

食品トレーサビリティ ガイドライン



兵庫県

目 次

1. はじめに	1
2. トレーサビリティとは	2
3. トレーサビリティシステム導入の段階的取組み	3
参考資料	13

1. はじめに

平成13年の牛海綿状脳症（BSE）の国内発生や、その後相次いで発覚した食品表示偽装、病原性大腸菌O157などの病原微生物や輸入冷凍食品による食中毒事件、非食用事故米穀の不正規流通などにより、消費者の食に対する信頼は揺らいでいます。

食品を取り扱う事業者として、自らが取り扱う食品が安全であることはもちろんのこと、万が一、自らの取り扱う食品に問題があった場合には、消費者の安全を守るため、直ちに食品の回収を行うことは、事業者の責務といえます。

そのためには、食品の移動が速やかに把握できるような仕組みを作り上げることが重要です。この仕組みは「トレーサビリティ」と呼ばれています。

食品衛生に厳格に取り組んでいても、万が一のことが起こりうるのが現状です。食中毒が大規模になってきている今日、健康被害の広がりをくい止めるには、何よりも迅速な回収が不可欠です。「トレーサビリティ」はそのための有効なツールです。日頃からその仕組みを作っておくことによって、事業者の責任を果たすことができます。それはまた、食品の管理能力を高めることにつながります。偽装事件に際しては、自らの製品を守るための記録による自己証明にもなります。

EU（欧州連合）、アメリカでは既に、食品を取り扱う全ての事業者に対し、最低限の「トレーサビリティ」のために、記録の保存や問題発生時の政府機関への情報提供が義務付けられています。日本においても、牛と牛肉についてはより高いレベルで義務化されており、近く、米についても義務化されることとなっています。その他の食品についても、近い将来、最低限のトレーサビリティは必須の取り組みとなるでしょう。

そこで、本県では、この取り組みを県内に広く普及・定着させることが、食の安全安心を確保するための喫緊の課題であるとして、本ガイドラインを作成しました。



2. トレーサビリティとは

トレーサビリティとは、「食品の取り扱いの記録を残すことにより、食品がどこからきて、どこへいったのかを把握できる」仕組みのことです。あくまで、食品の移動を把握できることがトレーサビリティであり、栽培・飼育履歴や衛生管理などの、食品の生産・製造・加工などに関する詳細な情報を提供することではありません。

食品をどこから仕入れてどこへ出荷したかを把握できるようにすることは、今や全ての食品関係事業者の基本的な責務といえ、このガイドラインでは、最低限必要な情報（①「いつ」、②「どこから（どこへ）」、③「何を」、④「どれだけ」）の記録管理の普及定着を第一目標とし、それを最初のステップにしています。

最終的には、事業者内で、どの原料ロットからどの製品ロットを製造したかを把握できるようにしておけば、ロット単位で食品の移動が追跡できるようになり、事業者にとってメリットのあるものとなります。これを「内部トレーサビリティ」といいます。

情報を対応づけて食品の移動を追跡できるようにしましょう！



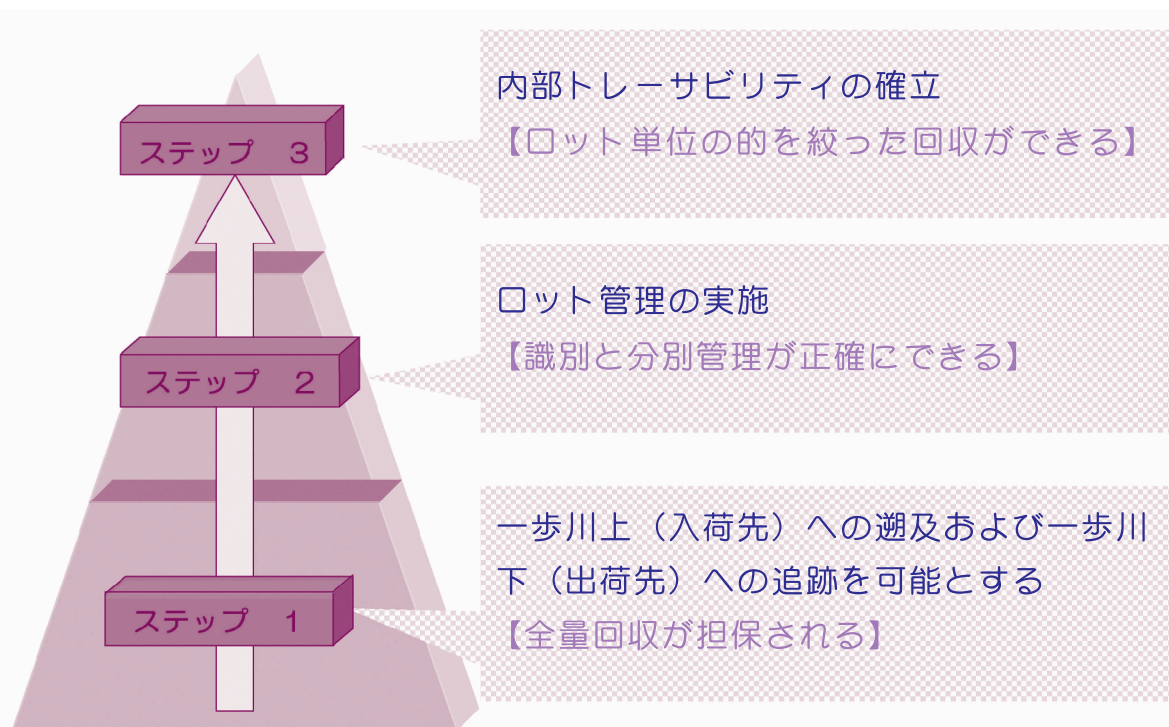
3. トレーサビリティ導入の段階的取り組み

このガイドラインは、基礎から段階的に取り組む構成となっています。

ステップ1は、「一步川上（入荷先）への遡及および一步川下（出荷先）への追跡を可能とする」ことです。これは、問題があった場合には、全量回収になりますが、食品を迅速に回収できるようにするための全食品関係事業者の責務です。EU（欧州連合）やアメリカで義務付けられた最低限のレベルです。

ステップ2は、取り扱う食品を識別するための「ロット管理の実施」です。これによって、識別と分別管理が正確にできるようになります。

ステップ3は、「内部トレーサビリティの確立」です。どの原料ロットからどの製品ロットを製造したかを対応づけることを意味します。ここまでできるとロット単位で食品を追跡できるようになり、事業者にとってより効果的な仕組みとなります。



ステップ1

【目的】 一歩川上（入荷先）への遡及および一歩川下（出荷先）への追跡を可能とする。

【内容】 入荷先に関する情報および出荷先に関する情報の記録・管理

【効果】 ・入荷先および出荷先を確実に把握することができる。
・問題のない食品も含むが、出荷した全ての食品を回収することができ、事故が起こったときに消費者の健康被害が広がることを防ぎ、事業者自らをも守ることができる。

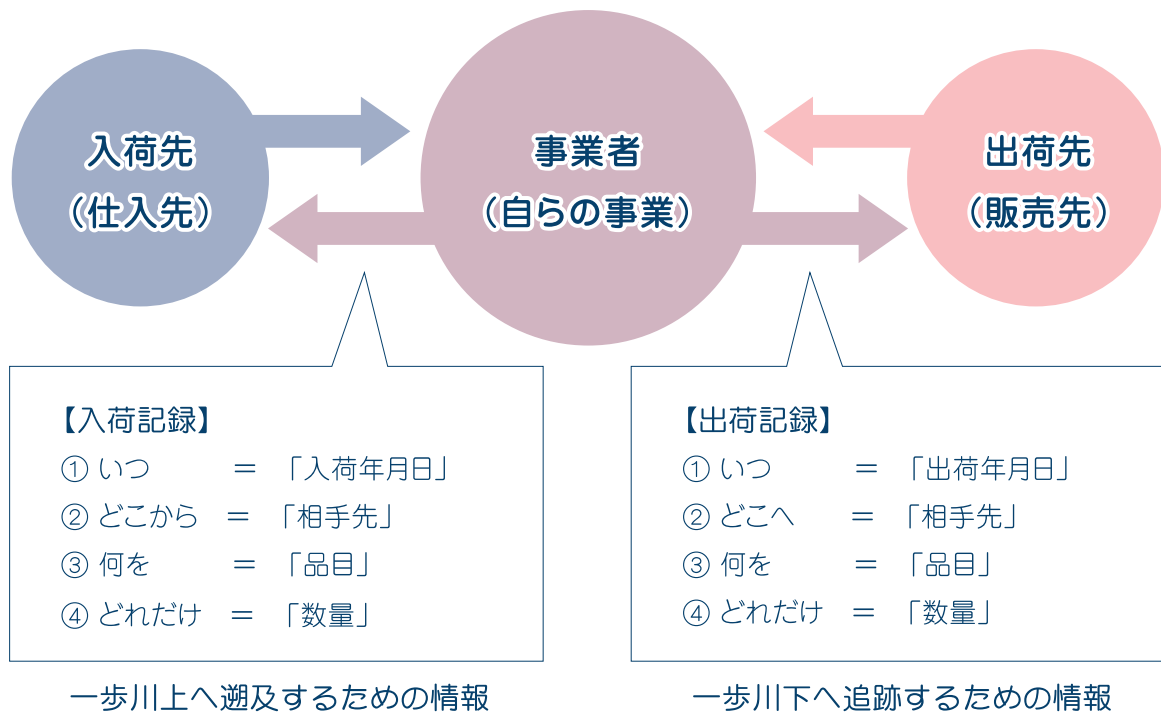
- トレーサビリティのはじめの一歩は、入荷および出荷の相手先を特定する、最小限の情報の記録・管理を実行することです。

食品をどこから入荷したのか、どこへ出荷したのかを確実に記録しておくことで、万が一食品事故が発生した場合に、問題のある食品を含む食品を速やかに回収することが可能となります。

- 入荷品については、①いつ（日付）、②どこから（相手先）、③何を（品目）、④どれだけ（数量）、入荷したか、出荷品については、①いつ（日付）、②どこへ（相手先）、③何を（品目）、④どれだけ（数量）、出荷したかという、4項目の情報を確実に記録・管理してください。

- これらの項目は、商取引において必ず必要とする情報ですから、日常の取引で使用される納品書や送り状などに記されているはずです。仮に、欠けている項目があれば、その項目を納品書や送り状などに追加する必要があります。4つの項目が記録された納品書や送り状などを整理して、ファイルなどに綴じて管理しましょう。

もちろん、管理するために帳簿を作成したり、必要があればコンピューターでデータ管理をすると、情報の検索が容易になるなど、活用しやすいものになります。



ステップ2

【目的】 ロット管理の実施

【内容】 ロットの定義とロット番号の貼付

- 【効果】
- 原料や製品の分別管理の精度があがる。
 - 分別管理によって、意図しないものが混入して事故が起きたり、ロスになったりしないように、間違いなく食品を管理できる。
 - 問題発生時に、出荷先や消費者に対して、問題の製品のロット番号を知らせ、撤去・回収を依頼することができる。

■ロットとは

ほぼ、同一の条件下において、生産、製造、加工、包装、販売または輸入された原料、半製品、製品のまとまり。

■ロット番号とは

ロットを識別できる記号もしくは番号。

ステップ2では、「ロット管理」を実施します。

(1) 入荷から出荷に至る食品の流れの整理

事業者内における、入荷から出荷に至る食品の流れを整理した上で、どのような条件でロットを形成するのがよいかを検討します。

(2) ロットの定義

(1)の後に、どのような条件で一つのロットにするのかを決めます。

食品の安全確保の観点から、同じ条件のもとで、生産、製造、加工、包装、流通または輸入された範囲で、ロットを形成することが必要です。

☆同じ条件とは、製造工場では最大で同一日内、農場では同一栽培方法のほ場の範囲などです。

ロットの決め方によって、食品の移動を追跡する精度が決まります。ロットを小さく（時間刻みにするなど）するほど精度は高くなりますが、分別管理が高度になるので、費用と効果のバランスを考えて、ロットを定義する必要があるでしょう。

また、適切な表示を行うためには、表示される事項に対応したロットが形成されている必要があります。

※詳しくは、「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）」第2版（この手引きに関する詳細は、P11をごらんください。）を参考にしてください。

(3) ロット番号の決定

ロットを識別するための番号または記号を、ロット番号と呼んでいます。このロット番号を割り当てるためのルールを定める必要があります。

ロット番号は、他と重ならない番号であることが必要です。管理しやすいように、わかりやすい番号や記号をつけましょう。

【ロット番号の例示①】

ロットの定義：同じ製造日、同じ工場、同じ製造ラインのもの

ロット番号：090420A B

(製造日)	(工場コード)	(製造ライン)
2009年4月20日	A	B

【ロット番号の例示②】

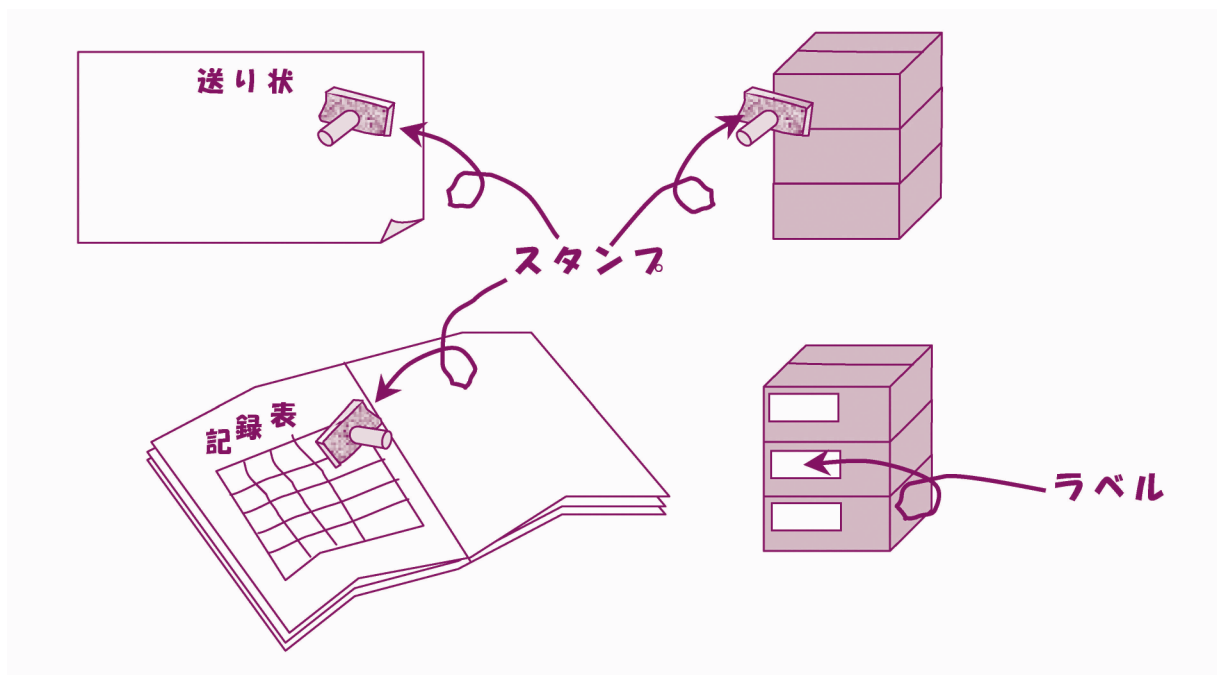
簡便法として、賞味期限+工場コードを使うこともできます。

ロット番号：090520A

(賞味期限)	(工場コード)
2009年5月20日	A

(4) ロット番号の貼付

ロット番号は、納品書や送り状、出荷品、記録書類（入荷記録や出荷記録など）に貼付（または記録）し、相互に対応できるようにしておきましょう。



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。

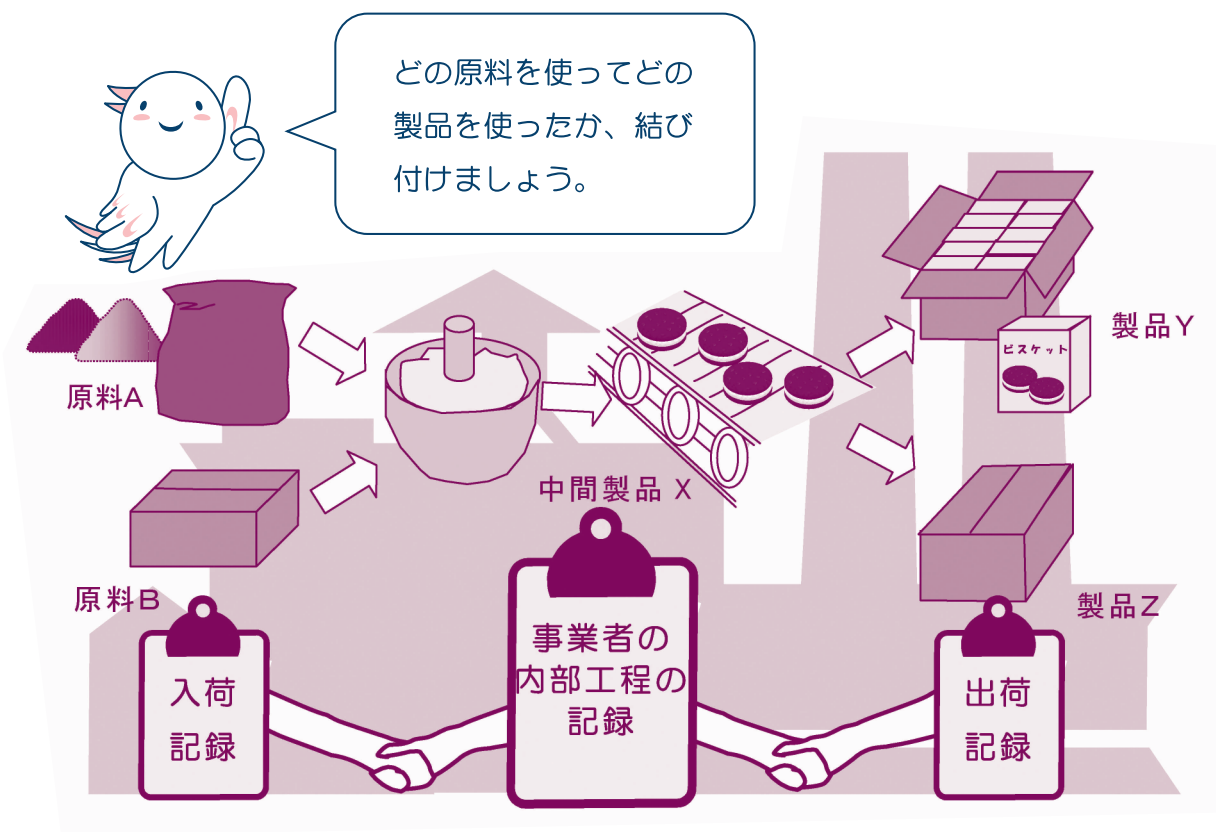
原料や製品が統合されたり、分割されたりするときには、作業前のロットと作業後のロットを対応づける。

(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

