

令和7年度 農林水産省委託

企業リスクから考えるトレーサビリティ 取組事例集

令和8年3月

食品表示・食品トレーサビリティ推進委託事業検討会

目次

第1章	はじめに	3
1.	トレーサビリティとは	4
2.	食品業界におけるトレーサビリティの重要性	6
3.	本書の目的と活用方法	8
第2章	トレーサビリティはリスクに効く	11
1.	トレーサビリティにより回避・低減できるリスク	12
2.	優先的にトレーサビリティに取り組むべき品目ガイド	21
第3章	中小企業のためのトレーサビリティ事例集	29
1.	加工品製造 A社	30
2.	漬物製造・販売 やまう株式会社	35
3.	精肉加工 株式会社がんじゅう	40
4.	水産品（あさり）	
	熊本県産あさりバリューチェーン改善協議会	46
第4章	おわりに	51
1.	導入の参考情報（活用可能な情報や制度等）	52

第1章 はじめに

1. トレーサビリティとは

トレーサビリティとは？

食品トレーサビリティの定義*1

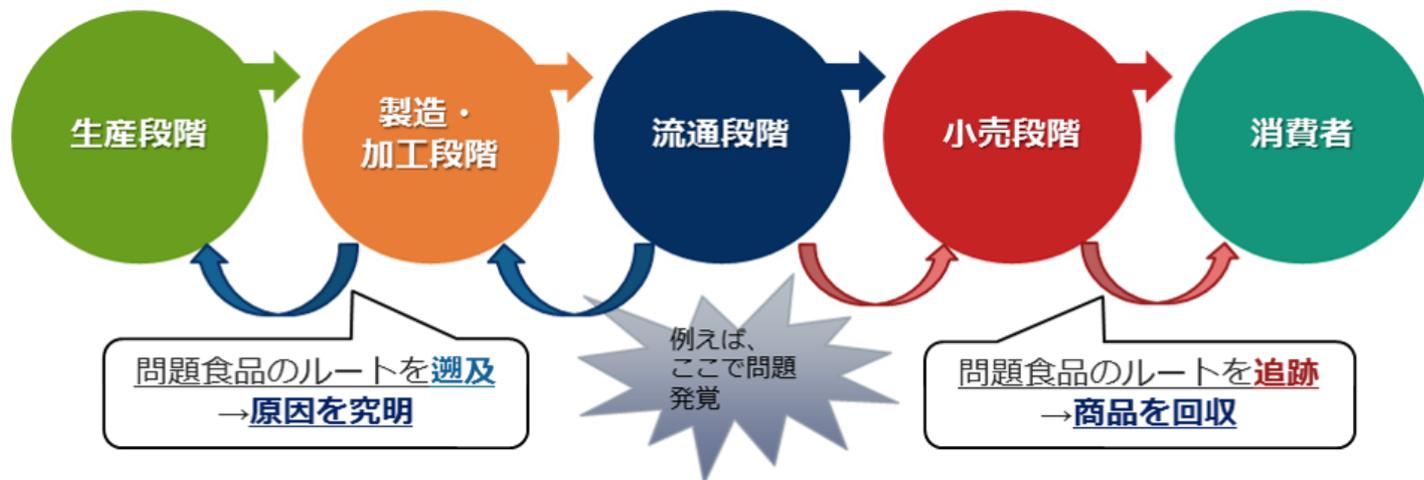
食品トレーサビリティ

II

「生産、加工及び流通の特定の一つ又は複数の段階を通じて、食品の移動を把握できること」

(コーデックス委員会*2)

- 各事業者が食品を取扱った際の記録を作成し保存しておくことで、食中毒など健康に影響を与える事故等が発生した際に、問題のある食品がどこから来たのかを調べ（**遡及**）、どこに行ったかを調べる（**追跡**）ことができる。



*1 農水省ウェブサイト「トレーサビリティ関係」 <https://www.maff.go.jp/j/syouan/seisaku/trace/> 2025/11/13閲覧

*2 CAC/GL 60-2006 「PRINCIPLES FOR TRACEABILITY/PRODUCT TRACING AS A TOOL WITHIN A FOOD INSPECTION AND CERTIFICATION SYSTEM」
https://www.seaplant.net/bimpeaga/images/downloads/CACGL_60-2006_Principles_For_Traceability.pdf 2025/11/13閲覧

2. 食品業界におけるトレーサビリティの重要性

食品事故発生時の備えに加え、食品表示の信頼性を高めるためにも、トレーサビリティの取組は役立ちます

食品トレーサビリティの導入の目的*1*2

- トレーサビリティの導入には、以下3つの目的がある。
 - ①食品の安全性に関わる事故への対応
 - ②表示など情報の信頼性の向上
 - ③業務の効率性の向上に役立つ。
- 多くの場合、①～③の目的は同時に追求されるが、品目特性やフードチェーンの状態、対応の必要な問題、消費者の要望によって、各項目の優先順位は異なる。
- 取組主体はこれらを考慮して、どのような目的に重点をおくかを定める必要がある。

■ トレーサビリティの取組による効果の例

製造業者の場合

- 問題のあった製品の原料の入荷日や入荷先を特定し、原料の供給経路を遡って調査することにより、**円滑な原因究明**が行える。
- 早期に製造を再開することが可能になり、**顧客や消費者からの信頼**を維持することにつながる。

卸売業者

- 問題のある商品の範囲を絞った迅速な回収が可能になり、**消費者の健康被害の拡大を防ぐ**とともに、**事業者の経済的損害を抑える**ことができる。

事故やクレームが発生した際に、
問題のある商品や出荷先の特定、原料や入荷元の特定が容易になり、原因究明も迅速化する

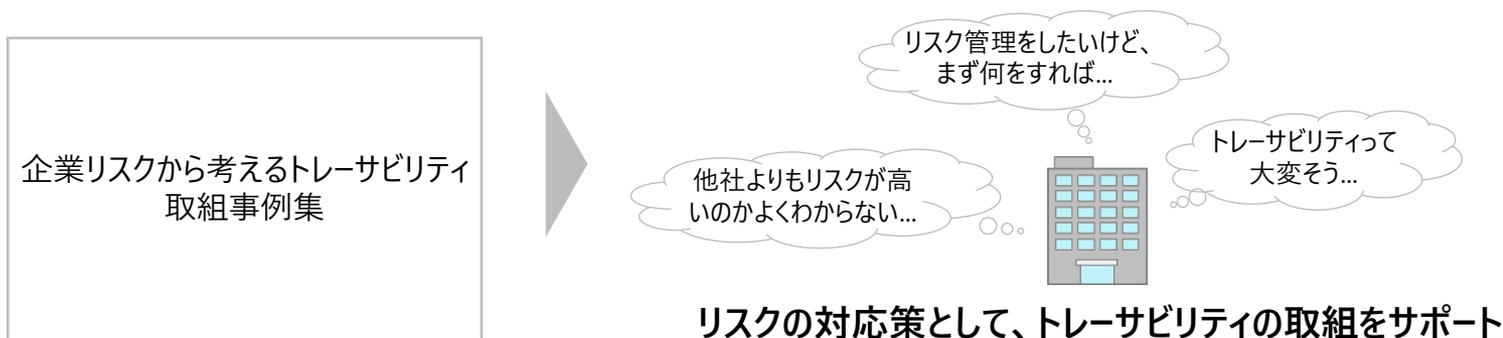
*1 FMRICウェブサイト「ゼロからわかる食品のトレーサビリティ」 https://www.fmic.or.jp/trace/kyozai/zerowaka_booklet.pdf 2025/11/13閲覧

*2 農水省「食品トレーサビリティに取り組みましょう」 <https://www.maff.go.jp/j/syouan/seisaku/trace/attach/pdf/index-155.pdf> 2025/11/13閲覧

3. 本テキストの目的と活用方法

本テキストでは、食品事業者でのトレーサビリティへの取組をサポートすることを目的に、取り扱う品目及び業態のリスクに着目して取組事例や課題を整理しています

本書の目的



Point

1 リスクの対応策としてのトレーサビリティに着目して取りまとめ

- リスク管理に課題を抱える事業者がトレーサビリティのメリットを理解し、対応策として選択できるように取りまとめている。



Point

2 取組の優先度が高い業態・品目について判断できるガイドとして取りまとめ

- 自社が優先度の高い業態であるか、また優先度の高い事業や品目が何かを判断できるガイドを記載。
- トレーサビリティの取組はいずれの品目においても取り組まれることが望ましいが、特に業態別・品目別の具体例を示し、導入の必要性を明確化。



Point

3 成功事例だけでなく、導入過程で直面した苦労や課題等の実情を記載

- コストや人的負担、技術選定や活用、サプライチェーン全体の連携、従業員教育、運用維持の労力等に関して、実際の事業者が経験した実情を詳述しており、導入を検討する事業者が現実的な課題を理解し、適切な対策を講じるための参考になる内容となっている。

本書では、トレーサビリティに既に取り組んでいる事業者もまだ取り組んでいない事業者も含め、様々な段階の事業者の皆様にご活用いただけます

本書の活用方法

企業リスクから考えるトレーサビリティ
取組事例集



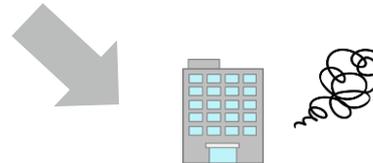
トレーサビリティに既に**取り組んでいる**事業者

トレーサビリティの効果を最大化し、高度化を検討する際の支援

- 既存のトレーサビリティの取組の課題を見直し、事例集を参考に効果の最大化や運用改善を検討いただけます。

社内教育や関係者への説明時

- トレーサビリティの重要性や具体的な効果を従業員や関係者に理解してもらうための教材として活用できます。
- 各立場の方が理解することで、部門間やサプライチェーンの関係者との連携を促進するための共通認識を形成することができます。



トレーサビリティにまだ**取り組んでいない**事業者

導入検討時の意思決定支援

- トレーサビリティの取組を導入する際、自社の業態や品目の優先度を判断し、導入の必要性やメリットを理解いただけます。
- リスク管理やコンプライアンス対応が課題となっている事業者が、具体的な方向性を決める際の参考としていただくことを想定しています。

第2章 トレーサビリティはリスクに効く

1. トレーサビリティの取組により回避・低減できるリスク

トレーサビリティの取組により、多くのリスクを回避・低減できます

リスクの種類と影響

- 主に社内体制や品質管理に伴う内部リスクは、トレーサビリティにより効果的に回避・低減できる。
- 一方で、消費者行動・環境要因での突発的な外部要因リスクはトレーサビリティにより効果的に回避・低減できない。

リスクの分類	トレーサビリティにより効果的に回避・低減できるリスク			トレーサビリティにより効果的に回避・低減できないリスク
トレーサビリティの効果	食品の安全確保	情報の信頼性確保	業務の効率化	(トレーサビリティ導入の効果なし)
リスク大項目	食品の安全性のリスク		サステナビリティ・人権に対するリスク	消費者の行動によるリスク
	流通に関するリスク		流通に関するリスク	自然災害によるリスク
	コンプライアンスに関するリスク			地域紛争や政治問題によるリスク
	信頼に関するリスク			データの入力ミスなど ヒューマンエラーによるリスク
	表示に関するリスク			システム障害によるリスク
	経済的なリスク			
	検証するリスク			

リスクが顕在化した場合の最悪のシナリオ：人の健康被害の発生、倒産、罰則、炎上、環境破壊・・・

トレーサビリティの取組により、食品事故発生時のサプライチェーン全体での回収作業時間や回収量を大幅に縮小することができ、**被害の拡大を抑制**できる

トレーサビリティプラットフォームの有無による違い

■ モックリコール（模擬回収）によるトレーサビリティの効果検証結果*1

サプライチェーン全体でトレーサビリティプラットフォームを構築する実証事業において、リコールがあったと仮定して、模擬的な回収を行った。



回収作業時間の削減



出荷停止を含めた商品の回収作業に要する時間が、
サプライチェーン全体で1/3（事業者によっては最大1/7）に



回収量の削減



回収範囲を各農家の収穫日単位まで限定可能となり従来の方法と比較して、
回収対象品が約1/180に

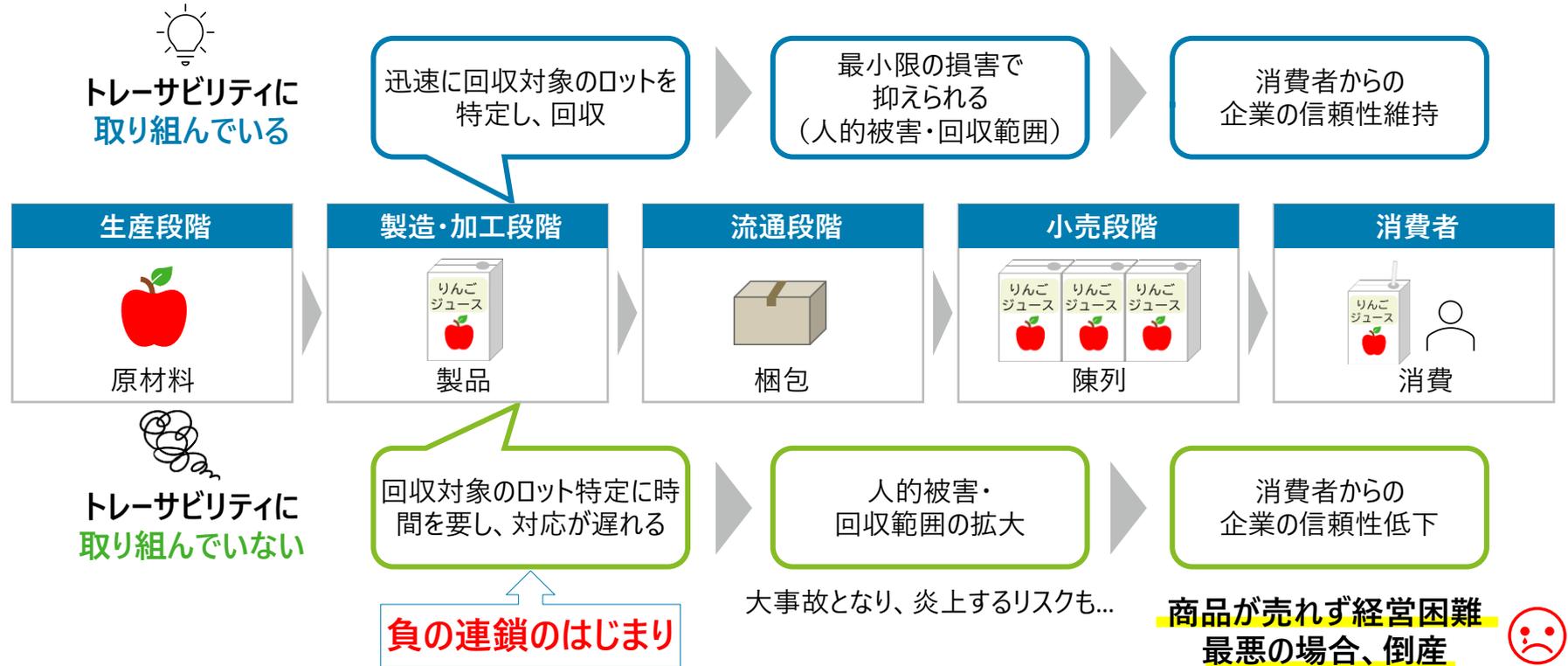
（トレーサビリティプラットフォームありの場合、回収対象が当該ロット品に限定されるのに対し、プラットフォームなしの場合、回収対象は当該生産者団体から同日に出荷された当該ロット品と同じ等級品すべてとなる）

*1 株式会社三菱総合研究所「平成30年度 食品流通合理化促進事業（食品流通合理化・新流通確立事業）ブロックチェーン技術を活用した食品情報プラットフォーム実証プロジェクト事業報告会 調査と実証実験の結果」2019年4月24日

<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/sijyo/info/attach/pdf/index-90.pdf> 2025/12/12閲覧

トレーサビリティに取り組んでいない場合には、回収対象のロット特定に時間を要することで対応が遅れ、**人的被害・回収範囲が拡大**する要因となります

食品事故発生時に起こり得る一連のフロー



☀ トレーサビリティに取り組んでいた事業者における事例

植物性ミルクで消費者から異味の問い合わせあり。
 →約20日後には原因を公表し、製造日、製造ラインまで特定して公表。
 回収するロットを詳細に示し、自主回収を実施した。
 合計27,096本を回収したものの、迅速かつ詳細に回収ロットを特定することができた。

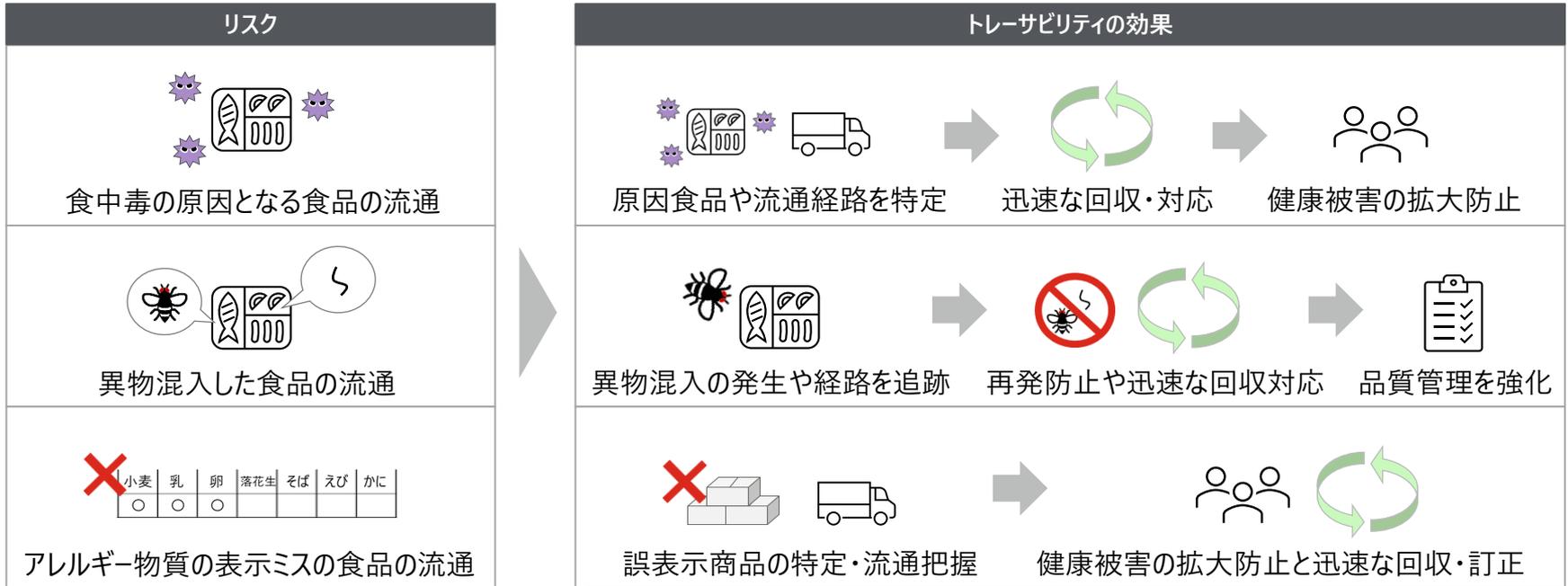
回収対象

製造日：○月○日
 製造ライン：○号ライン
 賞味期限：○月○日
 ロット記号：○○/○○

消費者行動・環境要因での突発的な外部要因リスクを除き、多くのリスクはトレーサビリティに取り組むことで回避・軽減することができます

リスクに対するトレーサビリティの効果 1/5

①食品の安全性



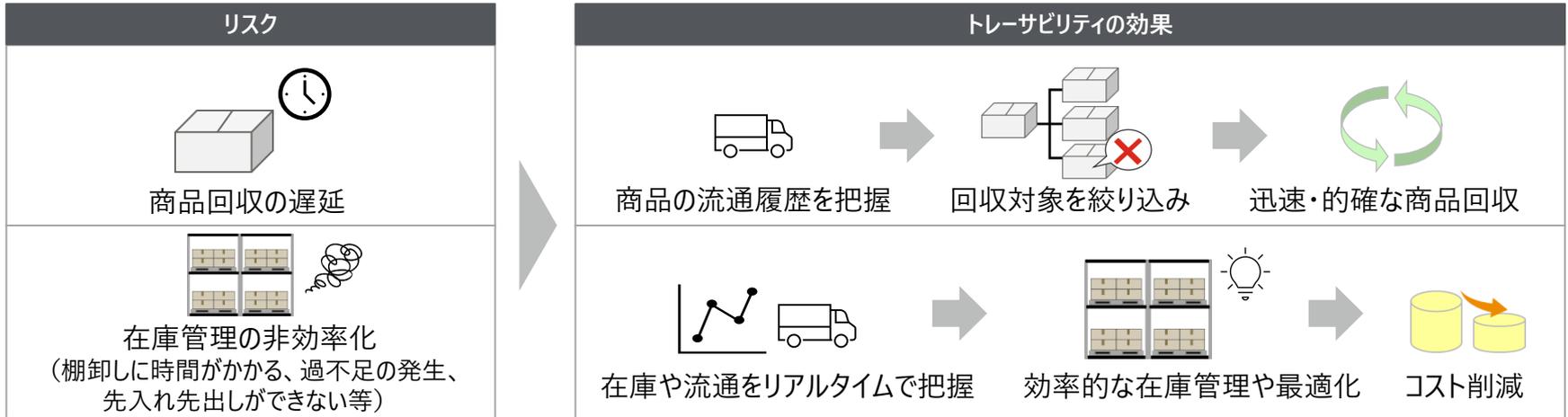
②食品表示



消費者行動・環境要因での突発的な外部要因リスクを除き、多くのリスクはトレーサビリティに取り組むことで回避・軽減することができます

リスクに対するトレーサビリティの効果 2/5

③流通



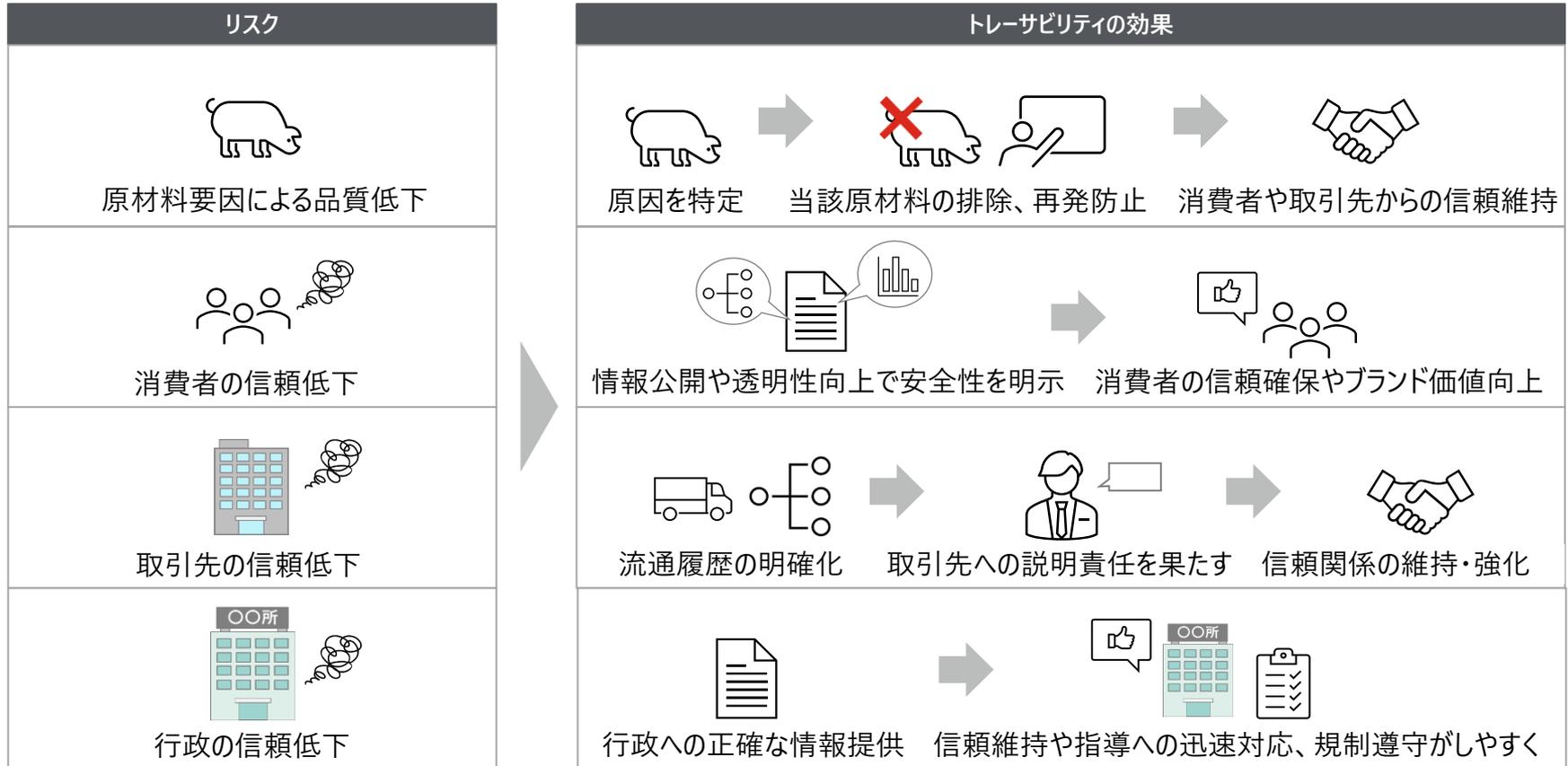
④食品安全・表示以外のコンプライアンス



消費者行動・環境要因での突発的な外部要因リスクを除き、多くのリスクはトレーサビリティに取り組むことで回避・軽減することができます

リスクに対するトレーサビリティの効果 3/5

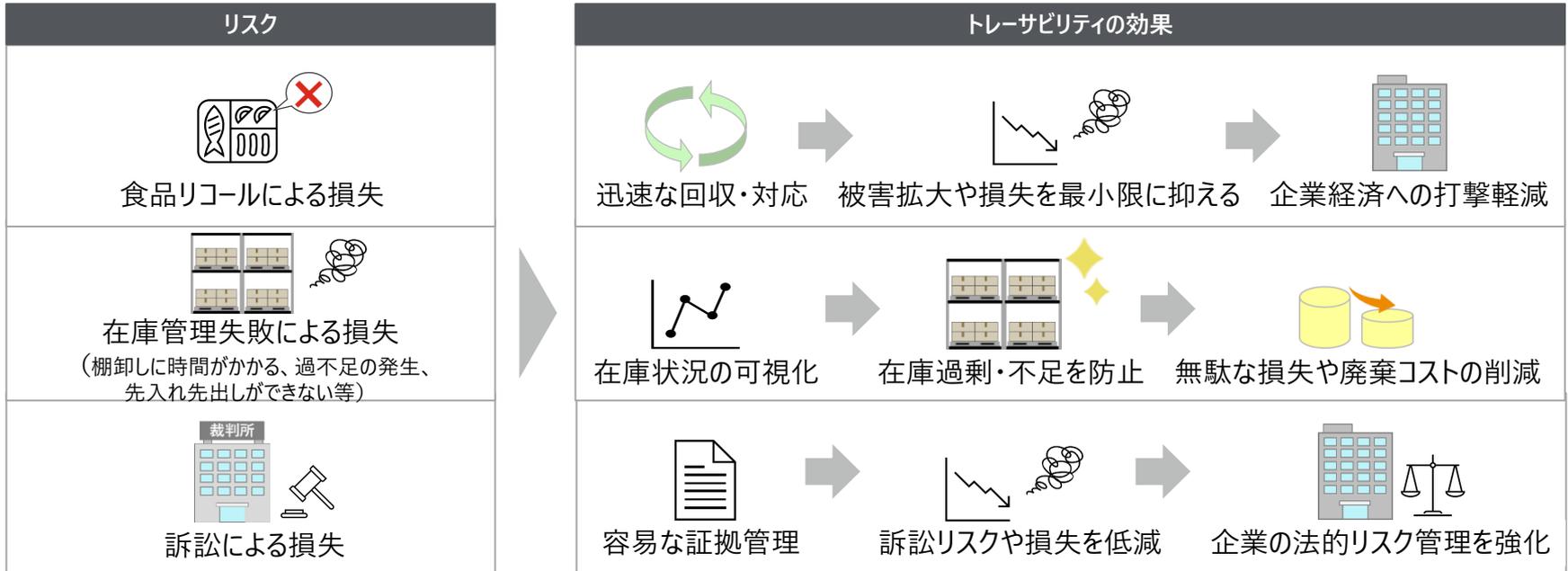
⑤信頼



消費者行動・環境要因での突発的な外部要因リスクを除き、多くのリスクはトレーサビリティに取り組むことで回避・軽減することができます

リスクに対するトレーサビリティの効果 4/5

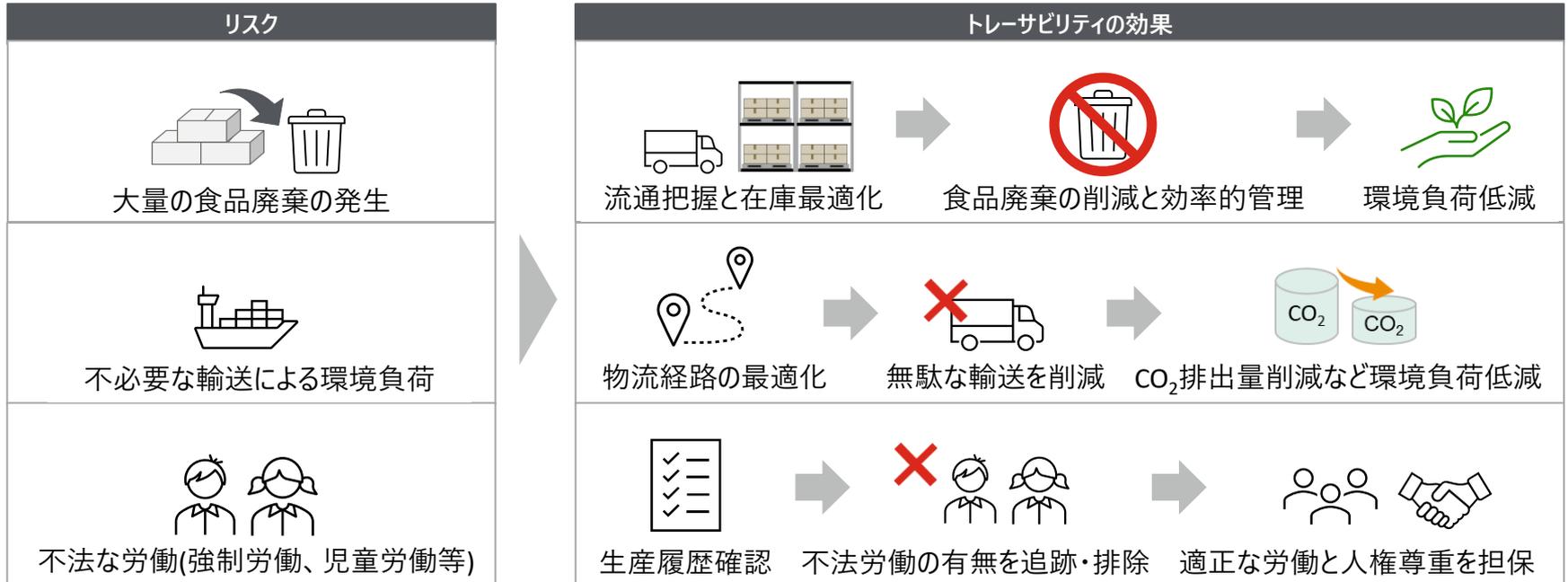
⑥ 経済的損失



消費者行動・環境要因での突発的な外部要因リスクを除き、多くのリスクはトレーサビリティに取り組むことで回避・軽減することができます

リスクに対するトレーサビリティの効果 5/5

⑦サステナビリティ・人権



2. 優先的にトレーサビリティに取り組むべき品目ガイド

本テキストでは、問題が頻繁に起こりやすい食品と、問題が起こった場合に影響する範囲が広い食品について、リスクが高い品目として注目しています

本テキストで取り上げるリスクの高い品目

優先順位の高い品目の特徴	品目の例	
①食品表示に係る産地偽装が起きやすい	<ul style="list-style-type: none"> ブランド米・産地米 高級和牛・ブランド肉 水産物 	<ul style="list-style-type: none"> 青果物 加工食品（原材料表示） 魚卵・高級食材
②食品の安全性のリスクが大きい	<ul style="list-style-type: none"> 乳幼児向け食品（粉ミルク、離乳食） 高齢者向け食品（介護食、栄養補助食品） アレルギー対応食品 アレルゲンを多く含む食品 	<ul style="list-style-type: none"> 機能性食品、健康食品 生鮮食品 調理済み食品（惣菜、弁当など） 加工食品（特に加工度が高いもの）
③流通範囲が広い	<ul style="list-style-type: none"> 米・小麦・パン類 牛乳・乳製品 冷凍食品 加工食品 調理済み食品（惣菜、弁当など） 	<ul style="list-style-type: none"> 清涼飲料水・ペットボトル飲料 水産物（特に冷凍・加工品） 青果物（バナナ、リンゴ、みかん等） 機能性食品・健康食品・サプリメント
④消費されるまでの期間が長い	<ul style="list-style-type: none"> 冷凍食品 レトルト食品 缶詰 乾物 調味料 	<ul style="list-style-type: none"> インスタント食品 健康食品・サプリメント チョコレート・スナック菓子類 瓶詰食品
⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い	<ul style="list-style-type: none"> 総菜・弁当・サンドイッチ 冷凍食品 加工食品 菓子類 	<ul style="list-style-type: none"> 飲料 調味料 インスタント食品 サプリメント・健康食品（複合成分タイプ）

食品表示に係る産地偽装は、産地を偽ることで得られる**価格差が大きいブランド米や高級和牛、水産物等**で発生しやすい

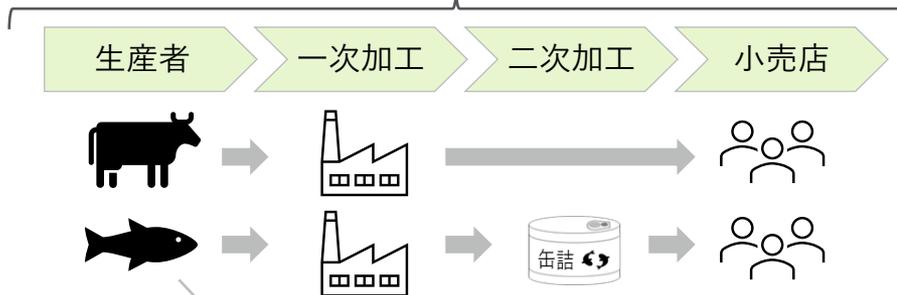
「①食品表示に係る産地偽装が起きやすい」品目の事例

起こりやすいリスク



利益を求めて故意に偽装

⚠ サプライチェーンのどこでも起こり得る



⚠ 水産物では流通が複雑であり産地偽装が発生しやすい

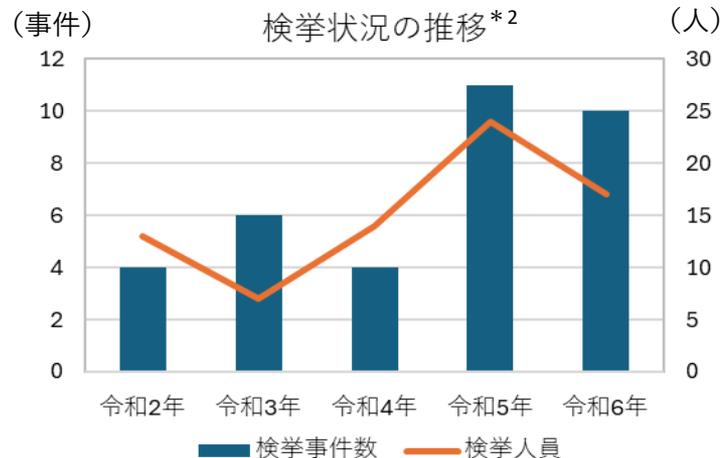
関連する規制（国内）

- 牛の個体識別のための情報の管理及び伝達に関する特別措置法（通称 牛トレサ法）
→ 個体識別番号の表示・記録を義務付け
- 米穀等の取引等に係る情報の記録及び産地情報の伝達に関する法律（通称 米トレサ法）
→ 入出荷記録の作成・保存、産地情報の伝達を義務付け
- 食品衛生法：食品全般における仕入元及び出荷・販売先等に係る記録の作成・保存（努力義務）

気を付けるべきポイント

- サプライチェーンにおける商品の入出荷を記録・管理することで、取り扱う食品が産地偽装されていないことを確認する。
- 産地偽装はサプライチェーンのどこでも起こり得るものであり、偽装が発覚した場合には川上に遡って調査する必要がある。

■ 産地等偽装表示違反の検挙状況*1



< 主な検挙事例 >

食品加工会社役員らにより、令和5年5月頃～10月の間、14回にわたり外国産の豚肉若しくは鶏肉、外国産の豚肉が混合した豚肉の産地証明書等に「豚肉の産地は、関東地方になります。（千葉・栃木・群馬・茨城・神奈川）」などと記載し、原産地について誤認させるような表示をした上、譲渡。役員5人及び1法人が不正競争防止法違反（誤認惹起）で検挙された。

*1 消費者庁ウェブサイト「警察庁報告資料」

https://www.caa.go.jp/policies/policy/food_labeling/meeting_materials/assets/food_labeling_cms203_251031_15.pdf 2025/11/4閲覧

*2 データソースは*1 消費者庁ウェブサイト「警察庁報告資料」に同じ

食品の安全性のリスクは、**免疫力の低い乳幼児や妊婦、高齢者等が摂取する食品のほか、アレルギー対応食品、加工工程の多い食品**で特に高い傾向がある

「②食品の安全性のリスクが大きい」品目の事例

起こりやすいリスク

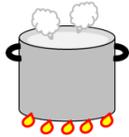
⚠️ 乳幼児・高齢者向け食品



免疫力が低いため、
僅かな細菌やウイルスも混入しないよう衛生管理を徹底する必要がある

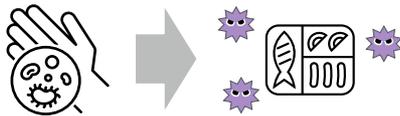
⚠️ アレルギー対応食品

配合ミスやコンタミにより発生



被害があった時に
重篤な影響を及ぼす

⚠️ 加工工程が発生する食品



細菌やウイルスが食品に付着し、食中毒等を引き起こす
※加工工程、原材料の多い食品で特にリスクが高い

関連する規制（国内）

- **食品衛生法**
→ 異物の混入等により人の健康を損なう恐れがあるものの販売等を禁止
- **食品表示法**
→ 食品表示基準（平成 27 年内閣府令 第10号）に従った表示がされていない食品の販売等を禁止

気を付けるべきポイント

- 万が一事故が起こった場合にすぐに原因究明できるように加工及び配合の記録を徹底する。
- 配合ミスやコンタミ、細菌等の付着等は加工工程で発生することが多く、事故発生時には、流通範囲（サプライチェーンの川下）を特定し、対応することで、被害拡大防止に努めることが重要となる。

■ 食品事業者が製造工程で留意すべき事例

粉ミルクにおける細菌汚染*1

2021年9月6日～2022年1月4日にかけて、米国ミネソタ、オハイオ、テキサスの3州で乳児4名の感染事例が確認され、うち2名が亡くなった。特定企業の粉ミルクが原因食品として疑われ、製品がリコールされた。米国CDCは患者由来検体と工場から採取された検体について調べたが、それぞれから得られた細菌（クロノバクター・サカザキ）の遺伝学的特徴が異なっており、この粉ミルクが原因とは確定できなかった。

*1 FDA「FDA Investigation of *Cronobacter* Infections: Powdered Infant Formula (February 2022)」

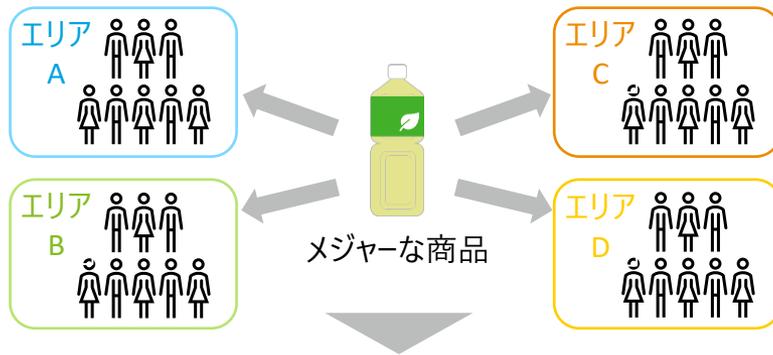
<https://www.fda.gov/food/outbreaks-foodborne-illness/fda-investigation-cronobacter-infections-powdered-infant-formula-february-2022#622f1cc391bf6> 2025/11/26閲覧

流通範囲が広い食品では、万が一事故が発生した際の被害が急速に拡大する恐れがあり、リスクが高い

「③流通範囲が広い」品目の事例

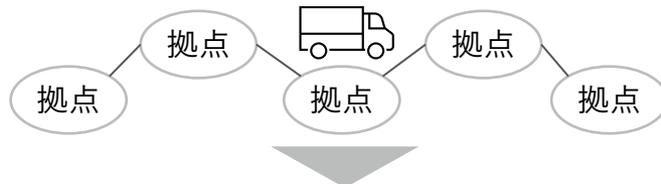
起こりやすいリスク

⚠️ 広く流通しており多くの人が消費する食品



- 影響を及ぼす範囲が大きい
- 短時間で被害が拡大する
- 回収範囲が広く、コスト・時間がかかる

⚠️ 流通経路が複雑な食品



- 流通経路の特定に時間を要し、迅速な原因究明・回収ができない

気を付けるべきポイント

- 万が一事故が起こった場合にすぐに回収・対応が行えるように、入荷・出荷の記録を徹底する。
- 流通範囲が広いため、事故発生時には、いかに迅速にその範囲（サプライチェーンの川下）を特定し、被害拡大防止に努められるかが重要となる。

■ 実際に起こった事例

食品等に使用されていた紅麹による健康被害*1

健康食品やサプリメント等に使用されていた紅麹に有毒な物質が含まれていたことで、重大な健康被害をもたらした。原因物質について分析を行ったところ、紅麹菌の培養中に青カビが混入したことで、プレブル酸が生成されていたことがわかり、さらに、プレブル酸は腎障害を引き起こすことが確認された。回収対象は3製品であったが、大手製薬企業の商品であったことから流通量が多く、また、事故の発覚及び原因究明が遅れたことから健康被害が拡大し、令和7年3月17日時点で、医療機関の受診者数は2,710名（うち腎疾患1,961名）、入院治療を要した患者数は558名（うち腎疾患348名）、死者数は408名にも上った。

大手PB商品における異物混入

大手小売企業におけるPB商品において、工場設備由来の異物が混入した可能性があるとして、自主回収を行った。回収対象の商品はロットまで特定できていたものの、大量に生産・流通されていたことから、回収数は約5万食にも上った。

*1 厚生労働省「紅麹を含む健康食品関係（令和6年3月～）」

https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/daietto/index_00013.html 2025/11/4閲覧

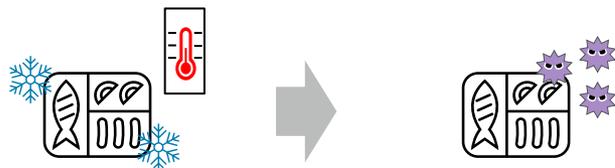
消費されるまでの期間が長い食品では、保管中の管理が重要になってくるほか、包装破損等があった場合の影響が大きくなる

「④消費されるまでの期間が長い」品目の事例

起こりやすいリスク

⚠ 保管期間に品質低下を招く恐れ

【例1】冷凍食品：適切な温度下での管理が必要
→適切な温度で保管されないことで品質低下や、
最悪の場合には、食品事故につながる



食品企業や卸センター、小売店、
流通時等における保管温度の上昇
(長期間保管されることでそのリスクが増大)

品質低下や細菌等の
増殖につながる

【例2】レトルト食品：密閉状態により品質を維持している
→包装破損等があった場合には、品質維持機能がなくなり、
カビの発生や食中毒の発生につながる



破損箇所から細菌等が侵入、
もしくは食品中に残存していた
細菌等が空気に触れて増殖

長期間保管されることで
細菌等の増殖が進む

気を付けるべきポイント

- 製造記録を適切に管理することで、賞味期限内に記録が消失することのないように留意する。
- 事故時にいかに迅速にその範囲（サプライチェーンの川下）を特定し、被害拡大防止に努められるかが重要となる。

■ 実際に起こった事例

即席カップめんにおける容器破損

商品を段ボールに封入する設備の一部に不具合が発生し、その間に製造した商品にはカップ容器に破損が生じた恐れがあることから、自主回収を行った。回収対象商品の出荷エリアは北陸、近畿、中国、四国、九州、沖縄（富山県、石川県、福井県、滋賀県、奈良県、和歌山県以西の西日本）と広範囲であり、回収対象の出荷数量は12,060食に上った。

商品納品トラックの冷凍機不調による冷却不足

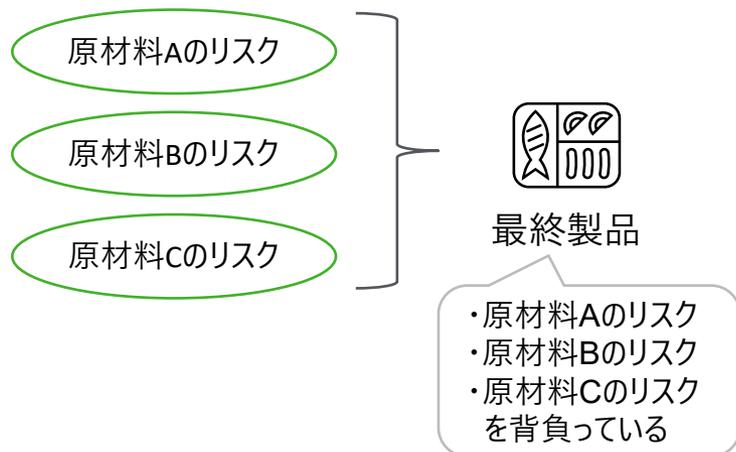
冷凍冷蔵トラックにおける冷凍機不調が発生しているにも関わらず、冷凍冷蔵品の輸送に使用されていた事案が発生した。当該運送会社が調査を行ったところ、自社の冷凍冷蔵トラック240台のうち、車両3台の冷凍機不調が確認された。冷却不足の状態で使用されていた可能性がある期間は最長1年1か月間に及び、配送店舗は愛知県12店舗、岐阜県9店舗、長野県2店舗計23店舗に上った。

仕入れ原料品目数が多い場合は、それぞれの原材料でも食品安全性や法令違反のリスクがあるため、製造された食品におけるリスクは相乗的に高くなる傾向がある

「⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い」品目の事例

起こりやすいリスク

⚠️ 原材料のリスクを相乗的に背負うことになる



原材料の原材料...といったように、元を辿っていくとサプライチェーンが長く複雑になり、トレーサビリティが難しくなる



食品事故発生の原因が原材料にある場合には、同じ原材料を使用している他社・他商品でも同様の食品事故が起こり、被害が拡大する恐れがある

気を付けるべきポイント

- 原材料の入出荷の記録、使用時の記録（トレーサビリティ）を徹底し、万が一事故が起こった場合に原因を特定するとともに、影響を及ぼすことが推測される範囲を特定できるようにする。
- 事故発生時には、原因究明に向けた調査をサプライチェーンの川上に遡って行うことが重要となる。

■ 実際に起こった事例

残留農薬違反のある味噌を使用した約10社で同時リコール

味噌に使用していた原材料で残留農薬の基準値を超えていたことがわかり、約10カ月の間に製造した3商品（一部ロットを除く）の回収を行った。回収対象は、10kg商品×合計2285ケース+1kg商品×合計2300袋にも上った。さらに、その味噌が原材料として納品されていた約10社の食品製造業においても、同原材料を使用した商品の回収を余儀なくされ、広範囲に影響を及ぼす結果となった。

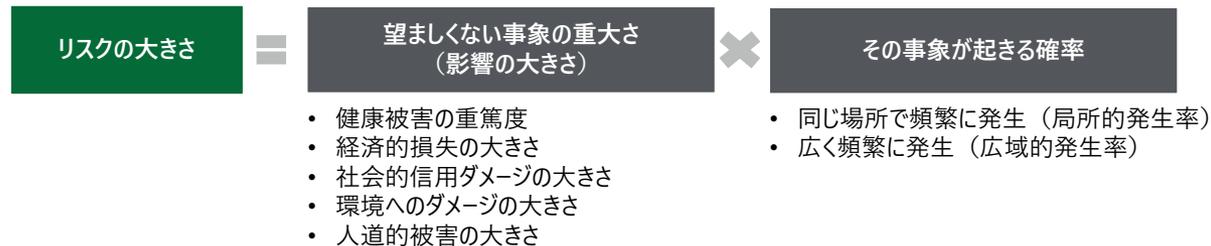
PB製品の製造委託先の原料仕入れ元における産地偽装

大手小売企業における自社PB製品のコロツクにおいて、ひき肉の原料偽装が明らかになった。原料偽装を行っていたのは、コロツクの製造委託先が、ひき肉を仕入れていた先の加工肉メーカーであり、偽装ひき肉を使用していたPB商品は全237商品にも上った。大手小売企業とコロツクの製造委託先では自主回収を余儀なくされた。

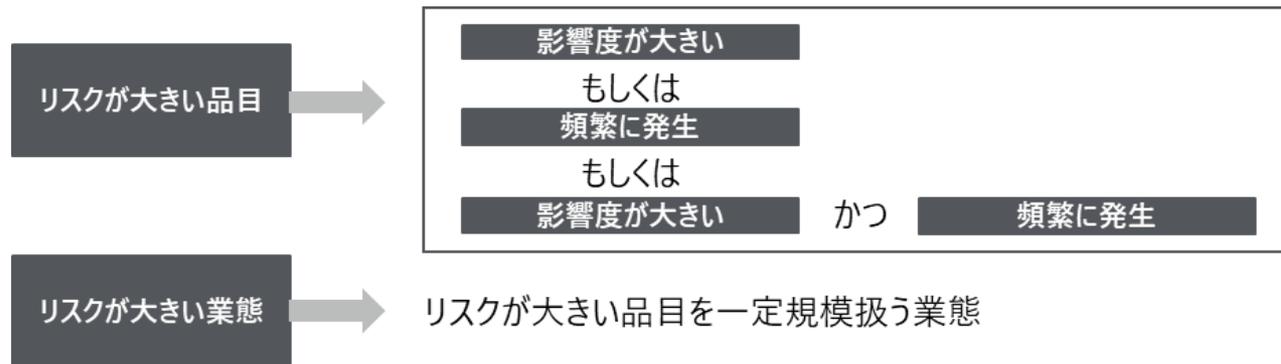
(参考) 経産省「リスクアセスメント・ハンドブック実務編」に基づいたリスク評価

リスクの評価方法

- リスクの大きさは望ましくない事象が発生した場合の影響の重大さと、その事象が実際に発生する確率を組み合わせる*1。望ましくない事象の重大さとはその事象が起きてしまったときにどれだけ深刻な影響があるかということである。



- 上記のリスクの大きさの考え方から、本事業における「リスクが大きい品目」とは、影響度が大きい望ましくない事象が発生する食品、望ましくない事象が頻繁に発生する可能性がある食品、もしくは影響度が大きくかつ頻繁に発生する可能性がある食品を想定した。また、「リスクが大きい業態」とは、これらのリスクが大きい品目を一定規模以上で取り扱う業態を指すものとした。



*1 経産省ウェブサイト「リスクアセスメントハンドブック実務編」https://www.meti.go.jp/product_safety/recall/risk_assessment_practice.pdf 2025/10/30閲覧

第3章 中小企業のためのトレーサビリティ事例集

1. 加工品製造 A社

事例1

加工品製造
A社

所在地	中部地方
売上規模	100～500億円
従業員	100～500名
取扱い品目	加工品
取扱い品目数	500～600
展開エリア	全国、海外輸出

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

認証取得や国産原料使用証明等のためにトレーサビリティは必須、効率化が必要

取組の背景

有機認証取得や国産原料使用証明等のために必須

- 有機JAS、アメリカのUSDA National Organic Program（以下NOP認証）を取得しており、有機商品に有機品以外の原料が混入しないことを証明するためにトレーサビリティは必須となっている。
- また、国産原料使用商品に海外産原料が混じらないことの証明、取引先からの要求、そして食品安全認証FSSC22000の要求事項でもあるため、トレーサビリティは必須となっている。
- 有機商品、国産原料使用商品のほかにも、原料配合割合などを訴求している商品もあり、外国産原料を使用した一般的な商品の場合も事故発生時にはトレースと影響範囲の特定が必要になるため、トレーサビリティの記録・保管は必須となっている。

数多く実施される二者監査において迅速なトレース結果の報告が必要

- 取引先から二者監査を受ける機会が非常に多く、特に海外の顧客は監査の時間内に特定のアイテムを指定し、トレースを実施させることが多くなっている。
- 顧客から指定された時間内にトレース結果を報告し、評価されることになるため、迅速にトレースできる体制が不可欠となっている。

取組の経緯

トレーサビリティの効率化を検討開始

- 原料仕入や製造工程の記録・保存・確認は、以前は紙帳票で行っていたが、3年前頃からトレーサビリティに要する時間短縮が課題となっていた。
- そこで、トレース作業にかかる時間の短縮と精度の向上を実現するため、紙帳票から電子化に取り組んだ。

IT分野に明るい従業員が中心になって電子化を進めており、浸透中

- IT分野に明るい従業員が個人的に知識があり、その従業員を中心に導入が進んだ。
- 当初は無料のアプリを活用していたが、不具合が多かったため、有料のアプリに切り替えた。
- タブレットの取扱いに慣れている若い従業員（20代、30代）が多く、導入にあたって現場からの抵抗感は少なかった。若い従業員が年配の従業員に操作方法を教えることもあり、特別な研修会は開かなかった。
- 現場でカスタマイズを重ねながら、現場の従業員に実際に使ってもらい、「紙より楽だ」と実感してもらうことで浸透した。一方向的な説明よりも、実際に触れてもらい、現状よりも作業が楽になることを実感してもらうのが重要である。

事例1

加工品製造
A社

所在地	中部地方
売上規模	100～500億円
従業員	100～500名
取扱い品目	加工品
取扱い品目数	500～600
展開エリア	全国、海外輸出

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

紙帳票で実施していたトレース作業を電子化することで確認作業にかかる時間が半減

取組の概要

自社工場における製造と委託先のトレーサビリティを管理

- 自社工場以外に、委託先で製造した加工品も、自社ブランドとして販売するため、原料調達から製造まで管理しており、これもトレーサビリティの対象となっている。

製造工程の記録・保存はタブレット端末により電子的に記録・保存

- 原料入荷、原料処理、仕込み、ブレンド、充填包装の工程ごとに、どのような作業を行ったかの作業情報をタブレット端末に記録している。
- 必要に応じて、入荷伝票をタブレット端末で撮影し記録している。
- 紙帳票で保存していた際は、トレースする際に、該当する紙帳票を探し出し、コピーし、トレースキーをマークしてつなぎ合わせて確認する必要があったが、現状では、原料入荷時のキーを入力すると製造工程や製品情報がデータとして出力されるようになっている。
- 紙帳票では4時間かかっていたトレーサビリティの確認作業が、2時間程度に半減できるようになった。

紙伝票から電子化による管理にアップデートした際のコスト

- 記録・保存のためのタブレット端末を20～30台導入した。
- 工程管理システム（アプリ）の導入・運用コストは、数十万円程度である。

出所) 2025年10月実施A社インタビュー

複数のシステムによる管理

- サプライヤーからの情報、工程ごとの管理、製造タンクの管理、出荷情報はそれぞれのシステムで管理されており、連携していない。
- 例えば製造工程においても、原料入荷、原料処理、仕込み、ブレンド、充填包装の工程ごとにシステムを導入しており、工程間のつながりは人が目で見て確認する必要がある。

管理している情報	管理方法
サプライヤーからの情報 種子証明書、生産者／供給業者証明書、コンテナ輸送証明、流通経路説明書	PC (PDF)
製造工程の管理 原料入荷、原料処理、仕込み、ブレンド、充填包装の工程	工程管理システム
製造タンクの管理 味噌の熟成を行う場所、タンク名、仕込みからの経過期間、工程の実施時期	タンク管理システム
出荷情報	出荷システム
販売情報	販売システム

事例1

加工品製造
A社

所在地	中部地方
売上規模	100～500億円
従業員	100～500名
取扱い品目	加工品
取扱い品目数	500～600
展開エリア	全国、海外輸出

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

トレーサビリティに関する社内システムの連携、人材育成、情報収集が課題

取組の課題

トレーサビリティに関する社内システムが複数あり、連携できていない

- 工程や情報ごとに管理しているシステムが異なり、連携できていない。
- トレースする際、紙を一枚一枚確認していく必要があったときに比べれば、情報が電子化されているので、確認時間は半減した。しかし、すべての情報が一つの番号でトレースできず、工程ごとの確認が必要になる。全体のシステムの連携には高額な開発費が必要になり対応が難しい。
- 工程間の連携が難しくなったのは、部署別にシステムを導入したからである。例えば、味噌の仕込み・熟成工程と充填包装工程では部署が異なり、導入時期にも差があった。また、現場が使いやすいように様式を調整した結果、部署ごとに規格が異なり、連携しにくくなってしまった。
- 新工場立ち上げ時にQRコードを使った自動入出庫システムを導入し、工場全体に広げていく構想であったが、現状では一部分の運用に留まっている。

効率的なトレーサビリティに対応できる人材が必要

- 個人的にIT分野に明るい従業員がいたため電子化を進めることができたが、その従業員が退職してしまった。専門人材が少ないため、人材がいなくなってしまうと進まなくなってしまう。
- 自社の製品や状況に合わせてトレーサビリティのシステムを最適化できる人材が必要である。

関連する情報の収集が難しい

- トレーサビリティに限った話ではないが、アプリの導入等によるトレーサビリティ等の効率化に取組みたいという若い人はいるが、どこで学べるかの情報をみつけるのは難しいと感じる。また、そのような情報をどのようにしたら入手できるのか、教えてくれる人もいない。

今後の展望

引き続きトレーサビリティの効率化を進める予定

- トレーサビリティで重要なのは、短時間で正確な情報を得ることである。そのためには、非常に多くの情報を整理・保管し、必要な時に取り出せる必要がある。
- 一部の工程のみで導入されている管理システムを自社全体に広げていき、引き続きトレーサビリティの効率化を進める予定である。
- 社内の工程ごとの繋がりもアプリケーション内で完結させ、ロット番号を入力すれば、特定の食品がすぐにわかるようなトレースを完成させたいと考えている。

事例1

加工品製造
A社

所在地	中部地方
売上規模	100～500億円
従業員	100～500名
取扱い品目	加工品
取扱い品目数	500～600
展開エリア	全国、海外輸出

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

認証を武器にしたビジネスを実現し、法令違反や市場回収のリスクを回避



トレーサビリティで回避・軽減出来ているリスク

法令違反のリスク

- 国産原料使用と謳っている商品に海外産原料が混入すると、表示違反や偽装行為となり、重大な法令違反となる。
- トレーサビリティに取り組むことでこのような法令違反になっていないことを証明できる。

市場回収のリスク

- 法令違反が発生した場合に市場回収のリスクがある。
- 法令違反になっていないことをトレーサビリティで証明できることで、市場回収のリスクも回避できている。



トレーサビリティに取り組んだことによる効果

認証取得や国産原料使用証明等によるビジネスの維持や拡大

- トレーサビリティが必須要件となっている第三者認証や食品安全の認証の取得ができています。
- 国産原料使用と証明できる。
- これらの取組みによって、ビジネスの維持や拡大ができています。
- トレーサビリティが必須要件となっている第三者認証や食品安全の認証の取得ができており、ビジネスの維持や拡大ができています。
- 国産原料使用と証明できることで、ビジネスの維持や拡大ができています。

2. 漬物製造・販売 やまう株式会社

事例 2

漬物製造・販売業 やまう株式会社

所在地	関東地方
売上規模	非公表
従業員	140名
取扱い品目	漬物、加工品
取扱い品目数	50~100
展開エリア	全国

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

従来使用していたシステムの保守契約期間が切れることに伴い新システムを導入

取組の背景

紙によるトレーサビリティの記録・保存からタブレット端末への記録に移行

- 創業以来、80年以上にわたって、漬物の製造販売を行っている。
- 漬物の製造にあたっては、国内外の産地と連携し、収穫・輸送・保存の各段階で一貫した品質管理を行っており、主力工場では、FSSC22000(食品安全)の認証も取得している。
- トレーサビリティの取組みは、数十年に渡って行ってきたが、これまでは工場への原材料の入荷から製造工程の記録は紙の帳票や製造指示書を活用してきた。
- しかし、工場全体で使用してきたシステムの保守期限が切れるタイミングで、製造業に特化したパッケージシステムを導入した。
- 新たなシステムでは、各工程にタブレット端末を配置し、端末に情報を記録し、システム上に保存されるようになっている。

取組の経緯

紙への記録による二重業務の発生や異物混入のリスクを危惧

- システム導入前は、紙伝票や製造指示書への記録は、現場が紙にメモし、メモした紙をスタッフが事務所に戻ってコンピューターに入力し、メモした紙を保存していた。
- 記録作業が二重業務になっており、製造現場に紙とペンを持ち込むことで異物混入のリスクがあることも懸念していた。

事例 2

漬物製造・販売業 やまう株式会社

所在地	関東地方
売上規模	非公表
従業員	140名
取扱い品目	漬物、加工品
取扱い品目数	50～100
展開エリア	全国

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

タブレット入力への変更に伴い記録精度の向上や人的ミスの発生防止に寄与

取組の概要

製造工程はタブレットに情報を入力し、記載ミス等の人的エラーを回避

- 原料の選定（品質確認、どの原料を使うか）は品質保証が兼務している。日々の購買（発注、納品受け取り）は各製造部門が行い、製造部門の中で調味料の仕入れは調味料部門、包装材の仕入れは包装部門が行い、出荷は物流部門が担当している。
- 紙の納品書などからのデータ取り込みは手入力のままだが、在庫や製造工程の指示はタブレット上に表示される。指示内容に従って数字の入力などを行い、問題がないことを確認し、「完了」ボタンを押すと次工程へ進み、使用した原材料の在庫も減少されるようになっている。製造工程は在庫管理とも連動しているため、タブレットへの入力ミスや先入れ先出しが徹底されるなど、人的ミスが発生しにくくなった。
- なお、出荷・販売は十年以上前から別のシステムで運用している。

在庫管理と製造工程が連動したトレーサビリティシステム

- システムは在庫管理、製造工程等工場全体をカバーするパッケージシステムを導入している。

タブレット端末への情報入力と同時に在庫や製品情報が保存

- 漬物の製造は、原料となる野菜の洗浄（異物除去）、切断、選別等の工程を経て、脱塩、圧搾、味付けを行い、冷蔵庫で熟成後、各種検査を実施し、袋詰・カップ詰、検品、殺菌、出荷という流れになっている。

管理している情報	管理方法
サプライヤーからの情報 原料産地、仕入先、入荷日等	パッケージシステム （紙帳票の情報を手入力）
製造工程の管理 野菜や調味料のロット番号、数量等	パッケージシステム （工程毎にタブレットへの入力）
冷蔵庫での熟成管理 漬物の味付日、ロット番号、数量、等	パッケージシステム （タブレットへの入力）
出荷情報	出荷・販売システム
販売情報	

事例 2

漬物製造・販売業 やまう株式会社

所在地	関東地方
売上規模	非公表
従業員	140名
取扱い品目	漬物、加工品
取扱い品目数	50～100
展開エリア	全国

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

システム化による作業効率の向上が限定的でタブレット画面や操作方法の改善が必要

取組の課題

現場がシステムの操作に慣れず、作業効率の向上は限定的

- システムを導入することで、これまでの紙によるトレーサビリティの記録・保存によって発生していた二重業務等の改善を行うことで、作業効率の向上を期待していたのだが、現場の負担は思ったほど減っていない。手書きしていた情報はタブレットへのデータ入力が必要であり、現状、工程によっては手書きの方が早いところもある。
- システム導入時の研修は、現場全体を集めた説明のほか、部門別にも行い、システム構築段階で現場の意見も取り込み、実運用でも意見を反映させて改良したものの、まだ操作には慣れが必要となっている。
- 食品業界に限った話ではないが、新たな人材の採用は困難で、外国人や高齢者の方も増えており、今後も現状の傾向は続くともみている。人材の入れ替わりもあるため、都度システムの使い方を時間をかけて覚えてもらうことは大変な作業になる。
- そのため、短時間で覚え運用できる仕組みに変える方針であり、画面を見れば直感的に操作できるようになることが理想と考えている。

記録する情報を細分化したが、作業負荷が増え製造に割く時間を圧迫

- システム導入に合わせてトレーサビリティに記録・保存する情報を細分化したのだが、記録する作業量が増え、本来の製造に割く時間が圧迫されてしまっている。従来の記録は商品単位だったが、賞味期限や味付けロット違いまで細分化した結果、記録する情報量が増えてしまっている。
- 記録する情報の精度は向上しており、保存する管理負担は減っていることから、タブレットに記録する操作性や手順を簡素化する必要がある。

今後の展望

より直感的に操作できる仕組みに変更していく予定

- システム導入から日が浅く、現場担当者が慣れていないこともあり、当初想定していたほど効果が出ていないと感じている。そのため、まずは慣れることが前提とはなるが、新しい人も入ってくるため、より直感的に操作できる仕組みに変えていきたいと考えている。
- 紙で記録していたデータを事務スタッフが入力する作業は減った一方で、製造がタブレットに入力する作業は増えたため、全体では事務と製造のバランスが変わった程度となっている。そのため、製造側がシステムに慣れる必要があり、より直感的に扱える形に変えていく必要があると考えている。

事例 2

漬物製造・販売業 やまう株式会社

所在地	関東地方
売上規模	非公表
従業員	140名
取扱い品目	漬物、加工品
取扱い品目数	50~100
展開エリア	全国

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

経済的・信頼に関するリスクを回避し、ヒューマンエラーの発生も防止



トレーサビリティで回避・軽減出来ているリスク

経済的なリスク

- トレーサビリティの記録・保存を行わないと、問題の特定に時間がかかり、商品や出荷先を特定できない場合は回収する範囲や被害が拡大してしまう。トレーサビリティで記録・保存していれば、入荷した原材料をどの商品に使用し、どこに出荷したのかをロット単位で範囲を特定できるため、回収や被害の拡大を最小限にすることができる。

信頼に関するリスク

- トレーサビリティに取組むことは、取引先との信用問題に関わり、事故発生後の対応も含め、企業姿勢が問われる。
- 実際に健康被害が起きれば、当人にも会社にも大問題になるので、事故を発生させない仕組みや事故を最小限に抑止するためのディフェンスが必要である。



トレーサビリティに取り組んだことによる効果

記録・保存精度が向上し、ヒューマンエラーの発生も防止

- トレーサビリティの記録・保存を紙で行っていた際は書類の紛失で記録が繋がらないことも発生していたが、システム化してからは、紛失等がなくなり、トレーサビリティの記録・保存が確実にできるようになった。
- 紙で記録していた際は、在庫が1tしかない原材料を2tとメモしてしまう誤りでも、システム上では在庫以上の数値が出てくることはないので、製造現場のミスにすぐ気づける状態になった。
- 原材料の入荷日等もシステム上で確認できるようになったため、先入れ先出しも徹底され、新しい入荷日の原材料を使ってしまうようなミスも防ぐことができるようになるなど、人的ミスが発生しにくい仕組みを構築することができた。

3. 精肉加工 株式会社がんじゅう

事例3

精肉加工 株式会社 がんじゅう

所在地	沖縄県中頭郡読谷村
売上規模	非公表
従業員	25名
取扱い品目	豚肉、肉加工品
取扱い品目数	20~30
展開エリア	沖縄本島、ECサイト

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

食肉の不正表示問題が多発しており、正しく消費者に届くビジネスモデルが必要

取組の背景

不正表示を防ぐために必要

- 会社設立当時は食肉の不正表示問題が多発していた。
- 現在取引している契約農場においても、生産数が3,000頭であったのに対し、その農場のブランド豚が6,000頭ぐらい市場に出回っていることがあった。
- 農場が生産した豚肉が、作り手が納得する形で流通できていないことに疑問を持ち、生産したものが正しい形で消費者に届くビジネスモデルを構築したいと考えたのが、会社設立の背景であり、トレーサビリティに取組みたいと考えたきっかけである。

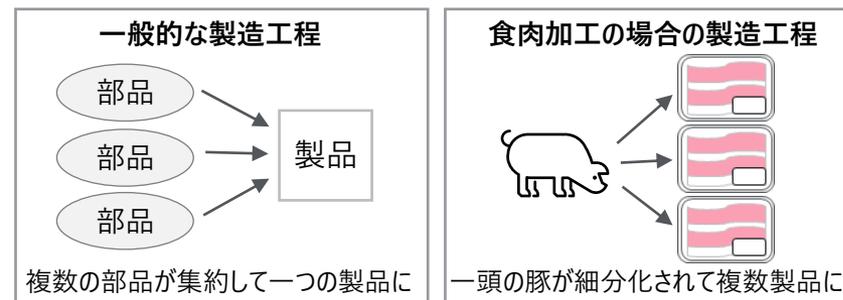
産学連携によりトレーサビリティのシステム化を検討

- システム化の検討は、沖縄県の担当者から大学の教授を紹介されたのがきっかけ。食品のサプライチェーンを研究していた沖縄国際大学産業情報学部教授（当時）から共同でのトレーサビリティの研究の提案を受け、その後開発を開始している。
- 畜産全体で言えることだが、寒い地域であれば、餌の食いもよく成長も早い。沖縄は気候的に亜熱帯で、畜産の生産は困難を伴うことが多い。産学連携の取組みは、豚の肥育にあたって、様々なデータが取れるような大学と連携しながら、生産をしていきたいとの思いもあった。

取組の経緯

手書きでのトレーサビリティ→オーダーメイドのシステムを導入

- 2003年に会社を設立してから5年程度は、手作業で計量器に豚肉を載せて計量し、台帳に手書きで情報を記録し、部位ごとにラベルを貼っていくようなアナログな方法でトレーサビリティの記録・保存を行っていた。
- その後、部品製造システムの管理方法を参考に、バーコードと計量器を連動させたオーダーメイドのトレーサビリティシステムを開発し、導入した。
- 通常の部品製造は、複数の部品を工程ごとに組み合わせて製造しているが、豚の場合は、部品製造とは逆に、一頭の豚が細分化されていく流れを追跡できるようにできないかとの発想で開発した。
- システム自体は全て外注している。



事例3

精肉加工 株式会社 がんじゅう

所在地	沖縄県中頭郡読谷村
売上規模	非公表
従業員	25名
取扱い品目	豚肉、肉加工品
取扱い品目数	20~30
展開エリア	沖縄本島、ECサイト

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

同じ母豚から生まれた子豚のグループを1ロットとして識別番号を割り振り、記録・管理

取組の概要

識別番号を活用し、畜場と加工工場の両方で記録・管理

- 現在は2つの契約農場から豚を仕入れており、3か月前から出荷計画を立てて生産を管理している。2020年に沖縄県で33年ぶりに豚熱が発生した以降は、農場ごとに出荷先を固定し、問題発生時に農場単位で追跡できる体制としている。
- 豚肉では、母豚から生まれた子豚のグループを1ロット（「豚房」（とんぼう））とし、ロットごとに11桁の識別番号を割り振っている。
- と畜場では、農場ごとに割り振られた番号を豚の皮膚に刻印し、枝肉の状態でも農場を識別できるようになっている。
- 工場では、枝肉のカット作業もロットごとに行っており、ロースやバラなどを6部位に分け、識別番号に部位ごとの枝番を追加して管理している。小売店などへの出荷時には、この識別番号と枝番を記載したラベルを箱に貼り、納品している。

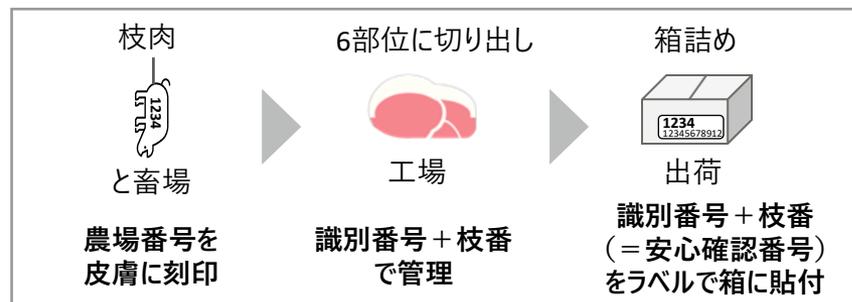
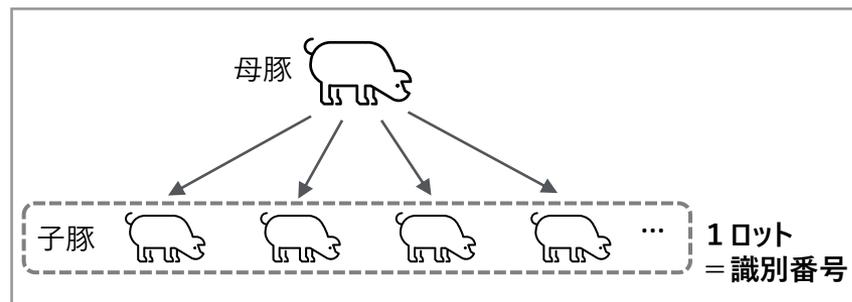
トレーサビリティの対象は精肉のみ

- トレーサビリティの記録は精肉を対象としており、自社工場で製造しているフランクフルトや餃子などの加工品はトレーサビリティを記録していない。
- 加工品は複数部位の肉を様々な割合で混合し、各種調味料等を使用しており、情報が複雑化してしまうため、現状では、原料となる豚肉の部位別のロット番号までは記録できていない。

出所) 2025年11月実施株式会社がんじゅうインタビュー

トレーサビリティのシステム導入にかかったコスト

- システム開発には1年以上を要した。
- かかった費用は1,000万円未満であり、県の補助金（2/3補助）を活用した。



事例3

精肉加工 株式会社 がんじゅう

所在地	沖縄県中頭郡読谷村
売上規模	非公表
従業員	25名
取扱い品目	豚肉、肉加工品
取扱い品目数	20～30
展開エリア	沖縄本島、ECサイト

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

専用ウェブサイトを利用することで、小売店でもトレーサビリティ情報を閲覧可能

取組の概要

安心確認番号の入力によるトレーサビリティデータの照会

- 契約農場では、母豚から生まれた子豚を1ロットとして、11桁の識別番号を付与しており、この識別番号を社内システムに登録し、部位別に加工した段階で、識別番号と枝番（＝安心確認番号）を記載したラベルを箱に貼り、小売店等に出荷している。
- 小売店において、消費者から「何か匂いがする」等のクレームがあれば、安心確認番号を確認し、同一の商品の出荷先も含め、回収している。
- 小売店においても、安心確認番号を専用ウェブサイトに入力してもらうと、重量や加工日のほか、農場、母豚・子豚を確認することができる。
- ただし、個別パッケージには安心確認番号まで印字されていない場合がある。

出所) 2025年11月実施株式会社がんじゅうインタビュー

株式会社がんじゅうウェブサイトから引用*1

*1 株式会社がんじゅうウェブサイト「株式会社がんじゅう トレーサビリティシステム」<https://www.benibuta.co.jp/traceability/system/index.html> 2025/11/20閲覧

事例3

精肉加工 株式会社 がんじゅう

所在地	沖縄県中頭郡読谷村
売上規模	非公表
従業員	25名
取扱い品目	豚肉、肉加工品
取扱い品目数	20～30
展開エリア	沖縄本島、ECサイト

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

トレーサビリティの取組による付加価値を製品価格に反映できていない点が課題

取組の課題

トレーサビリティの取組が評価され、高く販売できることが理想

- トレーサビリティの取組が、製品価格に十分に反映されていない点が課題である。以前は他の豚肉より高く販売できた時期もあったが、近年その価格差は縮まっている。
- トレーサビリティを記録することで、安全安心を担保できるため、小売りや消費者が他の豚よりも高くても買いたいと思ってもらえるようになれば生産・加工する立場でもメリットがある。しかし、最近は小売店も消費者も、トレーサビリティをあまり意識していない印象がある。
- 例えば、野菜では、オーガニックの認証マークがついていると、他の野菜よりも高く売れており、トレーサビリティで同様の認証制度ができ、評価されるようになることで、少しでも高く売れるようになることが理想である。

消費者に届くまで、安全確認番号を引き継ぐことが必要

- 小売店に出荷する際は、安心確認番号を箱に貼っているが、小売店から消費者に販売する個別パッケージの商品までは安心確認番号が引き継がれない。個別パッケージには、紅豚ブランドのシールが貼られているものの、トレーサビリティ情報は消費者まで届きにくい状況になっている。
- 消費者が購入した商品からも生産情報を確認できる仕組みが構築できることが理想である。

今後の展望

生産規模拡大のために、QRコードの活用を検討

- 小売店が手間をかけずに、計量・パック詰めの際に自動的にトレーサビリティ情報が小売店で作成する個別パッケージのラベルに反映されるようなシステム連携の実現を目指している。
- また、現状の生産規模（年間6,500～7,000頭）では既存システムで対応可能だが、将来的な生産拡大の際には、QRコード活用などの新技術導入も検討する可能性がある。
- 現状、ロット番号等の読み込みは、バーコードで行っているが、QRであれば登録する情報量も多くなることが可能である。

事例3

精肉加工 株式会社 がんじゅう

所在地	沖縄県中頭郡読谷村
売上規模	非公表
従業員	25名
取扱い品目	豚肉、肉加工品
取扱い品目数	20～30
展開エリア	沖縄本島、ECサイト

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

事故・クレーム発生時のリスクを軽減し、品質と信用度の向上により取引先を拡大



トレーサビリティで回避・軽減出来ているリスク

事故やクレーム発生時に生じるリスクの軽減

- 生産・加工した豚肉の農家における出荷から小売店への販売までの記録をとり、保存することで、食の安心・安全を担保することによる信頼性向上が図れ、事故発生時に迅速な対応がとれるようになる。
- トレーサビリティに取組まないと、事故やクレームが発生した際、いつ、どこに出荷した豚肉なのかの特定に時間がかかるほか、根本的な原因の究明にも時間がかかる。



トレーサビリティに取り組んだことによる効果

情報の蓄積・分析による品質向上と、信用度UPに伴う取引先拡大

- 最大のメリットは、品質向上につながられたことである。出荷先の販売店に寄せられたクレーム情報を蓄積・分析することで、特定の母豚に起因する品質問題（例：特有の匂い）を特定することができ、そのデータを農家にフィードバックし、母豚の早期交代を促すなど、生産の品質向上に大きく貢献させることができた。
- 手作業によるトレーサビリティの記録・保存から、システム化させたことで、トレーサビリティにかかる作業量を大幅に減らすことができ、人件費を約1/4に削減することができた。システム化前は、商品（豚）を「量る」、量った数値を「台帳に記入」、数値等を「シールに記載して個別の商品に貼る」、商品を「箱詰めする」の各作業を4人で行っていたが、システム化することで1人で完結できるようになった。
- トレーサビリティシステムを導入していることが企業の信用につながり、大手企業との取引開始のきっかけとなった。この実績がさらなる信用を生み、百貨店など他の取引先拡大にも貢献し、結果的に売上向上に繋がった。

4. 水産品（あさり）

熊本県産あさりバリューチェーン改善協議会

事例 4

水産物 あさり 熊本県産あさり バリューチェーン 改善協議会

所在地	九州地方
産出額	7,100万円(R5)
従業員	—
取扱い品目	あさり
取扱い品目数	1
展開エリア	全国

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

熊本産と偽装する海外産あさりの根絶に向けトレーサビリティの取組みに着手

取組の背景

全国的に熊本県産と偽る海外産あさりの流通が判明

- 農林水産省が令和4年2月1日に全国調査結果を公表し、熊本県産と偽装する海外産のあさが全国で大量に流通していることが明らかになった。
- 熊本県産と偽るあさりの流通が全国的な問題となり、県内の他の水産物にも風評被害が広がるなど、熊本県ブランド全体の信頼を揺るがす大きな問題となった。
- 偽装あさりの根絶に向け、徹底的な調査や取り締まりを行い、関係者一丸となって適正な流通販売に取り組むために、トレーサビリティに取組む必要があった。

取組の経緯

熊本県産あさりブランド再生協議会を設立し、対策を議論

- 流通業者、販売業者、消費者団体の代表、漁業関係者、弁護士や学識経験者がメンバーとなり、熊本県産あさりの適正流通に向けて議論する協議会を設立し、熊本県独自のあさり流通システムとなる「熊本モデル」の構築が検討された。
- 第一段階として、県産あさりであることを証明する書面の発行を開始し、第二段階で、デジタル技術を活用して、あさりの販売に関わる事業者が持つ情報を一括管理し、トレーサビリティを確保することを目指した。

混乱する現場の負担を極力減らすシステムの構築を重視

- 熊本県では、産地偽装が判明した後、熊本県産あさりの出荷を停止しており、あさり漁業者の収入がゼロになる期間を少しでも短くするために、トレーサビリティシステムの構築は、短期間で実施することが求められた。
- そのため、現場の実態調査とシステムの仕様検討は並行して行い、開発にあたっては、混乱する現場の負担を極力減らすことを重視した。
- 具体的には、元々紙で記録していた内容をそのまま同じ様式でスマートフォンで入力できるようにしたり、納品書についてはそのまま使えるようにするなど、現場の状況を踏まえて、業務を可能な限り変えずに運用できる方法を検討した。

事例 4

水産物 あさり 熊本県産あさり バリューチェーン 改善協議会

所在地	九州地方
産出額	7,100万円(R5)
従業員	—
取扱い品目	あさり
取扱い品目数	1
展開エリア	全国

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

各流通段階であさりの入出荷情報をスマホからクラウド上のデータベースに登録

取組の概要

入出荷の記録はスマホで入力し、データベースに保存

- トレーサビリティで記録する情報は、流通過程の業者名や入出荷量、日付となっており、各流通段階であさりを入出荷する際に業者名や日付を選択し、入出荷する数量等をスマホに入力したのち、産地証明データベースに保存されている。
- 情報の記録・保存は、漁協や生産現場に新たな負担をかけないよう、元々紙で記録していた作業をスマホで入力することとした。紙の納品書を必要とする事業者もあり、全てを電子化してメール送信にすると手間が増えるため、今使用している納品書と各流通段階で印刷したQRと一緒に送付して使うことで漁協等の負担を減らしている。
- システムに入力できる数量は入荷以上の出荷ができないよう設定している。
- 出荷時間や入力時間等の項目は自動入力にしてミスを防いでいる。
- 販路が増えると関係者も増えるので、システム導入時は県とシステム会社の担当と一緒にマニュアル配布や対面での操作説明を実施し、操作画面もシンプルで直感的に使えるよう工夫している。

スマホとデータベースを活用したトレーサビリティシステムのコスト

- システムの導入費は約3,500万円で、1/3が水産庁の補助、2/3は県の予算となっている。通常時は、ランニングコストで数百万円程度/年（改修費を除く）となっている。

熊本県産あさり産地証明支援システムへの入出荷登録

- 漁業者が採ったあさは、漁協がクラウド上の産地証明データベースにスマホから出荷登録し、認定工場、流通業者が納品書とともに送付されたQRコードを読み込み入出荷登録を行い、販売業者が入荷登録、販売登録をする流れとなっている。

熊本県産あさり産地証明支援システム

管理方法

漁協（出荷登録）

漁協名、水揚げ日、出荷量、出荷日

クラウド上のデータベース

認定工場

漁協名、仕入量、仕入日（入荷登録）
流通業者ごとの出荷量、出荷日（出荷登録）

クラウド上のデータベース

流通業者

認定工場名、仕入量、仕入日（入荷登録）
販売業者ごとの出荷量、出荷日（出荷登録）

クラウド上のデータベース

販売業者

流通業者名、仕入量、仕入日（入荷登録）
販売業者名、販売量、販売日（販売登録）
産地証明書のQRコードに産地情報を反映

クラウド上のデータベース

事例 4

水産物 あさり 熊本県産あさり バリューチェーン 改善協議会

所在地	九州地方
産出額	7,100万円(R5)
従業員	—
取扱い品目	あさり
取扱い品目数	1
展開エリア	全国

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

関係者にトレーサビリティに取組む必要性や意義を理解してもらうことが困難

取組の課題

トレーサビリティの必要性をサプライチェーン全体で共有するのが難しい

- トレーサビリティ導入時は、「偽装した業者が悪いのに、自分たちがなぜ負担をかけてやらないといけないのか」「これをやっても何も変わらないのでは」という声や、もともと忙しい現場で、余計な作業が増えることに強い抵抗があった。
- 現場からの抵抗に対しては、「取り組まないと信頼が得られず、売れない」ことを何度も現場に足を運んで説明し、理解を得た。
- ただし、導入から3年が経過したが、依然として、現場関係者からの問い合わせが継続的に発生しており、県の負担も大きい。
- もともと熊本県全体が悪かったのではないかと、といった誤解もあり、なぜ熊本県産のあさりだけ必要なのか、トレーサビリティに取組む必要性を理解してもらうのは難しいと感じている。
- また、現状の取組みは、新たな販路開拓を図る際には、入出荷の記録のみならず、販売協力店認証制度の手続き、シール貼付、DNA分析への協力も必要なため、負担となっているとの声が寄せられている。

トレーサビリティは取組む必要性を自分事として理解してもらうことが重要

- トレーサビリティの必要性を自分ごととして感じてもらわないと、長期的な取組みにはならない。一番初めに効果や使わない場合のリスクを伝えることが苦労してきた部分である。
- 導入当初から、トレーサビリティに取組む目的、趣旨、効果、使わない場合のリスクを明確に共有する必要があると、関係者が共通認識とすることが継続利用の鍵になる。

今後の展望

事業主体が持続可能な方法に移行していく

- 現状、県が中心となって取り組んでいるが、今後は民間も含めた運用を検討している。
- きっかけは産地偽装問題だが、あさりの産地偽装は本県以外でも確認されている。熊本県だけの取組みで十分なのか懸念もある。
- 販売現場で求められる産地情報の確認は、事業者側が責任を持って証明すべきであるが、産地偽装を監視する点では公的機関が関わる部分は当然あり、どこまで県が行うかの線引きが必要である。

事例 4

水産物 あさり 熊本県産あさり バリューチェーン 改善協議会

所在地	九州地方
産出額	7,100万円(R5)
従業員	—
取扱い品目	あさり
取扱い品目数	1
展開エリア	全国

該当するリスクの特徴

- ①食品表示に係る産地偽装が起きやすい
- ②食品の安全性のリスクが大きい
- ③流通範囲が広い
- ④消費されるまでの期間が長い
- ⑤製造加工業者における仕入れ原料品目数が多い

①取組の背景と経緯

②取組の概要

③取組の課題

④リスクと効果

産地偽装の抑制や適正や流通販売が実現



トレーサビリティで回避・軽減出来ているリスク

産地偽装の再発リスク

- 何も対応しなければ、熊本県産あさりであることを販売先や消費者に証明することができず、産地偽装の再発リスクが起ころう。
- トレーサビリティに取組むことで、熊本産あさりであることを証明を対外的に示すことはできている。
- しかし、令和6年の秋には、佐賀県で海外産を熊本県産と偽ったあさが販売されていた事例もあり、熊本県だけの取組みでは限界があると感じている。

ブランド低下に伴う価格下落や販路・販売先の縮小

- トレーサビリティに取組み、熊本産あさりであることを証明が販売先、消費者に示すことで、産地への信頼につながり、安心して取扱ってもらうことにつながられている。



トレーサビリティに取り組んだことによる効果

産地偽装の抑制や適正な流通販売が確保できた

- デジタル技術を活用したトレーサビリティシステムの開発に加え、販売協力店の認証や、店舗・漁場への監視、独自にDNA分析などを実施したことで、産地偽装の抑制や適正な流通販売が進められた。
- トレーサビリティを含めた総合的な取組み結果として「信頼できる商品が購入できる」と消費者から評価されているほか、流通業者からも、トレーサビリティがしっかりしているので安心して扱えるという意見も得られている。

第4章 おわりに

1. 導入の参考情報（活用可能な情報や制度等）

活用可能な情報や制度等に関する情報

掲載先リンクについて

- 農林水産省ウェブサイト上の以下の資料には、本書にて取り上げた取組以外に食品トレーサビリティに関する内容が掲載されています。ご関心がある方はご参照ください。

「R6年度食品表示ミス防止・食品トレーサビリティに関するセミナー資料」

「失敗しない！加工食品の原材料表示－原材料情報とトレーサビリティ」

「事例に学ぶ！食品表示ミス防止のチェックポイント」

「克服しよう！ヒューマンエラーと表示ミス」

https://www.maff.go.jp/j/syouan/hyoji/kansa/kansa_kenshu.html

令和7年度食品表示・トレーサビリティ推進委託事業（取組事例集・教材の作成、セミナーの実施）

委託元：農林水産省＜担当：消費・安全局 消費者行政・食育課＞

委託先：有限責任監査法人トーマツ

本報告書は、貴省の委託事業の概要をご報告するものであり、保証業務として実施したものではありません。本報告書に記載されている情報は、調査実施時点のものであり、公開情報を除き、本委託事業を通じて入手した情報を基礎としております。これら入手した情報自体の妥当性・正確性については、当法人の責任の範囲ではありません。