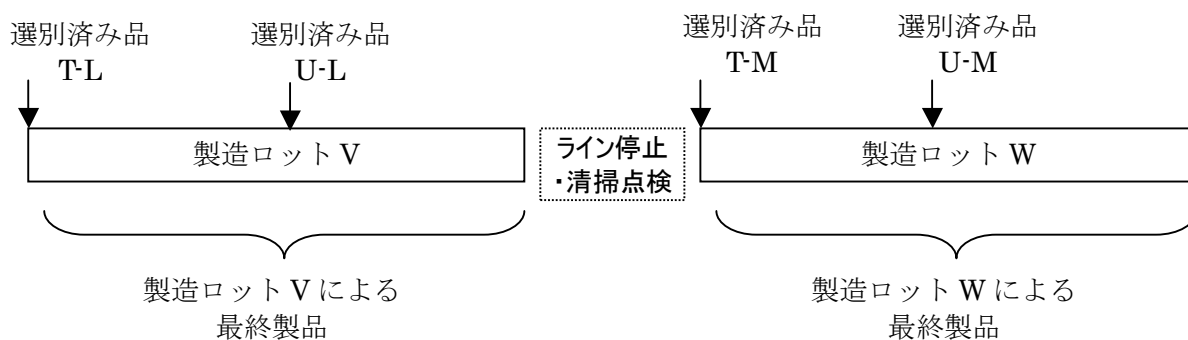
(5) 小分け・計量・包装の工程における識別

冷凍保管された選別済み品を小分けし、包装する工程も、ラインにより連続生産されることが多い。ここでも投入する中間品と産出される製品との関連を識別する必要がある。

連続生産している間を単位として、投入する中間品の識別記号を記録し、産出される製品に識別記号を与える。製品の識別は、義務的表示である安全証紙や消費期限で可能な場合が多いと考えられるが、必要ならばロット番号等の記号を加える。

また、安全証紙との整合のため、連続して投入するのは、安全証紙に表示する採捕日や海域が同一の原料同士に限られる。別の海域・採捕日のものとの混合を防ぐには、ラインを停止させ、ラインに原料が残っていないか点検した上で、次の中間品を投入しラインを運転する。

図9 小分け・計量・包装の工程における識別のモデル



(5) 記録項目

識別単位ごとに以下の項目が明らかになるよう記録する。²⁰

生産者・生産者団体の記録項目

原貝の出荷段階（原料の識別単位ごとに）

項目	記録例	必要性のレベル		
		必須	推奨	任意
原料の識別記号	漁協名＋日付＋通し番号	○		
生産した事業者名	○○漁協	○		
生産した事業者の所在地	○○町○○	○		
貝毒検査結果	「麻痺性○MU/g」等	○(*)		
重量	○kg	○		
出荷日	○年○月○日	○		
水揚げ海域	○○県○○湾	○		
販売相手（搬送先処理工場）	○○水産	○		
運送便	○○運輸○号車		○	

(*)貝毒検査の記録自体はトレーサビリティ実現の上で必要ではないが、これらの項目の検査は衛生管理上必須となっており（本ガイドライン6-2参照）、事実上、原料の識別単位と関連づけて記録することが必要である。

加工業者の記録項目

原料受入段階（原料の識別単位ごとに）

生産者・生産者段階の原貝の出荷段階と同じ（基本的に搬送票を保管）

製造段階1（受け入れ～凍結・脱パンまで。連続生産する時間帯ごとに）

項目	記録例	必要性のレベル		
		必須	推奨	任意
製造ライン（作業グループ）	原料貝処理ラインA	○		
作業日	○年○月○日	○		
製造時間帯	「○時○分から○時○分」		○	
投入した原料の識別記号	○○漁協○年○月○日1～3、 △△漁協○年○月○日1	○		
原料を投入した順			○	
製造した中間品のロット番号、製造数量	中間品○月○日P	○		

²⁰多数の識別単位に共通して適用される項目（事業者の所在地、貝毒検査の結果など）については、別の書類に記録することもできる。その場合は、識別単位とその書類との対応関係を明らかにしておく。また、類型化された項目については、必ずしも表の「記録例」のように言葉でなく、コード番号等を用いることも考えられる。

製造段階 2 (選別。連続生産する時間帯ごとに)

項目	記録例	必要性のレベル		
		必須	推奨	任意
選別機 (作業グループ)	選別機 2	○		
作業日	○年○月○日	○		
製造時間帯	「○時○分から○時○分」		○	
投入した中間品の識別記号	中間品○月○日 P ○kg 中間品△月△日 R ○kg	○		
原料を投入した順			○	
選別済み品の識別記号と数量	選別済み○月○日 T-2L ○kg 選別済み○月○日 A-L ○kg	○		

製造段階 3 (計量～包装まで。連続生産する時間帯ごとに)

項目	記録例	必要性のレベル		
		必須	推奨	任意
製造ライン (作業グループ)	ライン P	○		
製造日	○年○月○日	○		
製造時間帯	○時○分から○時○分		○	
投入した中間品の識別記号	玉冷○月○日 A-2L	○		
製品名	冷凍ほたて貝柱 2L	○		
製品の重量	○g	○		
製品の個数	○個	○		
製品の製造ロット番号	賞味期限○月○日 安全証紙の表示=採補日○月○日、 ○○海域 (○○漁協)	○		

製品出荷段階

項目	記録例	必要性のレベル		
		必須	推奨	任意
出荷相手	スーパー○○	○		
運送便名	○○市場向け 午後便		○	
製品名	冷凍ほたて貝柱 2L	○		
出荷した製品の個数	○個	○		
出荷した製品の製造ロット番号	賞味期限○月○日 安全証紙の表示=採補日○月○日、 ○○海域 (○○漁協)	○		
出荷日	○月○日	○		

5 情報の伝達や検査

5-1 記録の伝達及び開示

- ・どの立場の事業者／消費者に対し、どのような場合に（平常時／事故発生時）、どの項目を参照可能にするか定める。
- ・構築したトレーサビリティシステムの目的、目的に対応した機能、取り組む段階の範囲、対象製品や流通経路、ロット統合ルール等に関する説明書を作成しておき、顧客や消費者の求めに応じて開示する。

トレーサビリティシステムの目的により、どの立場の事業者／消費者に、どのような場合に、どのような項目を情報提供するかは異なる。目的に応じて情報提供すべき項目を定めておくことが必要である。

(1) 目的に応じた情報提供

①表示の信頼性の確保を目的とする場合

原産地表示の信頼性の確保を目的とするシステムならば、事業者と消費者の両方に対し、より客観的な立場の事業者により監査を受けていることを情報提供することが有効である。受入原料の加工業者側の記録と生産者側の出荷記録の一致を常に確保する手段も有効であり、データベースを共同利用することもその有力な手段である。

②貝類の安全性確保を目的とする場合

出荷停止措置・問題発生原因究明等を目的とするシステムならば、各段階における貝毒等の衛生検査に基づく判定結果等、リスクに関する情報を事業者間で伝達することが有効である。事故発生時には、迅速かつ確実な伝達方法が求められる。

③製品価値の向上を目的とする場合

消費者に対し製品の魅力を訴えることが目的であれば、消費者に対し、生産履歴と組み合わせ、生産環境、生産者や生産者団体・加工業者の品質向上に対する考え方や取り組み、製品の仕様等を情報提供することが有効である。特に鮮度が重視される製品については、水揚げ日を開示することも有効である。

(2) 伝達方法の明確化

問い合わせから伝達までの手段や、伝達のタイミング（ないし目標所要時間）を予め定めておくことが望ましい。仮に都合が悪い情報でも、定められた項目については、常に情報提供すべきである。

(3) トレーサビリティシステムの取り組みについての広報

消費者への情報提供の方法としては、「食品トレーサビリティシステム導入の手引き」²¹でも述べられているとおり、トレーサビリティを導入していることのみ情報提供する方法と、それに加えて履歴情報を提供する方法がある。

いずれの目的で取り組むにせよ、トレーサビリティシステムの取り組みについて、取引相手や消費者に積極的に広報することはトレーサビリティの効果を高めることに結びつきやすい。また「トレーサビリティシステム」という言葉だけが一人歩きしないよう、取り組んでいるシステムについて、求めに応じて正しく説明することが必要である。

そのためには、構築したトレーサビリティシステムの目的、目的に対応した機能、取り組む段階の範囲、対象製品や流通経路、ロット統合ルール（原料や最終製品から、どの範囲に追跡・遡及できるか）等に関する説明書を作成しておくことが必要である。特に多数の事業者が参加するトレーサビリティシステムについては、共同でリーフレットや web ページを作成し、閲覧に供することも考えられる。

「トレーサビリティ」を謳った営業や製品販売を行う場合は、この紹介の作成と開示は必須である。

(4) 消費者に対する生産流通履歴情報の提供方法

最終製品を手にした消費者に対し、製品の履歴を提供する手段としては、以下のものが考えられる。

① 問い合わせに対する電話等での回答

製品に問い合わせ窓口の電話番号やメールアドレスを明記しておき、電話や電子メールで問い合わせを受け付ける。消費者の関心のある事項と製品の識別記号を聞き取り、記録を調べ、情報を提供する。

なお、電話での問い合わせは、履歴に対する質問というよりも、異物混入や食後に不調を感じるといったクレームが伴うことが想定される。クレームに対する対応については、別途対応マニュアルを設けるべきである。またクレーム情報は品質管理や衛生管理の改善のための貴重な情報である。製品に表示された消費期限や識別記号を通じて生産・流通履歴を特定し、クレーム情報を記録する。さらに関連する事業者間でクレーム情報を共有することが望ましい。

② 店頭での情報提供（商品ボード、タッチパネルなど）

店頭に掲示する商品ボード等により、その製品がトレーサビリティシステムに取り組んでいることをアピールする。

また、店頭タッチパネル端末により履歴情報を提供することも考えられる。

③ インターネットでの情報提供

²¹ 同 19 ページ。

製品に、製造ロット番号などの記号とともに、検索窓の web アドレスを明記する。生産流通履歴を蓄積したデータベースと問い合わせフォームを用意しておき、消費者の検索を可能にする。この方法は、履歴情報がデータの形で蓄積されることが前提である。

インターネットで情報提供する場合は、商品に表示されるロット番号等の識別記号の意味や、製品から遡及できる範囲等について、消費者にわかりやすい説明を加えることが望ましい。

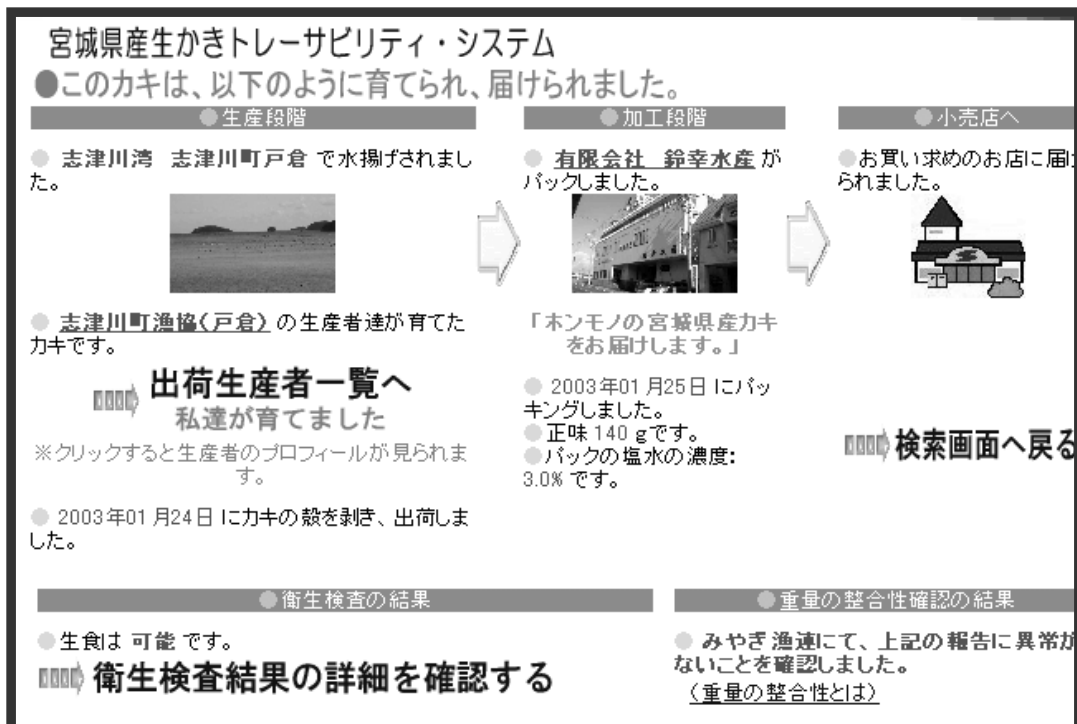
なお、生産者の名前や顔写真を提供する場合は、個人情報保護の観点から、事前に生産者本人の了解を得るとともに、了解を得ていない目的や方法で個人情報の利用がされないよう、配慮が必要である。

(5) 衛生検査結果などリスク情報を開示する場合の留意点

カキにおける「生食用」表示の信頼性を高める等の目的で、貝毒・ノロウィルス等について行っている衛生検査の判定結果を開示することが考えられる。その場合、判定結果とともに、検体のサンプリング方法や判定基準の考え方などを、開示する対象（小売業者、消費者等）に応じて、分かりやすく伝えることが必要である。

また、「生食用」等の判定は、判定した段階における情報であり、いったん「生食用」と判定された原料であっても、その後の検査結果や保管状況等によって、「加熱調理用」として販売される場合もある。従って、このような情報を開示する場合は、開示する判定結果の適用条件について、説明する必要がある。

図 10 情報開示の事例（宮城県産カキのシステム）



5-2 内部検査と外部検査

- ・トレーサビリティシステムに参加する事業者内や事業者間で、定期的に追跡や遡及が正しくできるか、確認する。
- ・表示の信頼性の向上を目的としたトレーサビリティシステムにおいては、システム管理者など直接表示をする事業者以外の者が記録を検査する。
- ・外部検査を受ける場合には、監査者の権限や、監査結果の活用手順を定めておく。

トレーサビリティシステムの参加者内での検査を「内部検査」、トレーサビリティシステムの参加者外の第三者機関等による検査を「外部検査」とする。

(1) 定期的な内部検査の必要性

トレーサビリティシステムの記録は、すべて参照され、利用されとは限らない。したがって、正しく記録されていない場合、問題が発生するまで、それに気付かないことが少なくない。

そこで、関係者内部において、定期的に追跡や遡及を試み、正しく行うことができるか、確認することが必要である。

(2) 産地表示等の信頼性向上を目的としたシステムの場合

産地表示等の信頼性の向上を目的としたトレーサビリティシステムにおいては、検査を受けることが特に重要である。表示をする事業者自身が記録だけでは、表示の正確性の担保にはならない。トレーサビリティシステムの管理者を含め、消費者から見て信頼性の高い立場の機関や事業者による検査が必要である。例えば、製造ロットごとに、投入した原料とできあがった製品それぞれの重量を集計して比較する「物量会計」による検査が有効である。また、物量会計は単純な入力ミス等を発見するためにも役立つ。

(3) 外部検査

検査機関等による外部検査を受ける場合は、監査の目的や対象、手順、監査者の権限、監査結果の活用等について、監査者との間で事前に協議し合意を得ておくことが必要である。

5-3 手順書の作成

- ・ 識別や記録、内部検査に関連する業務について、手順書を作成する。
- ・ 手順書を用いて関係する従業員を対象とした研修を行う。

日々の業務の基本を示すために、各事業者がトレーサビリティシステムに関わる業務の手順書を作成する。手順書には、いつ、どこで、だれが、どのような作業を行うかが明確にされている必要がある。

手順書は、「原料受入手順」「原料洗浄手順」「製造手順」「問い合わせ対応手順」など、工程別・業務別にまとめる。作業手順のほか、担当者や責任者、不適合発生時の対応策を明記する。

既に品質管理や衛生管理等のための手順書を持っている事業者においては、これらの手順書に、トレーサビリティのための作業の手順を取り入れることも一つの方法である。

また外部検査を受ける場合には、手順書自体と、手順書に沿った業務が実際に行われているかが、基本的な検査対象になる。従って、手順書の作成や修正にあたって、検査機関の指導を受けることが有効である。

6 関連法規等

6-1 国レベルの法律や規則

(1) 農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（JAS 法）

JAS 法には、食品の名称や原産地等に関する表示の義務が規定され、虚偽表示があった場合の罰則も定められている。

JAS 法に基づき、食品の種類ごとに表示方法の基準が定められており、生鮮食品（剥き身や単に冷凍したものを含む）については「生鮮食品品質表示基準」、ボイルしたもの・乾燥させたものなど加工品については「加工食品品質表示基準」が適用される。

また生鮮食品のうち水産物を対象とする「水産物品質表示基準」もあり、「養殖」や「解凍」に関する表示に関する規定がある。

(2) 食品衛生法

平成 15 年の改正において第 1 条の 3 第 2 項（記録作成と保存の義務）が追加され、記録やその開示に関する努力義務が定められている。

第 1 条の 3 第 2 項

2 食品等事業者は、販売食品等に起因する食品衛生上の危害の発生の防止に必要な限度において、当該食品等事業者に対して販売食品等又はその原材料の販売を行った者の名称その他必要な情報に関する記録を作成し、これを保存するよう努めなければならない。

また、この規定に基づいて、保健所等が指導にあたるための「食品衛生法第 1 条の 3 第 2 項の食品等事業者の記録の作成及び保存に係る指針」が定められている。この指針には、食品等事業者が一般的に記録すべき事項や記録の保管年限が示されている。

第 11 条では表示の基準の制定について、第 12 条では虚偽表示の禁止についての定めがある。

「食品衛生法に基づく表示指導要領」（「食品衛生法に基づく表示について（昭和 54 年 11 月 8 日付環食第 299 号厚生省環境衛生局長通知）」による）は、消費期限、製造者、製造所やその所在地、保存方法等の記載事項の表示方法について示している。また、「生かき」と「切り身又は剥き身にした鮮魚介類（生かきを除く）」の冷凍品については、特に表示すべき事項を定めている。

(3) 不当景品類及び不当表示防止法（景品表示法）

景品表示法においては、内容について、実際のものよりも著しく優良であると一般消費者に示す表示や、事実と相違して競争事業者に係るものよりも著しく優良であると一般消費者に示す表示を禁止している（第 4 条第 1 項）。

(4) 個人情報の保護に関する法律（個人情報保護法）

個人情報保護法において、個人情報を取り扱うに当たり、その利用目的をできる限り特定すること、本人から直接個人情報を取得する場合に利用目的を明示すること、本人の同意を得ない個人データの第三者提供を原則禁止すること等が定められている。

6-2 国レベルのガイドラインや標準規格

(1) 食品トレーサビリティシステム導入の手引き（食品トレーサビリティガイドライン）

これからトレーサビリティを導入しようとする組織・団体の参考となるよう、取組みにあたっての重要な点や留意すべき点を示すとともに、その進め方を例示することによって、導入を助けることをねらいとして、平成 15 年 3 月に策定されたもの。

本ガイドラインのような品目別のガイドラインを作成する際の基礎的な情報を提供する役割も持っている。

(2) 生食用かきの成分規格加工基準および保存基準（昭和 42 年）

生食用として販売するための基準として、一般細菌数、大腸菌最確数の基準値等を定めている。

さらに容器表示について「生食用」「調理加熱用」の明示を義務付けている。

(3) ホタテ貝の貝毒について（昭和 54 年水産庁長官通知。平成 4 年一部改正）

ホタテの貝毒の監視体制や、出荷停止の基準等について都道府県知事に対し通知したもの。

6-3 県や道のレベルの条例・指針等

(1) 広島県のカキ

①かきの処理をする作業場に関する条例

かきを処理する作業場の設置場所、構造設備について必要な規制をしている。

②広島かき生産出荷指針 衛生指導方針

安全なかきを出荷するための指針、守らなければならないことを、生産者、仲買業者、販売業者、加工業者に対して示している。

③広島県食品自主衛生管理認証制度 衛生管理マニュアルの手引き

－共通基準－ ーかき作業場 2 類－

平成 16 年度より、自主的な衛生管理を積極的に評価するため広島県が創設した。食品事業者が自ら行う衛生管理について県独自の認証基準を設け、その基準を満たしている施設を申請により認証する。認証を受けようとする食品事業者は認証

基準に合致した衛生管理マニュアルを作成し、マニュアルどおりの衛生管理を実施し、記録する。認証は県知事が指定した第三者機関（公益法人）が実施し、認証施設は県が公表する。

④生かきの取扱いに関する指導要領

かきの取扱いを適正に行い、かきによる衛生上の危害を未然に防止し、広島かきの衛生を確保するために定められた。かきの処理加工を行う処理業者、仲買業者（集荷業者を含む。）、輸送業者及び販売業者を対象に、処理加工の基準、保存や表示の基準、自主管理について定めている。

⑤生食用かき人工浄化実施要領

条件付指定海域から採取したかきを生食用とするための浄化法および浄化施設の認定手続きが定めてあり、適正な浄化の普及やかきの衛生的品質を向上させることについて定めている。

⑥夏期における殻付きかき出荷衛生対策指針

食中毒等の健康被害が多発する夏期に、広島県海域において水揚げ、出荷される殻付きかきについて、必要とされる衛生対策を定め、殻付きかきによる衛生上の安全を確保することについて定めている。

(2) 宮城県のカキ

①かきの処理に関する取締条例（昭和 29 年 7 月 2 日宮城県条例第 43 号）

食品衛生法に基づく許可の対象外業種のうち、かきにより発生するおそれのある衛生上の危害を防止し、公衆衛生の向上に寄与することを目的に、かき処理場の許可及び従事者の登録について定めている。

②「生かきの取扱いに関する指導指針」

県の保健所が指導する内容を定めたもの。

③生かき生産管理マニュアル（平成 14 年 3 月）

県の北部地区をモデルに、養殖から出荷までの各作業工程における衛生・品質管理対策を図るため、全県に応用可能な生産管理マニュアルを策定したもの。

(3) 北海道のホタテ等

①ほたて加工必携ハンドブック

北海道ほたて流通食品協会と北海道漁業協同組合連合会が、貝毒管理のさらなる徹底や、衛生に関するより新しい知識と設備導入への指導等を目的として、ホタテ貝など二枚貝の取扱及びホタテ貝の処理加工に役立つ留意事項をまとめたもの。

付録 手順書および記録書式の例

<想定する事例の原料から製品への流れ>

ここに示す手順書と記録書式は、カキ剥き身について、以下のようなフードチェーンを想定し、例示したものである。

生産者：共同殻むき処理場で殻むきする。

10kg 定量の箱に計量・箱詰めし、漁協に委託出荷する。

↓

漁 協：集荷し、加工業者に相対で販売する。

↓

加工業者：漁協から直接買い受けた原料を使って、小売業者から受けた注文に従ってパック製品を製造する。海域ごと・入荷日ごとにロット形成する。複数の出荷箱をまとめて洗浄し、サイズごとに選別する。洗浄・選別仕上がり品を製造ラインに投入し、計量・包装する。ラインに組み込まれた印字機により、包装に消費期限を印刷する。製品を箱詰し、卸売業者に出荷。

↓

卸売業者：箱詰めされた製品を決められた時間に小売業者に納品する。受発注は加工業者と小売業者の間で行われ、卸売業者は物流と決済を担当する。

↓

小売業者：物流センターにて、店舗別に仕分けた上で、各店に届ける。

<想定する事例のトレーサビリティシステムの特徴>

- ・表示の信頼性を確保することと、問題発生時の原料や製品の特定を目的としてトレーサビリティシステムを導入している。
- ・生産者が貼付する出荷票には、予め漁協名と漁協コード、生産者名と生産者番号が印刷されている。生産者は出荷時に消費期限と重量（定貫の 10kg でない場合のみ）を記入する。これが箱に貼付され、生産者の出荷時点から加工業者の冷蔵庫保管まで通用する。
- ・最終製品には製造ロット番号とシリアル番号を組み合わせることにより、製品一つ一つに固有の識別記号を印字する。
- ・生産履歴は、漁協が蓄積し、基本的な項目は「納品明細書」の形で、加工業者に電子メールで伝える。加工業者は、漁協から受け取った納品明細書データを受入記録として蓄積する。作業指示書兼作業日報に、製造しようとする製品ごとに、どの原料ロットを使ったか、手書き記録する。さらにこれを社内の PC のデータベースに入力する。
- ・消費者への情報提供は、電話での問い合わせに答える形で実施。

1 生産者や生産者団体

1-1 出荷箱の識別業務の手順

- ・この業務の目的
出荷票に正確に記載すること。また原料に出荷票を貼付することにより、出荷箱単位で識別すること。
- ・責任者
〇〇漁協〇〇共同処理場 担当：〇〇。

<手順>

原料の殻むき・洗浄・計量・箱詰めの後、以下の業務を行う。

1. 生産者は、出荷票に重量・日付・規格を記入する。消費期限は、生食用の場合殻むきした日を1日目として4日目(D+3)、加熱調理用の場合は5日目(D+4)とする。
2. 生産者は、予め出荷箱に書いておいた生産者識別記号が自分のものであることを確認する。
3. 生産者は、重量と日付を記入済みの出荷票を出荷箱の横側に貼付する。出荷票は、出荷箱1箱に1枚ずつ貼付する。
4. 生産者は、出荷箱を冷蔵庫に運ぶ。
5. 生産者は、すべての出荷箱がそろったら、数を数え、集荷伝票に自分の出荷箱数を規格ごとに記入する。定貫に満たない箱については、その箱の実際の正味重量を記入する。
6. 処理場の責任者は、漁協担当者の集荷に立ち会い、集荷伝票への生産者の記入に漏れや誤りがないか確認する。

<不適合発生時の是正処置>

- ・出荷票が不足したときは、生産者は直ちに漁協に連絡し、配布を受ける。
- ・出荷票がはがれた出荷箱があった場合は、出荷箱に書いた生産者識別記号と一致する出荷票を貼付する。はがれたものが見つからない場合や汚れている場合は、新規の出荷票を貼付する。

<記録書式>

集荷伝票				
〇〇共同処理場			□□漁協	
			〇年〇月〇日	
生産者名	規格	定貫箱数	端数	備考
〇〇〇〇	二年子	14	6	
	ジャミ	0	3	
〇〇〇〇	二年子	9	3	
〇〇〇〇	二年子	5	2	

注) 2枚複写式。1枚は処理場に留め置く。もう1枚は集荷担当者が集荷時に切り離して、現物とともに集出荷場に持ち込む。

1-2 出荷箱の集出荷業務の手順

- ・この業務の目的
漁協集荷場において、識別された出荷箱が、それぞれの加工業者に販売されたか記録すること。
- ・責任者
〇〇漁協〇〇課 担当〇〇。

<手順>

1. 集荷担当者は、処理場責任者の立ち会いのもと、生産者別の出荷箱数を記録した集荷伝票の数字と現物の数を照合した上でトラックに積み込む。
2. 集荷担当者は、集出荷場と集荷伝票を搬送する。
3. 販売担当者は、集出荷場に、買受人別にパレットを敷き、そのパレットの上に割り当てた出荷箱を積む。積まれた出荷箱の上に、買受人名を記した札を貼り付け、そのパレットがどの買受人のものか明確にする。
4. 販売担当者は、買受人別に出荷箱の生産者番号を「荷割記録簿」に記入する。生食用・加熱調理用の区分、重量を打ち込む。
5. 販売担当者は、「荷割記録簿」に記録した出荷箱の件数と現物の数の一致を確認し、読み取り漏れがないか確認する。
6. 販売担当者は、納品書を書く。（なお詳細は追って販売明細書を送る）
7. 販売担当者は、買受人に割り当てられた出荷箱を引き渡し、納品書を渡す。
8. 販売担当者は、「荷割記録簿」を PC に取り込み、買受人別の販売明細書を印刷し、FAX または電子メールで送信する。（なお翌日、そのデータをもとに、生産者別の仕切書と、買受人別の請求書を発行する）

<不適合発生時の是正処置>

- ・集荷伝票の数字と現物の数が一致しない場合は、その生産者に問い合わせ、修正させる。

<記録書式>

・荷割記録簿

荷割記録簿												
											□□漁協	
											○年1月11日	
買受人	区分	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	計
〇〇水産	生	011	011	011	032	032	032	032	032	032	045	14箱
	生	045	045	045 ⁸	028	028	028 ⁷					15kg
	ジャ	045 ³	028 ⁵	011 ⁵								13kg
〇〇商店												

・納品書

納品書		
□□漁協		
〇〇水産 殿		
○年1月11日		
品名	重量	備考
カキ 生食用 二年子	155kg	14箱+8kg+7kg
カキ 生食用 ジャミ	13kg	3kg+5kg+5kg
計	168kg	

・販売明細書

鮮カキ剥き身販売明細書					
					□□漁協
					○年○月○日
識別記号	生産者	海域	用途	数量	規格
0114/012-011	〇〇〇〇	〇〇湾	生食可	10kg	2年子
0114/012-011	〇〇〇〇	〇〇湾	生食可	10kg	2年子
0114/012-011	〇〇〇〇	〇〇湾	生食可	10kg	2年子

2 加工業者

2-1 原料受入業務手順

- ・この業務の目的
工場搬入口において、納品明細書どおり納品されていることを確認する。
- ・責任者
〇〇水産 集荷担当〇〇。

<手順>

1. トラックが着いたら、集荷担当者は納品書と現物の箱の数の一致を確認し、冷蔵庫に格納する。
2. 納品明細データが漁協から届いたら、印刷し、冷蔵庫内で現物との一致を確認する。同一生産者の箱が複数ある場合は、通し番号を付与する。
3. 集荷担当者は、搬入担当者とともに、冷蔵庫に設置する際に、同一海域・同一規格のものを積み上げる。また出荷箱に貼り付けられた出荷票が手前に向くようにする。
4. 集荷担当者は、納品明細書を所定のファイルにつづる。

<不適合発生時の是正処置>

- ・納品書の記載内容と現物が一致しない場合は、ドライバーに確認した上で、漁協に電話する。
- ・剥離等により出荷票がない箱に気付いた場合は、納品明細書や箱の生産者番号から識別記号を特定し、記入する。

<記録書式>

・受入済原料テーブル

識別記号	ステータス	漁協名	生産者	海域	用途	数量	規格	受入日	製造ロット
0114/012-011-1	冷蔵庫保管	〇〇漁協	〇〇〇〇	〇〇湾	生食可	10kg	2年子	〇月〇日	
0114/012-011-2	冷蔵庫保管	〇〇漁協	〇〇〇〇	〇〇湾	生食可	10kg	2年子	〇月〇日	
0114/012-011-3	冷蔵庫保管	〇〇漁協	〇〇〇〇	〇〇湾	生食可	10kg	2年子	〇月〇日	

2-2 洗浄・選別業務手順

- ・この業務の目的
洗浄・選別時に投入される原料を記録し、洗浄・選別仕上がり品を識別する。それにより、原料と洗浄・選別仕上がり品との関連を記録する。
- ・責任者
〇〇水産 洗浄・選別責任者〇〇。

<手順>

1. 工場長は、受注に応じて製造指示書を作成し、洗浄・選別責任者に渡す。（※製造指示書には、製品名や量目・包装資材・塩分濃度・産地名等が予め印刷されている。受注したら個数を記入する）
2. 洗浄・選別責任者は、製造指示書の製品に適合する原料が入った出荷箱を冷蔵庫から出す。
3. 洗浄・選別担当者は、出荷箱を開封し、洗浄機に投入する。空いた出荷箱の出荷票をはがし、洗浄・選別記録簿に木製クリップでとめる。
4. 洗浄・選別担当者は、必要に応じて、洗浄された原料を選別機にかける。選別仕上がり品はコンテナに受ける。
5. 洗浄・選別担当者は、選別過程で処分する粒を、集めて計量した上で処分する。処分量を洗浄・選別記録簿に記録する。
6. 洗浄・選別担当者は、コンテナを選別等級別に積み重ね、製造ロット番号を書いた札を貼付する。直ちに製造ラインに投入しない場合は、冷蔵庫に保管する。
7. 洗浄・選別担当者は、洗浄・選別記録簿を参照し、データベースに出荷箱に与えた製造ロット番号を記録する。

<不適合発生時の是正処置>

- ・適合する原料が受注に見合わない見通しのときは、直ちに工場長に連絡する。
- ・品質の問題に気付いたときは、工場長に連絡する。

<記録書式>

・データベースの「受入済原料テーブル」

識別記号	ステータス	漁協名	生産者	海域	用途	数量	規格	受入日	製造ロット
0114/012-011-1	統合済み	〇〇漁協	〇〇〇〇	〇〇湾	生食可	10kg	2年子	〇月〇日	123
0114/012-011-2	統合済み	〇〇漁協	〇〇〇〇	〇〇湾	生食可	10kg	2年子	〇月〇日	123
0114/012-011-3	統合済み	〇〇漁協	〇〇〇〇	〇〇湾	生食可	3kg	ジャミ	〇月〇日	123

・洗浄記録簿

洗浄・選別記録簿

〇〇水産
〇年〇月〇日

製造ロット番号	123	<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; width: fit-content; margin: auto;"> <p>出荷票</p> </div>
海域	〇〇湾	
入荷日	〇月〇日	
処分量	〇kg	

・製造指示書

(株)〇〇水産 製造指示書 兼 番号記入表

ABCスーパー様 年 月 日

製品名・配送先	製造 個数	納品 個数	NET	用途 区分	製造ロット 番号	アイテム 番号	シリアル番号			製造 ライン
							セット	先頭 ~	末尾	
ABC・レギュラー	450		120g	生		001	00001		~	
〇〇センター	- 100									
××センター	- 150									
△△センター	- 200									
ABC・大粒	1,000		150g	生		002	00001		~	
〇〇センター	- 300									
××センター	- 400									
△△センター	- 400									

2-3 計量・袋詰業務手順

・この業務の目的

製品に識別記号を与える。また連続生産するラインごとに、洗浄・選別仕上がり品の識別記号と製品の識別記号を記録することにより、関連を記録する。

・責任者

〇〇水産 製造ライン責任者〇〇。

<手順>

1. 洗浄・選別責任者は、製造ライン責任者に製造指示書を受け取る。
2. 製造ライン責任者は、製造ロット番号を見て製造に適した原料であることを確認した上で、製造ラインに投入する。
3. 製造ライン責任者は、製造指示書の製造ロット番号欄に番号を記入する。
4. 製造ライン責任者は、表示印字機の消費期限、産地表示、製品識別記号の初期値が適当であることを確認した上で、ラインをスタートさせる。
5. 製造ライン担当者は、連続生産の最初と最後のパックの識別記号を製造指示書に記録する。
6. 製造ライン責任者は、製造指示書に指示された製造が終了したら、ラインに残存する原料を出し、製造ロット番号を付したコンテナに入れ、洗浄・選別責任者に渡す。ただし、同一製造ロット番号を使って製造する、別の製造指示書があるときは、ラインに残った原料を引き続き使って製造する。
7. 工場長は、製造指示書へ記入された番号を参照しながら、製品ごとに、製造ロット番号と識別番号（シリアル番号）をデータベースに記録する。

<不適合発生時の是正処置>

- ・原料が不足したときは、同一製造ロット番号の原料を洗浄・選別責任者に要求する。またその製造ロット番号の原料が終了したときは、製造したパック数を記録して工場長に示すとともに、残りの製品のための製造指示書の発行を依頼する。
- ・品質の問題に気付いたときは、工場長に連絡する。

<記録書式>

・製造指示書兼番号記入表

(株)〇〇水産 製造指示書 兼 番号記入表 ABCスーパー様										年 月 日		
製品名・配送先	製造 個数	納品 個数	NET	用途 区分	製造ロット 番号	アイテム 番号	シリアル番号			製造 ライン		
							セット	先頭 ~ 末尾				
ABC・レギュラー	450		120g	生	123	001	00001	00012	~	00482	S1	
〇〇センター	-	100										
××センター	-	150										
△△センター	-	200										
ABC・大粒	1,000		150g	生	123	002	00001	00017	~	01065	L2	
〇〇センター	-	300										
××センター	-	400										
△△センター	-	400										

・データベースの「製造テーブル」

製造 ID	ステータス	製造日時	製品名	得意先	製造ロット	量目	ライン
14312	製造済み	〇月〇日〇時	ABC レギュラー	ABC スーパー	123	120	S1
14313	製造済み	〇月〇日〇時	ABC 大粒	ABC スーパー	123	150	L1

2-4 出荷業務手順

- ・この業務の目的
製品と出荷伝票との適合を確認する。
- ・責任者
〇〇水産 出荷責任者〇〇。

<手順>

1. 出荷責任者は、データベースから発行される出荷伝票を受け取る。
2. 出荷責任者は、製造指示書に基づいて製造され梱包された製品が、出荷伝票と一致しているかどうか確認する。

<不適合発生時の是正処置>

- ・数量等が一致しない場合は、製造ライン責任者に問い合わせる。