

## 2. ものの流れに着目した チェック手法

このチェック手法は、ステップ3に取り組む前に、自社の『ものの流れ』と『情報の流れ』を整理する場合に活用できます。

※ 製造・加工業の例 : P30-33

※ 卸売業の例 : P34-38

※ 小売業の例 : P39-43

※ 漁業は、「実践的なマニュアル」漁業編P11を参考にしてください。

※ 外食・中食業は、製造・加工業の例を参考にしてください。

### 使い方（製造・加工業を例に）

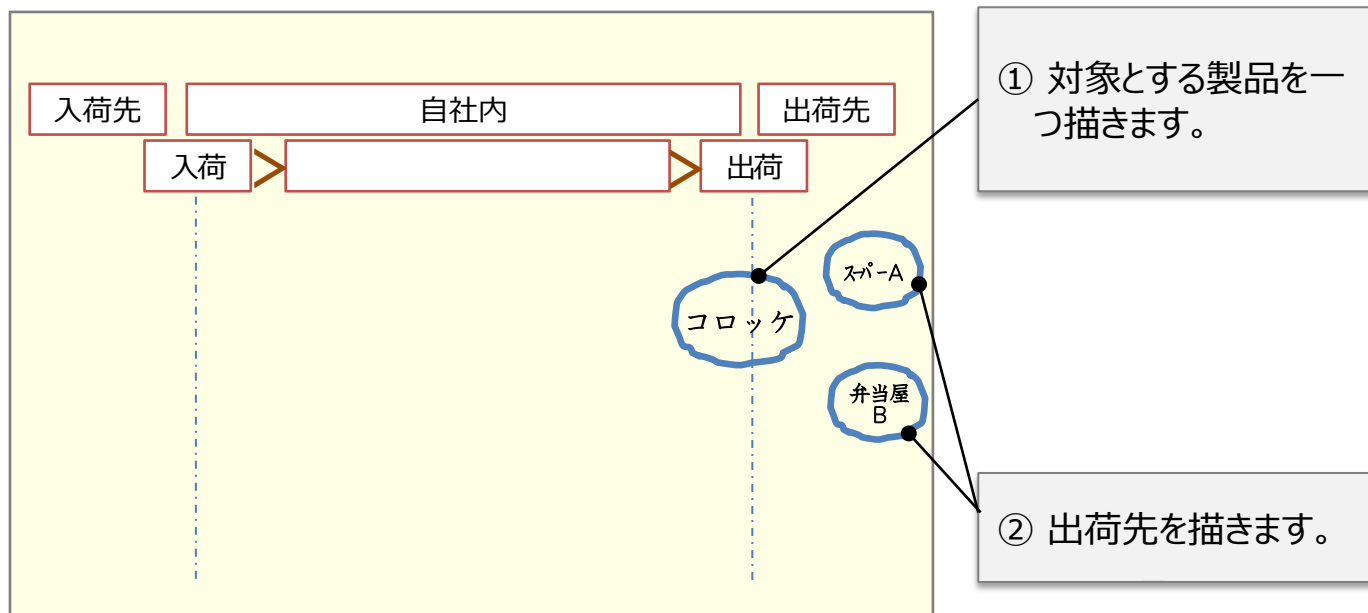
1. 44ページの記入様式を準備してください。
2. まず、「ものの流れ」を図示します。30-31ページの手順に従い、「もの」とその「流れ」を図示していきます。
3. 次に、「情報の流れ」を図示します。32-33ページの手順に従い、「ロット番号」があるものは書き込んでいきます。
4. 完成した図により、自社におけるトレーサビリティの取組状況を把握することが可能となるため、各工程ごとに、取組みができていない部分を特定し、その部分を重点的にレベルアップできます。
5. トレーサビリティのための取組みが計画どおり確実に実施されているかの確認にも活用できます。

ステップ3に  
取り組もうとする方

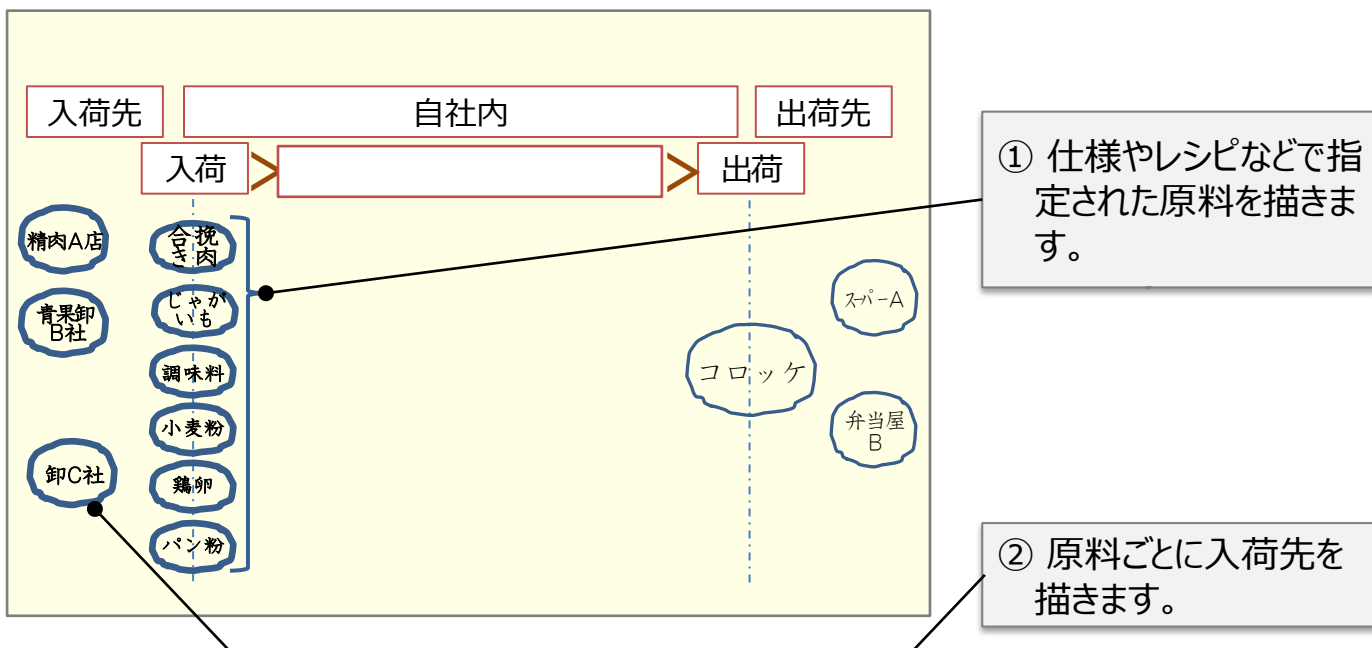
ステップ3に  
取り組もうとする方

- ・外食・中食業では、「自社内」を「調理施設で、提供・販売または出荷を兼ねる施設」に、「出荷」を「提供・販売／出荷」に読み替えてください（以下、同様です）。

## 手順1 製品と出荷先



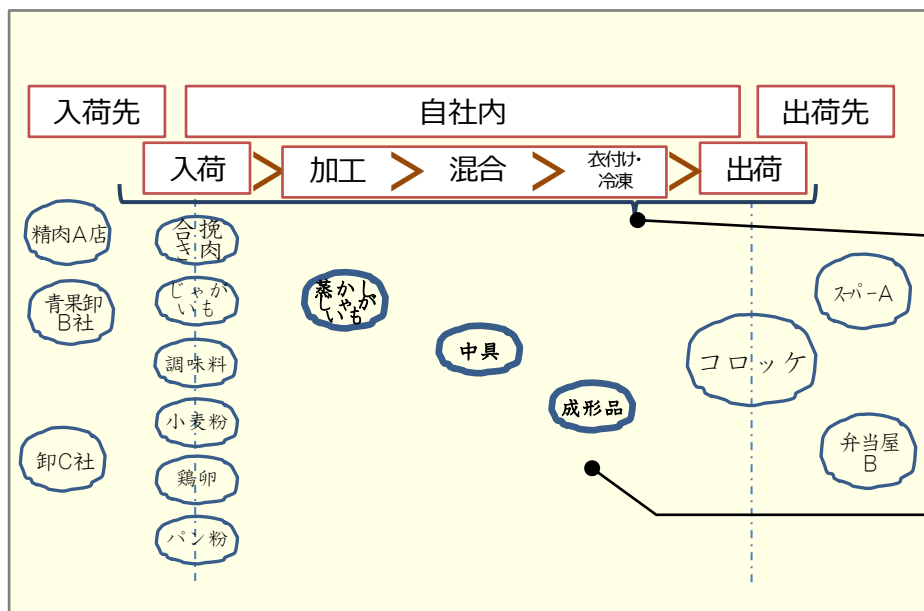
## 手順2 仕様やレシピなどで指定された原料と入荷先



ステップ3に  
取り組もうとする方

ステップ3に  
取り組もうとする方

### 手順3 製造工程と中間品

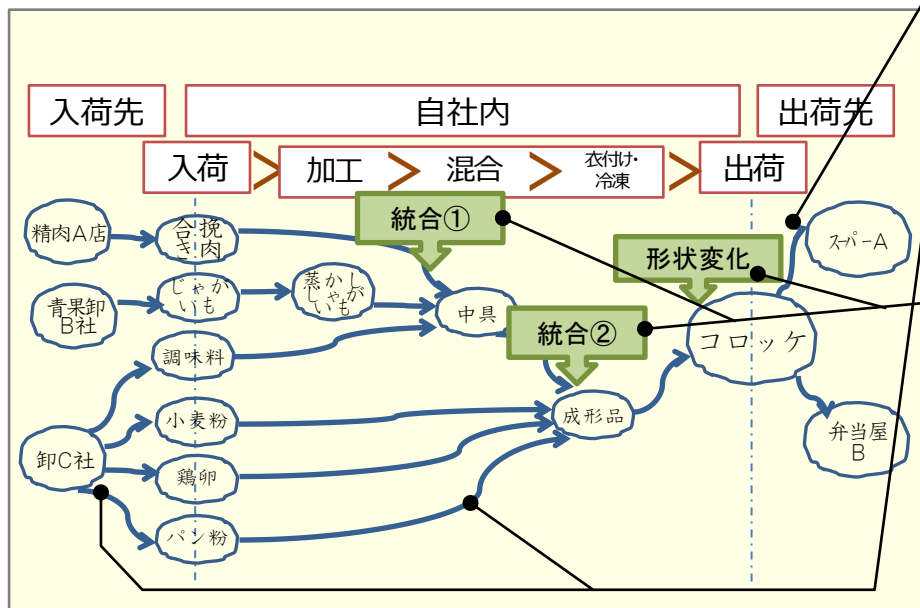


① 製品に対応する製造工程を描きます。

② 中間品を描きます。



### 手順4 ものの流れ

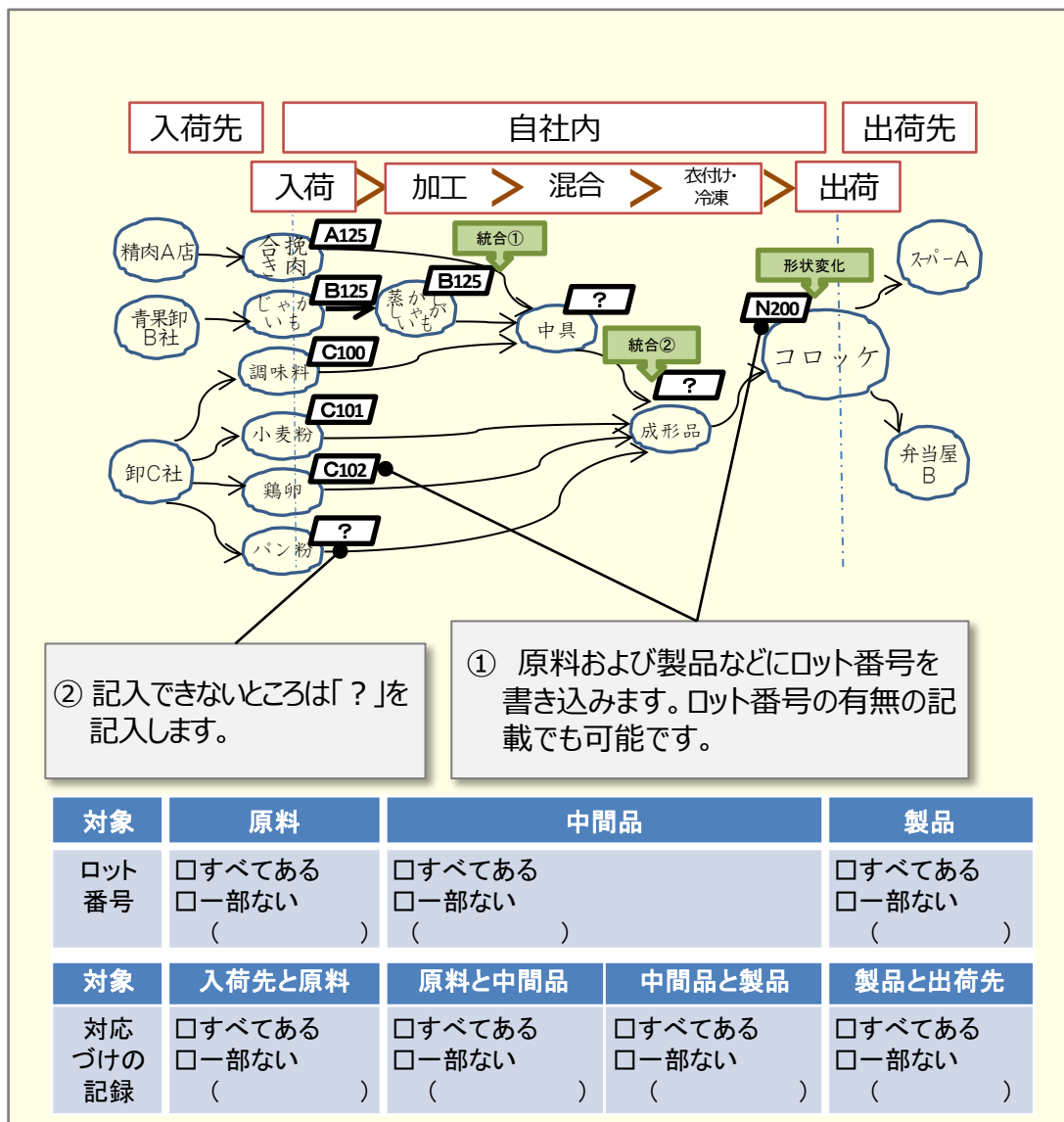


① ものの流れの順に、入荷先→原料→中間品→製品→出荷先の順となるように矢印で結びます。

② 複数の原料→中間品、中間品→製品など、ロットが統合される(あるいは分割される)箇所、形状が変わる箇所に、印を付けましょう。

このポイントで、新しいロットを定義し、また、原料～製品の対応づけが必要となります。

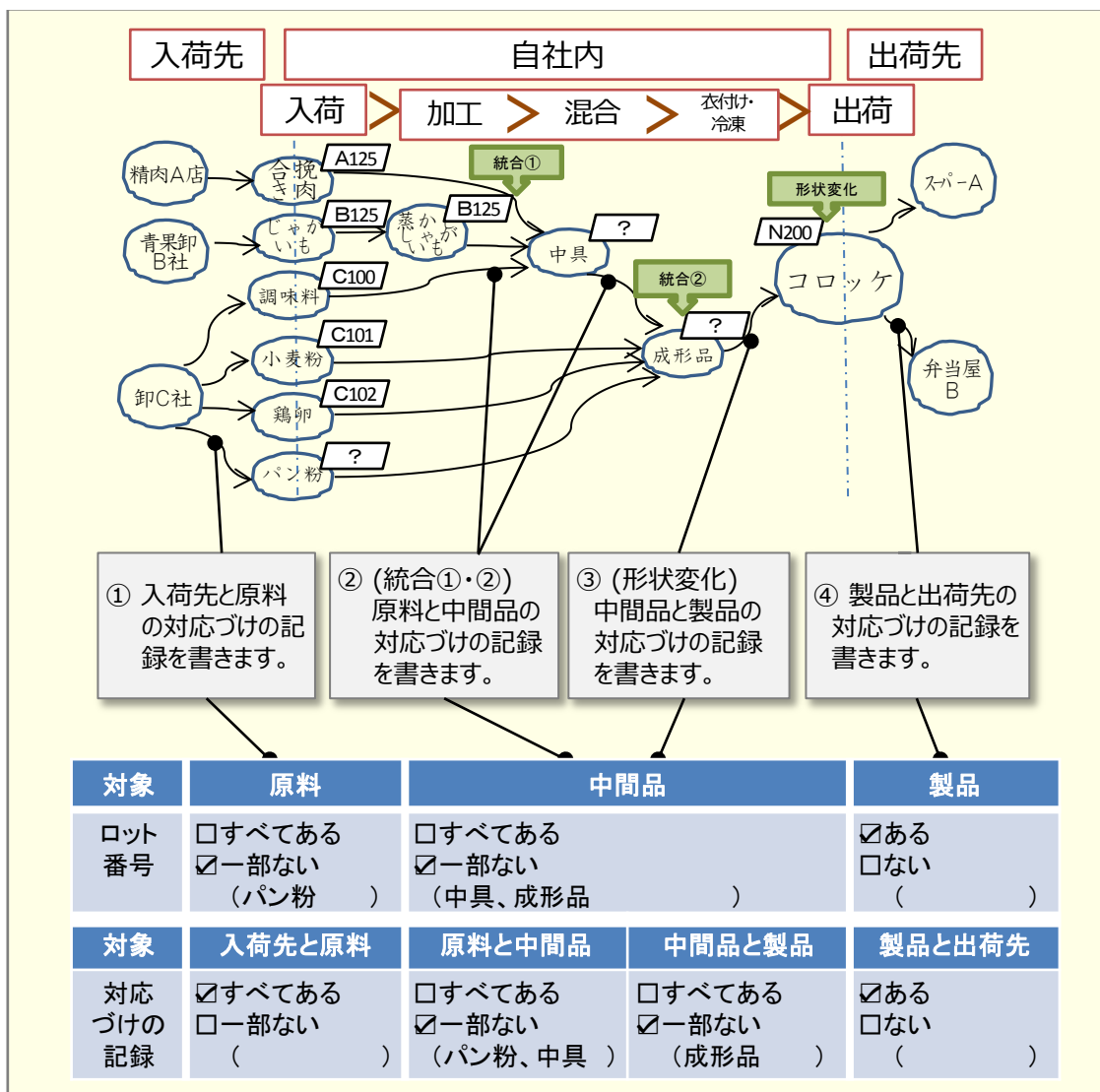
## 手順5 ロット番号



ステップ3に  
取り組もうとする方

ステップ3に  
取り組もうとする方

## 【チェックの完成】



ロット番号や対応づけの記録がない場合には・・・

ロット番号がない場合⇒各論のステップ2（製造・加工業編はP22-33、外食・中食業編はP24-35）を見て、取り組んでみましょう。

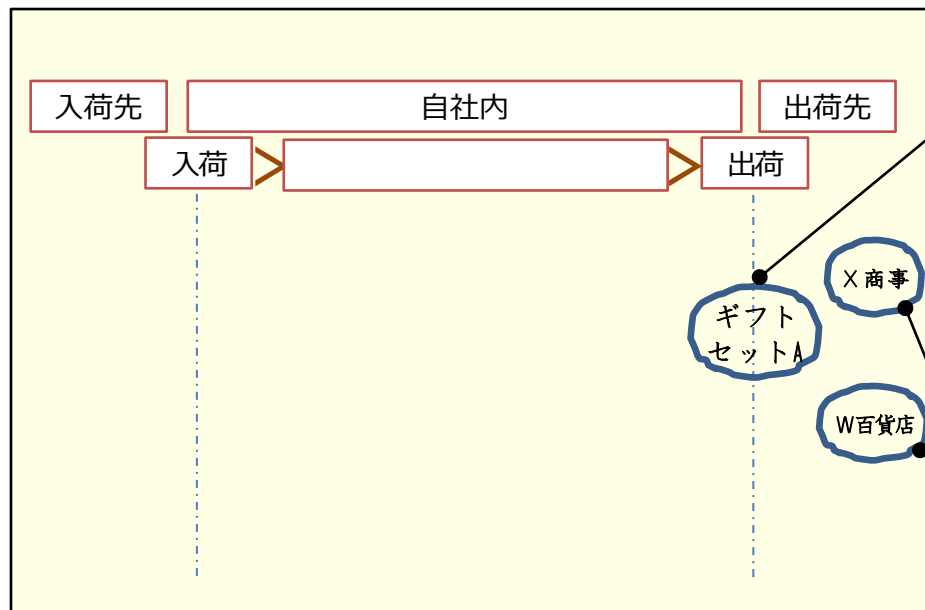
対応づけの記録がない場合⇒各論のステップ3（製造・加工業編はP34-51、外食・中食業編はP36-47）を見て、取り組んでみましょう。

加工・包装する方で、  
ステップ3に  
取り組もうとする方

## 【卸売業】 加工・包装する場合

加工・包装がない場合は、  
**P 38**へお進みください。

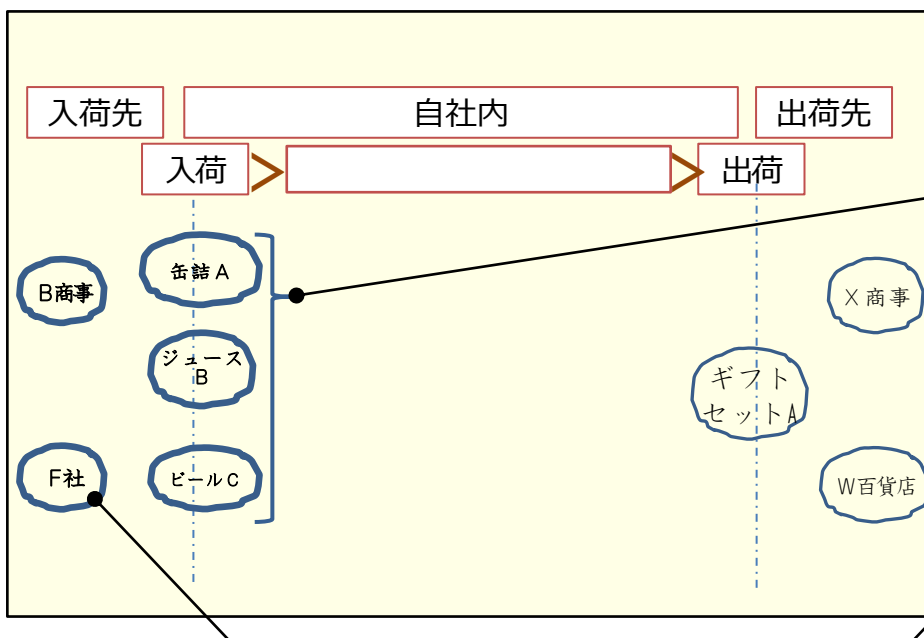
### 手順 1 商品と出荷先



① 対象とする商品を一  
つ描きます。

② 出荷先を描きます。

### 手順 2 仕様などで指定された入荷品と入荷先

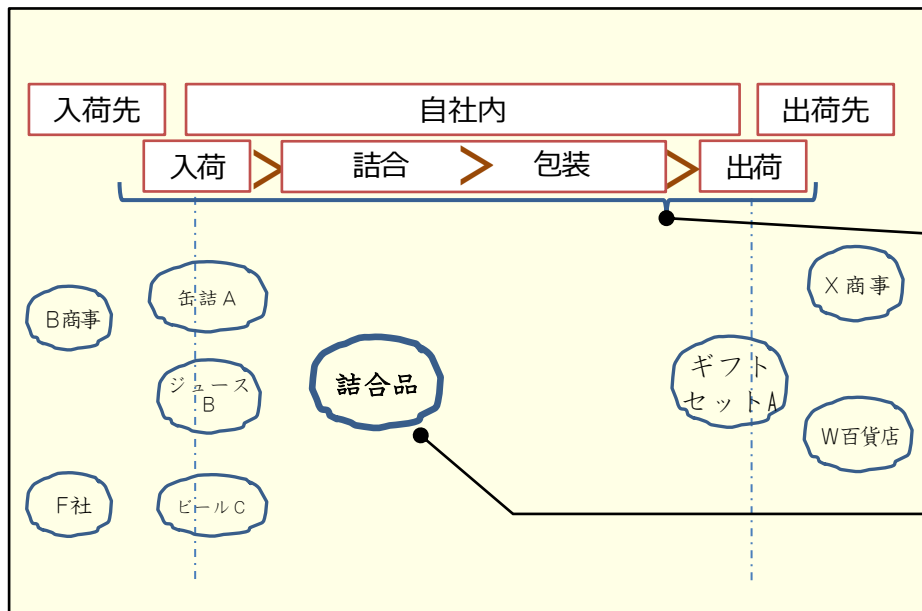


① 仕様などで指定され  
た入荷品を描きます。

② 入荷品ごとに入荷先  
を描きます。

加工・包装する方で、  
ステップ3に  
取り組もうとする方

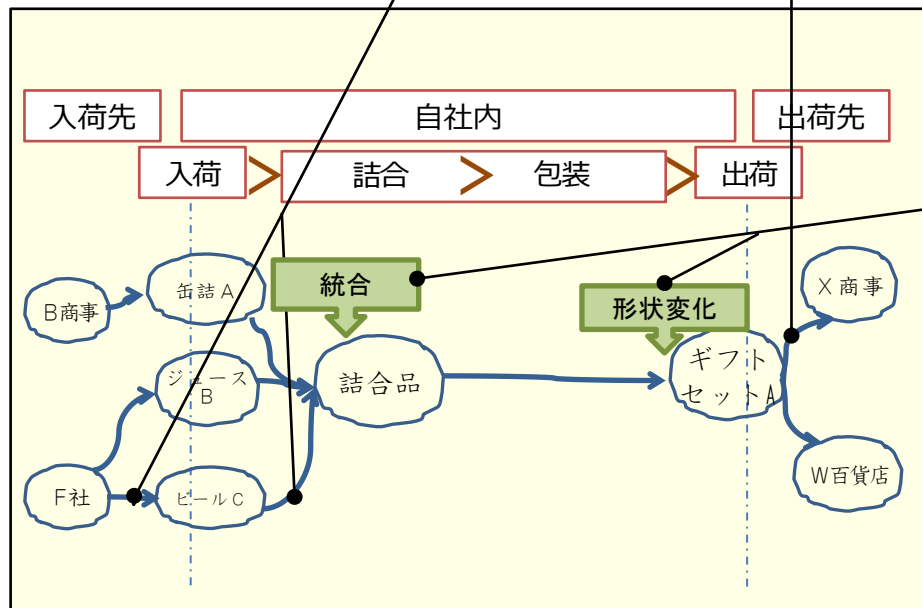
### 手順3 加工・包装工程と中間品



① 商品に対応する加工・包装工程を描きます。

② 中間品を描きます。

### 手順4 ものの流れ



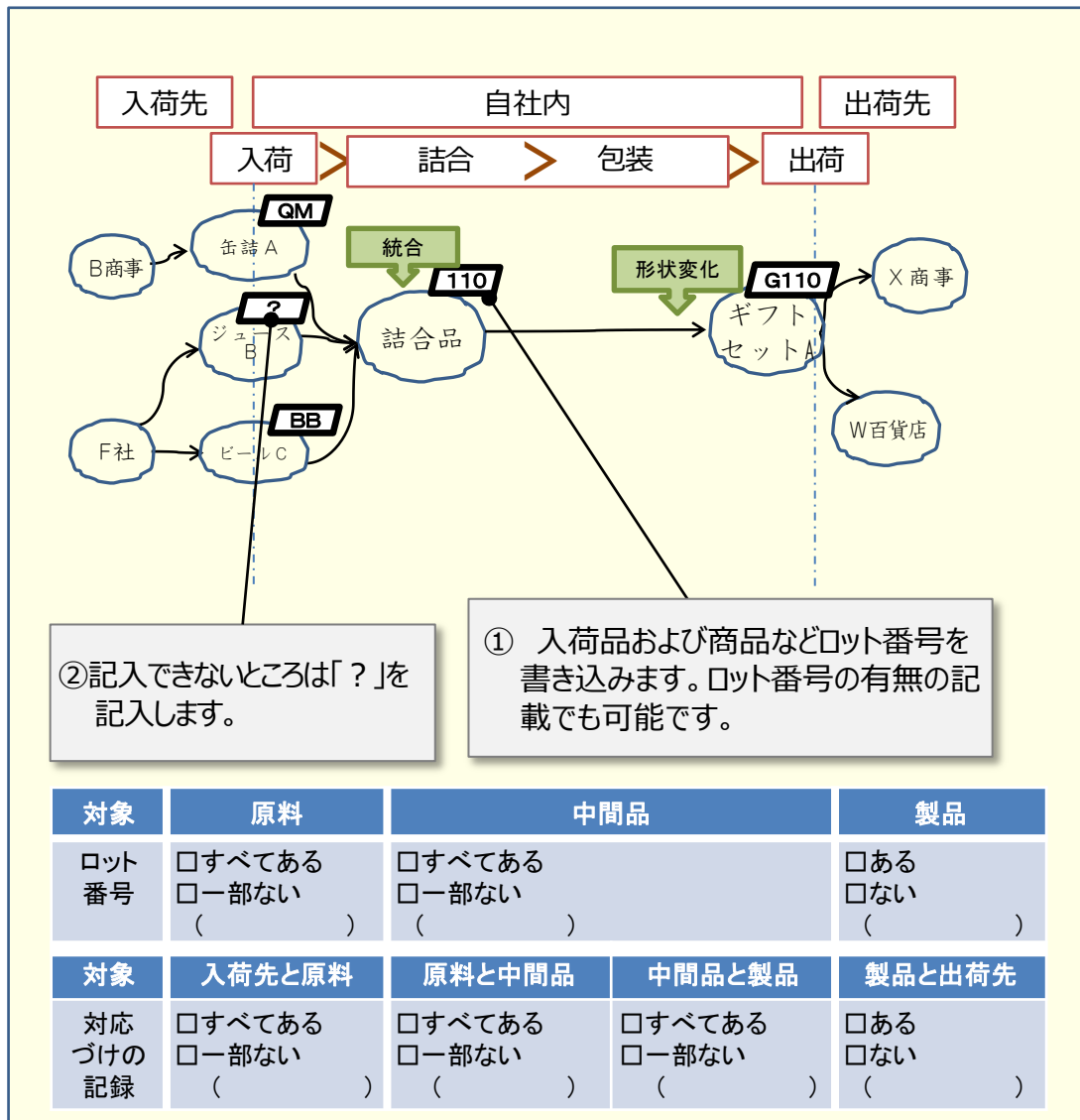
① ものの流れの順に、入荷先→入荷品→中間品→商品→出荷先の順となるように矢印で結びます。

② 複数の原料→中間品、中間品→製品など、ロットが統合される(あるいは分割される)箇所、形状が変わる箇所に、印を付けましょう。

このポイントで、新しいロットを定義し、また、原料～製品の対応づけが必要となります。

加工・包装する方で、  
ステップ3に  
取り組もうとする方

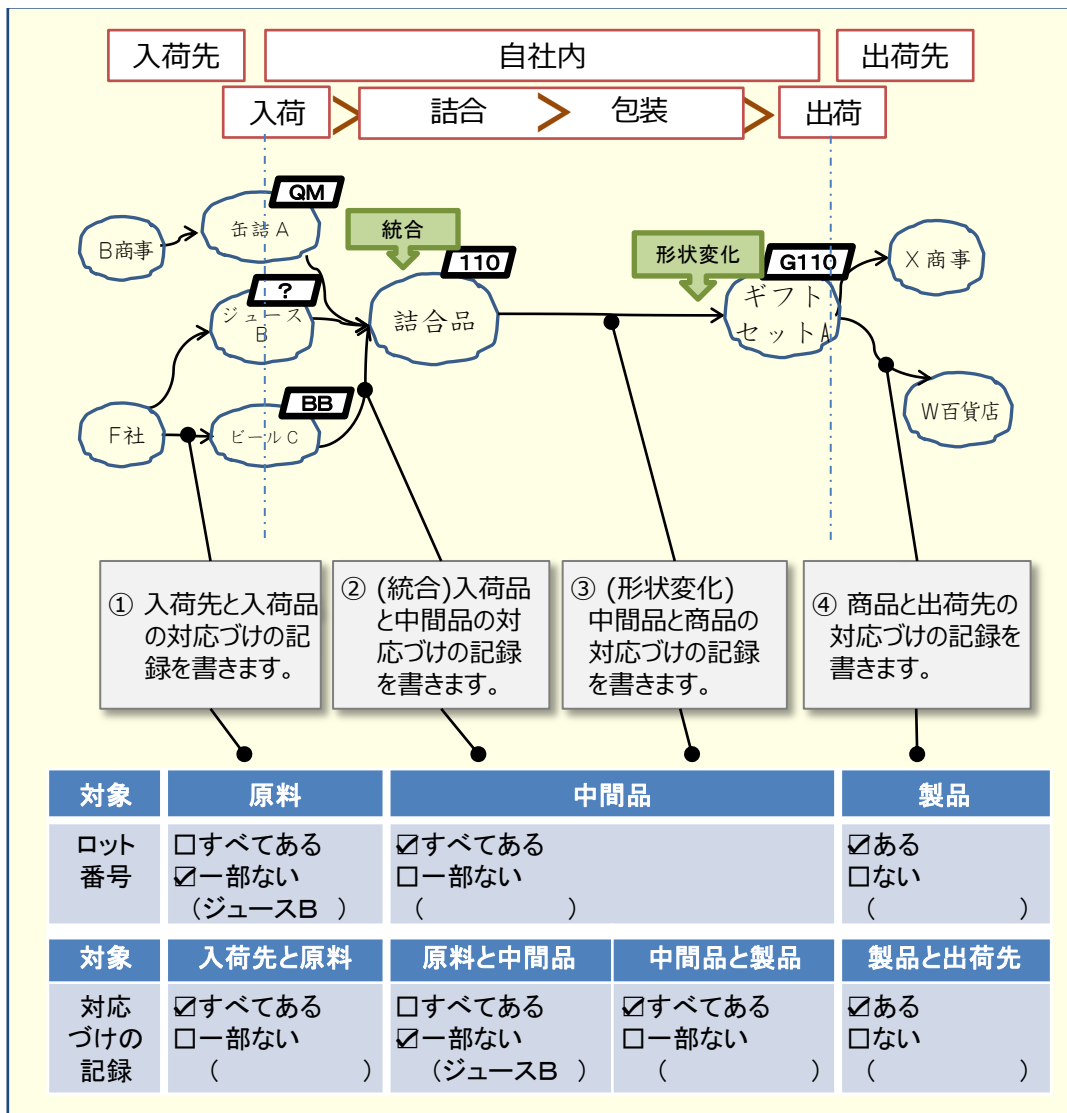
## 手順5 ロット番号





加工・包装する方で、  
ステップ3に  
取り組もうとする方

## 【チェックの完成】



ロット番号や対応づけの記録がない場合には・・・



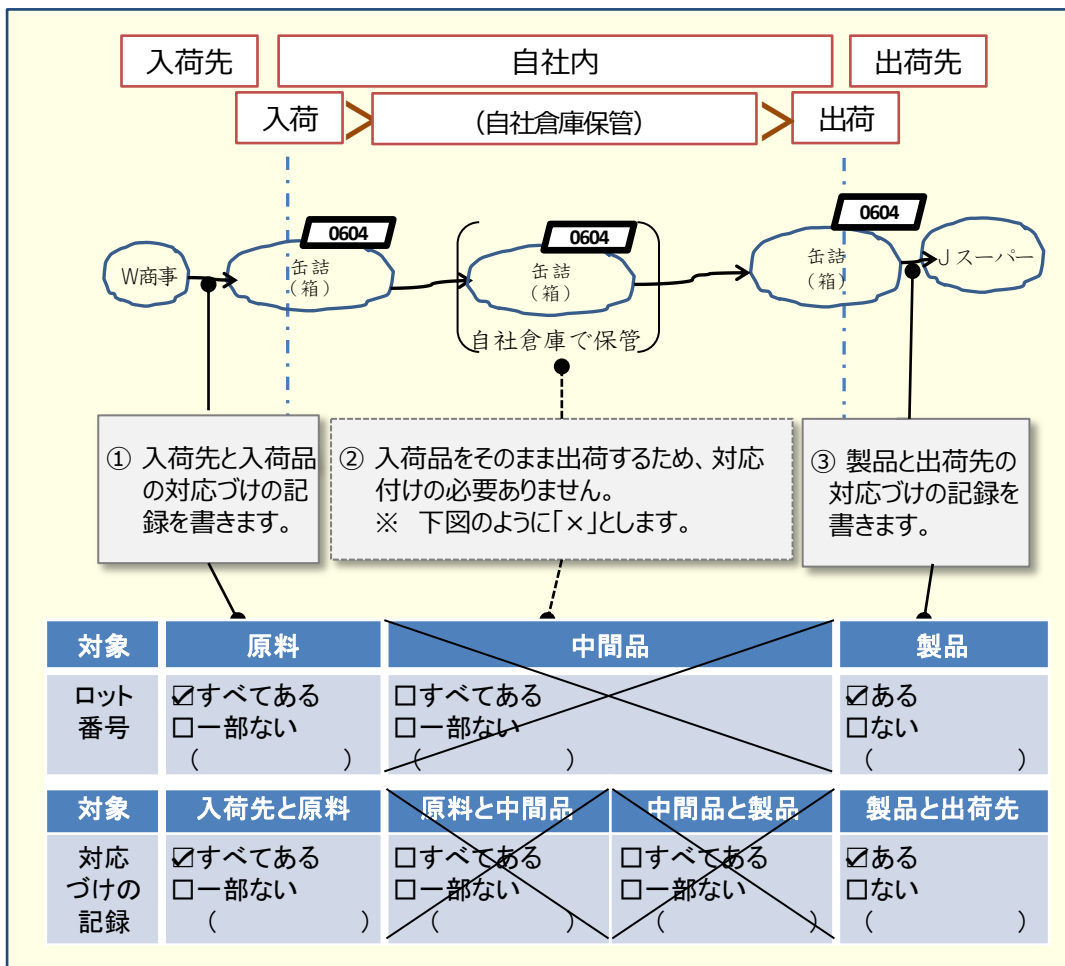
ロット番号がない場合⇒各論のステップ2（卸売業編はP18-30）を見て、取り組んでみましょう。

対応づけの記録がない場合⇒各論のステップ3（卸売業編はP31-41）を見て、取り組んでみましょう。

加工・包装がない方で、  
ステップ3に  
取り組もうとする方

## 【卸売業】 加工・包装がない場合

入荷品を加工・包装せずにそのまま出荷する場合（（ ）書きは、ストック型の場合）の「ものの流れ」「情報の流れ」は下図のようになります。



ロット番号や対応づけの記録がない場合には・・・



ロット番号がない場合⇒各論の**ステップ2**（卸売業編はP18-30）を見て、取り組んでみましょう。

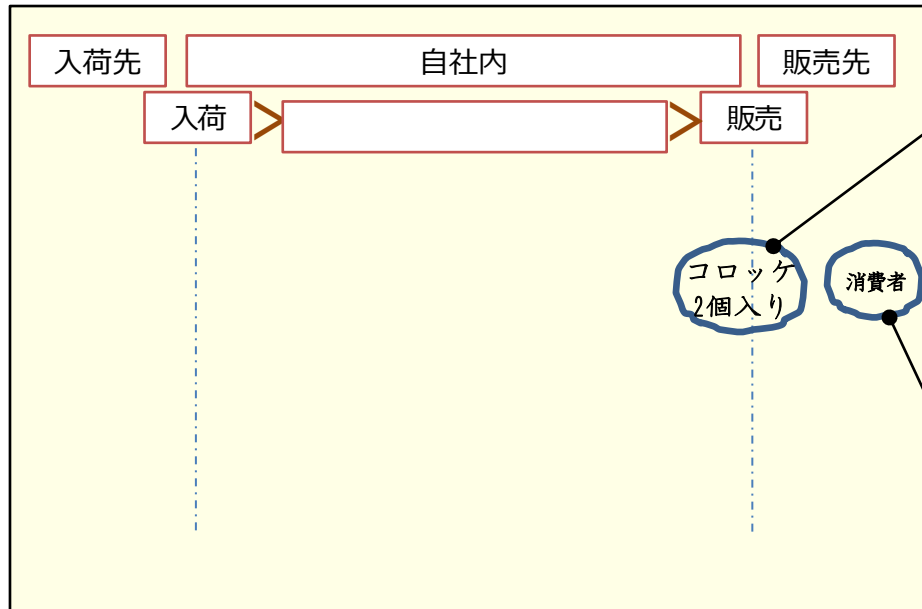
対応づけの記録がない場合⇒各論の**ステップ3**（卸売業編はP31-41）を見て、取り組んでみましょう。

インスタ加工する方で、  
ステップ3に  
取り組もうとする方

## 【小売業】 インストア加工する場合

インスタ加工がない場合  
は、P43へお進みください。

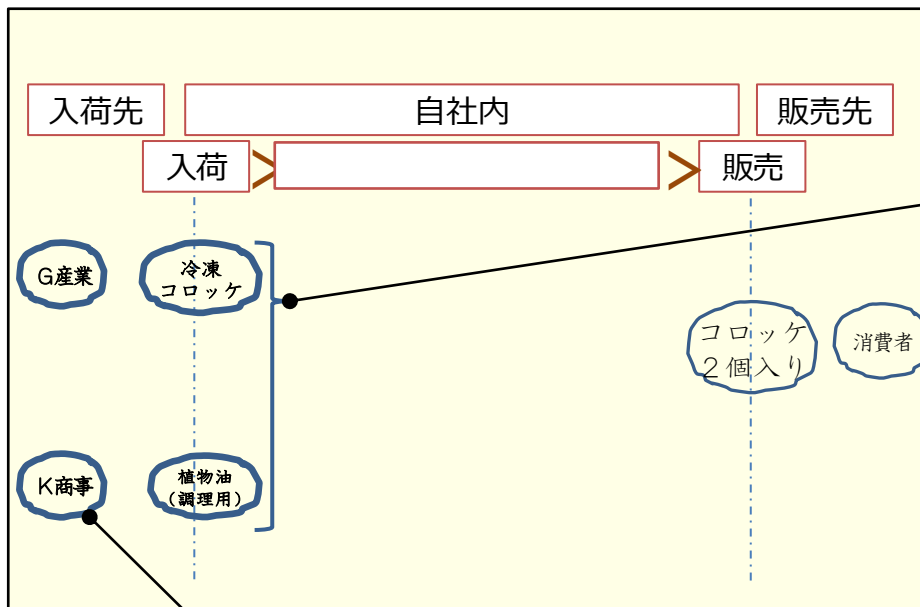
### 手順 1 製品と販売先



① 対象とする製品を一つ描きます。

② 販売先を描きます。

### 手順 2 仕様やレシピなどで指定された原料と入荷先

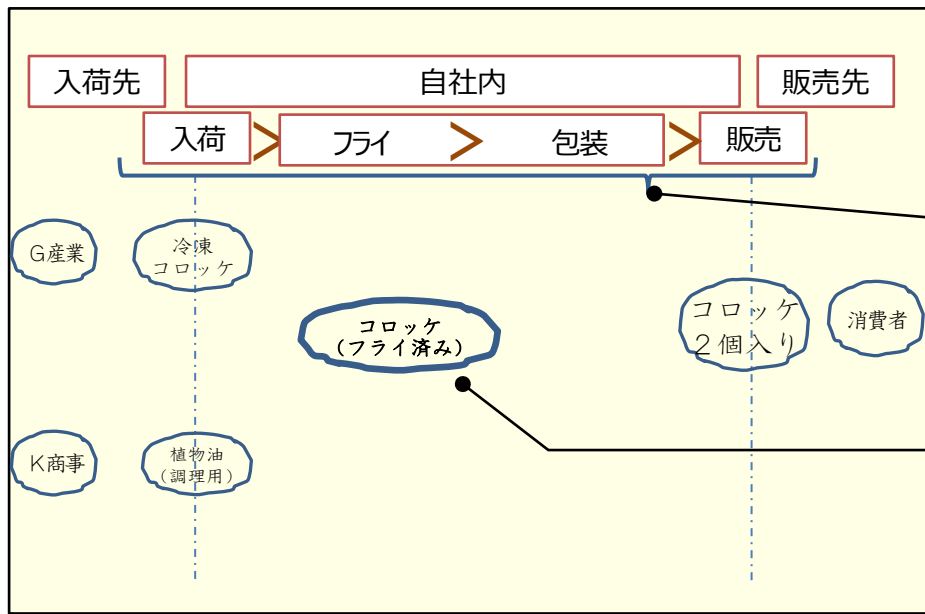


① 仕様やレシピなどで指定された入荷品（原料）を描きます。

② 原料ごとに入荷先を描きます。

インスタ加工する方で、  
ステップ3に  
取り組もうとする方

### 手順3 製造（調理）工程と中間品

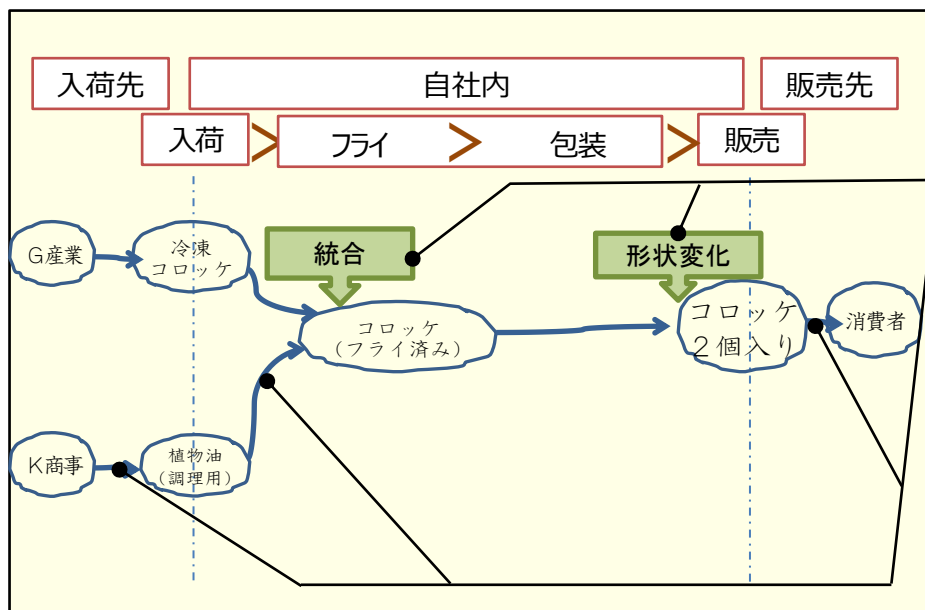


① 製品に対応する製造（調理）工程を描きます。

② 中間品を描きます。



### 手順4 ものの流れ



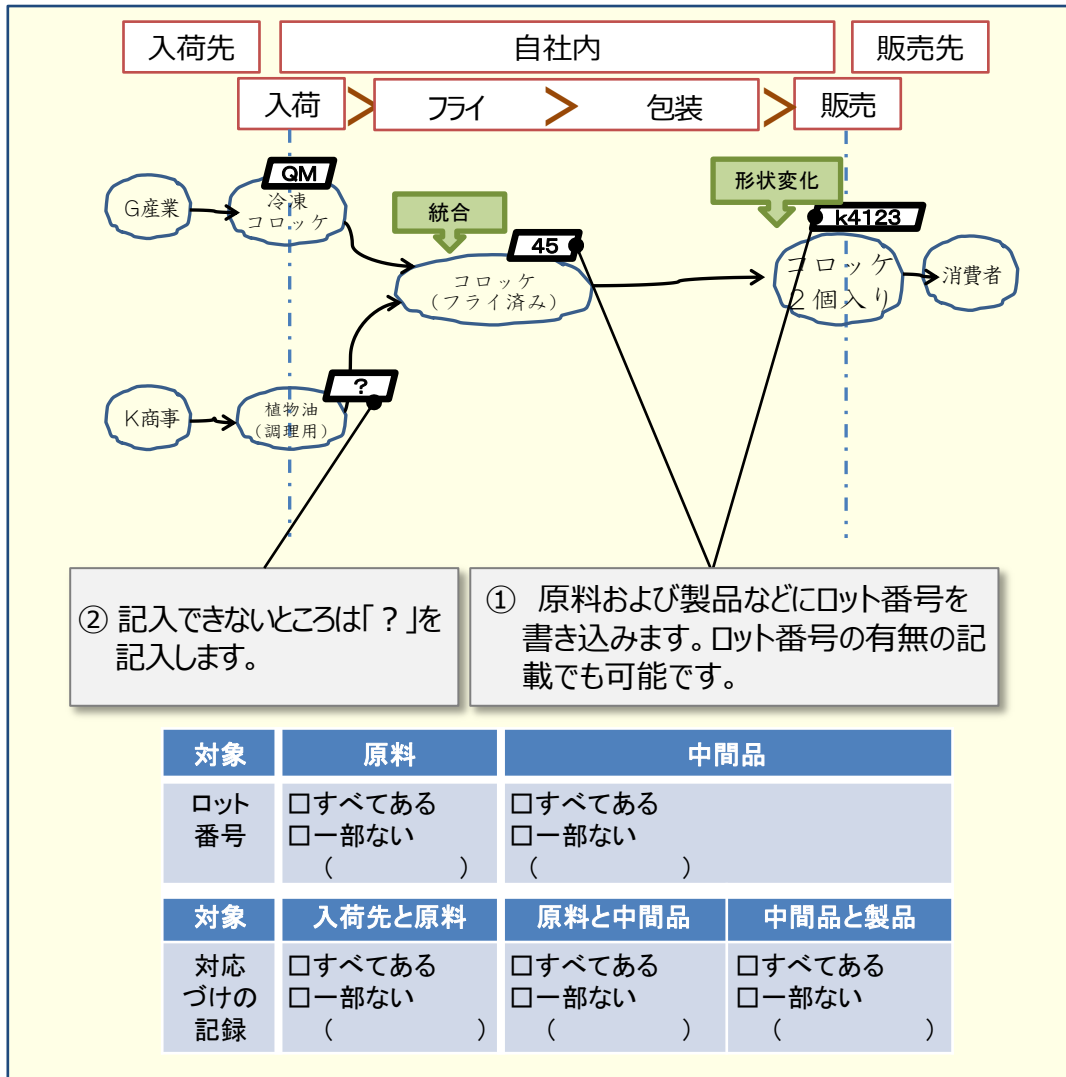
① ものの流れの順に、入荷先→原料→中間品→製品→販売先の順となるように矢印で結びます。

② 複数の原料→中間品、中間品→製品など、ロットが統合される(あるいは分割される)箇所、形状が変わる箇所に、印を付けましょう。

このポイントで、新しいロットを定義し、また、原料～製品の対応づけが必要となります。

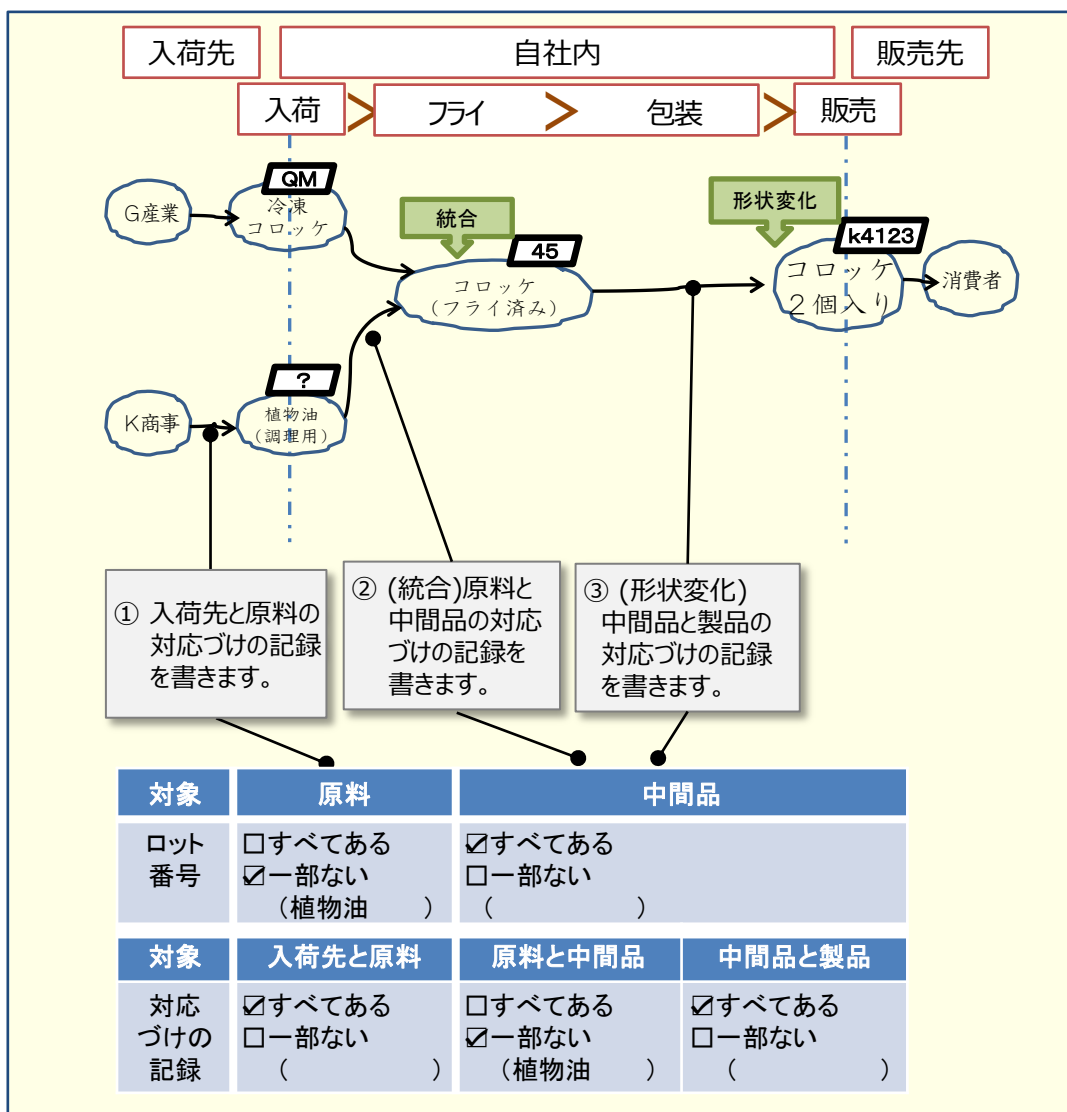
インスタ加工する方で、  
ステップ3に  
取り組もうとする方

## 手順5 ロット番号



インスタ加工する方で、  
ステップ3に  
取り組もうとする方

## 【チェックの完成】



ロット番号や対応づけの記録がない場合には・・・

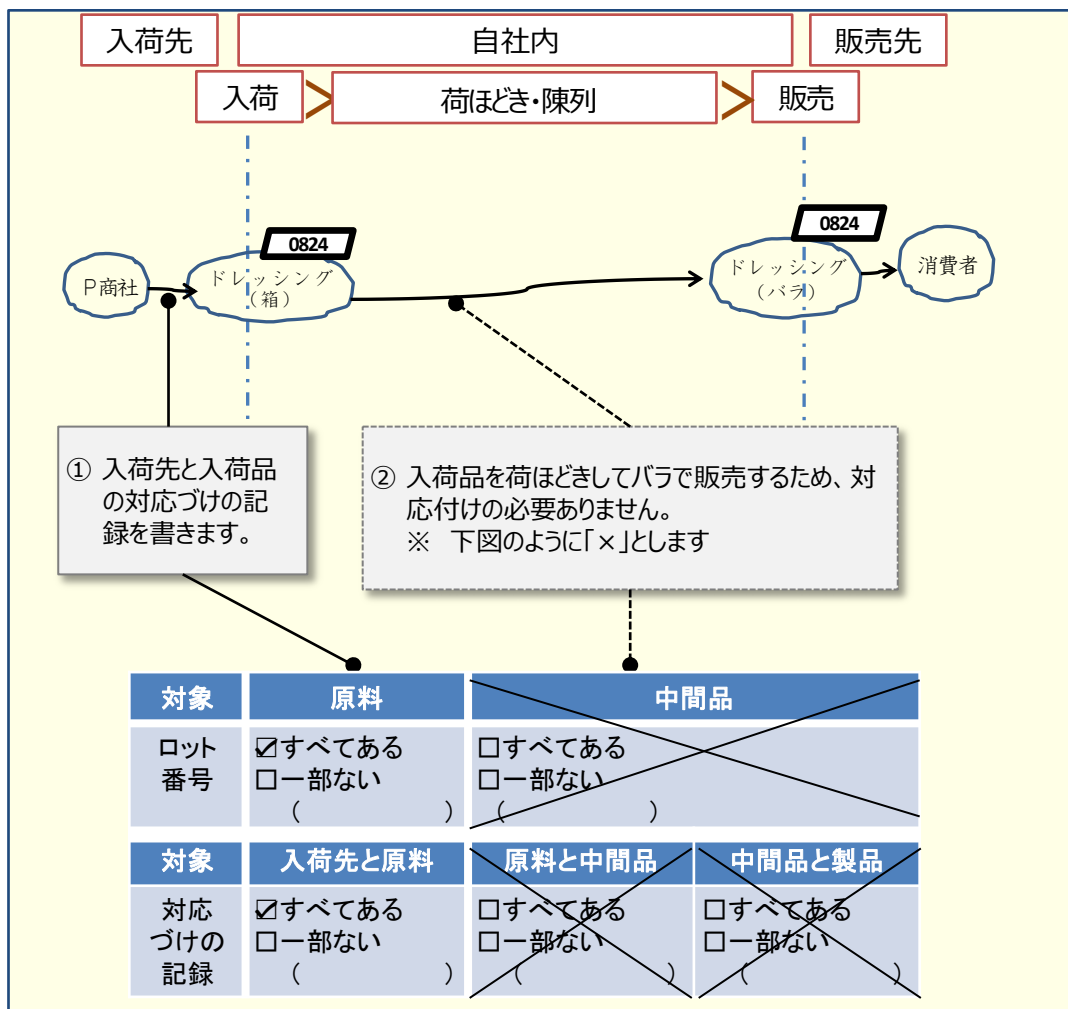
ロット番号がない場合⇒各論のステップ2（小売業編P20-29）を見て、取り組んでみましょう。

対応づけの記録がない場合⇒各論のステップ3（小売業編P30-40）を見て、取り組んでみましょう。

インスタ加工がない方で、  
ステップ3に  
取り組もうとする方

## 【小売業】 インストア加工がない場合

入荷品を加工せずにそのまま販売する場合の「ものの流れ」「情報の流れ」は下図のようになります。



ロット番号や対応づけの記録がない場合には・・・



ロット番号がない場合⇒各論の**ステップ2**（小売業編P20-29）を見て、取り組んでみ  
ましょう。

対応づけの記録がない場合⇒各論の**ステップ3**（小売業編P30-40）を見て、取り組んで  
みましょう。

## 実際に「ものの流れに着目したチェック」をやってみましょう！

入荷先	自社内			出荷先
入荷	>		>	出荷

対象	原料	中間品		製品
ロット 番号	<input type="checkbox"/> すべてある <input type="checkbox"/> 一部ない (            )	<input type="checkbox"/> すべてある <input type="checkbox"/> 一部ない (            )		<input type="checkbox"/> ある <input type="checkbox"/> ない (            )

対象	入荷先と原料	原料と中間品	中間品と製品	製品と出荷先
対応 づけの 記録	<input type="checkbox"/> すべてある <input type="checkbox"/> 一部ない (            )	<input type="checkbox"/> すべてある <input type="checkbox"/> 一部ない (            )	<input type="checkbox"/> すべてある <input type="checkbox"/> 一部ない (            )	<input type="checkbox"/> ある <input type="checkbox"/> ない (            )

※各業種により一部記入項目等が異なりますが、適宜加工して活用願います。



農林水産省「平成25年度食品トレーサビリティ促進委託事業」  
検討会委員

上村	健二	全国青果物商業協同組合連合会	専務理事
奥山	則康	一般社団法人 日本加工食品卸協会	専務理事
川崎	一平	一般財団法人 食品産業センター	技術環境部 部長
木村	元紀	日本水産株式会社	品質保証室品質保証第二課 担当課長
沓澤	宏紀	食肉流通標準化システム協議会	会長
工藤	操	財団法人 消費科学センター	理事
小林	喜一	全国食肉事業協同組合連合会	専務理事
近藤	道男	全日食チェーン商業協同組合連合会	専務理事兼事務局長
崎出	弘和	北海道漁業協同組合連合会	代表理事常務
杉浦	健吾	東京青果株式会社	営業本部営業情報管理課 課長補佐
園田	房枝	全国飲食業生活衛生同業組合連合会	事務局長
立石	幸一	全国農業協同組合連合会	食品品質・表示管理部 部長
友久	健二	兵庫県 健康福祉部生活消費局	参事兼生活衛生課長
中村	啓一	公益財団法人 食の安全・安心財団	理事事務局長
◎ 新山	陽子	京都大学大学院 農学研究科	教授
矢坂	雅充	東京大学大学院 経済学研究科	准教授

(◎は座長。所属・役職は就任時。五十音順)

取組手法分科会委員

有井	雅幸	東京デリカフーズ株式会社	執行役員 経営企画室長
江口	法生	日本スーパーマーケット協会	事務局長
新宮	和裕	一般財団法人 日本冷凍食品検査協会	執行役員 事業本部 副本部長兼支援部長
高波	圭介	一般社団法人 日本加工食品卸協会	情報システム研究会 副座長
中	幸雄	東京都水産物卸売業者協会	新市場対策部部長 施設設備担当兼情報システム担当 参与
◎ 矢坂	雅充	東京大学大学院 経済学研究科	准教授

(◎は座長。所属・役職は就任時。五十音順)

※農林水産省「平成26年度食品トレーサビリティ促進委託事業」における「実践的なマニュアル」各論 漁業編、外食・中食業編の作成にあわせ、当該検討会および分科会において改訂しました。

---

食品トレーサビリティ促進委託事業

**食品トレーサビリティ「実践的なマニュアル」 取組手法編**

平成 26 年 3 月 発行

平成 27 年 3 月 改訂

**問い合わせ先:**

農林水産省 消費・安全局 表示・規格課

TEL: 03-3502-5716 FAX: 03-6744-0569

Web サイト: <http://www.maff.go.jp/j/syouan/seisaku/trace/index.html#4>

**地方農政局など**

北海道農政事務所 消費生活課	TEL : 011-642-5474
東北農政局 消費生活課	TEL : 022-221-6095
関東農政局 消費生活課	TEL : 048-740-0096
北陸農政局 消費生活課	TEL : 076-232-4227
東海農政局 消費生活課	TEL : 052-223-4651
近畿農政局 消費生活課	TEL : 075-414-9771
中国四国農政局 消費生活課	TEL : 086-224-9428
九州農政局 消費生活課	TEL : 096-211-9121
沖縄総合事務局 農林水産部 消費・安全課	TEL : 098-866-1672

---