


平成 20 年度
厚生労働省医薬食品局
食品安全部監視安全課委託

食品の高度衛生管理手法に関する実態調査 について

II 国内における HACCP 手法等の導入状況に係る調査

報告書

平成 21 年 3 月

委託先  株式会社 **三菱総合研究所**

目 次

1. 調査の背景.....	1
2. 調査の目的.....	1
3. 調査方法	1
3.1 調査対象.....	1
3.2 調査客体.....	2
3.3 調査方法.....	3
3.4 調査対象期間.....	3
3.5 推定値の実績有効回収率及び精度	3
4. 国内における HACCP 手法等の導入状況に係る調査	4
4.1 食品製造業者に対する HACCP 手法の導入状況等の調査.....	4
4.2 食品事業者に対するトレーサビリティシステムの導入状況等の調査	40
4.3 食品衛生法第3条第2項の規定に基づく食品等事業者の記録の作成及び保存の 実施状況調査.....	58
4.4 ヒアリング調査.....	69
5. まとめ.....	70
5.1 食品製造業者に対する HACCP 手法の導入状況等の調査.....	70
5.2 食品事業者に対するトレーサビリティシステムの導入状況等の調査	71
5.3 食品衛生法第3条第2項の規定に基づく食品等事業者の記録の作成及び保存の 実施状況調査.....	73

1. 調査の背景

食品安全基本法第 8 条及び食品衛生法第 3 条においては、食品の生産、製造・加工、輸入、販売等に関連する事業者は、その事業活動を行うに当たって、自らが食品の安全性の確保について第一義的責任を有していることを認識して、食品の安全性を確保するために必要な措置を食品供給工程の各段階（フードサプライチェーン）において適切に講ずる責務を有することが規定されている。

昨今の食品表示偽装や中国産冷凍餃子の薬物混入事例など、事業者による自主的な衛生管理にかかわる問題が頻発しており、コンプライアンスはもちろん、事業者の自己責任に基づく自主管理の推進が一層重要となっている。

2. 調査の目的

本調査は、我が国の食品関連事業者の HACCP 手法等の自主的な衛生管理手法の導入状況及びその運用実態を把握し、これらの衛生管理手法の導入促進のための施策等の企画・立案に資することを目的として実施したものである。

3. 調査方法

3.1 調査対象

全国の 2,960 事業者を抽出した。調査対象事業者の業態による内訳を表 3-1 に示す。

表 3-1 調査対象事業者の内訳

業態	事業者数（全体にしめる割合）
食品製造・加工業	1,490 (約 50%)
食品卸売業	443(約 15%)
食品小売業	449(約 15%)
食品輸入業	442(約 15%)
その他： ・ 農業協同組合（以下、「JA」という） ・ 漁業協同組合（以下、「JF」という） ・ 食品を扱う倉庫業者上位 10 社 ・ 飲食店業者上位 10 社	136(約 5%)

我が国において HACCP 手法の導入対象となるのは、食品の製造又は加工を営む企業であることから、調査対象事業者の約 50%を食品製造・加工業者とした。一方、本調査における食品の衛生管理手法の範囲としては、トレーサビリティシステムの導入や食品衛生法第 3 条第 2 項で定める記録の作成及び保存も対象となる。そこで、調査対象事業者には、食品の商流上にある卸売業者、小売業者、輸入業者（以上、それぞれ約 15%）、倉庫業者、飲食店、JA 及び JF（以上、「その他」として合計約 5%）も含めた。特に、輸入業者については、海外から製

品を購入する際に、取引を HACCP 導入済みの工場を有する事業者に限定している企業や、購入した製品を自社の衛生管理手法に基づいて取り扱っている企業なども想定されるため、これらの企業の実態を把握する目的で選定した。

業態ごとの事業者の抽出に当たっては、表 3-1に示す業態のうち、食品輸入業、JA 及び JF を除く事業者については、総務省統計局「平成 18 年度事業所・企業統計」に、常用雇用者数 5 名以上で登録されている企業の中から、日本標準産業分類に基づき「食品製造業」、「飲料・たばこ・飼料製造業（ただし、製氷業、たばこ製造業及び飼料・有機質肥料製造業を除く）」より 1,490 社、「飲食料品卸売業」より 443 社、「飲食料品小売業」より 449 社、「倉庫業（ただし、食品倉庫業のみ）」より上位 10 社、「飲食店」より上位 10 社を抽出した。

食品輸入業者については、上記の総務省統計局「平成 18 年度事業所・企業統計」の分類と（株）東京商工リサーチが提供する「企業情報（283byte）」の輸入業者リストとの突合せにより、442 社を無作為抽出した。

JA 及び JF については、JA 及び JF のホームページに基づき、全国の事業所から合計 116 事業所を無作為抽出した。

3.2 調査客体

調査客体は、HACCP 手法等の衛生管理手法の推定導入率について、標準誤差率（目標精度）が 7% になるように定めた。一般に、母集団の大きさが有限である場合、必要な理論的標本数は、次式によって決まる。

$$n = \frac{N}{\left(\frac{CI}{2k}\right)^2 \frac{N-1}{p(1-p)} + 1}$$

ただし、

N ：母集団の数

CI ：信頼区間（許容できる誤差の範囲）

k ：信頼パーセント点（信頼度に応じた棄却限界）

p ：推定母比率

とする。

ここで、母集団数を無限大とし（技術的には、 N により n の極限を算出する）、精度として 7%、すなわち信頼区間 $CI=0.07$ とすると、信頼パーセント点 $k=2.33$ （信頼度 99% とした場合の標準正規分布のパーセント点）、推定母比率 $p=0.5$ の下で、無限数の企業に対して必要となる理論的標本数は、 $n=1104$ となる（図 3-1 参照）。

従って、2,960 事業者に対してこの数値から算定される目標回収率は約 37% となる。

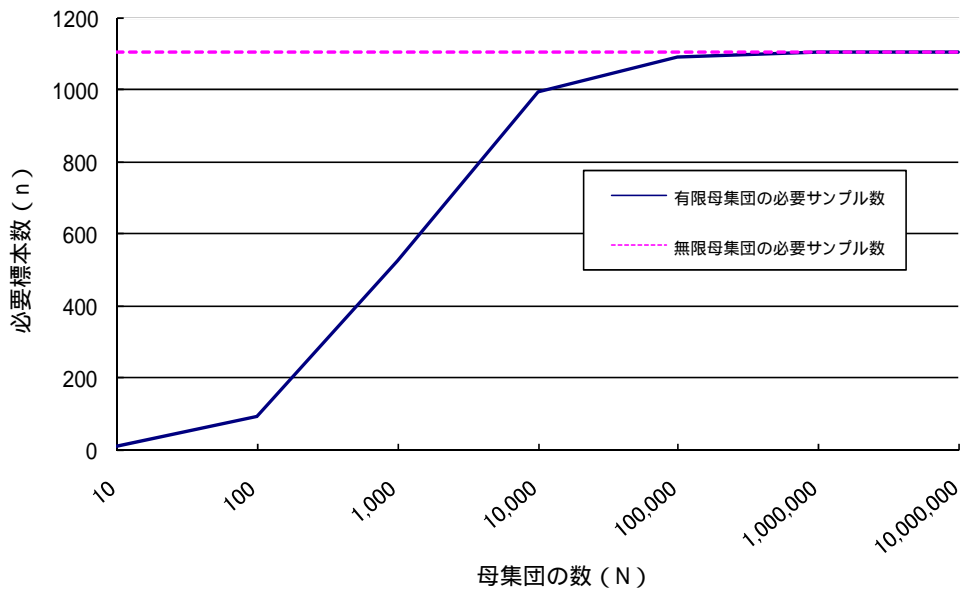


図 3-1 精度 7% の下での母集団数に対する必要標本数

3.3 調査方法

調査方法は、株式会社三菱総合研究所から調査票を郵送により送付・回収する自計申告調査とした。

3.4 調査対象期間

調査対象期間は、平成 21 年 2 月 1 日現在とした。

3.5 推定値の実績有効回収率及び精度

調査の結果、推定値の実績有効数は 1031 (回収率は約 35%) となり、従って実質精度は約 6.8%であった。

4. 国内における HACCP 手法等の導入状況に係る調査

4.1 食品製造業者に対する HACCP 手法の導入状況等の調査

(1) HACCP 手法の導入状況 (問 2 - 1)

対象事業者の全社的な HACCP 手法の導入状況について質問した。以下にその回答結果について、次の分類に従って記述する。

- ・ 食品関連事業者全体
- ・ 業態別
- ・ 取扱い製品別
- ・ 売上規模別

なお、調査票において HACCP を以下のように説明して回答を求めた。

HACCP 手法とは、最終製品を抜き取り検査する方法とは違い、原料の受け入れから製造・出荷するまでのすべての工程において、危害防止につながるポイントを継続的に監視・記録することにより、製品の安全性を確保する手法をいいます。

具体的には、次の 1 2 手順を盛り込んだ工程管理プランを作成し実行することが必要です。

HACCP チームの編成

製品 (原材料) についての記載

意図する用途の確認

製造工程表、施設の図面及び標準作業手順書の作成

製造工程表、施設の図面及び標準作業手順書についての現場確認

危害分析の実施

重要管理点の設定

管理基準の設定

モニタリング方法の設定

改善措置の設定

検証方法の設定

記録の保管

(調査票での HACCP 手法の説明)

(a) 食品関連事業者全体の HACCP 手法の導入状況

調査の対象となった食品関連事業者全体の HACCP 手法の導入状況を見ると、すでに導入している企業としては「すべての工場で導入している」が 6.2%、「一部の工場で導入している」が 7.2%で、合計 13.4%であった。

また、今後導入する予定又は導入を検討している企業としては、「まだ導入していないが、導入途中の工場がある」が 1.6%、「これから導入に着手する予定」が 1.2%、「導入を検討している」が 4.3%、「今後、導入を検討する予定」が 13.1%で、合計 20.2%あった。

なお、「導入する予定はない」企業は 46.9%、「HACCP 手法の考え方をよく知らない」企業は 19.4%であった。

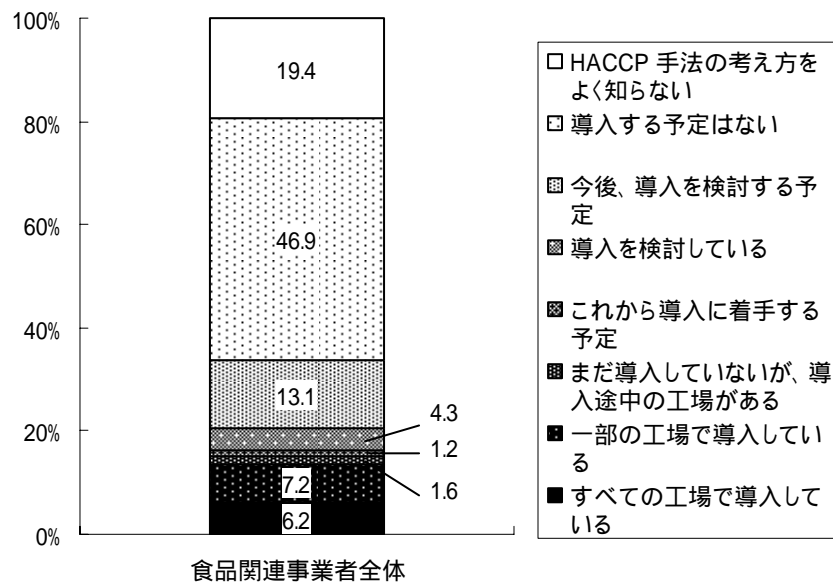


図 4-1 食品関連事業者全体の HACCP 手法の導入状況 (N¹=916)

(b) 業態別の HACCP 手法の導入状況

導入状況を業態別で見ると、「すべて又は一部の工場を導入している」企業は食品製造・加工業で 13.0%、食品卸売業で 8.3%、食品小売業で 0%、食品輸入業で 22.7%、その他で 26.7%であった。

「導入する予定はない」企業は、食品製造・加工業で 47.9%、食品卸売業で 53.2%、食品小売業で 39.5%、食品輸入業で 41.7%、その他で 51.1%であった。

「HACCP 手法の考え方をよく知らない」企業は、食品製造・加工業で 15.1%、食品卸売業で 19.3%、食品小売業で 55.8%、食品輸入業で 15.9%、その他で 13.3%であった。

ただし、ここで食品製造・加工業以外の業態において「工場」とは、それぞれの業態に応じた「食品の衛生管理手法の導入対象となる事業所」と解釈することとした。具体的な例としては、上流にある取引先から製品等を仕入れ、下流の取引先に販売するまでの保管設備を有する事業所を指す。卸売業者であれば製造・加工業者より仕入れた製品を小売業者に販売するまでの間、小売業者であれば卸売業者から仕入れ消費者に販売するまでの間、輸入業者であれば海外の取引先より仕入れ国内の取引先に販売するまでの間の保管所（冷蔵・冷凍施設、倉庫等）がこれに該当する。

¹ N は、当該質問項目に対する有効回答数を表す。

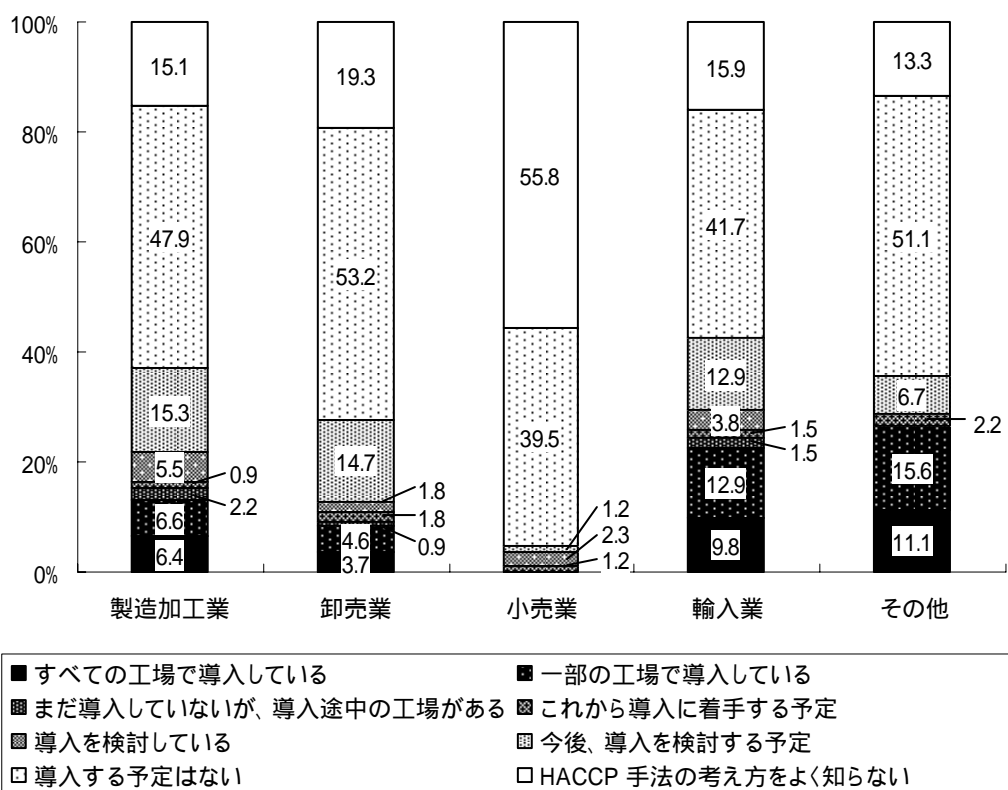


図 4-2 業態別の HACCP 手法の導入状況 (N=916)

(c) 取扱い製品別の HACCP 手法の導入状況

導入状況を取扱い製品別で見ると、「すべて又は一部の工場で導入している」企業は畜産食品で 25.6%、水産食品で 15.4%、農産保存食料品で 14.3%、調味料で 10.7%、飲料で 12.0%、その他で 11.5%であった。

「導入する予定はない」企業は、畜産食品で 31.1%、水産食品で 51.9%、農産保存食料品で 40.0%、調味料で 53.6%、飲料で 46.0%、その他で 49.7%であった。

「HACCP 手法の考え方をよく知らない」企業は、畜産食品で 15.6%、水産食品で 16.4%、農産保存食料品で 20.0%、調味料で 7.1%、飲料で 31.0%、その他で 17.6%であった。

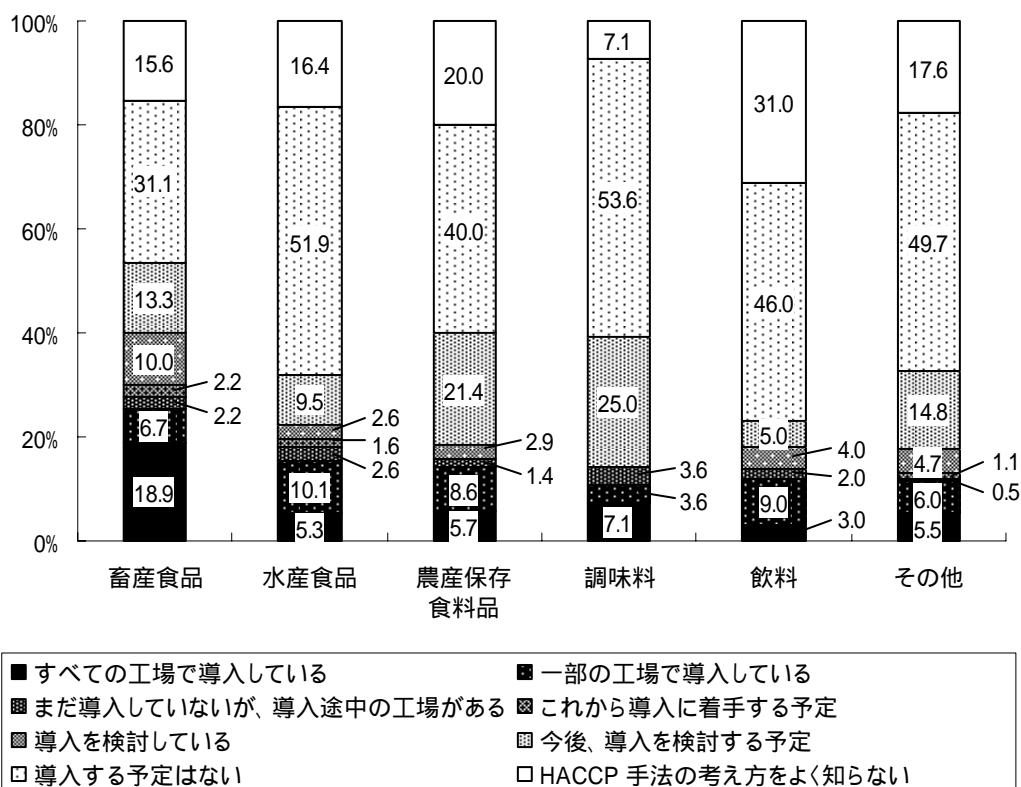


図 4-3 取扱い製品別の HACCP 手法の導入状況 (N=916)

(d) 売上規模別の HACCP 手法の導入状況

導入状況を売上規模別で見ると、「すべて又は一部の工場で導入している」企業は、5,000万円未満で2.7%、5,000万円～1億円で5.5%、1億円～3億円で5.6%、3億円～10億円で9.3%、10億円～50億円で31.5%、50億円～100億円で48.5%、100億円以上で55.6%であった。

「導入する予定はない」企業は、5,000万円未満で58.2%、5,000万円～1億円で47.2%、1億円～3億円で48.2%、3億円～10億円で48.6%、10億円～50億円で37.6%、50億円～100億円で15.2%、100億円以上で31.1%であった。

「HACCP 手法の考え方をよく知らない」企業は、5,000万円未満で28.6%、5,000万円～1億円で28.3%、1億円～3億円で23.9%、3億円～10億円で15.0%、10億円～50億円で4.5%、50億円～100億円で0.0%、100億円以上で2.2%であった。

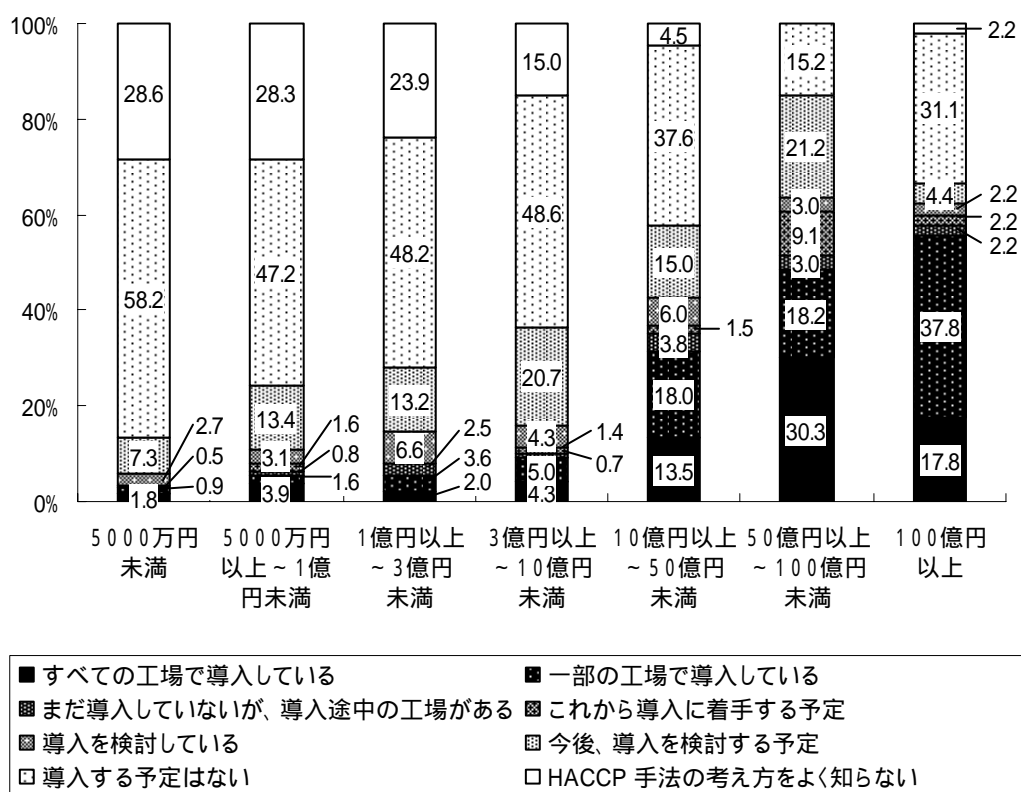


図 4-4 売上規模別の HACCP 手法の導入状況 (N=916)

(2) HACCP 手法に関する担当者の設置状況 (問 2 - 2)

HACCP 手法を導入 (又は導入を検討) している企業を対象として、HACCP 手法に関する担当者の設置状況 (又は導入の際に予定している設置方法) について質問した。

その結果、「専任²で設置」が 12.2%、「兼任で設置」が 68.5%、「設置していない(しない)」が 19.3%であった。

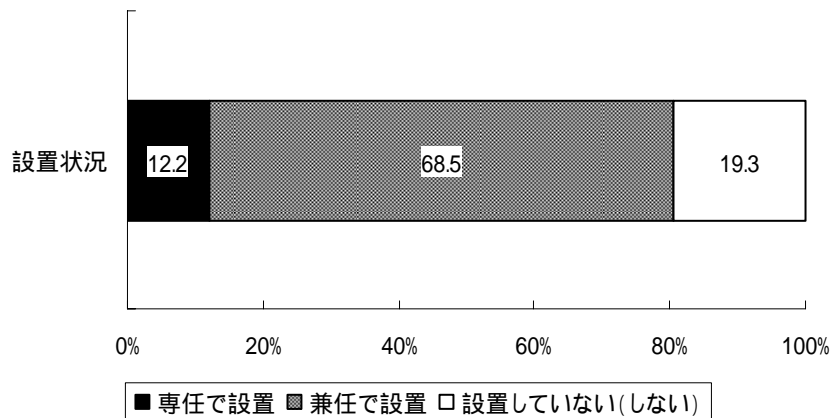


図 4-5 HACCP 手法に関する担当者の設置状況 (N=181)

(a) 専任担当者の設置状況 (問 2 - 2 - 1)

上記担当者の設置状況において専任で設置している (又は専任での設置を予定している) 企業を対象に、担当者数について質問した。

その結果、「1名」が 22.7%、「2～4名」が 63.6%、「5～9名」が 13.6%であった。

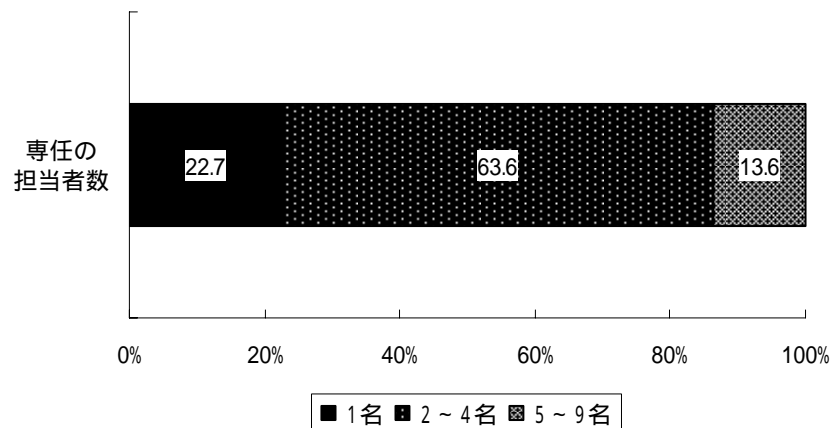


図 4-6 HACCP 手法に関する専任の担当者の設置状況 (N=22)

² ここでは HACCP 関連業務の部署として独立しているか、日常業務のうち HACCP 関連業務に費やす時間が、全業務の約 5 割以上を占めている場合を「専任」と考える。

(b) 兼任担当者の設置状況 (問 2 - 2 - 2)

上記担当者の設置状況において兼任で設置している (又は兼任での設置を予定している) 企業を対象に、担当者数について質問した。

その結果、「1名」が 24.0%、「2～4名」が 48.8%、「5～9名」が 19.0%、「10～14名」が 5.0%、「15～19名」が 1.7%、「20名以上」が 1.7%であった。

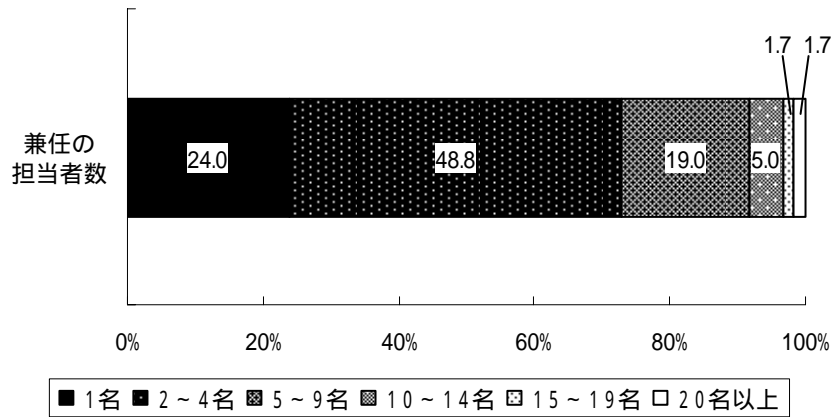


図 4-7 HACCP 手法に関する兼任の担当者の設置状況 (N=121)

(3) 販売額上位品目の HACCP 手法の導入方式 (問 2 - 3) (複数回答)

HACCP 手法を導入 (又は導入を検討) している企業を対象として、販売額上位品目 (第 1 位 ~ 3 位) について導入 (又は導入を検討) している方式 (複数可) を質問した。

その結果、販売額第 1 位の品目については「食品衛生法に基づく総合衛生管理製造過程承認制度に基づいて導入」が 27.5%、「業界が作成したガイドライン等に準拠して導入」が 15.9%、「地方公共団体が独自に設定した食品衛生管理認定制度等に基づいて導入」が 13.5%であった。

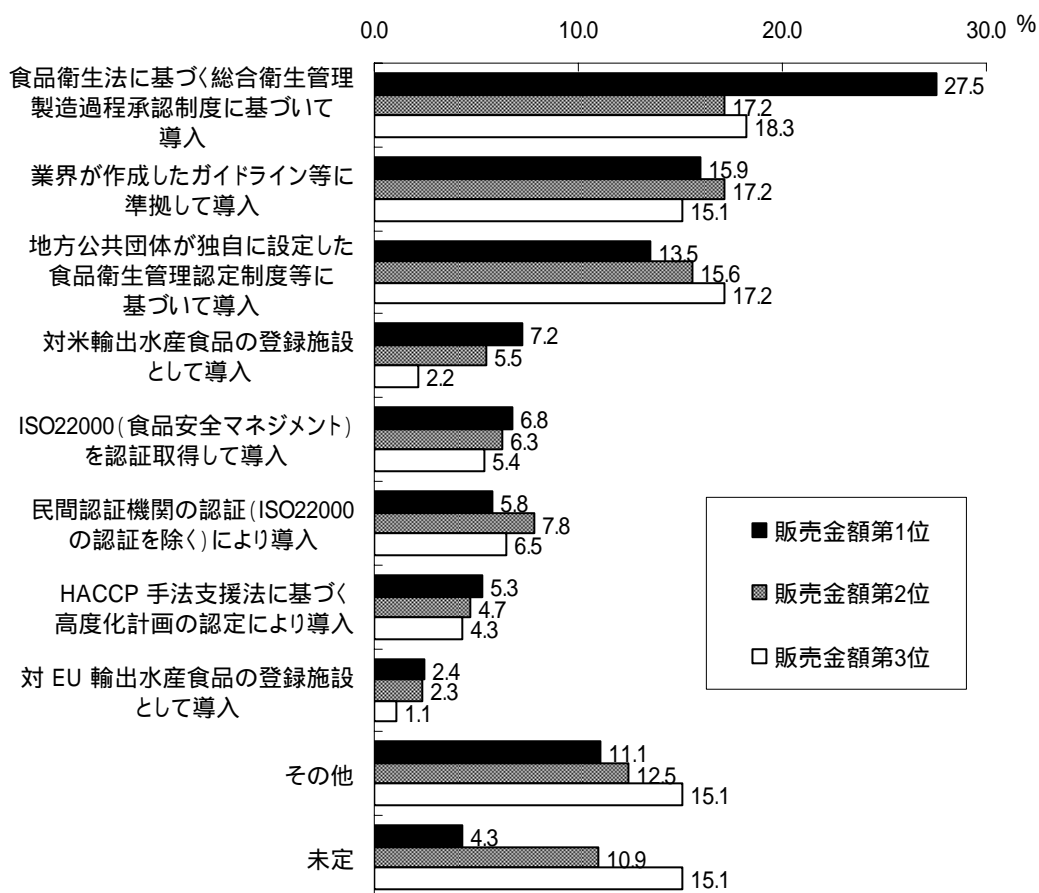


図 4-8 販売額上位品目の HACCP 手法の導入方式
(販売額第 1 位 : N=207 第 2 位 : N=128 第 3 位 : N=93)

(4) 販売額上位品目の HACCP 手法の導入状況 (問 2 - 4)

HACCP 手法を導入 (又は導入を検討) している企業を対象として、販売額上位品目 (第 1 位 ~ 3 位) について導入 (又は導入を検討) している HACCP 手法の導入の状況 (又は導入が完了するまで (検討期間を含む) の予定期間) を質問した。

その結果、販売額第 1 位の品目については「すでに導入している」が 49.7%、「1 ~ 3 年以内」が 15.7%、「3 ~ 5 年以内」が 7.5%であった。

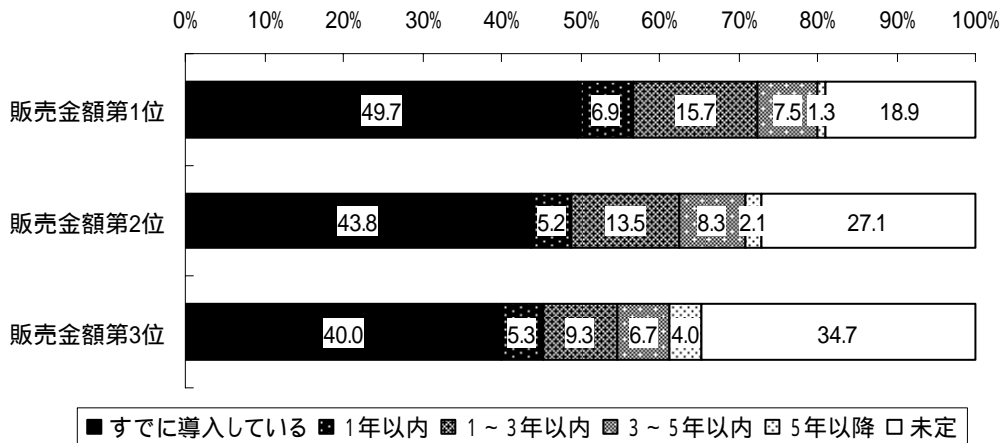


図 4-9 販売額上位品目の HACCP 手法の導入状況
(販売額第 1 位 : N=159 第 2 位 : N=96 第 3 位 : N=75)

(5) HACCP 手法の導入時の問題点 (問 2 - 5) (複数回答)

HACCP 手法を導入 (又は導入を検討) している企業を対象として、導入時の (又は導入に際して予想される) 問題点 (複数可) について質問した。以下にその回答結果について、次の分類に従って記述する。

- ・ 食品関連事業者全体
- ・ 業態別
- ・ 取扱い製品別
- ・ 売上規模別

(a) 食品関連事業者全体の HACCP 手法の導入時の問題点

食品関連事業者全体において HACCP 手法の導入時の（又は導入に際して予想される）問題点を見ると、「施設整備に多額の初期投資が必要」が 56.0%、「責任者・指導者の人材不足」が 54.0%、「モニタリング・記録管理等の人的コストが高い」が 48.8%であった。一方、「特に問題点はない」が 3.1%であった。

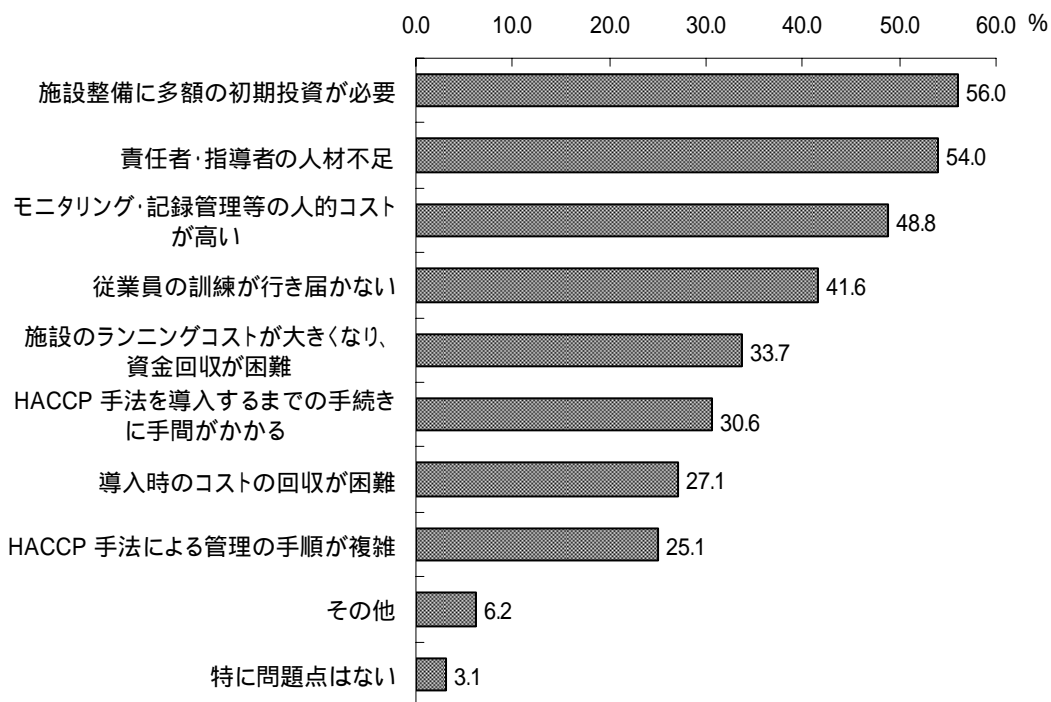


図 4-10 食品関連事業者全体の HACCP 手法の導入時の問題点 (N=291)

(b) 業態別の HACCP 手法の導入時の問題点

HACCP 手法の導入時の（又は導入に際して予想される）問題点を業態別で見ると、「施設整備に多額の初期投資が必要」が食品製造・加工業で 60.8%、食品卸売業で 51.7%、食品小売業で 33.3%、食品輸入業で 42.0%、その他で 50.0%であった。

また、「特に問題点はない」が食品製造・加工業で 2.1%、食品卸売業で 6.9%、食品小売業で 0%、食品輸入業で 4.0%、その他で 7.1%であった。

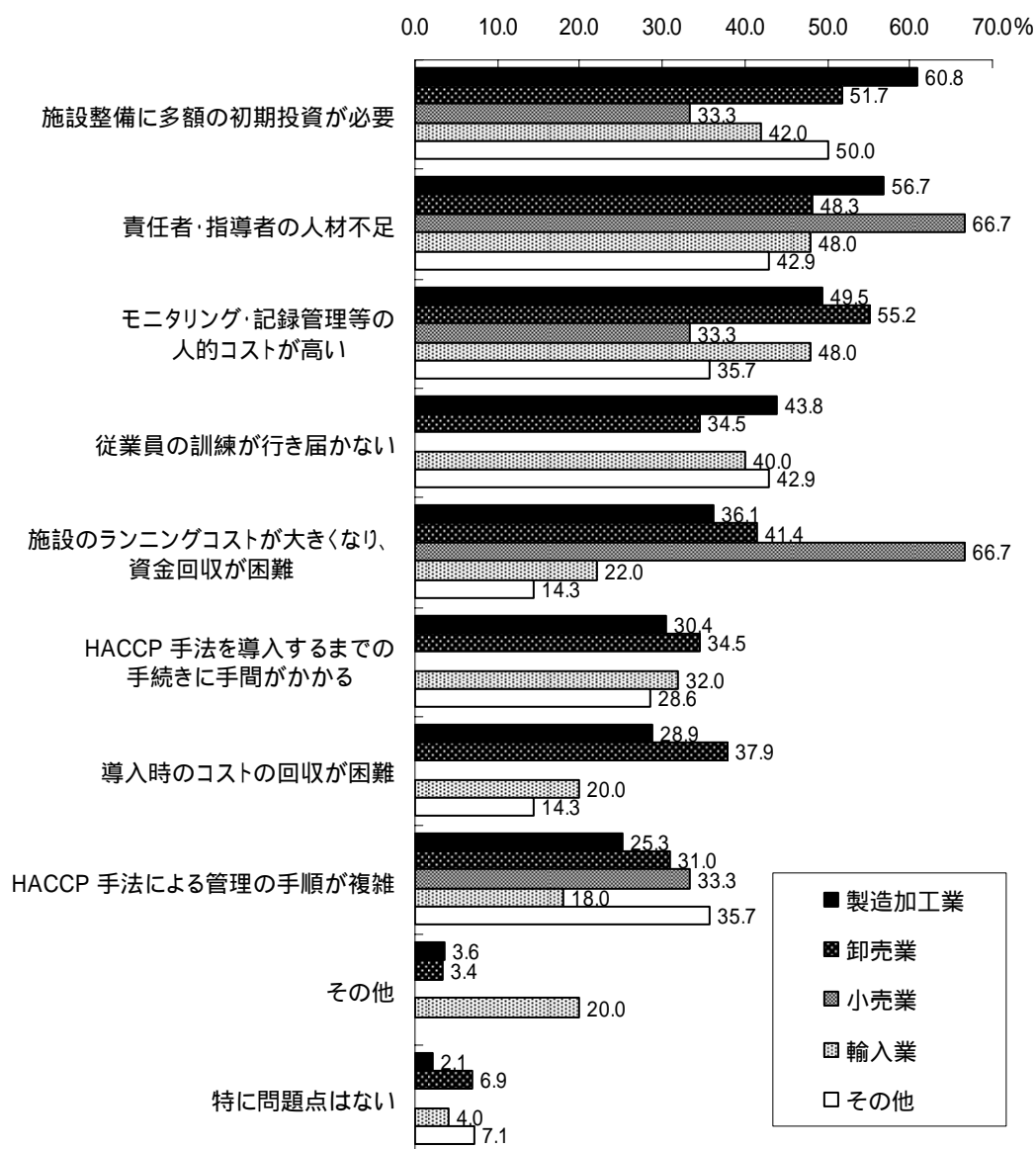


図 4-11 業態別の HACCP 手法の導入時の問題点 (N=291)

(c) 取扱い製品別の HACCP 手法の導入時の問題点

HACCP 手法の導入時の(又は導入に際して予想される)問題点を取扱い製品別で見ると、「施設整備に多額の初期投資が必要」が畜産食品で 47.8%、水産食品で 67.9%、農産保存食料品で 48.1%、調味料で 72.7%、飲料で 57.1%、その他で 55.4%であった。

また、「特に問題点はない」が畜産食品で 0%、水産食品で 1.8%、農産保存食料品で 11.1%、調味料で 0%、飲料で 4.8%、その他で 1.8%であった。

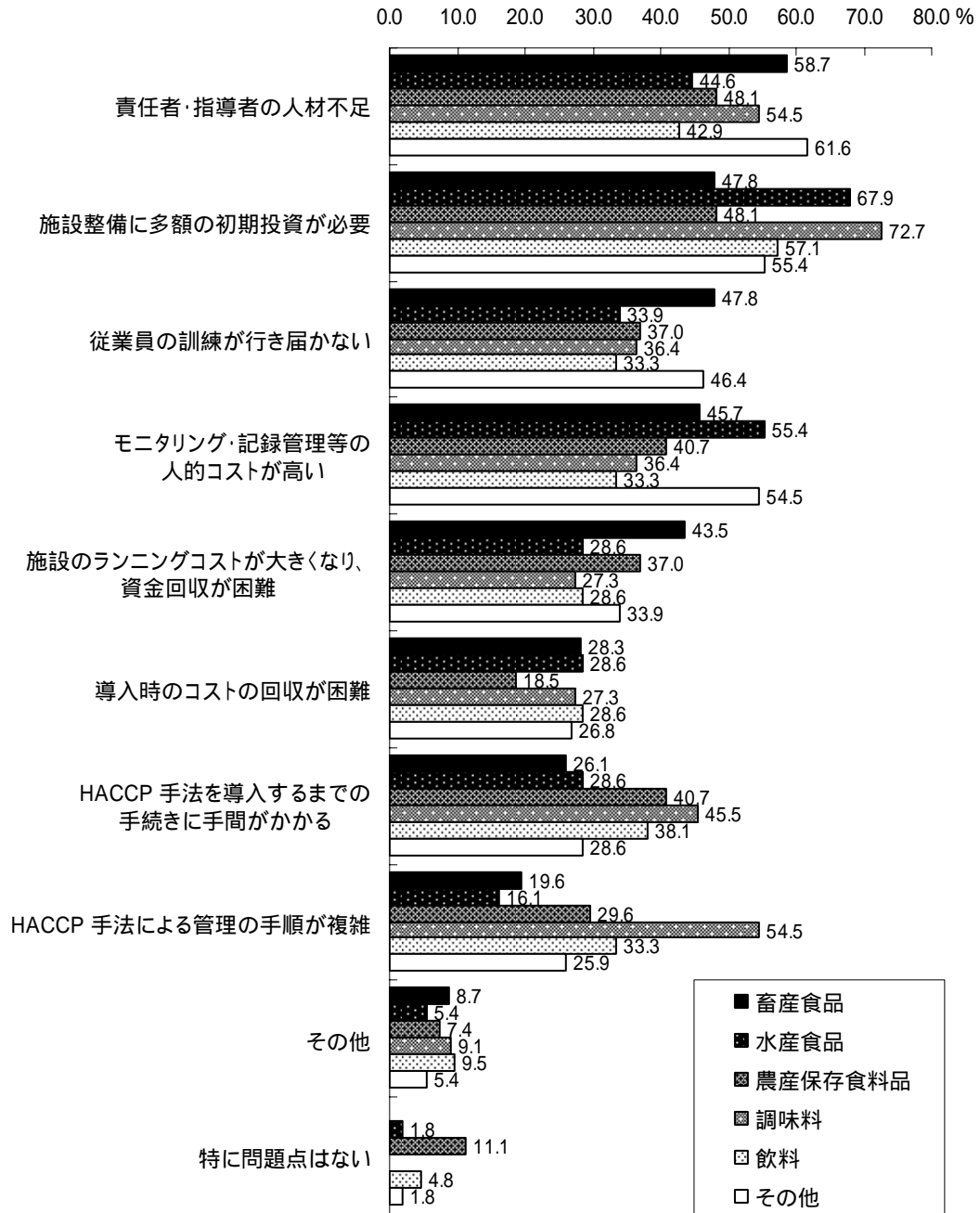


図 4-12 取扱い製品別の HACCP 手法の導入時の問題点 (N=291)

(d) 売上規模別の HACCP 手法の導入時の問題点

HACCP 手法の導入時の（又は導入に際して予想される）問題点を売上規模別で見ると、「施設整備に多額の初期投資が必要」が 5,000 万円未満で 53.8%、5,000 万円～1 億円で 64.5%、1 億円～3 億円で 68.6%、3 億円～10 億円で 63.8%、10 億円～50 億円で 50.6%、50 億円～100 億円で 46.2%、100 億円以上で 39.3%であった。

また、「特に問題点はない」が 5,000 万円未満で 3.8%、5,000 万円～1 億円で 3.2%、1 億円～3 億円で 0%、3 億円～10 億円で 2.1%、10 億円～50 億円で 5.1%、50 億円～100 億円で 3.8%、100 億円以上で 3.6%であった。

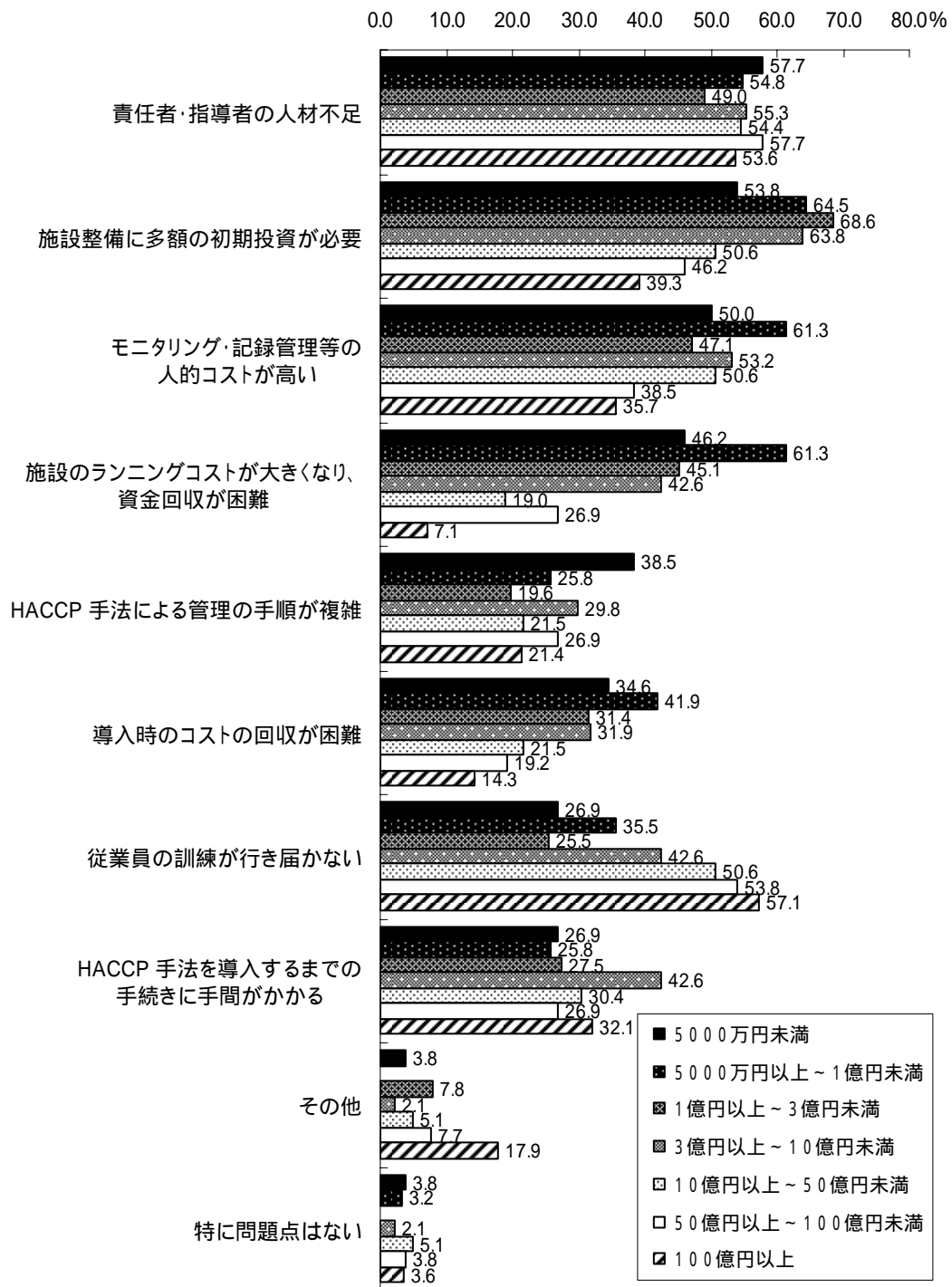


図 4-13 売上規模別の HACCP 手法の導入時の問題点 (N=291)

(6) HACCP 手法の導入時に役立った支援策（問 2 - 6）（複数回答）

HACCP 手法を導入（又は導入を検討）している企業を対象として、導入時に役立った（又は導入に際して役立つと考えられる）支援策（複数可）について質問した。以下にその回答結果について、次の分類に従って記述する。

- ・ 食品関連事業者全体
- ・ 業態別
- ・ 取扱い製品別
- ・ 売上規模別

(a) 食品関連事業者全体の HACCP 手法の導入時に役立った支援策

食品関連事業者全体において HACCP 手法の導入時に役立った（又は導入に際して役立つと考えられる）支援策を見ると、「HACCP 責任者・指導者の養成研修の開催」が 61.4%、「導入マニュアル（HACCP プランの例示等を含む）の整備」が 56.9%、「税の軽減措置」が 41.7%であった。

一方、「特に支援策は必要ない」が 3.1%であった。

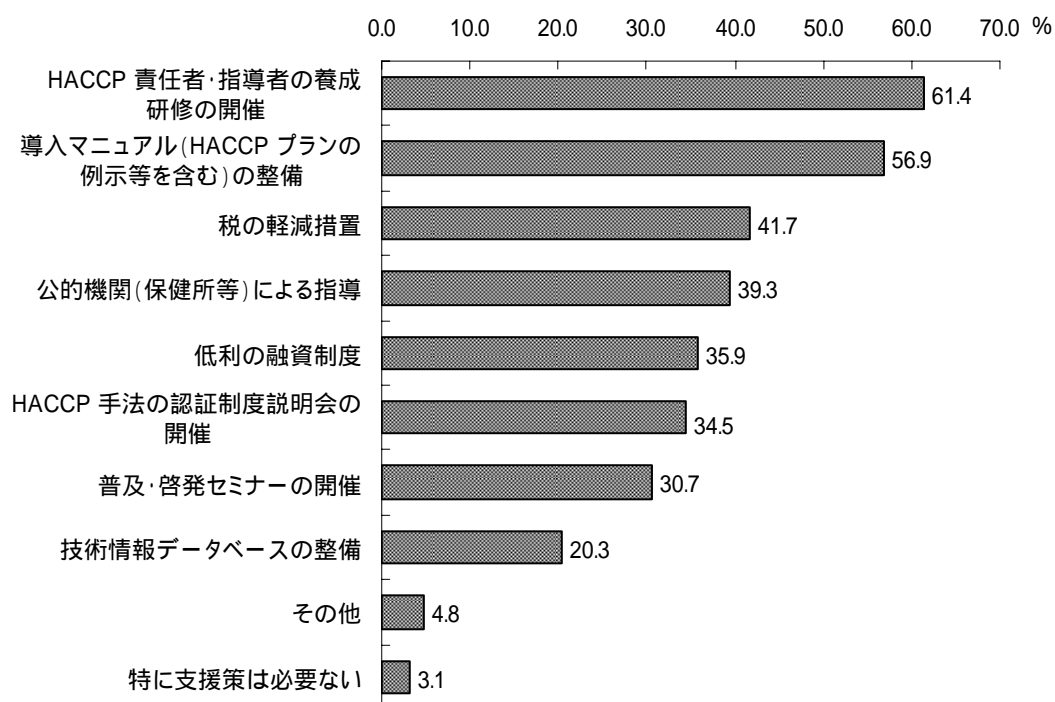


図 4-14 食品関連事業者全体の HACCP 手法の導入時に役立った支援策（N=290）

(b) 業態別の HACCP 手法の導入時に役立った支援策

HACCP 手法の導入時に役立った(又は導入に際して役立つと考えられる)支援策を業態別で見ると、「HACCP 責任者・指導者の養成研修の開催」が食品製造・加工業で 64.1%、食品卸売業で 51.7%、食品小売業で 33.3%、食品輸入業で 61.2%、その他で 50.0%であった。

また、「特に支援策は必要ない」が食品製造・加工業で 1.0%、食品卸売業で 6.9%、食品小売業で 33.3%、食品輸入業で 2.0%、その他で 18.8%であった。

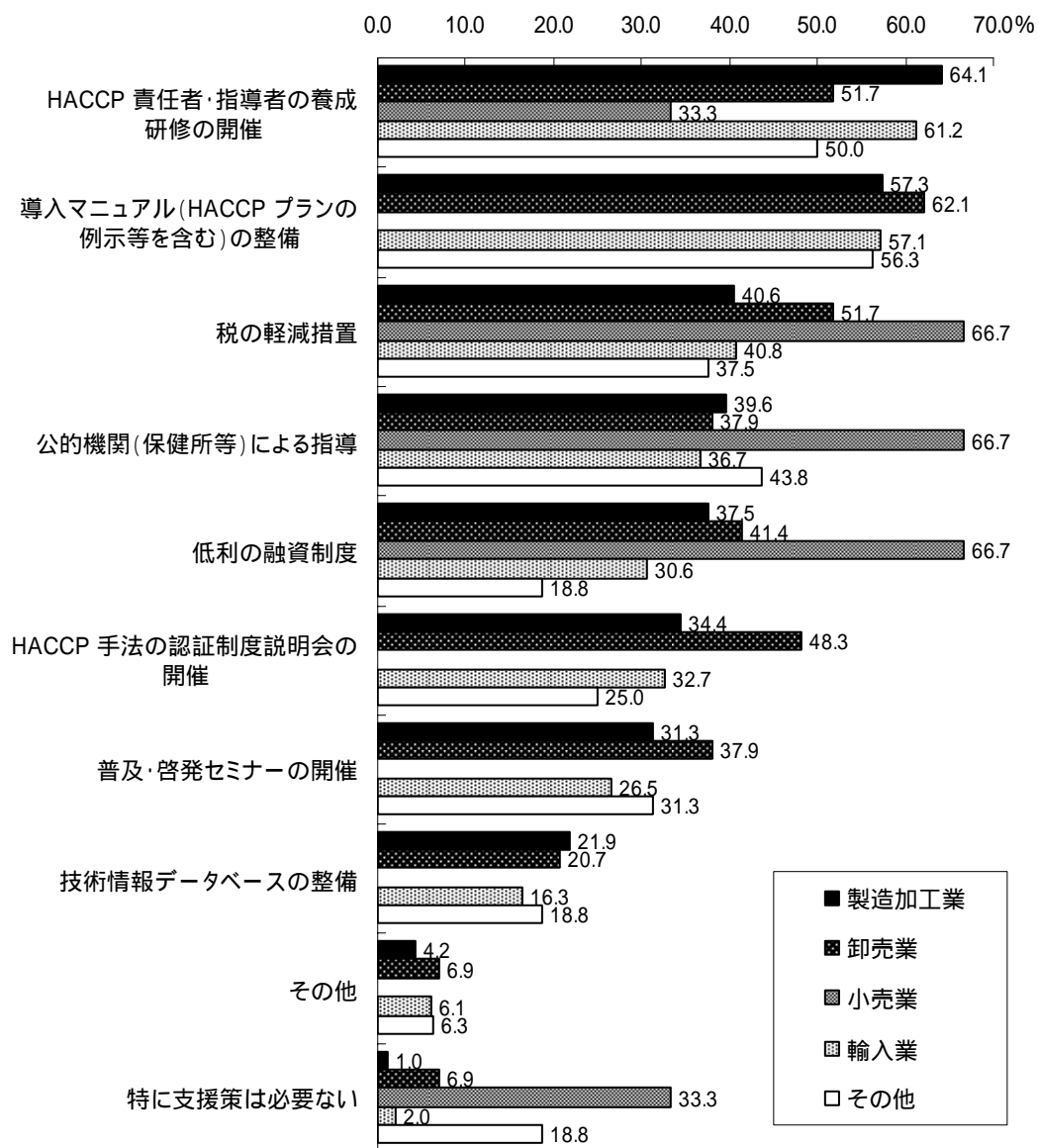


図 4-15 業態別の HACCP 手法の導入時に役立った支援策 (N=290)

(c) 取扱い製品別の HACCP 手法の導入時に役立った支援策

HACCP 手法の導入時に役立った(又は導入に際して役立つと考えられる)支援策を取扱い製品別で見ると、「HACCP 責任者・指導者の養成研修の開催」が畜産食品で 56.5%、水産食品で 58.2%、農産保存食料品で 60.7%、調味料で 77.8%、飲料で 59.1%、その他で 65.8%であった。

また、「特に支援策は必要ない」が畜産食品で 2.2%、水産食品で 5.5%、農産保存食料品で 3.6%、調味料で 0%、飲料で 0%、その他で 2.6%であった。

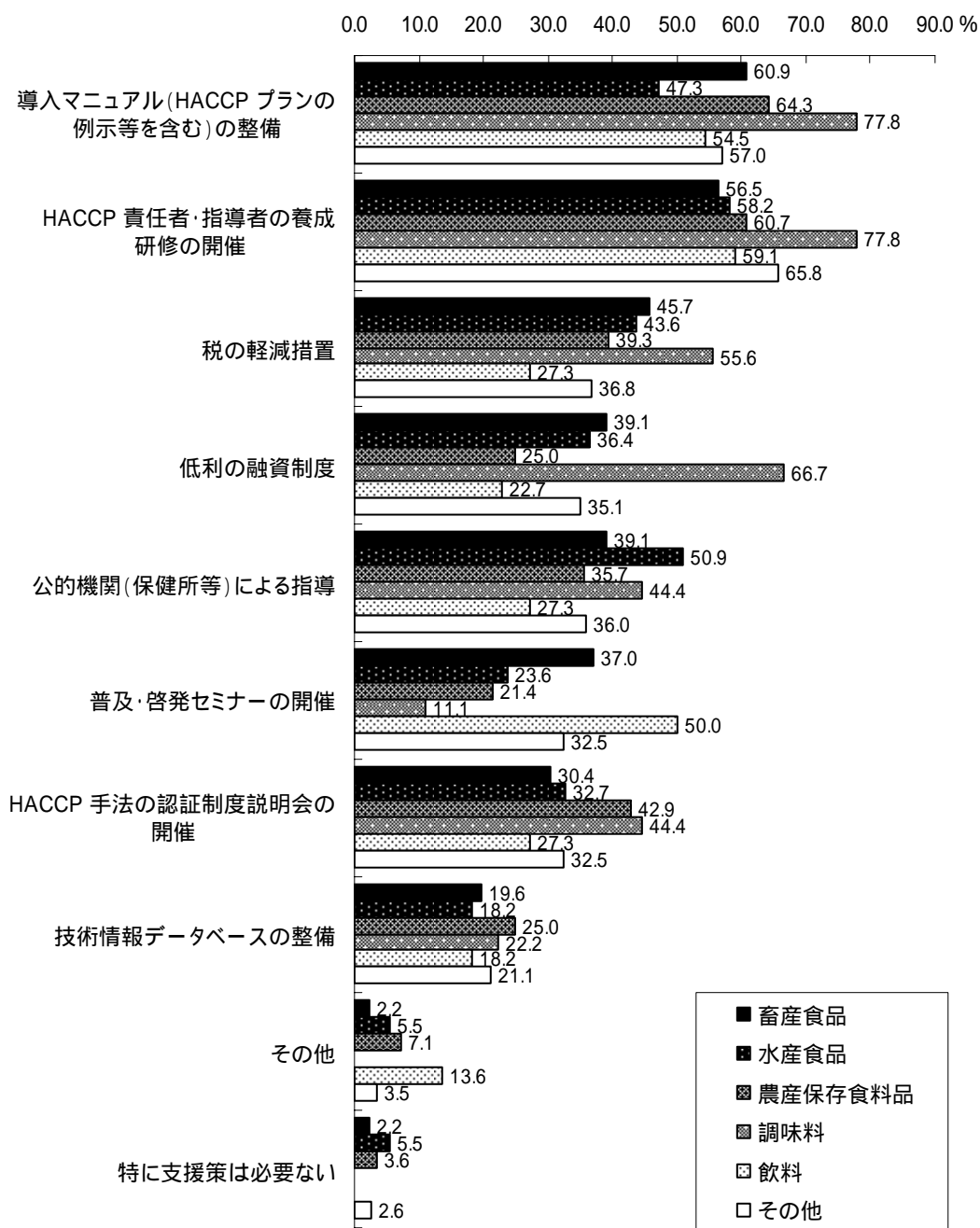


図 4-16 取扱い製品別の HACCP 手法の導入時に役立った支援策 (N=290)

(d) 売上規模別の HACCP 手法の導入時に役立った支援策

HACCP 手法の導入時に役立った(又は導入に際して役立つと考えられる)支援策を売上規模別で見ると、「HACCP 責任者・指導者の養成研修の開催」が 5,000 万円未満で 50.5%、5,000 万円～1 億円で 51.7%、1 億円～3 億円で 58.5%、3 億円～10 億円で 76.1%、10 億円～50 億円で 64.1%、50 億円～100 億円で 66.7%、100 億円以上で 50.0%であった。

また、「特に支援策は必要ない」が 5,000 万円未満で 4.2%、5,000 万円～1 億円で 3.4%、1 億円～3 億円で 1.9%、3 億円～10 億円で 2.2%、10 億円～50 億円で 2.6%、50 億円～100 億円で 3.7%、100 億円以上で 6.7%であった。

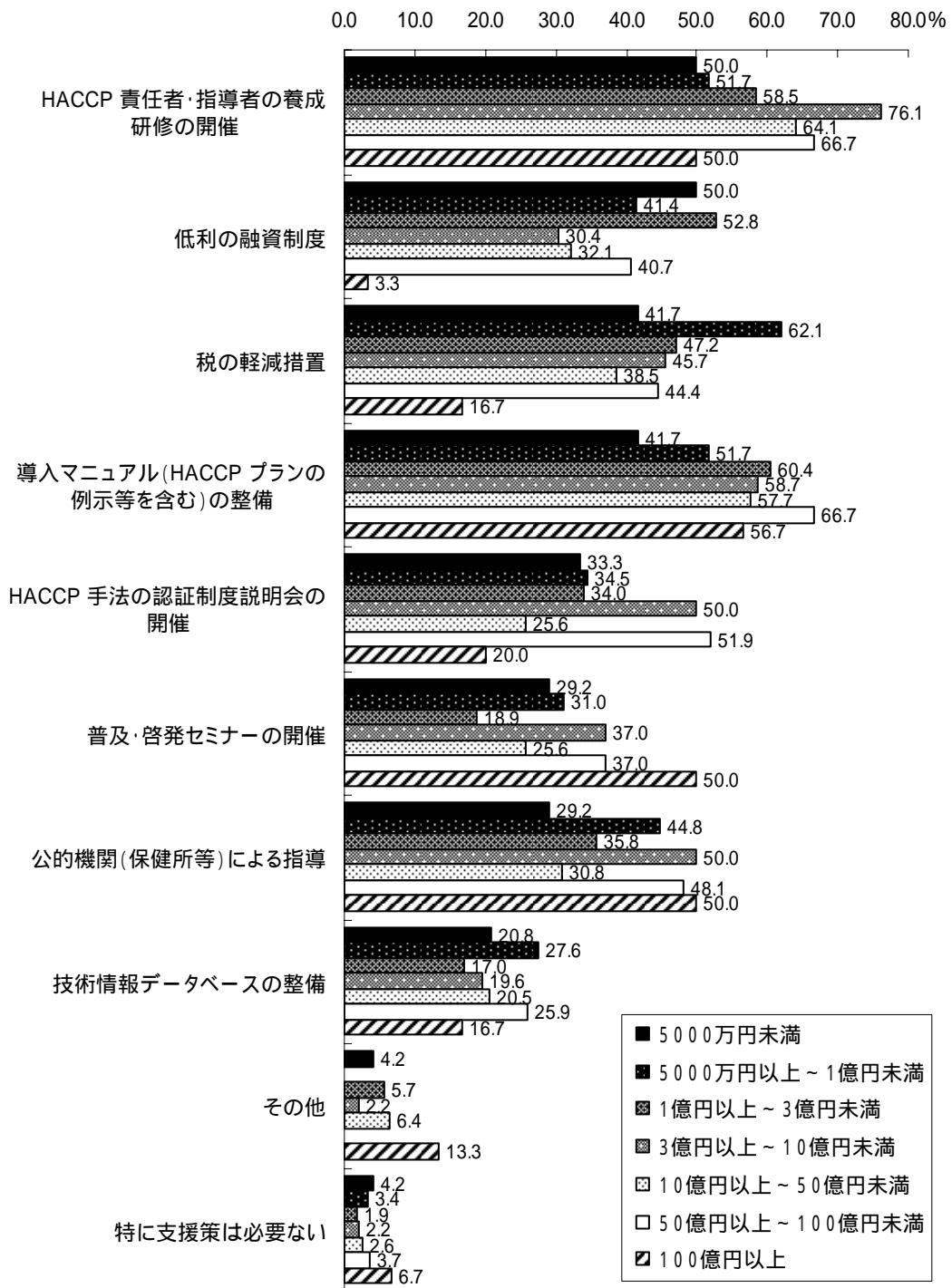


図 4-17 売上規模別の HACCP 手法の導入時に役立った支援策 (N=290)

(7) HACCP 手法の導入効果 (問 2 - 7)(複数回答)

HACCP 手法を導入 (又は導入を検討) している企業を対象として、導入効果 (既に得られた効果及び予想される効果を含む) (複数可) について質問した。以下にその回答結果について、次の分類に従って記述する。

- ・ 食品関連事業者全体
- ・ 業態別
- ・ 取扱い製品別
- ・ 売上規模別

(a) 食品関連事業者全体の HACCP 手法の導入効果

食品関連事業者全体において HACCP 手法の導入効果 (既に得られた効果及び予想される効果を含む) を見ると、「品質・安全性の向上」が 90.2%、「従業員の意識の向上」が 73.3%、「企業の信用度やイメージの向上」が 69.9%であった。

一方、「特に効果はない」が 0.3%であった。

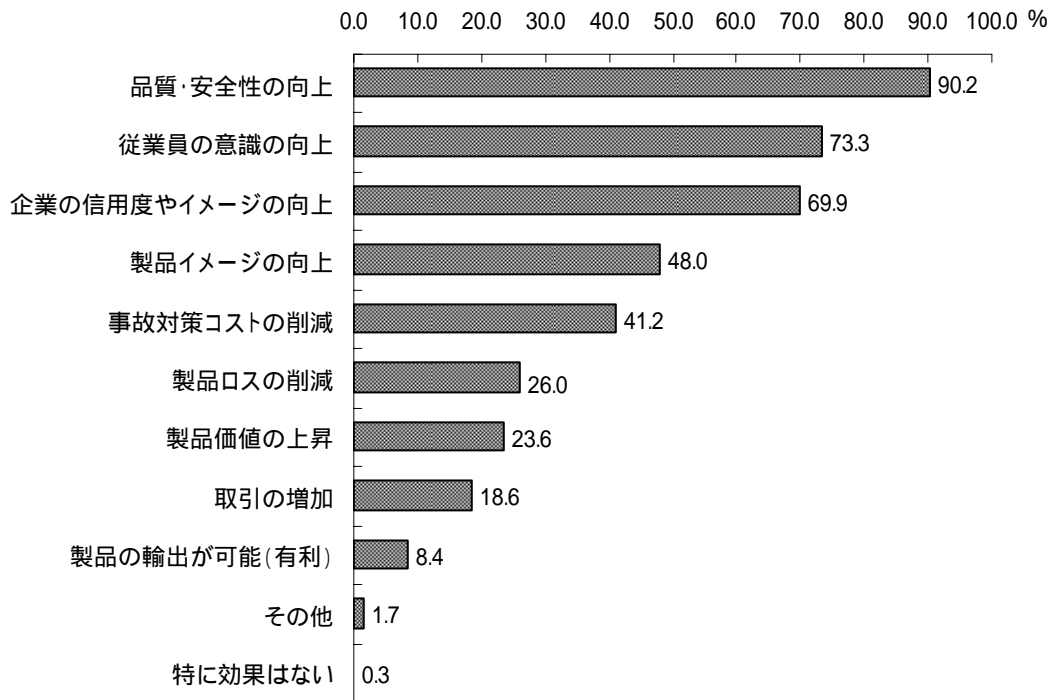


図 4-18 食品関連事業者全体の HACCP 手法の導入効果 (N=296)

(b) 業態別の HACCP 手法の導入効果

HACCP 手法の導入効果(既に得られた効果及び予想される効果を含む)を業態別で見ると、「品質・安全性の向上」が食品製造・加工業で 90.8%、食品卸売業で 85.7%、食品小売業で 100%、食品輸入業で 86.5%、その他で 100%であった。

また、「特に効果はない」が食品卸売業で 3.6%であった。

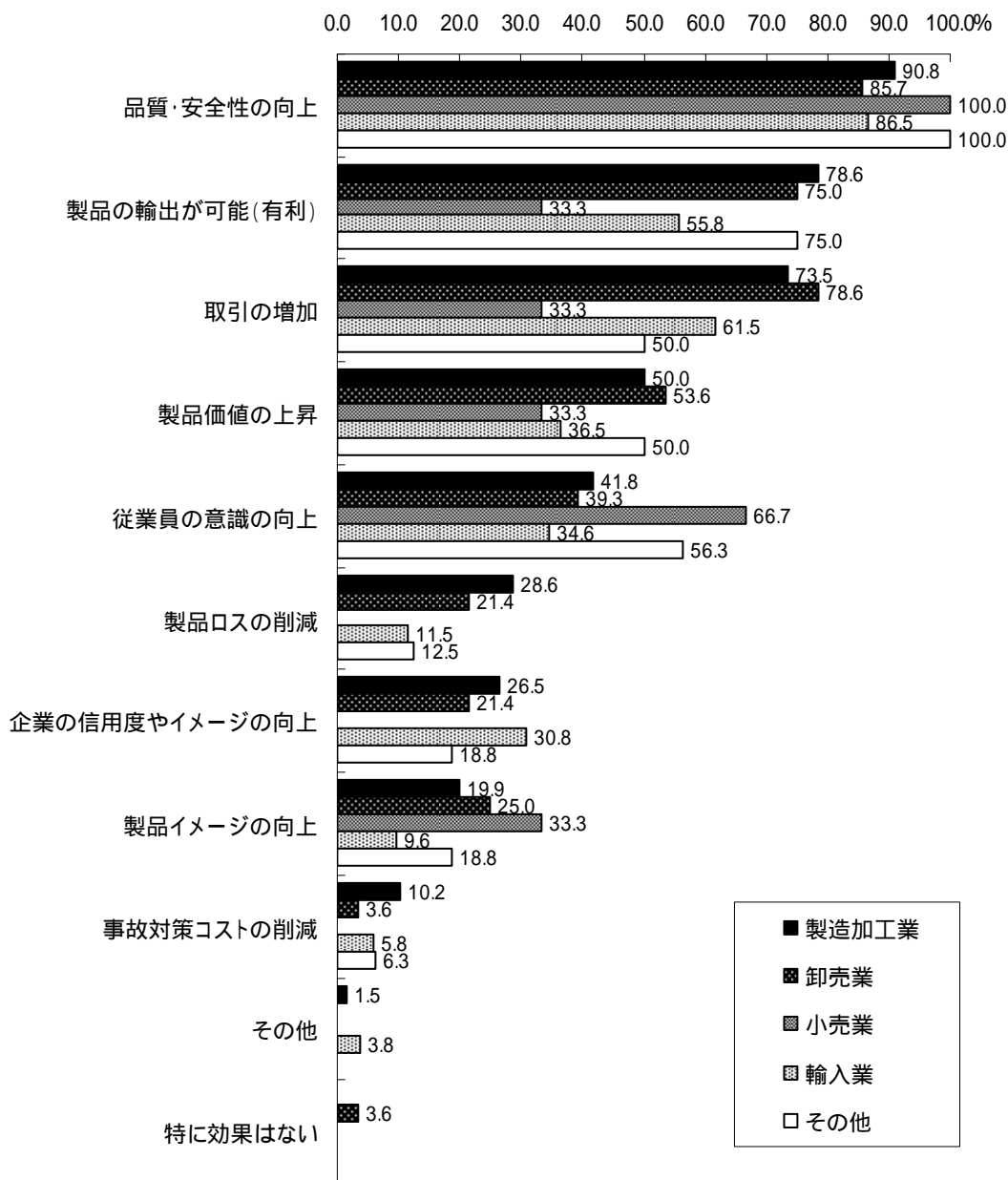


図 4-19 業態別の HACCP 手法の導入効果 (N=296)

(c) 取扱い製品別の HACCP 手法の導入効果

HACCP 手法の導入効果(既に得られた効果及び予想される効果を含む)を取扱い製品別で見ると、「品質・安全性の向上」が畜産食品で 93.5%、水産食品で 94.8%、農産保存食料品で 78.6%、調味料で 90.0%、飲料で 90.9%、その他で 91.2%であった。

また、「特に効果はない」と回答した企業はなかった。

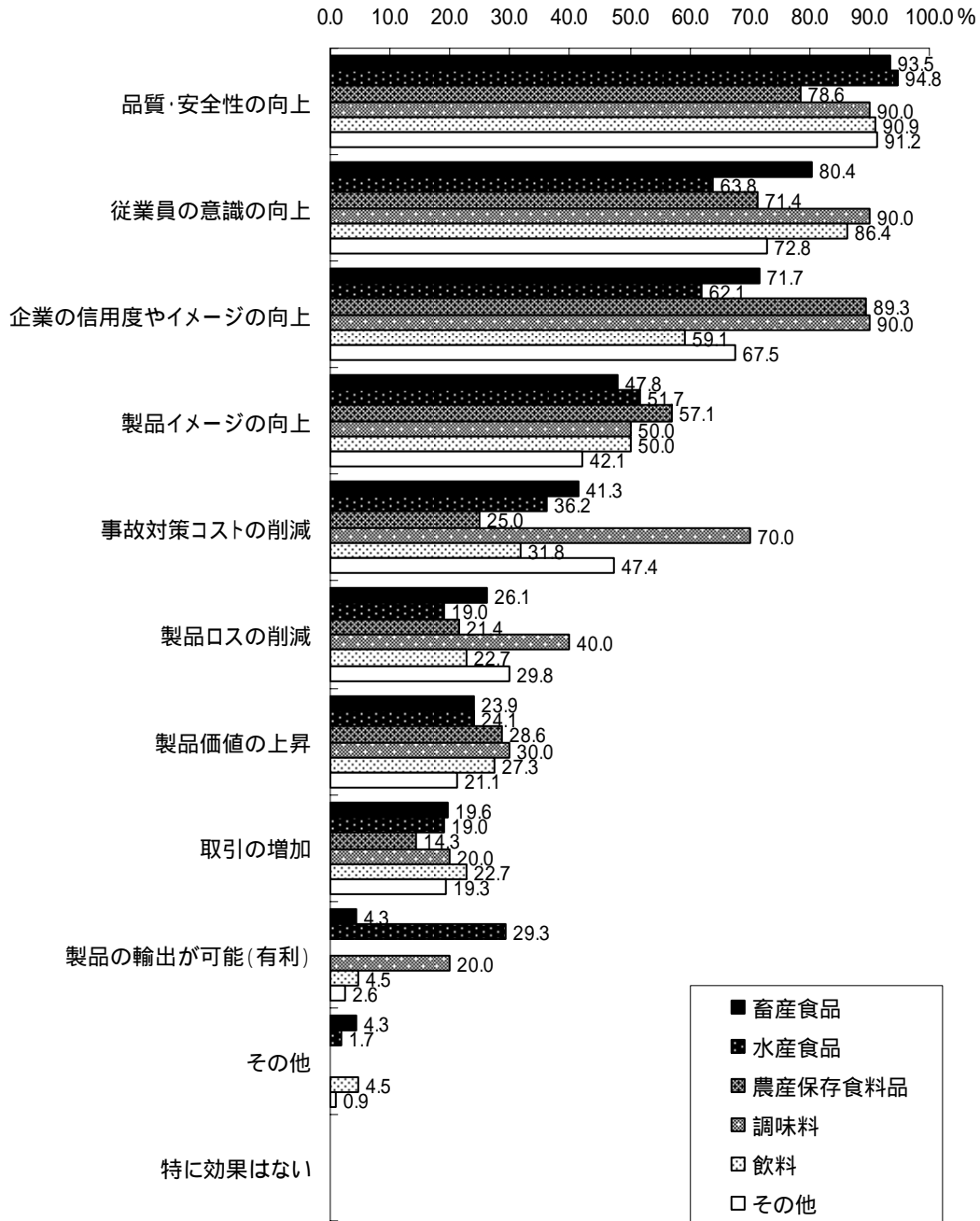


図 4-20 取扱い製品別の HACCP 手法の導入効果 (N=296)

(d) 売上規模別の HACCP 手法の導入効果

HACCP 手法の導入効果(既に得られた効果及び予想される効果を含む)を売上規模別で見ると、「品質・安全性の向上」が 5,000 万円未満で 96.2%、5,000 万円～1 億円で 93.3%、1 億円～3 億円で 88.5%、3 億円～10 億円で 79.2%、10 億円～50 億円で 93.7%、50 億円～100 億円で 85.7%、100 億円以上で 96.7%であった。

また、「特に効果はない」が 10 億円～50 億円で 1.3%であった。

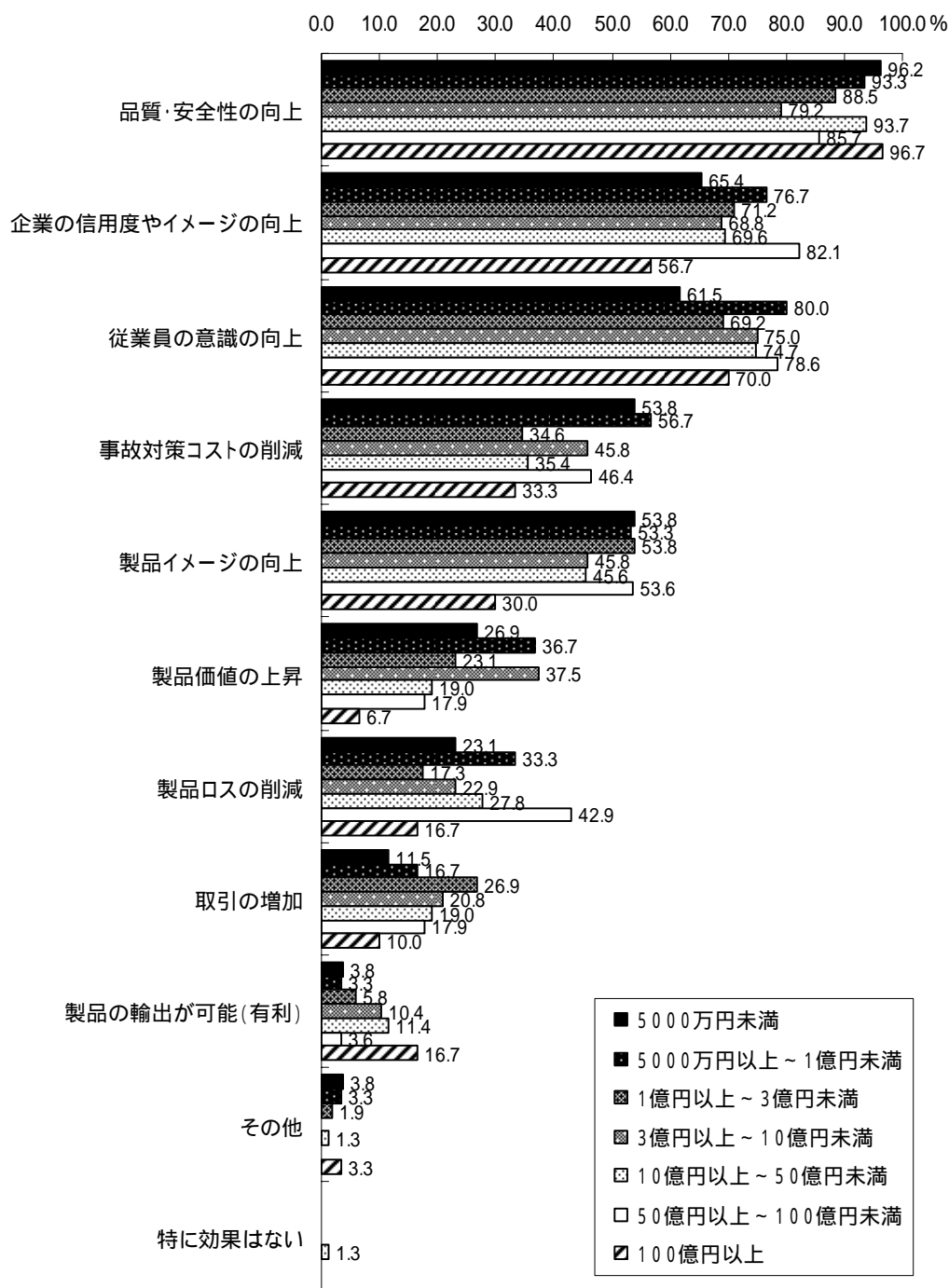


図 4-21 売上規模別の HACCP 手法の導入効果 (N=296)

(8) HACCP 手法の導入及び年間運用コスト (問 2 - 8)

HACCP 手法を導入 (又は導入を検討) している企業を対象として、導入コスト (又は導入に要すると考えられるコスト) 及び年間運用コスト (又は運用に要すると考えられるコスト) について質問した。以下にその回答結果について記述する。

(a) 導入コスト (問 2 - 8 - 1)

HACCP 手法の導入コスト (又は導入に要すると考えられるコスト) を見ると、「300 万円 ~ 1,000 万円」が 28.1%、「1,000 万円 ~ 5,000 万円」が 20.8%、「100 万円 ~ 300 万円」が 16.8% であった。

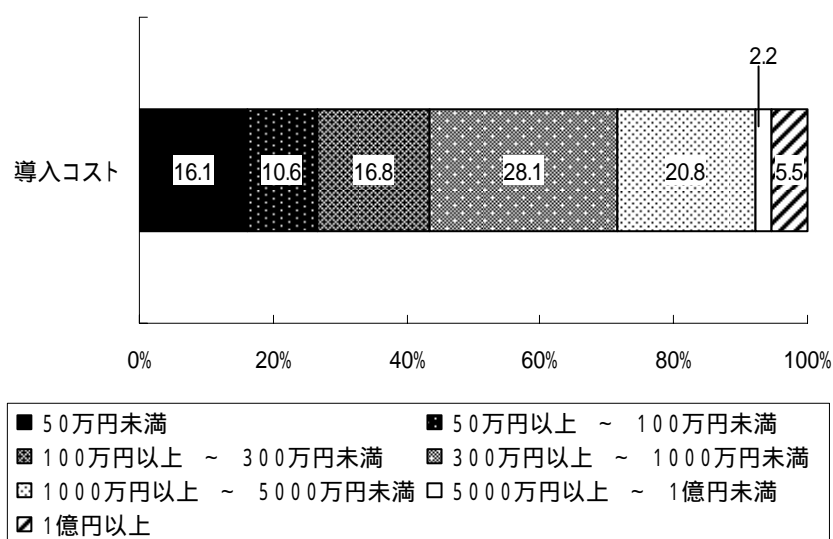


図 4-22 HACCP 手法の導入コスト (N=274)

(b) 年間運用コスト (問 2 - 8 - 2)

HACCP 手法の年間運用コスト (又は運用に要すると考えられるコスト) を見ると、「100 万円 ~ 300 万円」が 24.8%、「300 万円以上 ~ 1,000 万円」が 24.4%、「50 万円未満」が 23.3% であった。

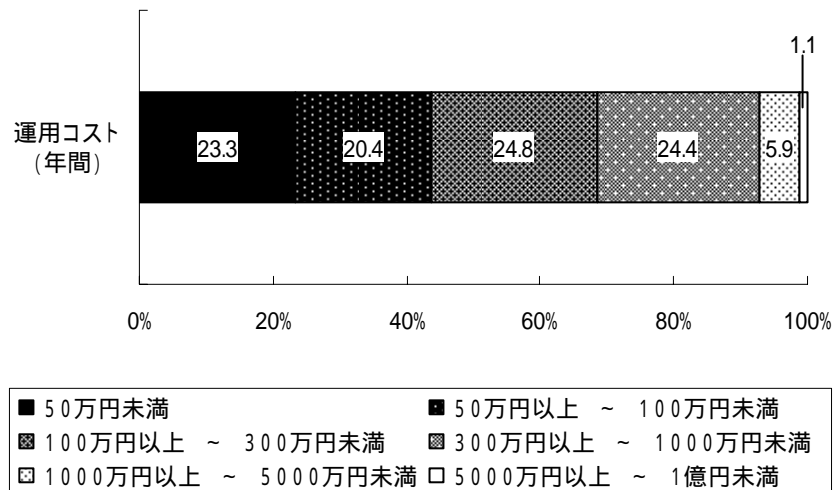


図 4-23 HACCP 手法の年間運用コスト (N=270)

(9) HACCP 手法以外に導入している管理システム (問 2 - 9)

対象事業者において、衛生管理、品質管理に関連する HACCP 手法以外の管理システムの導入状況について質問した。以下にその回答結果について、次の分類に従って記述する。

- ・ 食品関連事業者全体
- ・ 業態別
- ・ 取扱い製品別
- ・ 売上規模別

(a) 食品関連事業者全体の HACCP 手法以外に導入している管理システム

衛生管理、品質管理に関連して HACCP 手法以外に導入している管理システムを見ると、「ISO9001」が 21.4%、「諸外国の規格・基準」が 4.6%、「ISO22005」が 2.1%であった。一方で「特に導入していない」が 62.6%であった。

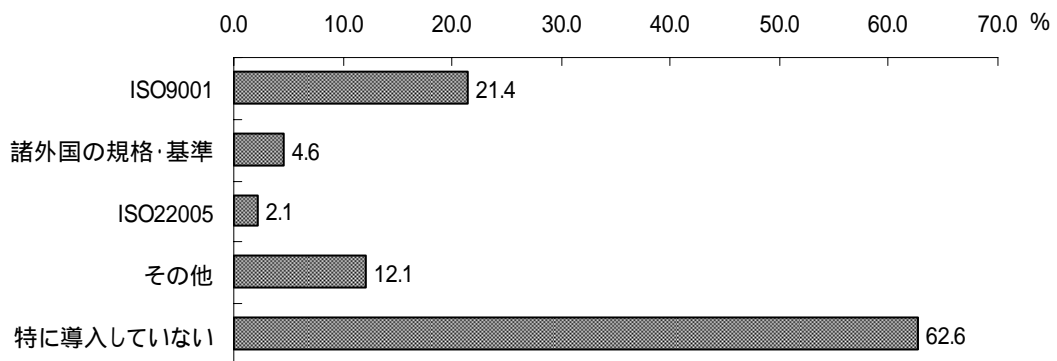


図 4-24 食品関連事業者全体の HACCP 手法以外に導入している管理システム (N=289)

(b) 業態別の HACCP 手法以外に導入している管理システム

HACCP 手法以外に導入している管理システムを業態別で見ると、「ISO9001」が食品製造・加工業で 19.2%、食品卸売業で 17.2%、食品小売業で 0%、食品輸入業で 28.0 %、その他で 37.5%であった。

また、「特に導入していない」が食品製造・加工業で 67.0%、食品卸売業で 69.0%、食品小売業で 100%、食品輸入業で 44.0%、その他で 50.0%であった。

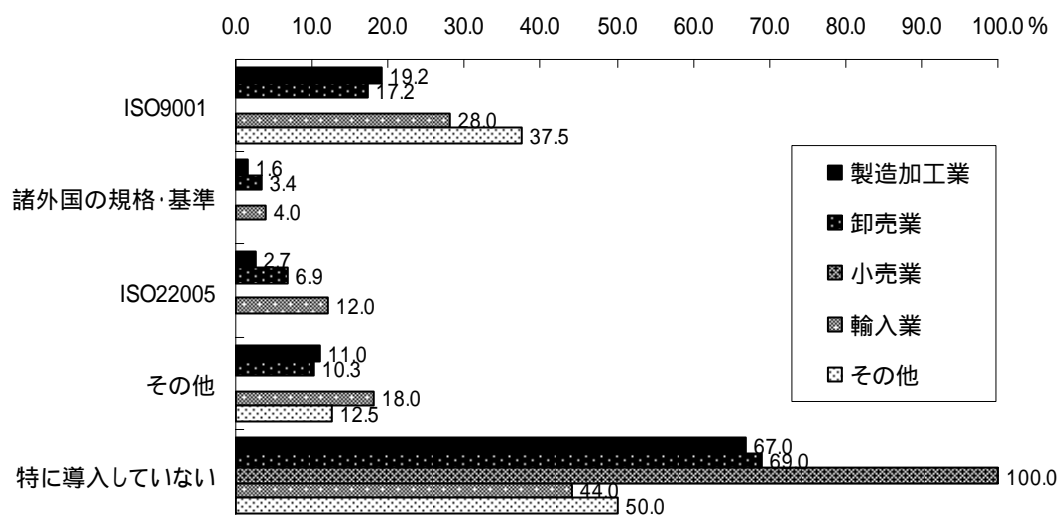


図 4-25 業態別の HACCP 手法以外に導入している管理システム (N=289)

(c) 取扱い製品別の HACCP 手法以外に導入している管理システム

HACCP 手法以外に導入している管理システムを取扱い製品別で見ると、「ISO9001」が畜産食品で 13.3%、水産食品で 14.5%、農産保存食料品で 25.9%、調味料で 44.4%、飲料で 47.6%、その他で 20.2%であった。

また、「特に導入していない」が畜産食品で 71.1%、水産食品で 76.4%、農産保存食料品で 37.0%、調味料で 44.4%、飲料で 52.4%、その他で 65.1%であった。

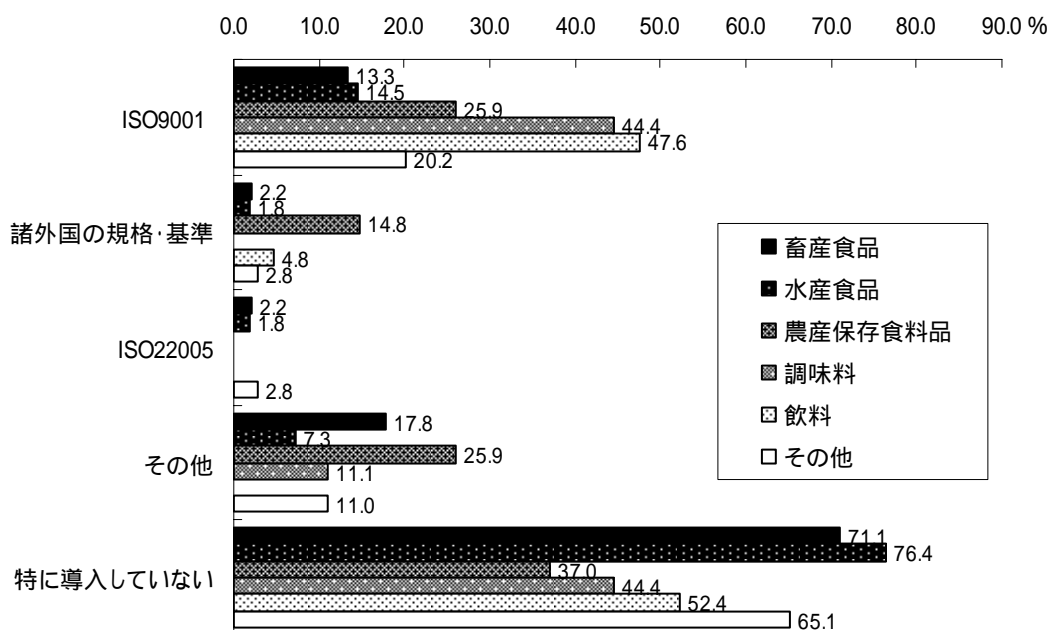


図 4-26 取扱い製品別の HACCP 手法以外に導入している管理システム (N=289)

(d) 売上規模別の HACCP 手法以外に導入している管理システム

HACCP 手法以外に導入している管理システムを売上規模別で見ると、「ISO9001」が 5,000 万円未満で 12.0%、5,000 万円～1 億円で 7.4%、1 億円～3 億円で 10.6%、3 億円～10 億円で 6.7%、10 億円～50 億円で 26.9%、50 億円～100 億円で 18.5%、100 億円以上で 62.1%であった。

また、「特に導入していない」が 5,000 万円未満で 76.0%、5,000 万円～1 億円で 81.5%、1 億円～3 億円で 66.0%、3 億円～10 億円で 71.1%、10 億円～50 億円で 61.5%、50 億円～100 億円で 59.3%、100 億円以上で 27.6%であった。

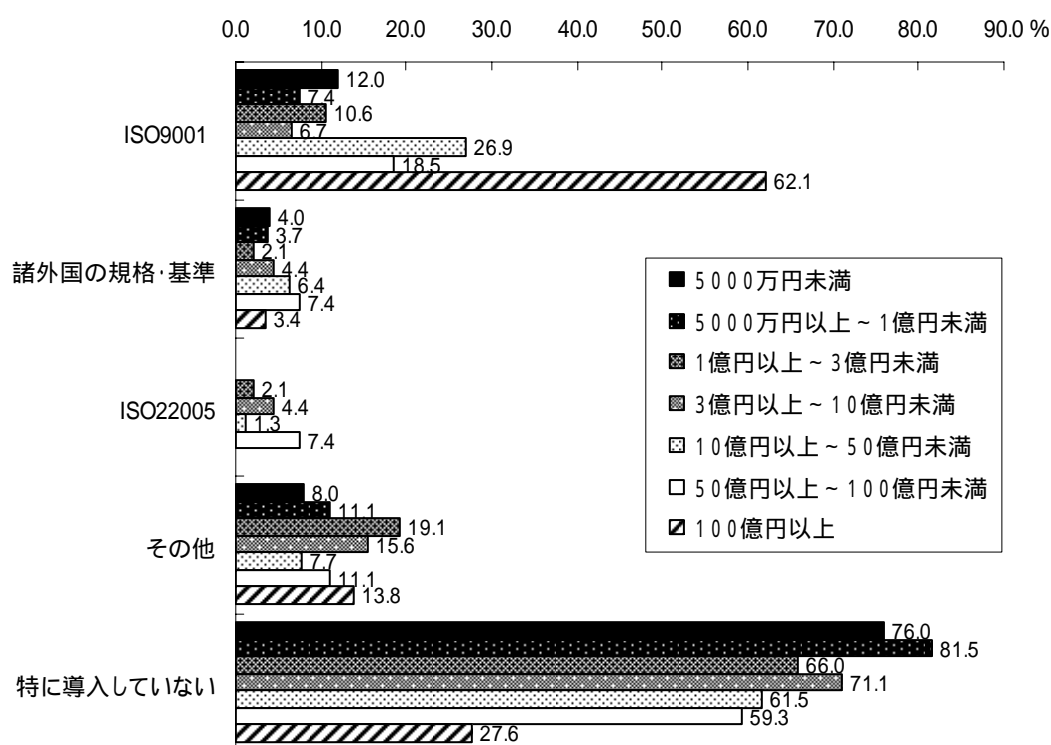


図 4-27 売上規模別の HACCP 手法以外に導入している管理システム (N=289)

(10) HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性（問 2 - 10）

対象事業者において、HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性について質問した。以下にその回答結果について、次の分類に従って記述する。

- ・ 食品関連事業者全体
- ・ 業態別
- ・ 取扱い製品別
- ・ 売上規模別

(a) 食品関連事業者全体の HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性

HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性を見ると、「必要性はある」が 27.4%、「必要性はない」が 36.0%、「分からない」が 36.6%であった。

3 種の回答の違いについては、有効回答数 689 に対して一般的な有意水準 5%の下で有意差検定を行った結果、いずれも有意差はないと判断された。従って、95%の信頼度で「必要性はない」「必要性はある」「分からない」の回答数の割合は、概ね違いがないという傾向が得られたといえる。

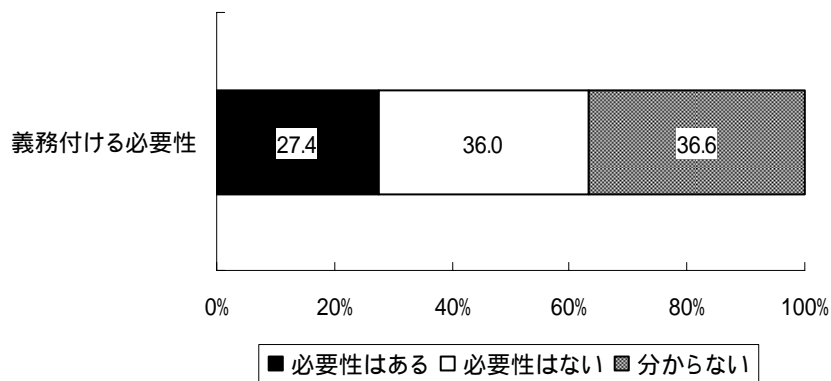


図 4-28 食品関連事業者全体の HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性 (N=689)

(b) 業態別の HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性

HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性を業態別で見ると、「必要性はある」が食品製造・加工業で 25.0%、食品卸売業で 26.7%、食品小売業で 33.3%、食品輸入業で 31.0%、その他で 43.2%であった。

また、「必要性はない」が食品製造・加工業で 35.4%、食品卸売業で 39.5%、食品小売業で 30.3%、食品輸入業で 46.0%、その他で 13.5%であった。

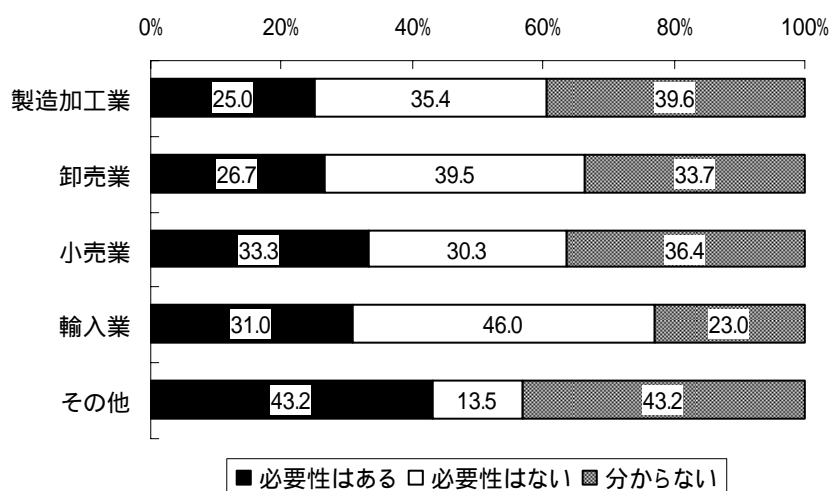


図 4-29 業態別の HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性 (N=689)

(c) 取扱い製品別の HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性

HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性を取扱い製品別で見ると、「必要性はある」が畜産食品で 25.7%、水産食品で 28.7%、農産保存食料品で 33.3%、調味料で 20.0%、飲料で 34.3%、その他で 25.6%であった。

また、「必要性はない」が畜産食品で 37.1%、水産食品で 33.3%、農産保存食料品で 35.2%、調味料で 40.0%、飲料で 32.8%、その他で 38.5%であった。

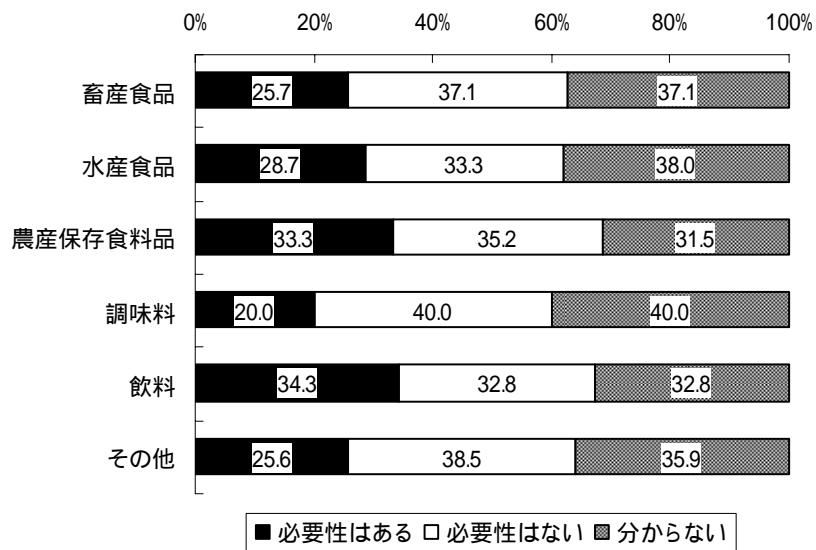


図 4-30 取扱い製品別の HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性 (N=689)

(d) 売上規模別の HACCP 手法以外に導入している管理システム

HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性を売上規模別で見ると、「必要性はある」が 5,000 万円未満で 25.3%、5,000 万円～1 億円で 24.7%、1 億円～3 億円で 25.0%、3 億円～10 億円で 30.3%、10 億円～50 億円で 32.6%、50 億円～100 億円で 24.2%、100 億円以上で 25.6%であった。また、「必要性はない」が 5,000 万円未満で 32.9%、5,000 万円～1 億円で 39.0%、1 億円～3 億円で 36.4%、3 億円～10 億円で 41.3%、10 億円～50 億円で 32.6%、50 億円～100 億円で 33.3%、100 億円以上で 44.2%であった。

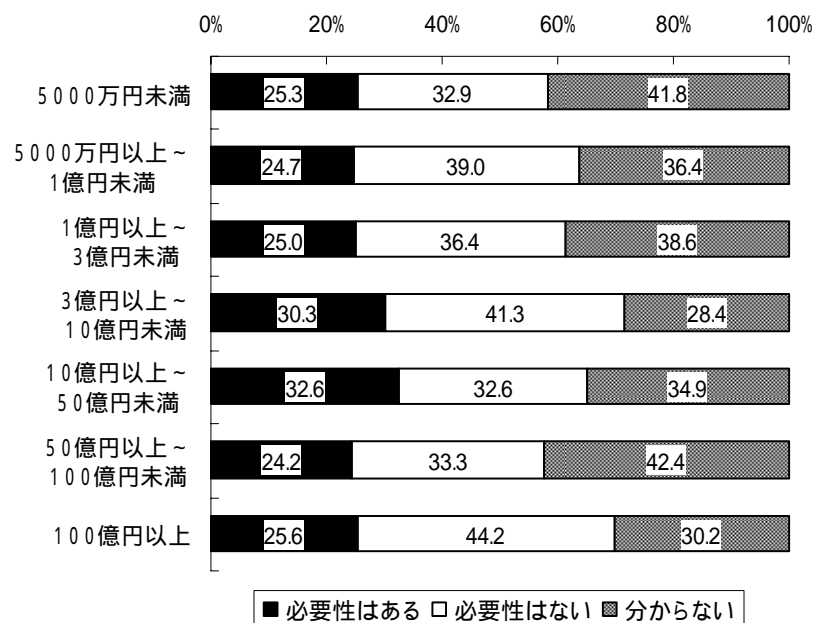


図 4-31 売上規模別の HACCP 手法を法的規制等により義務付ける必要性 (N=689)

(11) HACCP 手法が法的規制等により義務付けられる場合の対応にかかる時間(問 2 - 11)

対象事業者において、HACCP 手法が法的規制等により義務付けられる場合の対応にかかる時間について質問した。

その結果、「1 年以上」が 30.0%、「分からない」が 37.5%で合計 67.5%であった。

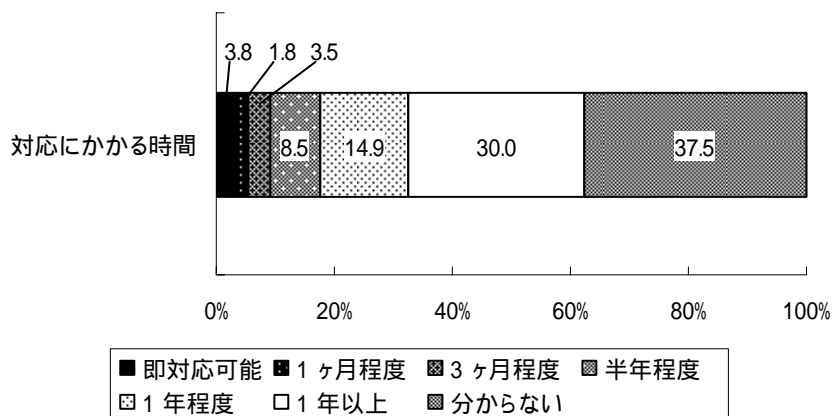


図 4-32 HACCP 手法が法的規制等により義務付けられる場合の対応にかかる時間 (N=680)

(12) HACCP 手法を導入する予定のない理由 (問 2 - 13)(複数回答)

HACCP 手法を導入する予定のない企業を対象として、その理由(複数可)について質問した。

その結果、「記録を整理・管理する時間・人的余裕がない」が 50.0%、「ランニングコストが大きくなり、資金回収ができない」が 44.9%、「施設整備資金の調達又は融資の返済が難しい」が 43.6%であった。

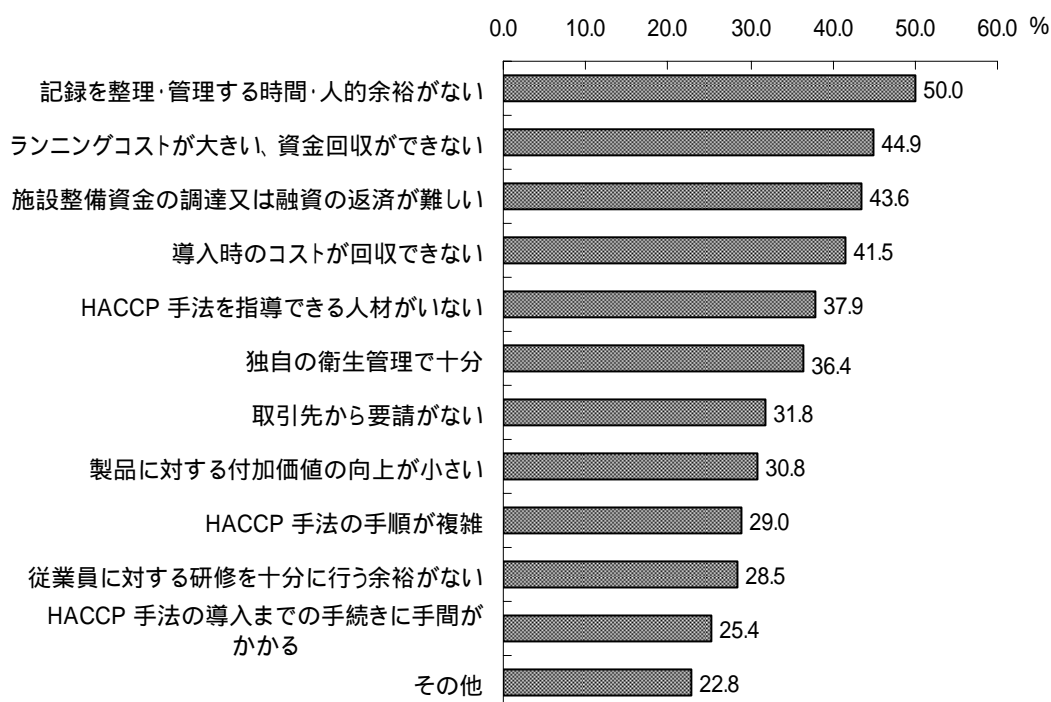


図 4-33 HACCP 手法を導入する予定のない理由 (N=390)

(13) HACCP 手法に関する自由記述回答 (任意)

ここでは、上記(1)～(12)に示した各項目の選択回答結果以外で、対象企業が任意で記述した自由回答の概要をまとめることとする。個別の回答結果については、統計表 5「5.

1 HACCP 手法の導入状況」に、次の業態ごとに分類して記述する。

- 食品製造・加工業
- 食品卸売業
- 食品小売業
- 食品輸入業
- その他 (JA、JF、食品を扱う倉庫業者、飲食店業者)

(a) HACCP 手法の導入方式について (N=24)

得られた記述回答の多くが製造・加工業者からのものであったが、大まかには以下の5つのパターンの回答があった。

- ・国際規格 (ISO9001 等)
- ・国内規格 (有機 JAS 等)
- ・自治体 HACCP (北海道 HACCP 自主衛生管理等)
- ・自社の独自方式
- ・取引先と適宜協議

また、大企業で導入されている自社の独自方式においては、製造・加工段階のみに限らず、小売等のサプライチェーン上・下流に至るまでの管理がなされていることがうかがわれた。

(b) HACCP 手法導入時の問題点について (N=20)

得られた記述回答の多くが製造・加工業者及び輸入業者からのものであったが、大まかには以下の3つのパターンの回答があった。

- ・人的問題 (統一的理解がない又は未浸透、教育が不十分、モチベーションが不足等)
- ・物的問題 (設備が未整備、施設の敷地面積の不足等)
- ・コスト的問題 (費用対効果の問題)

ヒト・モノ・カネの3つの側面で様に問題が認識されていることがうかがわれた。

(c) HACCP 手法導入時に役立った支援策について (N=13)

製造・加工業者や卸売業者からは、次のパターンの回答が得られた。

- ・外部機関・業者の指導・勉強会 (日本食品分析センター、日本食品衛生協会等)
- ・国際規格 (ISO9001)

一方、輸入業者からは、取引先と思われる海外業者からの説明、指導があったことが分かった。

(d) HACCP 手法の導入効果について (N=6)

実質的には製造・加工業者からの回答のみであり、以下の回答があった。

- ・ISO9001 認証取得による相乗効果
- ・仕事の充足感が安心へ
- ・責任意識向上

(e) HACCP 手法以外に導入している管理システムについて (N=35)

得られた記述回答の多くが製造・加工業者及び輸入業者からのものであったが、大まかには以下の5つのパターンの回答があった。

- ・自治体の管理システム（東京都食品衛生自主管理等）
- ・業界の管理システム（薬品 GMP 等）
- ・自社の独自管理システム（加工所のライン化と浄化槽水質検査、日報等）
- ・取引先と適宜協議
- ・その他（有機 JAS、ISO9001 等）

本項については、(a)と同様、大企業で導入されている自社の独自システムにおいては、製造・加工段階のみに限らず、小売等のサプライチェーン上の下流に至るまでが一元的に管理されていることがうかがわれた。

(f) HACCP 手法の義務化により解決が期待される課題について（N=286）

製造・加工業者が中心ではあるが、すべての業態にわたって、数多くの回答が得られた。大まかには以下の 5 つのパターンの回答があった。

- ・従業員の意識の向上
- ・消費者からの企業、製品への信頼性の向上
- ・製品の品質・安全性の向上
- ・管理の安定性向上、プロセスの効率化
- ・現場での理解の浸透

食品関連企業全体において数々の課題が認識されているとともに、HACCP 手法の義務化に対して期待が寄せられていることがうかがわれた。

(g) HACCP 手法の義務化によっても解決が難しい課題について（N=303）

製造・加工業者が中心ではあるが、すべての業態にわたって、数多くの回答が得られた。大まかには以下の 3 つのパターンの回答があった。

- ・コスト的課題（導入コスト、運用コスト両面での負担増加）
- ・人的課題（人員の不足、教育・管理が困難、個人のモラルによる）
- ・物的課題（設備、施設の不足）

(b)と同様、ヒト・モノ・カネの 3 つの側面で一様に課題が認識されていることがうかがわれた。

一方で大勢を占めるものではないが、個別の課題として以下が挙げられた。

- ・中小零細企業まで含めて一様に義務化するには無理がある
- ・組織的又は故意の不正は防止が不可能である
- ・売上、利益に直結しない
- ・理論先行にあり、実質的な効果がない

(f)と併せて考慮すると、HACCP 手法に対しては期待感を持ちつつも、実際の義務化においてはなお多くの課題が残されており、懐疑的な見解も多数存在することがうかがわれた。

(h) HACCP 手法を導入する予定のない理由について (N=104)

本項に関しては HACCP 手法を導入する意向のない企業を対象とした質問であるが、製造・加工業者については、大まかには以下の 3 パターンの回答があった。

- ・ HACCP 手法に準じた (又は代替となる) 管理手法を導入済み
- ・ ヒト・モノ・カネの課題が解決できない
- ・ 事業の縮小又は廃業を検討中

また、製造・加工業者以外の企業からも上記のパターンの回答があったが、その他の業態においては、特に製造・加工工程に関わっていないために、必要を感じていない、といった理由が多く挙げられた。

4.2 食品事業者に対するトレーサビリティシステムの導入状況等の調査

調査票においては、トレーサビリティシステムを以下のように定義して回答を求めた。

本調査におけるトレーサビリティシステムについては以下のように定義します。

製造した食品（または製品）が、いつ、どこから仕入れた原材料で、いつ、どこで製造され、いつ、どこへ出荷したのか荷姿（ロット等）により特定できること。

（調査票での説明）

(1) トレーサビリティシステムの導入状況（問3-1）

調査の対象となった食品関連事業者全体に対し、トレーサビリティシステムの導入状況について質問した。

その結果、導入している企業としては「すべての食品（製品）に導入している」が17.4%、「一部の食品（製品）に導入している」が19.6%で、合計37.0%であった。

また、今後導入する予定又は導入を検討している企業としては、「今後導入する予定である」が2.1%、「導入を検討している」が13.5%で、合計15.6%であった。

なお、「導入する予定はない」企業は31.0%、「トレーサビリティシステムの考え方をよく知らない」企業は16.5%であった。

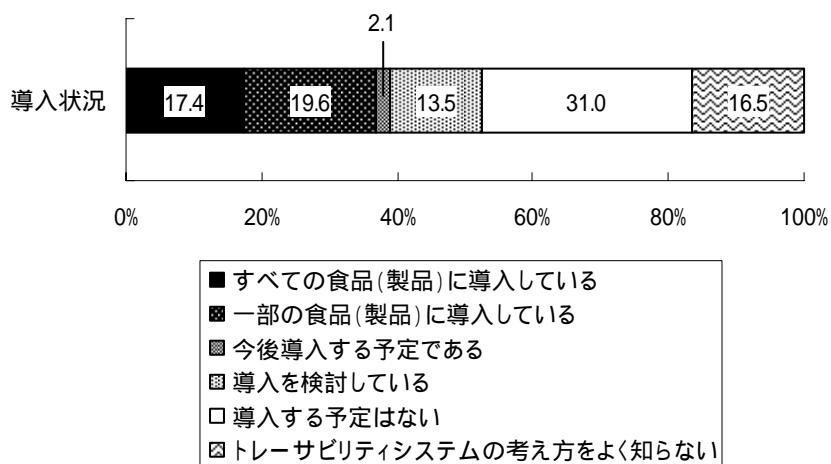


図 4-34 食品関連事業者全体のトレーサビリティシステムの導入状況（N=868）

(2) トレーサビリティシステムに関する担当者の設置状況（問3-2）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業を対象として、トレーサビリティシステムに関する担当者の設置状況について質問した。

その結果、「1名」が28.7%、「2～4名」が53.3%、「5～9名」が12.0%、「10～14名」が2.9%、「15～19名」が0.7%、「20名以上」が2.5%であった。

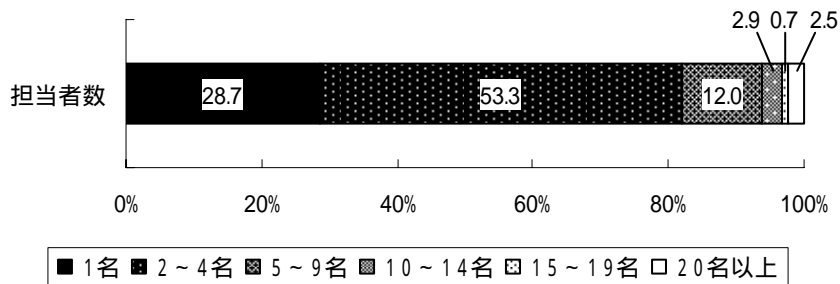


図 4-35 トレーサビリティシステムに関する担当者の設置状況 (N=443)

(3) 原材料の仕入先の遡及範囲及び製造した食品の出荷先の遡及・追及範囲 (問3-3)

トレーサビリティシステムを導入(又は導入を検討)している企業を対象として、トレーサビリティシステムを導入(又は導入を検討)している食品について、仕入れ原材料の情報(仕入れ時の流通経路)の遡及範囲及び製造した食品の情報(出荷後の流通経路)の追跡範囲を質問した。回答結果を表4-1に示す。

原料の仕入先の遡及範囲について、麦は大半が輸入されており、輸入後の保管方法も仕入先まで遡及しにくい仕組みとなっていることから、他の品目と比較して原材料の生産段階まで把握することは困難性が伴う。また、肉類(豚肉や鶏肉)については、流通過程において解体され部分肉となり出荷当初から荷姿・形状などが変化していくことから、直前の仕入れまでは8割以上把握されているものの、生産段階まで把握している割合は3割程度にとどまる。

次に食品製造業者から出荷された食品の追跡範囲については、直後の出荷先まで把握されている割合は品目によって若干の差異はあるものの、概ね5～6割であり、小売・外食まで把握されている割合は直接出荷でも3～4割程度、直接出荷以外では1～2割程度と低い状況である。食品製造段階で安全性などの問題が生じた場合、出荷・販売先への迅速な情報伝達と対策の遂行において課題といえる。

表 4-1 原材料の仕入先の遡及範囲及び製造した食品の出荷先の追跡範囲 (N=1031)

(単位：各項目内%)

品 目		原材料の仕入先の遡及範囲				製造した食品の出荷先の追跡範囲			
		生産者から直接仕入	生産者から直接仕入以外の仕入			小売・外食産業へ直接出荷	小売・外食産業へ直接出荷以外の出荷		
			生産者まで	直前の仕入先まで	その他		最終出荷先まで 小売・外食店等の	直後の出荷先まで	その他
仕入原材料・生鮮食品	1 米	12.5	27.8	70.8	2.8				
	2 麦	3.6	16.1	73.2	8.9				
	3 野菜類	25.3	27.4	66.3	1.1				
	4 果実類	14.5	30.9	63.6	-				
	5 豚肉		29.5	80.3	-				
	6 鶏肉		28.1	80.7	-				
	7 鶏卵	18.3	30.0	53.3	3.3				
	8 豆類	8.2	31.1	68.9	3.3				
	9 養殖水産物	14.3	30.6	65.3	4.1				
	10 天然水産物	21.7	31.9	59.4	4.3				
	11 その他	14.8	29.5	62.5	8.0				
畜産食品	1 肉製品					42.0	28.0	56.0	4.0
	2 牛乳・乳製品					38.9	16.7	55.6	2.8
	3 その他					27.3	18.2	63.6	9.1
水産食品	1 ねり製品					31.3	12.5	56.3	6.3
	2 缶・瓶詰					40.0	20.0	55.0	10.0
	3 冷凍食品					32.6	19.6	63.0	4.3
	4 乾製品					40.0	8.6	62.9	2.9
	5 塩蔵品					17.2	10.3	72.4	6.9
	6 くん製品					20.0	20.0	50.0	10.0
	7 節製品					25.0	12.5	50.0	12.5
	8 その他					32.3	25.8	64.5	6.5
農産食品 食料品	1 野菜・果実缶詰					39.3	14.3	60.7	10.7
	2 野菜漬物					50.0	15.6	62.5	6.3
	3 その他					38.9	27.8	58.3	8.3
調味料	1 みそ					41.2	11.8	41.2	17.6
	2 しょう油					30.8	15.4	46.2	23.1
	3 ソース					33.3	16.7	58.3	16.7
	4 食酢					20.0	20.0	60.0	20.0
	5 その他					34.8	30.4	69.6	8.7
飲料	1 清涼飲料					26.7	23.3	50.0	6.7
	2 酒類					48.0	28.0	72.0	8.0
	3 コーヒー					35.0	15.0	60.0	10.0
糖類						31.3	25.0	56.3	18.8
精穀・製粉						36.0	16.0	48.0	12.0
パン類						27.8	27.8	55.6	11.1
菓子類						33.3	20.6	66.7	11.1
動植物油脂						30.0	25.0	55.0	15.0

品 目	原材料の仕入先の遡及範囲			製造した食品の出荷先の追跡範囲			
	生産者から直接仕入	生産者から直接仕入以外の仕入		小売・外食産業へ直接出荷	小売・外食産業へ直接出荷以外の出荷		
		生産者まで	直前の仕入先まで		その他	最終出荷先まで	直後の出荷先まで
めん類				54.5	21.2	48.5	6.1
豆腐・油揚				57.1	19.0	38.1	9.5
冷凍調理食品				35.7	32.1	53.6	7.1
そう菜				46.0	26.0	54.0	4.0
弁当				28.6	21.4	57.1	7.1
その他の食料品				35.6	19.2	58.9	12.3

(4) ロット管理に導入している単位（問3-4）（複数回答）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業を対象として、次の3つの段階毎にロット管理に用いている（又は導入予定の）単位（複数可）について質問した。

- ・ 仕入れ段階
- ・ 仕入れ後から出荷前までの段階
- ・ 出荷段階

以下に、各段階の回答結果を記述する。

(a) 仕入れ段階（問3-4-1）

仕入れ段階でのロット管理に導入している（又は導入予定の）単位を見ると、「日付単位（仕入日等）」が64.9%、「仕入時に記載されたロット番号の単位」が42.6%、「商品形態の単位（パレット、ダンボール等）」が35.6%であった。適切なトレーサビリティを確保するには、対象となる食品の仕入・販売における識別と紐付けが不可欠であることから、「仕入時に記載されたロット番号の単位」程度の管理が必要となる。こうした点において、既にトレーサビリティシステムを導入済み（もしくは導入予定）の事業者であっても、機能を十分に発揮する仕組みが構築されていない状況が伺える。

一方、「特に決まっていない」が5.0%であった。

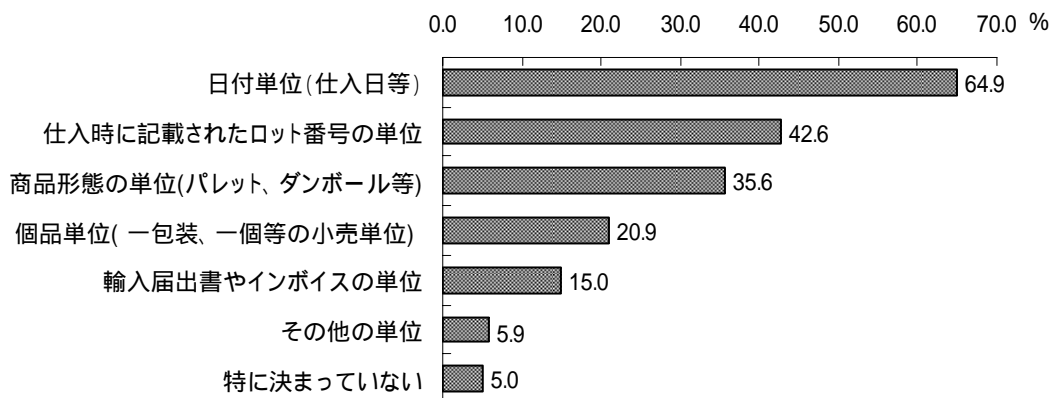


図 4-36 仕入れ段階でのロット管理の単位 (N=441)

(b) 仕入れ後から出荷前までの段階 (問 3 - 4 - 2)

仕入れ後から出荷前までの段階でのロット管理に導入している (又は導入予定の) 単位を見ると、「日付単位」が 51.4%、「仕入時に記載されたロット番号の単位」が 33.7%、「商品形態の単位 (パレット、ダンボール等)」が 32.8%であった。

一方、「特に決まっていない」が 8.1%であった。

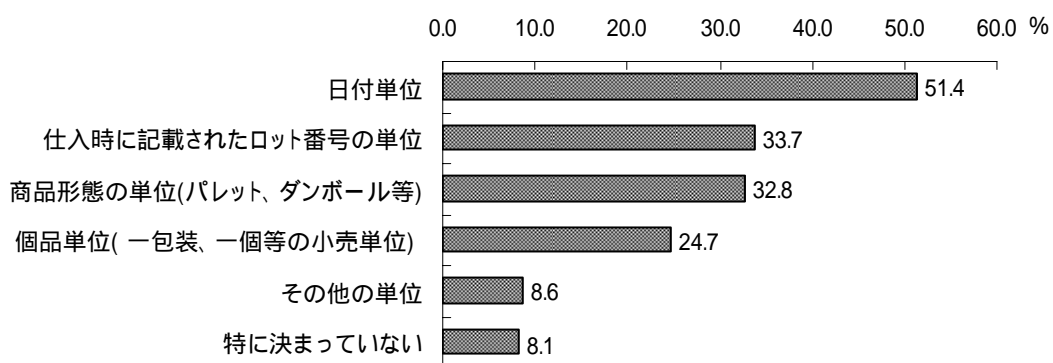


図 4-37 仕入れ後から出荷前までの段階でのロット管理の単位 (N=430)

(c) 出荷段階（問3-4-3）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業のうち、出荷段階でのロット管理に導入している（又は導入予定の）単位を見ると、「日付単位（製造・加工日、出荷日等）」が73.9%、「製造ロットの単位」が29.5%、「個品単位（一包装、一個等の小売単位）」が27.0%であった。

「日付単位（製造・加工日、出荷日等）」が中心で、「製造ロットの単位」や「個品単位」での管理は3割未満となっており、先述した出荷・販売先の追跡範囲が限定的であることの一因になっているものと推察される。

一方、「特に決まっていない」が3.6%であった。

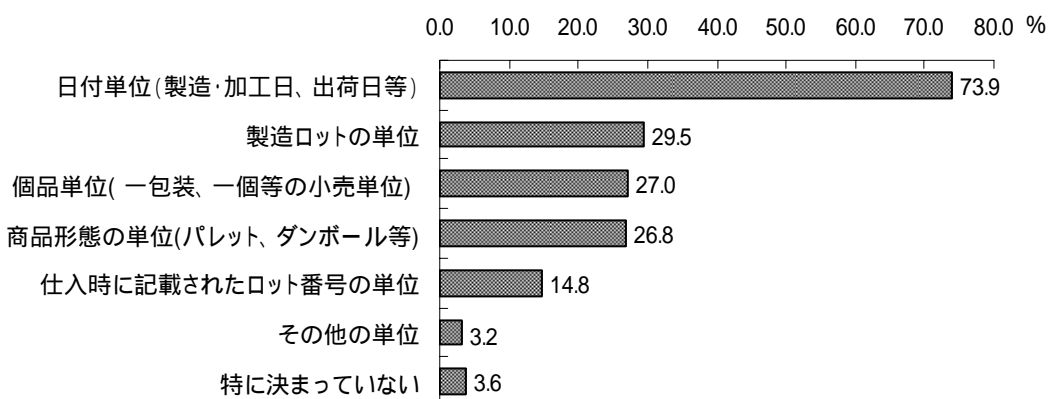


図 4-38 出荷段階でのロット管理の単位 (N=440)

(5) ロット管理に導入している番号付けの方法（問3-5）（複数回答）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業を対象として、ロット管理に導入している（又は導入予定の）番号付けの方法（複数可）について質問した。

その結果、「企業独自のルール（インストアコード）」が55.3%、「JANコード等既存のコード（UCC/EAN-128を除く）を応用した独自コード」が11.6%、「UCC/EAN-128（EAN/UCC-128、GS1-128）」が1.0%であった。

インストアコードでの取り扱いが主流であることから、多様な取引先との情報伝達において商品識別に多大な労力を必要とする要因となる。

一方、「番号付けをしていない」が22.8%であった。

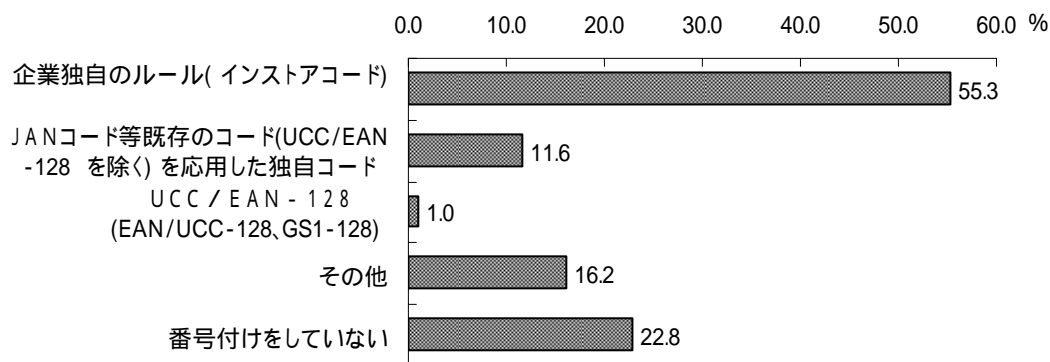


図 4-39 ロット管理に導入している番号付けの方法 (N=421)

(6) 情報確認が必要となる場合の対処と確認の頻度 (問 3 - 6)

トレーサビリティシステムを導入 (又は導入を検討) している企業を対象として、不具合が疑われる場合やシステムの点検など、トレーサビリティシステムに基づく情報確認が必要となる場合の (又は導入予定の) 対処について質問した。

その結果、「不具合が疑われる度に確認する」が 43.6%、「不具合が疑われなくても、一定の頻度で確認する」が 32.5%であった。

一方、「全く確認しない」が 0.5%であった。

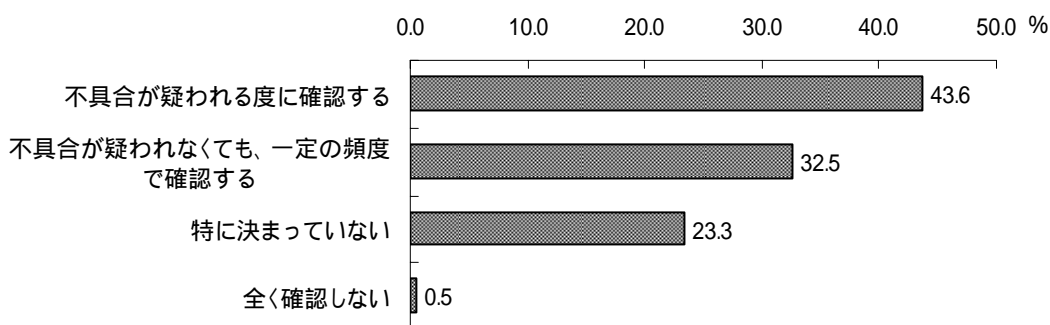


図 4-40 情報確認が必要となる場合の対処 (N=424)

また、不具合が疑われなくても、一定の頻度で確認する企業のうち、確認の頻度を見ると、「月に 1 回以上」が 43.5%、「年に 6 回程度」が 5.1%、「年に 3 回程度」が 10.9%、「年に 1 回程度」が 26.1%であった。

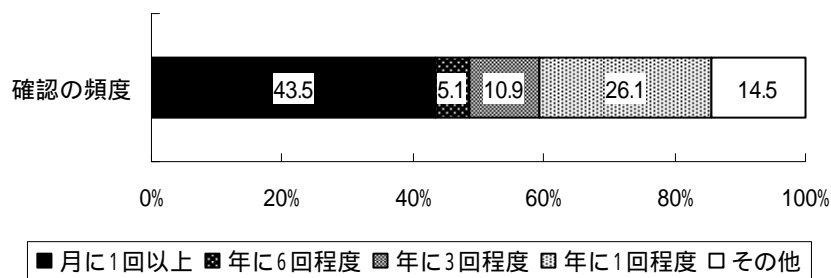


図 4-41 情報確認の頻度 (N=138)

(7) トレーサビリティシステムの導入時の問題点 (問 3 - 7) (複数回答)

トレーサビリティシステムを導入 (又は導入を検討) している企業を対象として、導入時の (又は導入に際して想定される) 問題点 (複数可) について質問した。

その結果、「モニタリング・記録管理等の人的コスト」が 52.0%、「責任者・指導者の人材不足」が 41.2%、「従業員の訓練が行き届かない」が 27.5%であった。

「施設整備に多額の資金が必要」などイニシャルコスト面よりも、運用上の労力やコストに係る要因の方が問題点として認識されている。

一方、「特に問題点はない」が 15.2%であった。

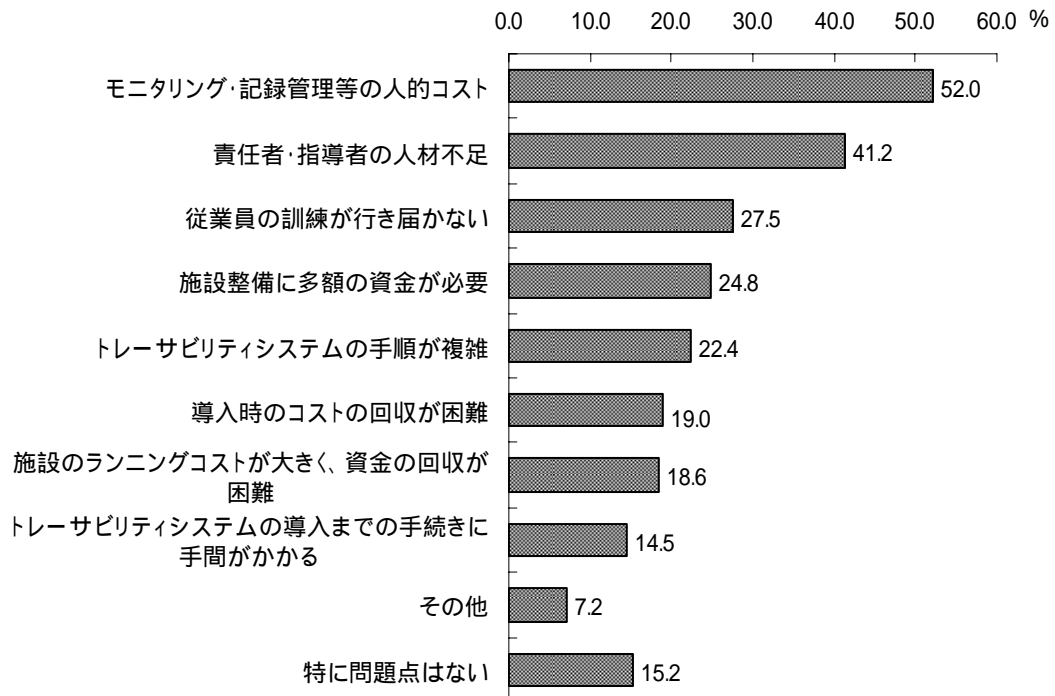


図 4-42 トレーサビリティシステムの導入時の問題点 (N=415)

(8) 販売額上位品目のトレーサビリティシステムの導入状況（問3-8）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業を対象として、販売額上位品目（第1位～3位）について導入状況（又は導入が完了するまで（検討期間を含む）の予定期間）を質問した。

その結果、販売額第1位の品目については「すでに導入している」が49.4%、「1～3年以内」が14.3%、「1年以内」が7.7%であった。

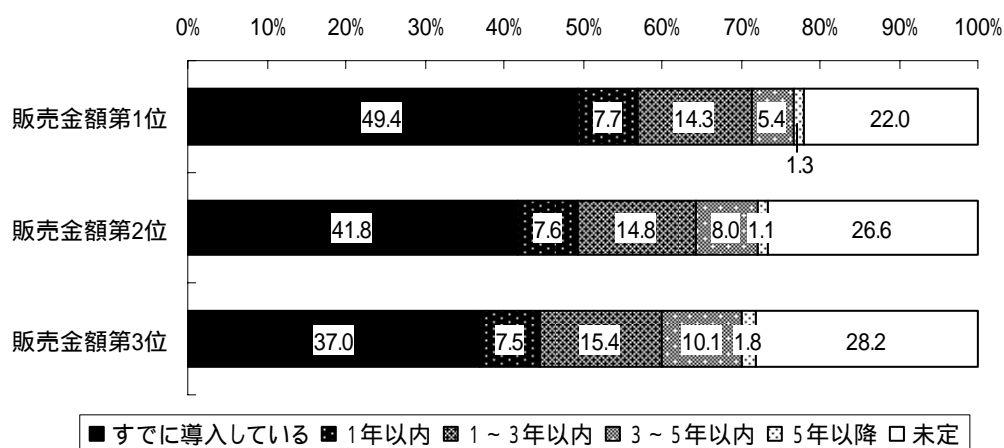


図 4-43 販売額上位品目のトレーサビリティシステムの導入状況
 （販売額第1位：N=391 第2位：N=263 第3位：N=227）

(9) トレーサビリティシステムの導入時に役立った支援策（問3-9）（複数回答）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業を対象として、導入時に役立った（又は導入に際して役立つと考えられる）支援策について質問した。

その結果、「導入マニュアルの整備」が54.2%、「管理者・指導者の養成研修の開催」が49.6%、「税の軽減措置」が34.4%であった。

一方、「特に支援策は必要ない」が11.9%であった。

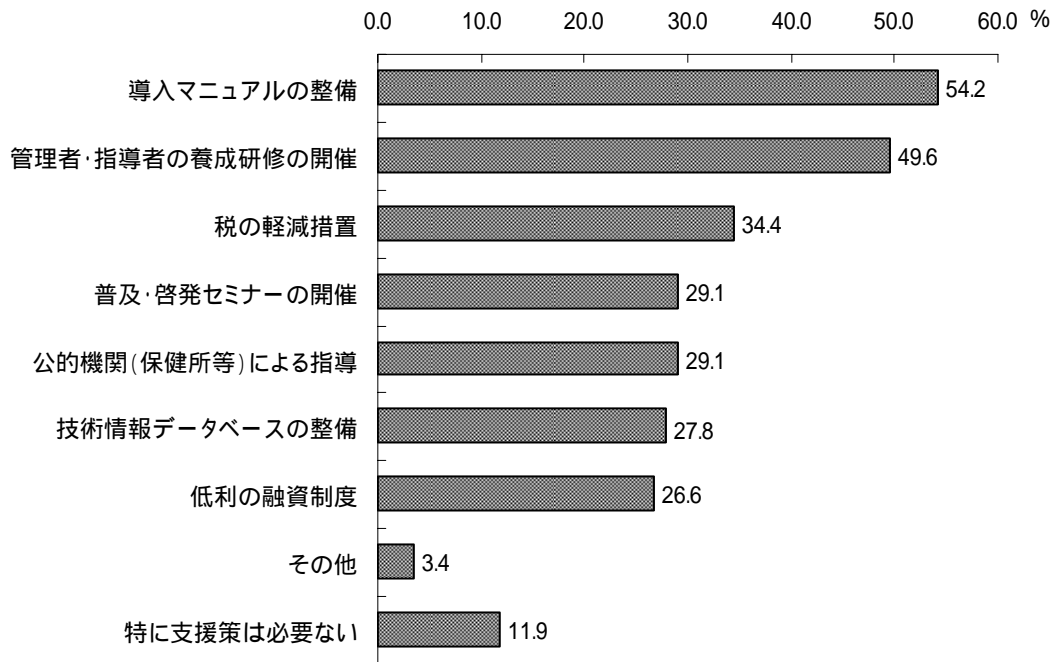


図 4-44 トレーサビリティシステムの導入時に役立った支援策（N=413）

(10) トレーサビリティシステムの導入効果（問3 - 10）（複数回答）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業を対象として、導入効果（既に得られた効果及び予想される効果を含む）について質問した。

その結果、「品質・安全性の向上」が77.8%、「企業の信用度やイメージの向上」が56.4%、「事故対策コストの削減」が51.1%であった。

これに対して、「取引の増加」は1割未満（8.7%）にとどまっていることから、取引面での直接的なメリットにつながっていない実態がうかがえる。

一方、「特に効果はない」が4.7%であった。

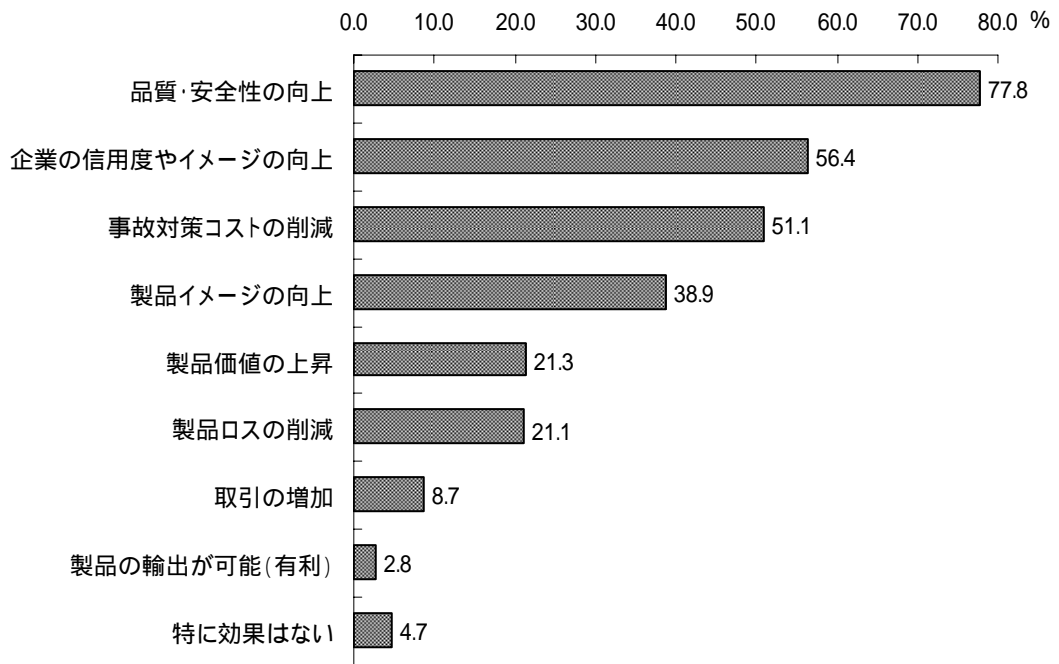


図 4-45 トレーサビリティシステムの導入効果（N=427）

(11) トレーサビリティシステムの年間運用コスト（問3-11）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業を対象として、トレーサビリティシステムの年間運用コスト（又は運用に要すると考えられるコスト）について質問した。

その結果、「50万円未満」が32.0%、「50万円～100万円」が21.1%、「100万円～300万円」、「300万円～1,000万円」がともに19.8%であった。

運用コストとして最も少額のカテゴリーである「50万円未満」が最も多く、100万円未満が過半数を占めている。これは、食品関連事業者は中小規模の企業が大半を占めており、後述する結果にも示すように大半が紙媒体で記録・管理されていることなどが背景として推察される。

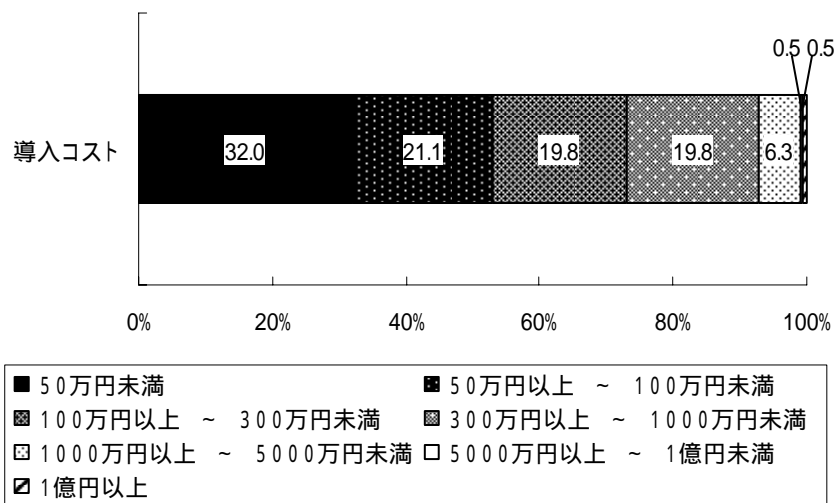


図 4-46 トレーサビリティシステムの年間運用コスト（N=384）

(12) トレーサビリティシステムに関する記録方法（問3-12）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業を対象として、導入している（又は導入予定の）記録方法について質問した。

その結果、「特定の記録担当者はいないが、作業の当事者が随時システムに記録する」が54.3%、「作業の当事者からの報告等を基にして、特定の担当者がシステムに記録する」が37.7%であった。

食品事業者の場合、概して取引先が多岐にわたり、商品も荷姿や入数などが取り扱いにおいて変化するといった特性があることから、「システムにより自動的に記録される」ような仕組みを導入できるケースはコストや労力の条件面から限定的であり、「特定の記録担当者はいないが、作業の当事者が随時システムに記録する」方法が現実的とされるケースが多い。

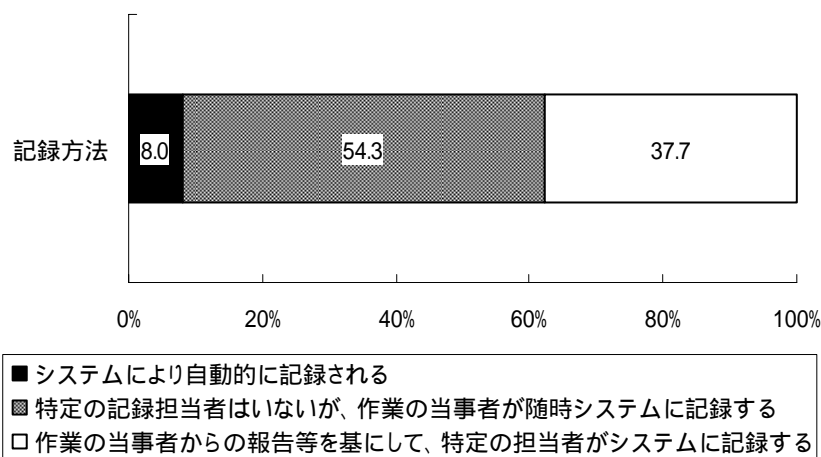


図 4-47 トレーサビリティシステムに関する記録方法 (N=398)

(13) トレーサビリティシステムに関する記録の管理者の設置状況 (問 3 - 13)

トレーサビリティシステムを導入 (又は導入を検討) している企業を対象として、導入している (又は導入予定の) 記録の管理者の設置状況について質問した。

その結果、「定められている」が 78.7%であった。

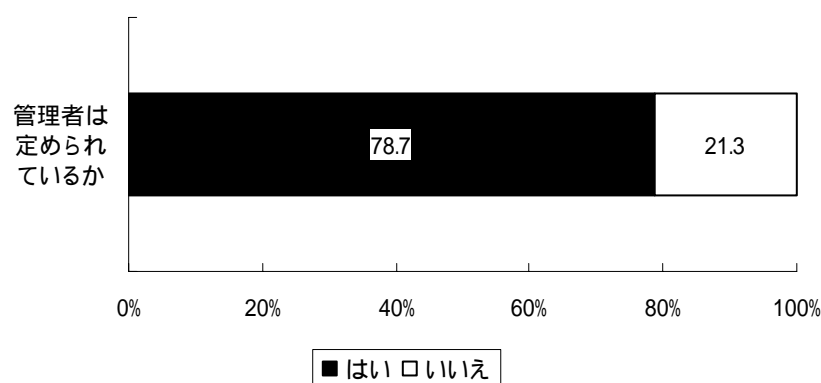


図 4-48 トレーサビリティシステムに関する記録の管理者の設置状況 (N=409)

(14) トレーサビリティシステムに関する第三者による記録の検査の実施状況（問3-14）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業を対象として、導入している（又は導入予定の）第三者による記録の検査の実施状況について質問した。

その結果、「実施している」が38.5%であった。自社独自の取組に終始している状況といえる。

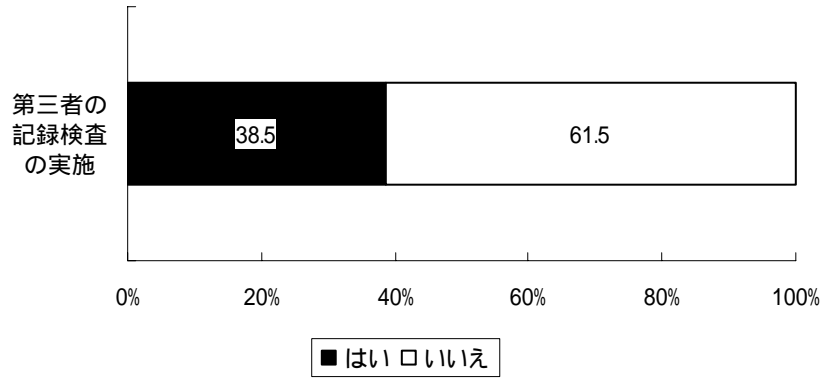


図 4-49 トレーサビリティシステムに関する第三者による記録の検査の実施状況（N=408）

(15) トレーサビリティシステムに関する記録の保管期間（問3-15）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業を対象として、導入している（又は導入予定の）記録の保管期間について質問した。

その結果、賞味期限・消費期限から「1年～3年」が36.8%、「半年～1年」、「3年以上」がともに19.3%、「1ヶ月～半年」が12.3%であった。すなわち、3年未満しか保管していない事業者が全体の8割以上を占めている。

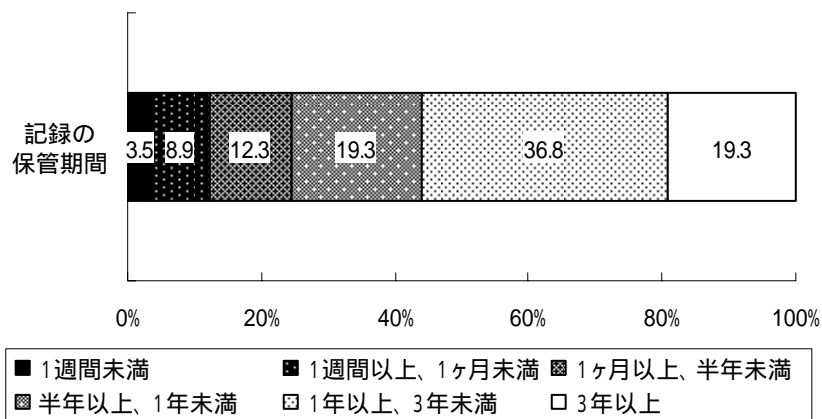


図 4-50 トレーサビリティシステムに関する記録の保管期間（N=405）

(16) トレーサビリティシステムに関する記録の媒体（問3-16）

トレーサビリティシステムを導入（又は導入を検討）している企業を対象として、導入している（又は導入予定の）記録の媒体について質問した。

その結果、「紙」が73.4%、「電子情報」が25.2%であった。

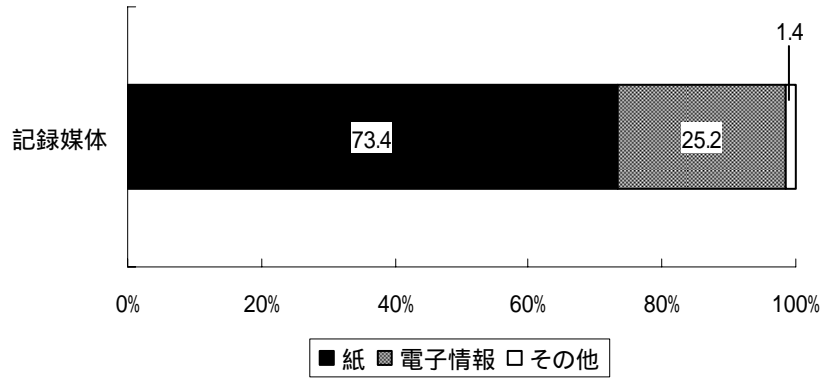


図 4-51 トレーサビリティシステムに関する記録の媒体（N=417）

(17) トレーサビリティシステムを導入する予定のない理由（問3-17）（複数回答）

トレーサビリティシステムを導入する予定のない企業を対象として、その理由（複数可）について質問した。

その結果、「記録を整理・管理する時間・人的余裕がない」が52.4%、「独自の品質管理で十分」が37.8%、「取引先から要請がない」が36.6%であった。

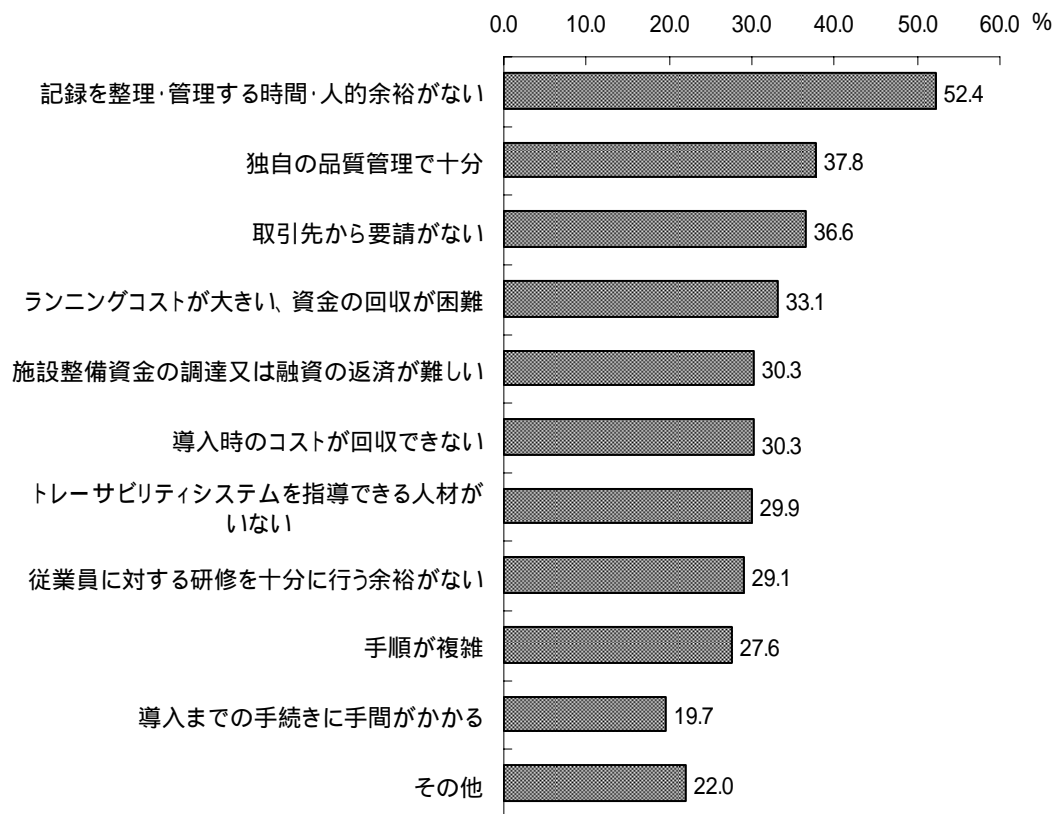


図 4-52 トレーサビリティシステムを導入する予定のない理由 (N=269)

(18) トレーサビリティシステムに関する自由記述回答

ここでは、上記(1)～(17)に示した各項目の選択回答結果以外で、対象企業が任意で記述した自由回答の概要をまとめることとする。個別の回答結果については、統計表5「5.2 トレーサビリティシステムの導入状況」に、次の業態ごとに分類して記述する。

- 食品製造・加工業
- 食品卸売業
- 食品小売業
- 食品輸入業
- その他 (JA、JF、食品を扱う倉庫業者、飲食店業者)

(a) ロット管理の単位 (仕入れ後から出荷前までの段階) について (N=97)

どの業態からも概ね一様に回答が得られたが、大まかには以下の5つのパターンの回答があった。

- ・ 品質管理上の単位 :
 - 製造日
 - 加工日

- 包装日
- 消費期限
- 賞味期限
- ・流通管理上の単位：
 - 仕入日
 - 納入日
 - 製造バッチごと
- ・会計管理上の単位：
 - 売上日
 - 入札日
- ・製品種類ごとの単位：
 - 生産浜
 - 国産 / 輸入別
- ・複数単位の組合せ：
 - 消費・賞味期限
 - 製造日・賞味期限
 - 製造日・消費期限
 - 焙煎加工日、包装加工日

上記の中でも、特に品質管理上のシステムに則ったロット管理が行われているケースが多く散見された。

(b) ロット管理の番号付けの方法について (N=71)

得られた記述回答の多くが製造・加工業者及び輸入業者からのものであったが、個別には次の回答があった。

- ・QRコード
- ・農場コード
- ・和牛個体識別番号
- ・4桁製造番号
- ・ケース、ドラム等日付 ロット 連番
- ・消費期限日に応じて変更
- ・取引先と適宜協議

上記のとおり製品ごとに異なっており、管理方法については個別性が高いことがうかがわれた。

(c) システムの不具合が疑われなくても確認する場合の頻度について (N=21)

得られた記述回答の多くが製造・加工業者からのものであったが、大まかに以下の2パターンの回答があった。

- ・定期確認
 - 年2回(繁忙期前、外部機関審査等)
 - 月1回
 - 10日に1回
 - 毎日
- ・定量確認
 - ロットごと
 - サンプル管理

その他、システムによって個別に対応しているなどの回答があった。

(d) トレーサビリティシステムの導入時の問題点について (N=27)

得られた記述回答の多くが製造・加工業者及び輸入業者からのものであったが、大まかには以下の回答があった。

- ・上流・下流の遡及範囲が明確でない
- ・取引先の協力が得られない
- ・海外の取引先には遡及可能性に限界がある
- ・ITによるシステム化が困難である

HACCP手法の問題点とは異なり、コストや人的資源といった運用上の会社の「余裕」の問題よりも、トレーサビリティシステムのコンセプトそのものや遡及の実現性といった、より本質に関わる問題点が数多く指摘された。

(e) トレーサビリティシステムを導入する予定のない理由について (N=66)

本項に関してはトレーサビリティシステムを導入する意向のない企業を対象とした質問であるが、製造・加工業者については、大まかには以下の4パターンの回答があった。

- ・自治体等の指導や独自の手法に基づいて管理をすれば十分
- ・トレーサビリティシステムの効果が十分に見込めない
- ・ヒト・モノ・カネの課題が解決できない
- ・事業の縮小又は廃業を検討中

また、製造・加工業者以外の企業からも上記のパターンの回答があったが、その他の業態においては、特に製造・加工工程に関わっていないために、必要を感じていないといった理由が多く挙げられた。

4.3 食品衛生法第3条第2項の規定に基づく食品等事業者の記録の作成及び保存の実施状況調査

(1) 「食品衛生法第3条第2項の食品等事業者の記録の作成及び保存に係る指針（以下、「ガイドライン」という）」の運用状況（問4-1）

(a) 食品関連事業者全体のガイドラインの運用状況

調査の対象となった食品関連事業者全体に対し、ガイドラインの運用状況について質問した。

その結果、「すでにガイドラインに従っている」が31.7%、「時期は定かではないが従う予定である」が21.9%、「1～3年以内にはガイドラインに従う予定である」が6.0%であった。

一方、「現状において、対応することは困難である」が5.9%、「ガイドラインのことを知らない」が30.5%であった。

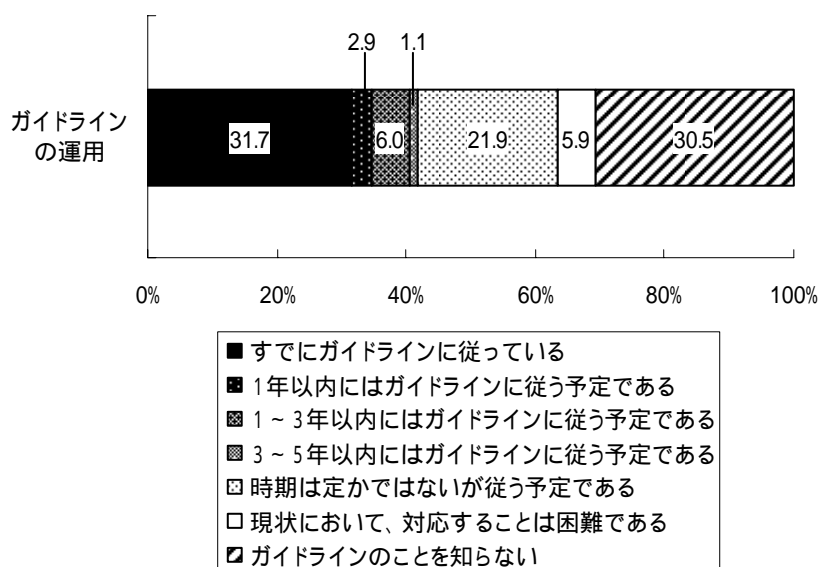


図 4-53 食品関連事業者全体のガイドラインの運用状況（N=799）

(b) 売上規模別のガイドラインの運用状況

ガイドラインの運用状況を売上規模別で見ると、「すでにガイドラインに従っている」企業は5,000万円未満で18.0%、5,000万円～1億円で22.2%、1億円～3億円で24.0%、3億円～10億円で26.8%、10億円～50億円で51.7%、50億円～100億円で71.9%、100億円以上で72.2%であった。

「現状において、対応することは困難である」企業は5,000万円未満で9.3%、5,000万円～1億円で3.0%、1億円～3億円で5.6%、3億円～10億円で3.9%、10億円～50億円で9.3%、50億円～100億円で0.0%、100億円以上で2.8%であった。

「ガイドラインのことを知らない」企業は5,000万円未満で45.3%、5,000万円～1億円で36.4%、1億円～3億円で36.9%、3億円～10億円で32.3%、10億円～50億円で14.4%、50億円～100億円で3.1%、100億円以上で2.8%であった。

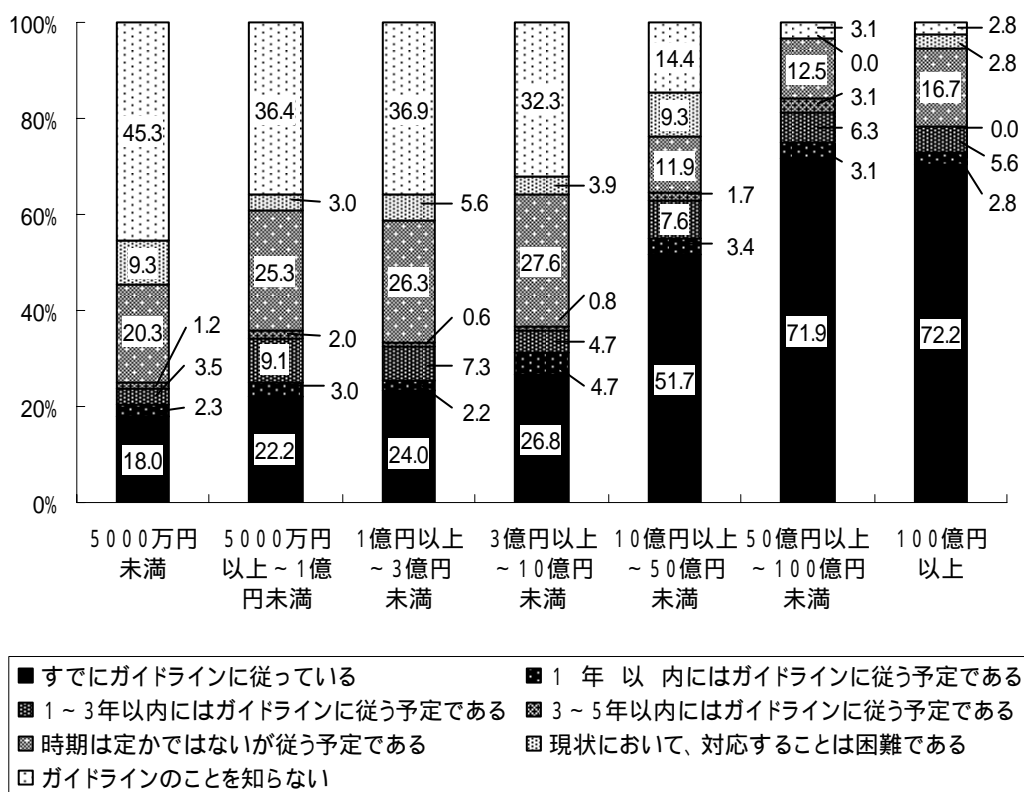


図 4-54 売上規模別のガイドラインの運用状況 (N=799)

(2) ガイドラインで求められている記録の作成の容易さ(問4-2)

調査の対象となった食品関連事業者全体に対し、ガイドラインで求められている記録の作成(又は作成に想定される)容易さについて質問した。

以下に回答結果を、農林水産物の生産者、製造・加工業者、保管業者、卸売業者、小売・飲食店営業者、輸入業者ごとに、それぞれ表4-2～表4-7に示す。

ただし、表中の番号の意味は次のとおりである。

- 1：容易に作成できる
- 2：比較的容易に作成できる
- 3：どちらとも言えない
- 4：ある程度の負担がかかる
- 5：負担が大きい

表4-2 農林水産物の生産者の記録の作成の容易さ

(単位：各項目内%)

	作成の容易さ				
	1	2	3	4	5
生産品の品名	78.2	10.9	4.8	1.8	4.2
生産品の出荷又は販売先の名称・所在地	68.1	14.1	7.4	5.5	4.9
出荷・販売年月日	65.6	13.5	12.3	4.3	4.3
法第11条の規格基準(微生物、残留農薬等)への適合に係る検査を実施した場合の当該記録	21.9	20.6	23.2	13.5	20.6
出荷量又は販売量(出荷又は販売先毎、1回又は1日毎)	48.1	19.9	18.6	8.3	5.1
内容量	68.4	17.8	7.2	2.6	3.9
出荷又は販売時の検品を実施した場合の当該記録(外観、表示、温度等)	32.3	18.7	22.6	12.3	14.2
出荷又は販売に係る保管及び運搬業者名	45.2	20.0	16.1	10.3	8.4
収穫又は水揚げ年月日、採取海域(フグ、二枚貝に限る)	22.2	19.2	22.2	18.2	18.2

表 4-3 製造・加工業者の記録の作成の容易さ

(単位：各項目内%)

	作成の容易さ																			
	原材料に関する記録										製造管理に関する記録					製品又は加工品に関する記録				
	原材料が農林水産物の場合					原材料が製造、加工された食品等の場合														
	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
原材料・製造又は加工に用いた原材料、製造又は加工品の品名	52.7	28.7	12.0	3.2	3.5	46.9	29.4	12.8	5.9	5.0	41.5	27.0	16.5	9.9	5.1	42.2	25.9	15.8	10.6	5.5
原材料の仕入元の名称・所在地	55.5	26.3	9.7	3.4	5.0	51.3	28.2	11.1	4.7	4.7	44.2	23.3	20.1	6.9	5.6	45.0	22.4	18.2	8.8	5.5
原材料の生産者・製造又は加工者の名称及び所在地（輸入された農林水産物が原材料の場合で、原材料の生産者の名称及び所在地が分からない場合には、輸出者の名称及び所在地でも可）	41.0	22.0	18.5	10.1	8.4	37.0	26.6	18.9	10.1	7.4	35.9	20.5	25.2	11.0	7.4	33.9	20.7	25.2	12.3	7.8
原材料の仕入年月日	55.5	23.7	12.0	4.2	4.7	51.9	24.6	11.9	6.1	5.5	48.0	19.9	18.5	7.9	5.7	44.9	19.7	18.8	9.8	6.7
原材料の仕入時の検品を実施した場合の当該記録（外観、表示、温度等）	28.4	26.5	22.5	12.1	10.5	25.6	26.8	24.1	12.4	11.2	27.7	20.5	26.0	15.0	10.8	26.8	21.1	25.6	15.4	11.1
法第11条の規格基準への適合に係る検査結果、その他原材料の安全性の確認を実施した場合の当該記録、仕入量（仕入元毎、1回又は1日毎）	23.1	18.7	28.4	12.4	17.4	18.3	18.6	30.0	12.9	20.1	21.5	14.8	31.0	14.8	17.9	21.5	14.6	31.2	15.2	17.5
製造量（製造日又はロット毎）・内容量	38.6	25.2	20.5	7.9	7.7	38.2	24.3	19.7	9.8	8.0	41.9	25.5	17.7	9.6	5.2	41.0	23.7	18.1	10.0	7.3
製品の製造・加工の状況を確認した場合の当該記録（上記以外のもの）	30.4	20.3	25.5	11.9	11.9	25.2	22.4	29.1	10.5	12.8	31.3	21.8	27.0	12.0	7.9	29.6	21.8	26.8	12.0	9.8
仕入に係る保管及び運搬業者名	38.4	22.7	20.3	10.8	7.8	33.2	22.9	23.2	11.2	9.4	34.5	19.6	25.1	11.6	9.1	34.7	18.6	25.0	11.9	9.7

表 4-4 保管業者の記録の作成の容易さ

(単位：各項目内%)

	作成の容易さ				
	1	2	3	4	5
食品等の品名	58.2	26.4	8.8	2.2	4.4
食品等の所有者の名称及び所在地	56.0	24.2	11.0	4.4	4.4
受入年月日	57.8	25.6	10.0	2.2	4.4
受渡年月日	57.1	20.9	13.2	3.3	5.5
保管量	50.0	25.0	19.3	2.3	3.4
保管時の状態を確認した場合の当該記録(温度等)	30.3	32.6	23.6	7.9	5.6
製品又は加工品のロットが確認可能な情報	33.3	31.1	22.2	6.7	6.7

表 4-5 卸売業者の記録の作成の容易さ

(単位：各項目内%)

	作成の容易さ									
	仕入に関する記録					販売等に関する記録				
	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
食品等の品名	68.5	16.7	8.6	3.7	2.5	66.7	15.0	11.6	3.4	3.4
食品等の仕入元、出荷又は販売先の名称及び所在地	62.0	20.3	11.4	3.8	2.5	60.3	17.1	14.4	2.7	5.5
製品又は加工品のロットが確認可能な情報	36.8	21.1	23.7	9.2	9.2	34.1	18.1	28.3	9.4	10.1
仕入年月日	60.9	21.7	11.8	1.2	4.3	58.4	15.2	16.8	2.4	7.2
出荷又は販売年月日	57.8	15.6	17.8	3.7	5.2	55.6	20.3	15.7	5.9	2.6
仕入量(仕入元毎、1日又は1回毎)	56.6	20.8	12.6	5.7	4.4	53.7	17.9	19.5	4.9	4.1
出荷量又は販売量(出荷又は販売先毎、1日又は1回毎)	53.1	15.4	20.0	6.2	5.4	51.0	19.2	17.2	6.6	6.0
内容量	58.1	16.8	15.5	3.9	5.8	56.2	17.1	17.1	2.7	6.8
仕入時の検品を実施した場合の当該記録(外観、表示、温度等)	24.2	17.0	30.1	13.7	15.0	21.7	14.2	35.8	12.5	15.8
保管時の状態を確認した場合の当該記録(温度等)	18.6	23.4	30.3	11.0	16.6	18.4	17.6	32.0	13.6	18.4
出荷又は販売時の検品を実施した場合の当該記録(外観、表示、温度等)	23.5	15.2	28.0	18.2	15.2	21.5	17.4	29.2	16.0	16.0
仕入、出荷又は販売に係る保管及び運搬業者名	43.8	18.3	23.5	5.2	9.2	43.5	18.4	23.1	4.8	10.2

表 4-6 小売業者・飲食店営業者の記録の作成の容易さ

(単位：各項目内%)

	作成の容易さ				
	1	2	3	4	5
食品等の品名	60.9	19.1	14.8	1.7	3.5
食品等の保管温度（保存基準の定められているものに限る）を確認した場合の当該記録	36.8	24.5	23.6	8.5	6.6
食品等の仕入元の名称及び所在地	54.4	19.3	14.9	6.1	5.3
製品又は加工品のロットが確認可能な情報	33.3	13.0	26.9	12.0	14.8
仕入年月日	55.6	21.4	16.2	2.6	4.3
仕入量（仕入元毎、1日又は1回毎）	54.2	20.3	15.3	5.1	5.1
内容量	51.7	20.7	16.4	6.0	5.2
仕入時の検品を実施した場合の当該記録（外観、表示、温度等）	22.9	19.3	32.1	13.8	11.9
仕入、出荷又は販売に係る保管及び運搬業者名	37.2	17.7	23.0	14.2	8.0

表 4-7 輸入業者の記録の作成の容易さ

(単位：各項目内%)

	作成の容易さ									
	輸入時の記録					販売時の記録				
	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
食品等の品名	78.8	11.8	7.1	1.2	1.2	77.0	9.5	12.2	-	1.4
製造又は加工者の名称及び所在地	71.4	17.9	6.0	2.4	2.4	70.4	12.7	11.3	2.8	2.8
製品又は加工品のロットが確認可能な情報	57.3	23.2	14.6	1.2	3.7	55.1	18.8	20.3	1.4	4.3
輸入届出年月日	67.9	22.6	4.8	1.2	3.6	65.7	17.9	9.0	3.0	4.5
輸入届出番号	65.9	20.7	7.3	1.2	4.9	62.1	21.2	9.1	3.0	4.5
製品又は加工品についての製造方法	48.8	24.4	14.6	6.1	6.1	49.2	20.0	16.9	9.2	4.6
製品の原材料（添加物を含む）の品名	54.9	25.6	9.8	6.1	3.7	55.4	20.0	13.8	7.7	3.1
輸入時の検品を実施した場合の当該記録（外観、表示、温度等）	41.0	19.3	24.1	8.4	7.2	37.3	16.4	29.9	9.0	7.5
法第11条の規格基準への適合に係る検査を実施した場合の当該記録、輸入量	42.5	21.3	22.5	6.3	7.5	37.5	18.8	26.6	7.8	9.4

	作成の容易さ									
	輸入時の記録					販売時の記録				
内容量	71.4	14.3	13.1	-	1.2	69.0	11.3	18.3	-	1.4
生産者の名称及び所在地	65.5	15.5	13.1	1.2	4.8	66.2	10.3	16.2	1.5	5.9
保管業者名	65.5	23.8	6.0	1.2	3.6	67.6	17.6	10.3	-	4.4
食品等の出荷又は販売先の名称及び所在地	69.6	16.5	10.1	1.3	2.5	70.0	11.4	14.3	1.4	2.9
出荷又は販売年月日	62.8	19.2	10.3	3.8	3.8	69.6	10.1	11.6	4.3	4.3
出荷量又は販売量（出荷先又は販売先毎、1日又は1回毎）	59.7	13.0	14.3	6.5	6.5	62.0	8.5	18.3	5.6	5.6
出荷又は販売時の検品を実施した場合の当該記録（外観、表示、温度等）	39.5	13.2	22.4	17.1	7.9	37.1	10.0	25.7	14.3	12.9
出荷又は販売に係る保管及び運搬業者名	52.6	17.9	14.1	9.0	6.4	55.7	11.4	17.1	7.1	8.6

(3) ガイドラインを法的に義務付けた場合の問題点（問4-3）（複数回答）

調査の対象となった食品関連事業者全体に対し、ガイドラインを責務（努力規定）ではなく、法的に義務付けた場合（義務規定）の問題点（複数可）について質問した。

その結果、「記録を整理・管理する時間・人的余裕がない」が59.9%、「従業員に対する研修を十分に行う余裕がない」が35.2%、「ランニングコストが大きい、資金の回収が困難」が31.8%であった。

一方、「特に問題点はない」が8.7%であった。

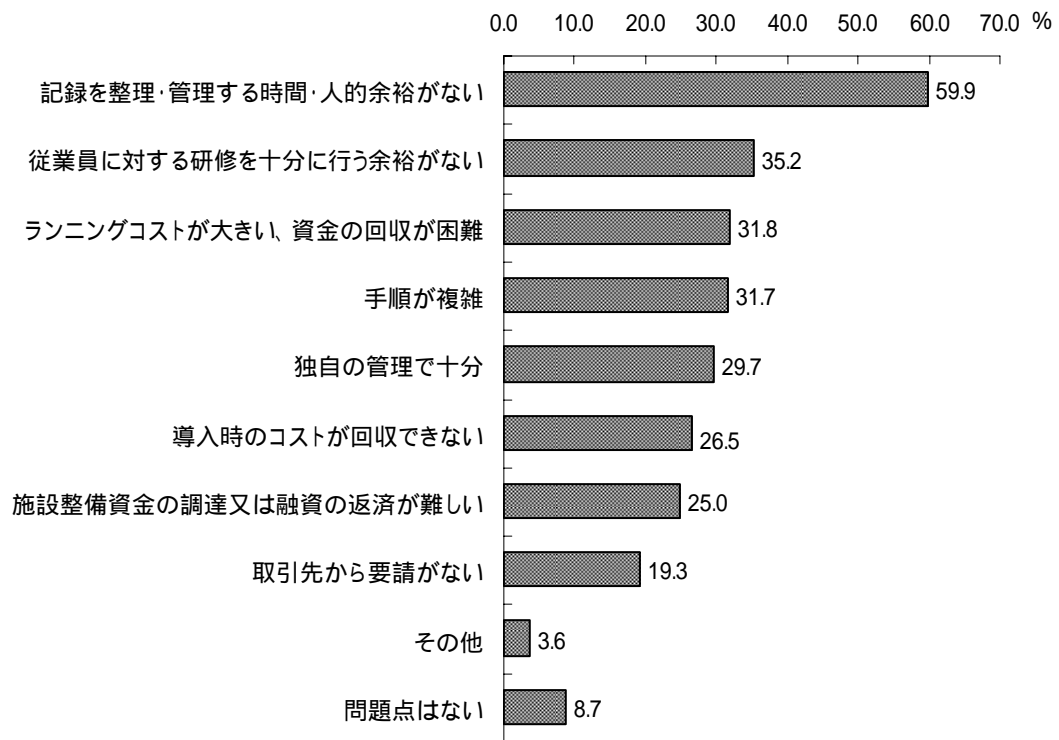


図 4-55 ガイドラインを法的に義務付けた場合の問題点 (N=701)

(4) ガイドラインの効果 (問 4 - 4) (複数回答)

調査の対象となった食品関連事業者全体に対し、ガイドラインの(又はガイドラインに想定される)効果について質問した。

その結果、「品質・安全性の向上」が 69.9%、「企業の信用度やイメージの向上」が 44.8%、「従業員の意識の向上」が 41.9%であった。

一方、「特に効果はない」が 12.2%であった。

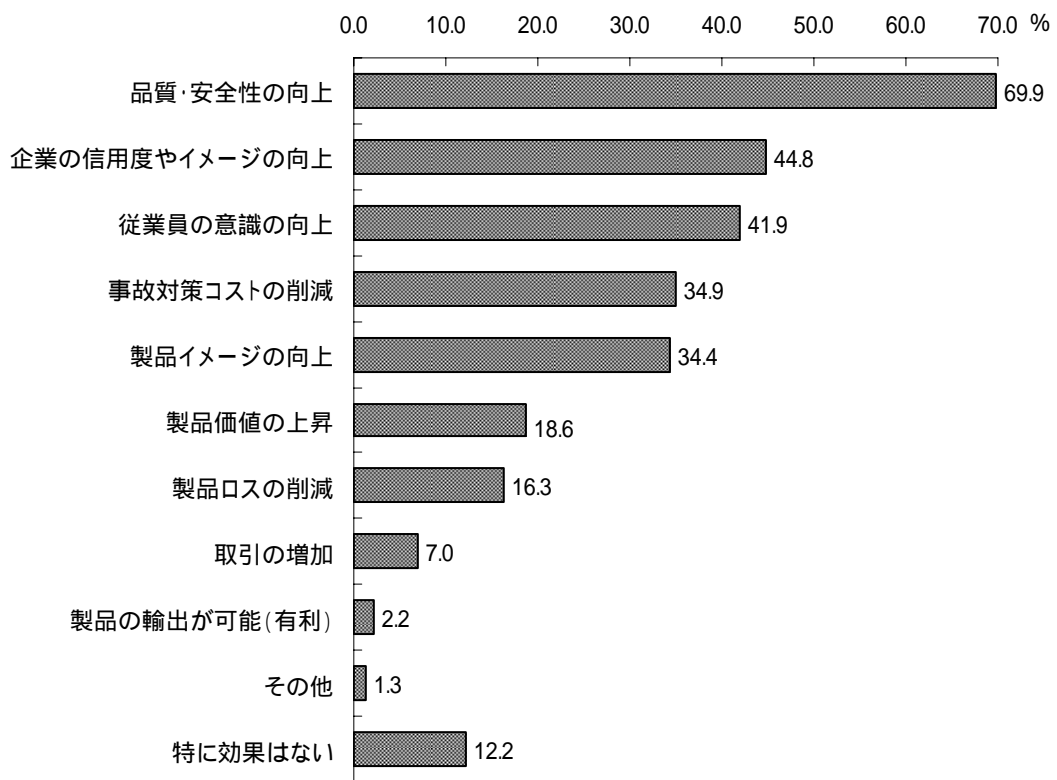


図 4-56 ガイドラインの効果 (N=687)

(5) 記録のルール (マニュアル) の策定状況 (問 4 - 5)

調査の対象となった食品関連事業者全体に対し、ガイドラインに関する (又はガイドラインに想定される) 記録のルール (マニュアル) の策定状況について質問した。

その結果、「定められている」が 50.6%であった。

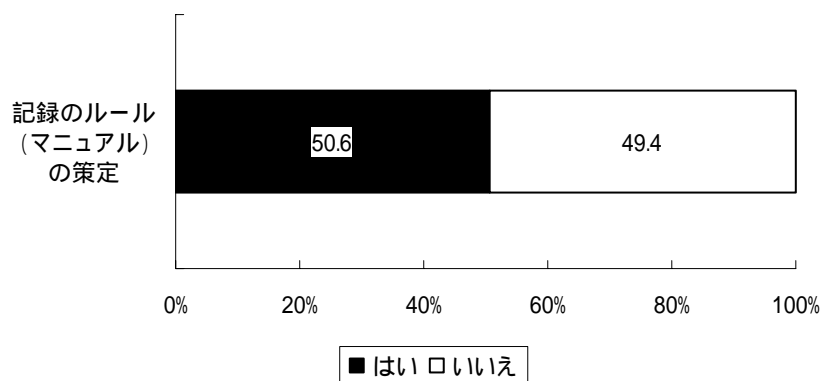


図 4-57 ガイドラインの記録のルール (マニュアル) の策定状況 (N=686)

(6) 統一した記録の書式の作成状況（問4-6）

調査の対象となった食品関連事業者全体に対し、ガイドラインに関して（又はガイドラインに想定される）統一した記録の書式の作成状況について質問した。

その結果、「納品書等で代用するため、一部の項目のみある」が42.3%であった。

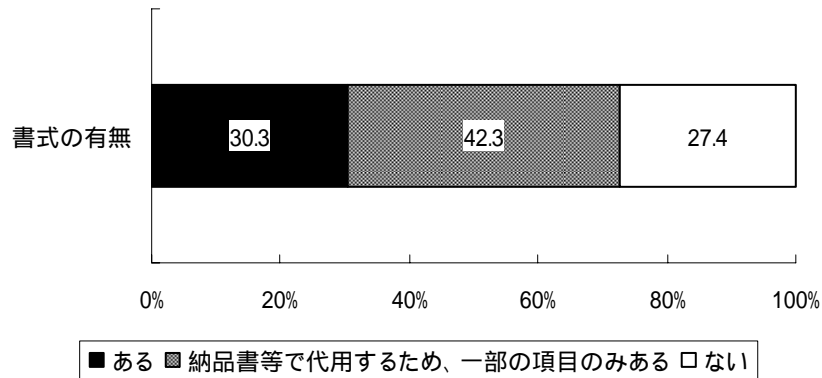


図 4-58 統一した記録の書式の作成状況（N=716）

(7) ガイドラインに関する記録の媒体（問4-7）

調査の対象となった食品関連事業者全体に対し、ガイドラインに関する記録の媒体について質問した。

その結果、「紙」が81.3%、「電子情報」が15.6%であった。

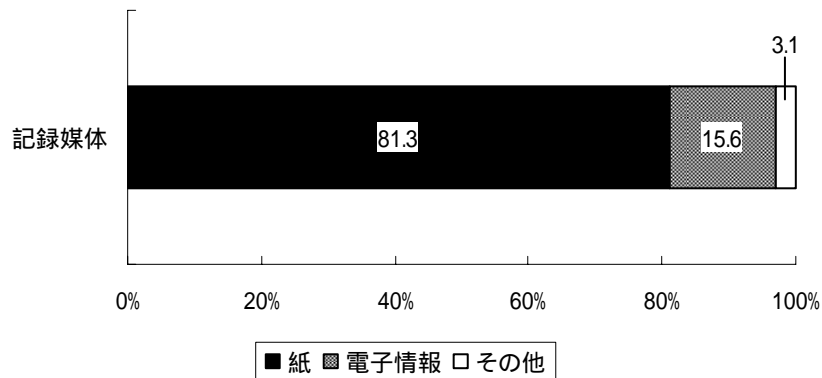


図 4-59 ガイドラインに関する記録の媒体（N=678）

(8) ガイドラインに関する自由記述回答

ここでは、上記（1）～（7）に示した各項目の選択回答結果以外で、対象企業が任意で記述した自由回答の概要をまとめることとする。個別の回答結果については、統計表5「5.3 食品衛生法第3条第2項の規定に基づく記録の作成及び保存の実施状況」に、次の業態ごとに分類して記述する。

- 食品製造・加工業
- 食品卸売業
- 食品小売業
- 食品輸入業
- その他（JA、JF、食品を扱う倉庫業者、飲食店業者）

(a) ガイドラインに対応することが困難な理由について（N=40）

どの業態からも概ね一様に回答が得られたが、以下の2つのパターンの回答が大勢を占め、企業として余裕がないことがうかがわれた。

- ・コスト的問題（投資資金の余裕がない、売上規模に見合わない等）
- ・人的問題（人員が確保できない、教育ができない等）

そのほか、製造・加工業者以外であれば、製造・加工に関わっていない、記録の対象範囲が明確でない、といった理由が聞かれた。

(b) ガイドラインを法的に義務づけた場合の問題点について（N=22）

得られた記述回答の多くが製造・加工業者及び輸入業者からのものであったが、大まかに次の4パターンの回答があった。

- ・コスト的問題
- ・業務負担が大きい（企業規模によっては、対応が不可）
- ・取引先との連携が困難
- ・製品によって適用可能性が異なる（消費期限のルールがないものがある）

とくに、企業によって体力が異なることから、一様に義務化されることへの抵抗がうかがわれた。

(c) ガイドラインの効果について（N=12）

「顧客や納入業者に対し、必要な資料を請求することができる」といった回答はあったものの、「目に見える効果は得られていない」という主旨の回答が大勢を占めた。

(d) 記録の媒体について（N=16）

小売業者以外の業態からは概ね回答が得られたが、「紙」と「電子媒体」の二重で管理している企業が大勢を占めていた。

4.4 ヒアリング調査

ヒアリングについては、調査の精度を向上させることを目的とし、主に以下の状況下において、電話等を通じて調査対象企業の担当者に確認を取った。

- ・調査票の回答方法に誤りがあった場合
- ・調査票の回答内容に誤りや不明な点があった場合
- ・調査票の回答内容について、より具体的な回答が必要であると判断された場合
- ・各業界において、キーとなる企業の回答が求められた場合

その結果、回答数が増加したとともに、具体的な回答を得たことにより、より信頼性の高い調査結果を得ることができた。

5. まとめ

5.1 食品製造業者に対する HACCP 手法の導入状況等の調査

(1) HACCP 手法の導入状況

全体として、すべて又は一部の工場で HACCP 手法を導入している企業が 13.4%に留まったのに対して、導入する予定のない企業が 46.9%、考え方そのものを知らない企業が 19.4%にも上ったことから、導入状況又は理解の浸透度としては、十分であるとはいえない状況にある。

業態別に見れば、すべて又は一部の工場ですでに導入している企業としては、製造加工業者（全体の 13.0%）と輸入業者（全体の 22.7%）が他の業態と比較して相対的に多く、この二業態では輸入業者の方が多いことが分かった。これは、輸入業者にとって役立つ支援策として、海外業者からの説明・指導が挙げられていることから推察すると、海外の取引先からの要請が導入を後押ししたものと考えられる。一方、小売業者は 3.5%であり、相対的に導入率が低い結果となったが、この結果から、輸入業者が取引先からの要請により HACCP 手法等を導入したとしても、多くの場合消費者のもとに製品が届く最終段階では HACCP 手法等による高度な衛生管理が実施されていない状況がある、という問題点が浮かび上がる。

また、売上規模別で見た場合は、規模が大きくなるほど導入度合いは高くなるが、全ての工場を導入している割合に着目すると、「売上 50 億～100 億円」規模の企業で 30.3%と最大となり、100 億円以上の規模になるとむしろ 17.8%と低下している。これは、大規模な工場等施設を有する大企業となると、事業所の種類が多岐に渡るため、必ずしも全ての工場に導入することが適切ではないことが背景にあるものと考えられる。

担当者としては、兼任で設置している企業が 68.5%に上るのに対し、専任で設置している企業は 12.2%に留まった。また、2 名以上で担当している企業が 77.3%に上るのに対し、1 名で担当している企業が 22.7%に留まっていることから、専任の設置は難しいものの、複数の目で管理している状況があることが分かる。ただしその実態としては、自由記述の中で人員確保の点で負担が大きいとの回答が多いことから、必ずしも人員的に余裕がない中で対応している企業が多いことがうかがえる。

(2) HACCP 手法の導入に係る問題点と支援策

HACCP 手法の導入に係る問題点としては、上位 3 位が「施設整備に多額の初期投資が必要」で 56.0%、「責任者・指導者の人材不足」で 54.0%、「モニタリング・記録管理等の人的コストが高い」で 48.8%となっており、いずれもコストと人員確保の負担が大きくクローズアップされる結果となった。特にコストについては、上記の回答結果及び自由記述の回答から、施設整備に必要な運用コストよりも初期投資の負担が強く認識されており、(1)の導入状況と併せて考慮すると、まだ多くの企業が導入を踏みとどまっている段階にあることがうかがえる。売上規模別に問題点を考察すると、10 億円以上の大規模の企業よりも、10 億円未満の中小規模の企業ほどコスト高を課題として挙げているが、調査時点（平成 21 年 2 月）においては、世

界的な経済危機のただ中にあり、多くの企業が財政面で余裕のない状況にあることが色濃く反映されているとも考えられる。

人員確保に関する問題としては、上記のコストと絡んで人件費負担に関連する部分もあるが、自由記述の回答等から、「責任者・指導者が不足している」「教育システムが整備されていない」といった、育成面での問題も強く意識されていることが分かる。

HACCP 手法の導入に際して役立った又は役立つと考えられる支援策について見ると、「責任者の養成研修の開催」が 61.4%、「導入マニュアルの整備」が 56.9%となっており、主に人材育成に関連する支援策が半数以上を占めている。一方で「税の軽減措置」が 41.7%、「低利の融資制度」が 35.9%となっており、これらのコスト対策は必ずしも上位ではない。

以上の考察から、人的資源の課題については概ね問題点と支援策が一致しているものの、コストについては支援策が必ずしも効果的に機能していない可能性があるといえる。

(3) HACCP 手法の義務化に対する期待と義務化に伴う課題

義務化については、「必要がない」と考える企業が 36.0%、「分からない」と考える企業が 36.6%となり、ほぼ同率である。一方、「必要がある」と考える企業は 27.4%と、これらよりやや少ない結果となった。ただし、4.1(10)に記述したとおり、いずれも統計的には有意な差はなく、ほぼ 3 等分されていると考えてよいことから、義務化の必要性においては明らかな偏重傾向は見られないという結論が得られる。ただし、取扱商品で見ると飲料の取扱い業者では「必要がある」と答えた企業の方が多いなどのばらつきも認められる。

このどちらとも言えない傾向は、自由記述の回答において、製造・加工業者を中心に義務化に対する期待感が高い一方で、義務化されることの課題（義務化しても解決されない問題点）も数多く挙げられている、という結果にも現れている。たとえば、義務化することで解決が期待される事項としては、製品そのものの品質・安全性が向上することに加えて、従業員の意識向上や消費者からの信頼性向上などが意識されていることが分かる。一方、義務化によりヒト・モノ・カネ（即ち、コスト・人材・施設）の負担が増大することへの懸念に加えて、依然として HACCP 手法の効果そのものに対する疑念が払しょくされないこと、業種、業態、企業規模等によって馴染む企業とそうでない企業があることなどの課題が残っていることが分かった。

5.2 食品事業者に対するトレーサビリティシステムの導入状況等の調査

(1) トレーサビリティシステムの導入状況

全体のうち、「トレーサビリティシステムを導入する予定はない」と答えた企業が 31.0%と、相対的に最も多い結果となった。また、「考え方をよく知らない」と答えた企業も 16.5%にも上っていることから、トレーサビリティシステムについても、HACCP 手法と同様に、企業への浸透度合いはまだ十分とはいえない状況にあるといえる。

ただし、すべて又は一部の食品(製品)で導入している企業としては、全体で 37.0%であり、

HACCP 手法の場合が 13.4%であったのと比較すると、導入状況としてはより進んでいることが分かる。

また、依然として 1 名のみで担当している企業が 28.7%にも上ることから、複数の目による管理が徹底されているとはいえない状況にある企業も多い。これは、自由記述回答の結果や(3)のトレーサビリティシステムの導入に係る問題点から推察できるとおり、HACCP 手法導入の問題と同様、人員が十分に確保できないという事情が背後にあることを示唆している。

原材料の遡及範囲としては、全ての製品において「直前の仕入先まで」が 53.3%～80.7%と半数以上を占めているが、特に豚肉、鶏肉においてはそれぞれ 80.3%、80.7%となっており、大半が直前の仕入先までしか遡及できていない状況にある。また、出荷先の追跡範囲としても、全ての製品において「直後の出荷先まで」が最も多いが、特に水産食品及び飲料においては 50.0%～72.4%と、その傾向が顕著であった。いずれにしても、サプライチェーンの上流から下流に至るフードチェーン全体を網羅したトレーサビリティは、現状では単独の企業で確保するのは困難な状況にあるといえる。自由記述の回答等から、トレーサビリティの然るべき対象範囲が依然として統一的に定義されていないことがこの原因として挙げられる。加えて現実的な問題として、サプライチェーン上にあるものの、直接は契約の相手方でない関係会社まで管理しきれないという事情もあると考えられる。

ロット管理の番号付けの方法としては、企業独自のルール(インストアコード)を活用していると答えている企業が、55.3%と半数以上に及んでいることから、管理方法の共通化が進んでいないこともトレーサビリティシステム普及の足かせになっていることをうかがわせる結果となった。

システムの運用保守に際しては、一定の頻度で確認している企業が 32.5%に留まっているのに対して、不具合の都度確認している又は特に決まっていない企業が合わせて 66.9%にも上ることから、厳格なシステム維持が難しい状況にあることを読み取ることができる。これは、自由記述の回答からも分かるとおり、運用コストの負担や人員確保の問題が影響しているものと考えられる。

(2) トレーサビリティシステムに関する記録管理や商品識別の状況

記録方法については、自動化されている企業がわずか 8.0%に留まっている一方で、記録担当者もなく作業当事者が随時記録している企業が 54.3%と半数以上に及んでいる。また、記録媒体としては紙のみの企業が 73.4%にも及ぶことから、トレーサビリティ“システム”といえども、IT 化の進捗の点では未だ不十分な状況にあるといわざるを得ない。

また、記録管理については、担当者が定められている企業が 78.7%に及んだものの、記録に対する第三者の検査を実施している企業が 38.5%にとどまっていること、上記のとおり紙媒体への手書き入力主流であること、さらにロット管理においては自社独自のインストアコードが使用されていることなども踏まえると、記録の正確性、適正性の維持や商品識別には必ずしも十分な体制が整えられていないことがうかがわれた。今後、情報伝達の基盤とな

る仕組みに対する信頼の獲得に向けた取組みが望まれる。

(3) トレーサビリティシステムの導入に係る問題点と支援策

トレーサビリティシステムの導入に係る問題点としては、上位3位が「モニタリング・記録管理等の人的コスト」で52.0%、「責任者・指導者の人材不足」で41.2%、「従業員の訓練が行き届かない」で27.5%となっており、いずれも人的資源管理に関する問題が浮き彫りになっている。HACCP手法においては施設整備に関連するコスト負担が大きくクローズアップされていたが、それと比べるとトレーサビリティシステムの場合、システムとしての導入はより先進的に推進されており、初期投資に伴う負担から運用者に伴う負担へとフェーズに併せて問題が推移していることがうかがえる。

さらに自由記述回答では、これらの導入に伴う負担（コスト負担、人的負担）を懸念するコメントのほかに、「どこまでチェックを行う必要があるかを判断することが難しい」「仕入先、販売先の協力が得られない」「仕入先、販売先が多岐に渡る」といったように、実際問題として追跡、遡及の実現性が低いことを問題として挙げるケースが目立った。とりわけ、トレーサビリティシステムがカバーすべき範囲に対する判断の困難性が指摘されているケースが多いことから、行政としてどこまでが実現できれば「トレーサビリティは確保されている」と言えるのかを明確にした上で企業に広く示していく必要があると言える。

トレーサビリティシステムの導入に役立った又は役立つと考えられる支援策としては、全体の54.2%が「導入マニュアルの整備」、49.6%が「管理者・指導者の養成研修の開催」と答えており、多くの企業が初期投資負担に対する財政的な支援よりも、業務に定着させるための実践的な支援に効果を感じていることが読み取れる。これは、今後HACCP手法を普及させるための行政支援のあり方を検討する上でも参考になることであろう。

5.3 食品衛生法第3条第2項の規定に基づく食品等事業者の記録の作成及び保存の実施状況調査

(1) ガイドラインの運用状況

「すでにガイドラインに従っている」企業が31.7%、「従うことを予定している」企業が31.8%、「ガイドラインのことを知らない」企業が30.5%と、いずれも3割程度であることから、運用率としては特別に高いとも低いとも言いがたい状況にある。

ただし、ガイドラインの制定から5年以上が経過している現段階において、すでに従っている企業の割合が一定以上維持されており、かつ従うことを予定している企業も相当数存在するのは、定められている記録の作成方法が効果的であると認識されていると言える。即ち、いずれの業種、業態においても、記録の作成・保存について全体の80%~90%の企業が「容易である」又は「比較的容易である」と答えており、ガイドラインで定めた内容はほぼ妥当なものであったと評価することができよう。

(2) ガイドラインの義務化（義務規定化）に係る問題点と効果

全体の 59.9%に及ぶ企業が、「記録を整理・管理する時間・人的余裕がない」と答えており、他の問題点よりも極めて強く認識されていることが分かる。HACCP 手法の義務化に伴う問題点と共通するが、ガイドラインを義務規定とした場合も、これを遵守する企業側には相応の業務負担及び人員確保の負担を強いる可能性があることを十分把握しておく必要がある。

また、第二の問題点として、全体の 35.2%が「従業員を教育する余裕がない」と答えており、HACCP 手法やトレーサビリティの課題と同様、人材育成を適切に行えるかどうか懸念されている。行政としての支援策を検討する上では、各企業において規定遵守に足る人材の能力開発ができるよう、仕組みづくりが求められるといえる。

さらに自由記述回答では、上記のような業務上の負担を懸念する声のほか、義務化を前提とした場合「取引先との責任範囲、役割分担の境界を明確にする必要がある」「記録の保存期間を明確にする必要がある」「取り扱い製品や流通ルートによって、導入が可能なものとそうでないものがある」といった、現在のガイドラインで規定しているレベルでは明確性が低いこと、統一的な実現性が乏しいことを指摘する意見があった。今後、義務規定化を検討するにあたっては、企業がこれを遵守するためのハードルを下げるための方策として、より明確性、実現性の高いものとすべく、内容そのものを再検討する必要性がうかがえる。

一方、自由記述回答の結果が示しているとおり、これらの問題点が解決され、適切に運用されることにより、品質・安全性の向上、企業の信頼度の向上、従業員の意識の向上といった効果が期待されていることも確かである。企業にとっては、義務に従うことが第一の目的ではなく、従うことの効果として、衛生管理の失敗による消費者及び自社への影響を双方ともに予防できるという意味で、モチベーションを与える仕組みとする必要がある。