

## ステップ3

【目的】 内部トレーサビリティの確立

【内容】 原料のロットとそれからできる半製品および製品のロットと対応づける。

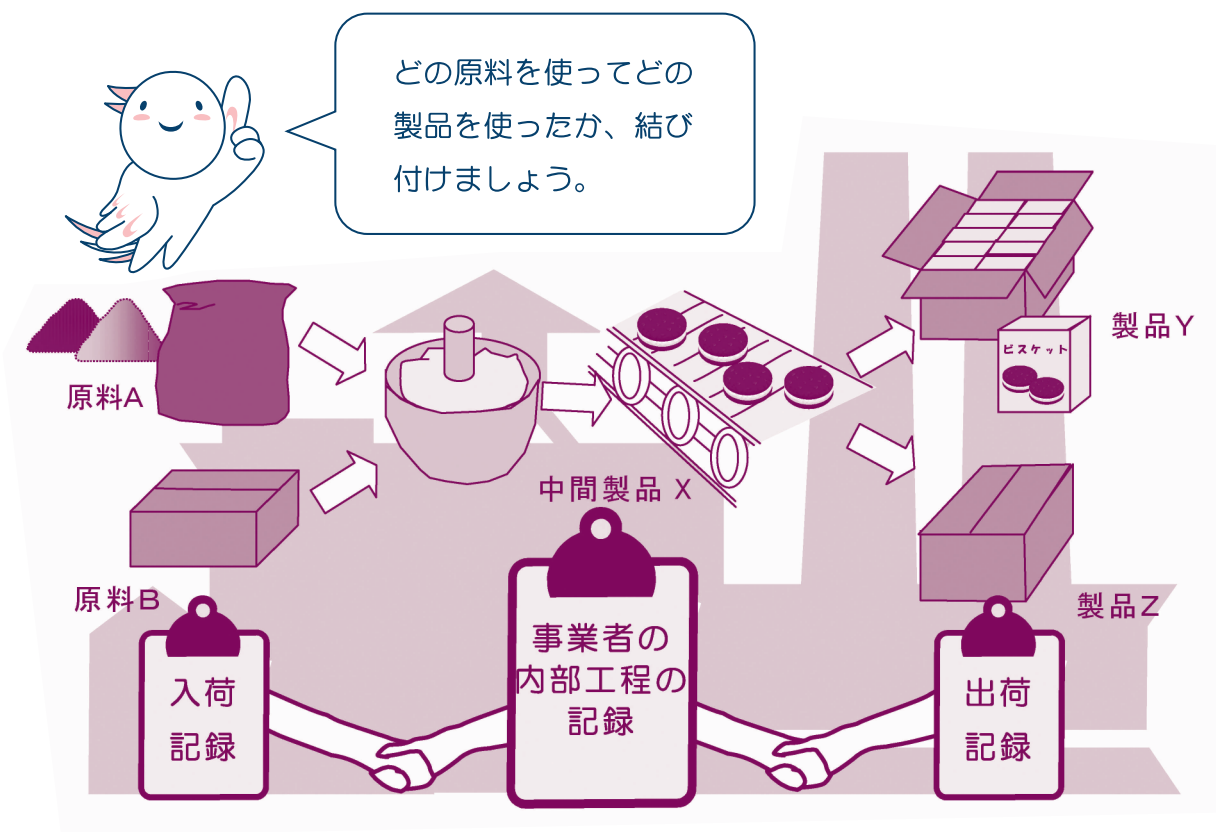
原料や製品が統合されたり、分割されたりするときには、作業前のロットと作業後のロットを対応づける。

(流通業では入荷のロットと出荷のロットを対応づける。)

【効果】

- ・食品の移動をロット単位で追跡することができるようになり、問題のある食品を特定し、無駄な回収を防ぐことができる。
- ・食品の移動の経路をロット単位で遡及できるようになり、問題が生じた場所を迅速に特定することができ、原因究明に役立つ。
- ・消費者を含む関係者に、正確で根拠のある情報を提供できる。

- 事業所内で、原料のロットとそれからできる半製品および製品のロットを対応づけること（流通業においては、入荷のロットと出荷のロットを対応づけること）を「内部トレーサビリティ」といいます。
- ステップ2および3の作業を行うことで、食品の移動をロット単位で追跡できるようになります。万が一、食品事故が発生した場合に、問題のある食品を特定することができるため、回収の範囲を絞ることが可能となり、無駄な回収を防ぐことができます。
- 製造業であれば、どの原料を使って、どの製品を製造したか、流通業であれば、入荷した商品のロットからどの出荷ロットを組んだか、記録して対応づけるようにします。



## 内部トレーサビリティが確保されたときの入荷から出荷の記録の流れ

### 1. 原料ロット単位の入荷先との対応づけの記録

原料にロット番号が付いていなければ、原料ロットを定義し、識別する記号などを記入。賞味期限などを識別に利用してもよい。

入荷年月日	入荷先	品目	数量	賞味期限／ 製造年月日	原料ロット 番号
2009.01.14					
2009.01.15	△△食品	A 原料	30kg × 10袋	2009.11.30	90115-1
2009.01.15	××産業	B 原料	10kg × 10袋	2009.6.15	90115-2
2009.01.15	〇〇販売	C 原料	18L × 20缶	2010.2.25	90115-3
2009.01.16					

### 2. 内部トレーサビリティの記録

製品のロットを定義し、識別する記号などを記入。賞味期限などを識別に利用してもよい。

製品名	〇△□				
製造日	2009.01.20				
使用原材料	原料ロット 番号	使用量	製造数(個)	製品 賞味期限	製品ロット 番号
A 原料	90115-1	30kg × 2袋	209,115	2009.04.20	090120A
B 原料	90115-2	10kg × 2袋			
C 原料	90115-3	18L(1缶)			
・					
・					
・					

### 3. 製品ロット単位の出荷先との対応づけの記録

出荷年月日	出荷先	製品名	製品ロット	賞味期限	数量(ケース)
2009.01.21	△△配送センター	○△□	090120A	2009.04.20	1,000
		■ ■ ■			
2009.01.21	(株) × × 商店	○△□	090120A	2009.04.20	100
2009.01.25	〇〇配送センター	○△□	090122A	2009.04.20	1,000
		■ ■ ■			
2009.01.25	〇〇販売	○△□	090122A	2009.04.20	500
2009.01.25	△△配送センター	■ ■ ■			

※ 2. は、内部トレーサビリティの記録、1. および 3. は、ステップ 1 の記録をステップ 2 で定義したロット単位で対応づけるようにしたもの。

ステップ 1～ 3の「記録」は、その食品の賞味期限より十分長い期間、保存しましょう。

法律で規定されている情報（表示に関する項目など）については、このガイドラインに関係なく管理、伝達する必要があります。

〔参考〕

平成 18年度農林水産省 消費・安全局補助 コピキタス食の安全・安心システム開発事業  
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）

平成 20年 3月 第 2版 第 2刷

改訂・発行

「食品トレーサビリティシステム導入の手引き」改訂委員会

委員会事務局・問い合わせ先

社団法人 食品需給研究センター <http://www.fmrj.or.jp>

〒 114-0024 東京都北区西ヶ原 1-26-3 農業技術会館

TEL( 03)5567-1993 FAX( 03)5567-1934 mail:trace@ fmrj.or.jp

