

おはようございます。ご紹介にあずかりました冷凍食品検査協会の新宮でございます。よろしくお願ひいたします。

今から 50 分ほどお時間をいただきまして、皆さん方に鶏肉を中心としたトレーサビリティのシステムということで、事例を中心としましてお話をさせていただければと思っております。

お手元のレジュメの最初のところから始まるんですが、最初の段階の部分では、この後お話しされます新山先生の話とかなり重複しています。またご専門の先生ですので、このところはさっと流しまして、具体的にどういうことをやって、どういうことが課題として今考えられているのか。さらに、こういうことを対策としてやっていかなきゃいけませんね、みたいなご提案ということも含めてお話をさせていただきたいと思ひます。

まず「トレーサビリティとは」ということですが、ご存知のとおり、トレーサビリティという定義がまだ国際的には確立していないという現状にあります。そういう中で、日本においても今いろんな形のトレーサビリティ、自称トレーサビリティもあれば、それなりのことをやっておられるトレーサビリティもあるということで、かなりこの辺の整理が必要になってきているかと思ひます。そこで、新山先生が座長となっておられますトレーサビリティのガイドラインの構築委員会というものがございまして、今論議されている中でこういう方向でいこうという定義がこういう形になっています。

「生産、処理加工、流通販売のフードチェーンの各段階で、食品とその情報を追跡し、遡及できること」という表現を使っております。これはどういうことかといひますと、ポイントとなりますのは、いわゆる農場から食卓までというフードチェーンが対象となるということと、もう一つは追跡し、遡及ということは、いわゆる川上から川下、川下から川上という、横文字でいうとトレーサビリティというものはトレスバック、もしくはトラッキングという、双方向ですね、これらができなければいけないという定義を今のところ委員会の中ではこれを中心に論議がされています。

トレーサビリティの目的は今更言うまでもございせんけれども、2つございまして、大きな部分としまして、まず残念ながら食品事故が発生した時に、企業もしくは流通において回収とか、原因究明といったものをより迅速的確に行うためであること。これがまず1番目です。これはメーカーサイドの事情によるところと言えらるかと思ひます。2番目には、食品の安全性や品質表示に対する消費者、お客様の信頼というものを確保するため。ご存知のとおり、一昨年、もう年を越しましたので3年前になりますか、乳業メーカーの食品

事故に始まり、異物混入による大量の商品回収、などと続いてきまして、ここにきて虚偽の表示といったもの。まあ、食肉業界についてもご存知のとおりの問題があったということとは残念かと思えます。こういったお客様の信頼を確保していくというための取り組みという、この2つが大きな目的になります。

一方、トレーサビリティの定義なんですが、先ほど我が国における定義がこういう形になりそうですよというお話をさせていただいたんですけれども、では世界ではどうかということ。これも後ほど新山先生が詳しくお話しされると思いますのでさらっといきたいと思います。ISO9000、ご存知のとおり品質システム版になるわけですけれども、考慮の対象となっているものの履歴、摘要、また所在を追跡できることということで、基本的に食品というものを対象にしたわけではないんですけれども、一般的なトレーサビリティの考え方としてISOについてはこういうふうな定義をしております。

さらにCodex、ご存知のとおり世界的な規格を決める機構ということでもありますけれども、こちらの方では食品表示部会で検討されております、きょうの読売新聞にも出ておりましたけれども、ステップ8のところは現在ステップ4というところで、当分ここはまだ決まらないなという状況にあります。では、なぜ決まらないかという背景なんです、実はアメリカ及びEU間でHACCPの時と同様に論議がされています。大きな違いを結論的に申し上げますと、EUで言っていること、(これは文章を読んでもなかなかわかりづらい文章ですのでかいつまんでお話ししますと)いわゆるトレーサビリティということで、川上から川下、川下から川上という、双方向の履歴がきちんと検索できなければいけないという仕組み、これがEUの考え方です。現在日本の原案になっております考え方もこのEUをモデルに作られているということです。一方、アメリカの方なんですけれどももう少し合理的になっていまして、要するにトレースバック、川下から川上に遡及ができれば何も川上から川下にトラッキングできなくてもいいじゃないかと。これで十分、先ほど言った目的の1の部分、何か問題があった時にどうするんだみたいところは対応はできますよというふうなことがアメリカの方の主張になっております。

基本的にお客様サイドをどうとらえていくのかということが根底にありますけれども、EUの考え方と米国の考え方ではそれだけの違いがあるということで、それがCodexの中でも決めきれないという理由の一つになっています。ですから冒頭お話ししましたように、トレーサビリティとは何ぞやということがグローバルスタンダードとしてはまだ決まっていないという状態ということだけご理解いただければと思います。

次に、農水省の方では生産工程履歴 JAS という、特定 JAS の導入を目指しております。ことしの国会に、今の国会にかけられるかと思えますけれども、牛肉、青果物につきましては早期に JAS の制定というものが予定されています。これは、牛肉はご存知のとおり BSE の問題から強制法という形で同時に取り組みが進んでいくこととなります。それ以外のものにつきましてどうなるかという、豚肉、鶏肉、鶏卵、米、養殖水産物といったものに順次、できるものから展開していくということになっています。ただし、あくまでこれは JAS 法ですから、いわゆる任意の法ということで、これを取る、取らないは事業者の勝手であるということになります。現在こういったものについてのガイドラインを策定中ということですが。

一つ誤解なくしていただきたいのが、トレーサビリティ JAS という言葉が時々使われておりますので、この生産工程履歴 JAS というのが、トレーサビリティそのものであるというふうに誤解されるんですけども、そうではないということです。どこが違うかという、トレーサビリティというのは先ほど言ったように、トレーサックとトラッキングという双方向ということが条件になっています。それに対しまして、この生産工程履歴 JAS というのは、まだ最終的決定ではないですけども、ほぼこれに決まるだろうというところでの話でいきますと、要は、例えばメーカーさんがどういう原材料をどういうところから仕入れて、どういうふうに処理加工してこれを製品に仕上げたというデータベース化をして、それをお客様に、もしくはユーザーさんに情報公開していく仕組みができればこれでいいんだという考え方。これが生産工程 JAS ですから、トレーサビリティ = 生産工程 JAS ではないということ、ここのところも誤解なく頭に入れていただければと思います。

それでは、具体的にこれから私どもが昨年農水省の、(まだ 14 年度ですから今年度になるんですけども、)補助事業ということで進めてきました鶏肉およびその加工品のトレーサビリティシステムについてお話をしたいと思います。

お手元のパワーポイントのページになっているところです。まず、今回私どもが開発しましたシステムのポイントについて大きく 3 つございます。1 つは、中小企業で対応可能なシステムであるということです。これはどういうことかと言いますと、ご存知のとおり、日本の食品産業というのは残念ながら、事業者数でいきますと約 98% が中小企業であると。わずか 2% が商法という大企業であるという、そういう世界です。そんな中で、こういった社会的仕組みを普及させるためにはやはり中小企業でできる仕組みでなければ何の役にも立たんなど。大企業だけができてどうなるんですかというようなところですね。で、そ

のためにこの2つの条件というのが大事かと思えます。1つはローコスト、お金をあまりかけないということ。これはイニシャルコストであり、かつランニングコストということになります。これは後でまた課題として少し詳しくお話をしたいと思えます。それからもう1つ、中小企業で困るのは人材という部分で、なかなかITに詳しい方がおられないということです。ですからいろいろ難しいものを仕組みとして持ち込まれても、それを誰がやるんだよというふうになってきます。またメンテも大変だということになります。そこで、できるだけ簡単な操作でできることということ。この2つをまず1番目にポイントとして挙げております。

2番目には、このシステムというものがきちっと機能しているかどうかということを検証しなきゃいけません。先ほど言ったトレーサビリティ目的の2番目になるんですが、お客様ははっきり言って製造者及び流通というものを信用していません。これは調査結果でも明らかなように、もう信用できないよと。あれだけ事件があったわけですから、これは仕方がないということになるかと思えます。そうした時に、本来ですとお客様自身が現場に出向いて行かれまして、例えば生産工場なり、養鶏場なりに出向いて、これは確かにきちんとしてやるよというふうに分かるというのが一番いいわけですがけれども、実態としてはそうもいかないということになるかと思えます。そんな中で、お客様に代わって現地に行き、いわゆる第三者監査という形の中でシステムの信頼性、安全といったものを担保するという、これがこのシステムの中に取り組みされる必要があるかと思えます。

3番目は、やはりこういったことをシステムとしてデータベース化していきますと、その内容すべてではないですが、お客様にとって安全、安心というものを確保するために必要な情報ということ、リアルタイムで提供していくということ、これが必要かと思えます。これが今回の開発のポイントの部分であります。この後、システムの概要ということでお話をします。

今回、私どもは鶏肉ということで、生産者、これはいわゆる養鶏業者ですね、処理場、これは岩手県の処理場を使いました。それから加工場。今回の取り組みとして主な連携先がユーコープ事業連合という、神奈川県、山梨、静岡を根拠にした154万の組合の生協さんです。こちらの瀬谷の加工場、及び配送センターといったものをフィールドに使用しました。店については、横浜の方の東戸塚、駅前店というものを使っております。こういう一連の農家からお客様の食卓までというフードチェーンの中で、具体的には、まずそれぞれ

の情報というものの、これをどういうふうに識別していくかというところ、これはお金をかけないというところから、識別コードというものを使いました。こちらにございますように、識別コードというのは基本的に9桁の数字で成り立っております。最後の4桁の4021というのはユーコープさんの商品コードなので、今回のシステムとは直接的な関係はございません。具体的にはそれぞれの処理された年、月日、時間、それからどういう種類のものであるか、加工場はどこであるか、配送センターはどこであるかということ、これを数字もしくは記号で表示しています。これは生産者が、いわゆる農家が処理場に鶏を持ち込んだ時点で、このコード付がされます。今言った、このコードがメインコードという形になっております。で、この後、例えば処理場から2つの加工場、加工場から今度3つの配送センターというふうに枝別れをしていきますね、現実には流通というのは。それにどう対応するかということで、この枝別れする部分というものを先ほど言いましたAとかBとかCというアルファベットによって識別をするという、メインコードとサブコードの組み合わせによってそういうふうな商品の識別をしていくということの特徴しております。

ここで一つお話ししておかなければいけないのは、トレーサビリティの中に2つの考え方があるということです。1つは、物に情報が一緒にくっついていって流れるという形です。これは例えばICタグですとか、二次元バーコードといったものです。これは物自体にそういう物がついていて、そこで都度、都度、情報を入れていくという、そういうやり方です。もう1つのやり方というのが、物と情報とは別の管理がされているということで、物自体は通常の流通で流れますけれども、情報はある所に集中的にデータを集めて、そこで管理していくということ。そのデータベース化されたものとひもづけする、要するに情報を開くための鍵というところ、これがここでいう識別コードというふうにご理解ください。ですから私どものシステムというのは2番目の物と情報とは別管理をしているというところ、それをひもづけするものとして識別コードをしているというのが特徴だということです。

情報はどういう形で入っていくかというところ、後でまた事例の写真を見ていただきますけれども、PDAという、これは5万円から6万円で購入できる簡単な計算機より少し大きいやつです。手のひらサイズというものです。後で見ていただきますが、これがPDAです。もう一つはペーパーデータですね、これは現在使っているチェックシートが現場であるかと思えます、いろんな伝票関係。こういったペーパーデータをパソコンで入れ込むという2つの方法をとっています。これはインターネット上、ウェブで、現在はユーコープ

さんの本部の方のサーバーに常時取り込んでいます。で、ここで入力されたデータというのは不正防止のために1回確定というものをしますと、この情報を修正することはできません。どうしても修正したい場合には、これをシステム管理者である生協本部の方に了解をとるといふことが必要です。その場合は修正ができます。ただし、その修正したデータというのは全て履歴で残されて、いつどういうデータが修正されたということが記録として残っていきます。

もう一方、今度各現場段階において、規格が変わった、品名が変わったといったようなことが起きると思います。その時にはプログラムのメンテナンスというのが必要になりますが、これを各処理場、加工場等でやっていただきますと間違いのもと、もしくは、はっきり言いますと不正のもとみたいなところが可能性として出てきますので、今回は遠隔操作でかつ、すべて逆送信でこのプログラム変更をするということですので、処理場、加工場では一切プログラムはいじれないと、そういう仕組みになっております。さらに、先ほど申しましたように、第三者監査、これは実際には私どもの検査協会になるんですけども、四半期に1回、現地の定期的な監査、及び入力された情報についてはすべてこの生協本部さんと同じ情報がこちらで見られる形になっておりますので、問題があれば即生協さんの本部と相談して現地に出向いて監査を行うということ。監査の方法としては現在は現地に出向いての現地調査、及び現地の中で仕様書どおりの肥育がされているか、仕様書どおりの作業が行われているか、帳票関係についての記載の間違いはないか、そういったことを監査のやり方としております。

ただ、ここについては正直なところ、まだまだ検討の余地がございますので、後ほどまた少しお話をしたいと思っております。こういうふうにして集まった情報をどういうふうに消費者に公開するかということなんですけれども、情報公開の手段としましては2つございます。1つは、商品につけておりますこの識別コードによってインターネットでユーコープさんのホームページを開きます。後でこれは画面が出てきますけれども、そこでこのコードを打ち込みます。そうしますと、この買ってきた情報が見られると。もう一つは、パソコンを持ってないから自分ではちょっとできないよと。持っててもインターネットにはつないでないよといったところのために、店頭においてタッチパネルモニターで情報を見ていただくという、この2つの方法をとっております。

それでは、実際にその画面を見ていただければと思います。まず生産流通の過程というところで、生産者、処理場、加工場、配送センター、店舗ということでどういうふうな流

れがあるかということをお話しいたします。今回の対象としておりますのは、実はすべての鶏ではございませんでして、みちのく赤鶏というブランドの、いわゆる地鶏のものを対象としてやっております。これは実証試験、実際にはこれ既に12月から実用化に入って動いているんですけども、最初の導入時期ということで地鶏を対象にしました。一つの処理場に対して150の養鶏業者の方が供給者として契約栽培をしております。この150の養鶏業者の方の写真ですとか、肥育の状態、これはすべてデータベース化しているということです。これは情報公開の画面でこういった方々の顔も出てきます。処理場なんですけど、養鶏業者の方から鶏が入ってきます。今回のトレーサビリティの仕組みの中でロットなんですけど、私どもとしては一応、費用対効果を考えましてロットの単位というのを「同じ鶏の種類で同じ農場で、同じ育て方をされて、(というのは餌とか肥育期間です。)かつ同じ日に処理場で処理されたもの」、この4つの条件が合致するものをロットの構成単位というふうにしております。これは実際夜中の2時ごろですね、搬入されるんですけども、大野さんという農場から入りました。成鶏、生きた検査の鶏の検査が済んだところでの識別の部分です。これと同様に、この時点で大野さんのところから、これはペーパーなんですけど、育てた履歴というものが、これは牛と同じですね、こういった履歴がついてまいります。

次に入りましたものはご存知のとおりいろいろ処理をされていきまして、食鳥検査法による食鳥検査というものがあります。これが入力画面なんですけれども、先ほど言いましたPDAというのはこういう部分で、こここのところにチェックすべき項目が出てくるということになります。項目としましてはこういった内臓を抜いた後の汚れ、それからと体冷却の水温、及び、例えばHACCPでいうCCPになります塩素の濃度が200PPあるかどうか。こういったことを測定し、データとしていきます。それから屠体の処理した後、工程の中での識別というものが今まだ解体前の状態になっているんですけども、こういうふうに銘柄の識別というのは台のところにフックでかけて分けております。これは解体の作業をやっている場面です。こういったところでも、パーツになりますとわからなくなります。これはたまたまプロイラーと書いていますけれども、このような札で、今やっている作業が対象となるものは何をやっているのかということがわかるようにしてあります。これは包装の段階にきまして、品温を測っているところです。処理場で処理するのはここまでになるわけなんですけれども、処理したものの内包装には先ほど言いましたような識別コードというのがラベルで貼られています。これはケース単位ということです。これはサン

テナを使っていますけれども、ケースの表には同様にこういうふうな識別コードというものが表示されているということで、これで情報の受け渡しがされております。これは加工場のパックセンターの方に運ばれてきた状態です。先ほどの商品がこういうふうにして入荷しまして、受け入れ時に品温の測定を行います。同じような PDA でこのように入力をしていきます。これは何も PDA でなくてもペーパーで書いても別に全然問題はありませ

で、次にパックされたものの温度とかをこういうふうに入れていくということですね。これは新たに、このトレーサビリティシステムを入れたからこういうことをやっているというわけではなくて、前々からやっていたことをこういうふうに電子化してやっていると

いうことになります。ここで包装されまして、識別コードというものがこの商品の表面に貼られていきます。次に、配送センターに移りましたら、各地域ごとに送られるものの品温、出荷時の品温のチェックというものがされます。先ほど写真がちょっと小さくなってしま

したけれども、これが実物です。これが値札、それからアイキャッチのシール。このところが今いう識別コードで、これは、この後新しくなりまして、このところにドメイン

ですね、ホームページのアドレスとか、そういうもので、これは商品のトレーサビリティの記号なんですと説明の入ったものにされています。

お店ではショーケースでの管理温度というものが同様に入力されています。では、こういったものが具体的にどういうふうに入力されていくかということなんですけれども、先ほど言いました PDA、携帯端末及びパソコン上、どちらでも結構なんですが、こういう画面が出てきます。ユーザーID、パスワードというのはセキュリティの関係から、誰もが勝手にいじれないというところで、このユーザーID、パスワードを持ってる人しか入力

できません。代わりに誰かその番号を使って入れちゃったということ、これは現状では難しいかと思

います。

ちなみに、事例として処理場でご紹介いたしますと、ちょっと見づらいと思

いますけれども、いろんなデータの入力ということで、これは一つ一つがある意味ではペーパーデータでいうとチェックシート、もしくはデータシートというふうに理解していただければい

いかと思います。で、例えば今オンライン情報ということで、これは直接入力をしていく

ということになるんですけれども、例えば冷却工程のところということになりますと、こ

ういう画面が出てきて入力をいたします。これは午前、午後というふうに測っていくん

ですが、水温、屠体の中心温度ということで、こちらに管理基準がございまして、何時に入

力したというのは自動的に時間軸がサーバにタイマーが入っていますので、これで自動的に時間は入力をされていきます。例えば温度が4 以下であるにもかかわらず5 であったという場合には、これは逸脱していますねということで赤で表示されます。で、ある数字で、赤ではないけれども黄色信号という場合には黄色が出てくるというような形にしております。

次に、検索していくときにはどういうふうにしていくかということです。これは2つの検索がございます。1つはシステム管理者、要するにユーコープさん、及び私ども第三者監査の機関が検索する画面です。これからお話しするところがまずシステム管理者の見る画面です。こここのところが先ほど言った商品のコードです。これは伝票上、もしくは商品にくっついてきますからすぐわかります。これを入力しますと、例えば何月何日の奥州赤鶏の、みちのく赤鶏という物では生産農家は丸子さん、処理場は十文字チキンカンパニー、加工場はコープフーズの瀬谷工場、配送センターはコープフーズ瀬谷配送センター、お店はコープフーズの東戸塚駅前店というふうなのが一遍にわかります。瞬時にわかるわけです。ですから、これは先ほど言ったトレースバック及びトラッキングという形にはなっているということです。

これを処理場ではどういう情報が入っているかといいますと、これはすべてのデータが入っているわけですが、例えば9月26日の夜中、2時5分に鶏が何羽入って、それはどこの農家のもので種類はどうで、抗生物質だとか抗菌剤はどうであったとか、生体検査はどうだと。あと食鳥検査の結果と、こういう情報がデータベース化して、これはエクセルで処理されまして、すべて一覧表で出てくるという形になっております。

次はお客様に対する情報公開です。これはお店の売り場の写真なんですけれども、この下がショーケースです。その売り場の上の方に、これはAEONさんなんかやっているものと同じですけれども、こういうモニターがございまして、きょう販売されている鶏の情報が店頭で公開されているということです。では、どういった情報が公開されるかといいますと、基本的にはインターネットと店頭とは同じものになるんですけれども、これはお客様がホームページで検索するときの画面です。ユーコープさんのホームページにアクセスしますと、こういう画面が出てまいります。それで、先ほど言ったコードというのはここで識別コードを入れることになります。外部の第三者監査として、私ども検査協会がこういうことでこのシステムを検証していますよということのご紹介をしております。で、実際に情報公開の内容なんですけど、これは私どもがユーコープさんの組合員を対象に

しまして 543 名有効だったと思うんですけども、どういう情報がほしいですかという調査をいたしました。その結果わかりましたのが、1 つは生産者の顔が見える形にしてほしい。誰が育てたのということ。それから、この商品がどういう形で流通してきたんですかという流通経路というものを知りたいということがわかりました。

それ以外も抗生物質の何々がどうなのかという細かいところについてはお客様いわく、私たち、そんなものはわからないから、それは第三者機関が大丈夫だよというふうになんかそういうことをアピールすることをしてくれれば、はっきり言うとマークか何かつけてくれればそれで結構ですということで、細かいデータについての要望はございませんでした。

そこで私どもは現在、鶏の種類、例えば今回の場合ですと赤鶏、シェーバレートプロですよと。飼料としてはこれこれの配合のものを使っております。それから肥育中に抗生物質、抗菌剤は使っておりませんよと。育てた人は丸子さんという方ですね。住所はこうですよ。これは番地まで入れていますが、現在はプライバシーの問題があって町までしか入れないことにしています。電話番号等も入れていません。あと丸子さんがどういうポリシーで育てているかということの一口メモですね。それから、処理場の十文字の方での、誰がどういうふうに。これ、調査では工場長の名前、責任者を入れてくれということがあったので、これは工場長の名前を入れるようにしました。それは何だろうなというふうにいるいろいろ考えたんですけども、どうやら組織ではなくて、一体誰が責任持ってやっているかということを中心にしたいと。何かあったときにはその人に何か言おうかなというところもあるんですけども、本音では、それで、加工場につきましてはこういうふうなところで紹介しましたということを紹介しています。同様に、この仕組みについて定期的監査を持っていますということも第三者監査機関の紹介で行っております。

基本的な情報の公開はこういう内容です。これ以上のところについてはどうしているかということ、相対でお電話対応です。お電話をいただきまして、必要であればその方に相対で必要な情報をお話しするという形にさせていただいています。

では、この後残った時間でシステム構築の課題というところ、これが実際にはメインになるのかなと思いますが、このお話をさせていただきたいと思います。

まず一番目に設備識別ラベルという問題です。要は、今回識別ラベルを使って来ました。これはなぜかと申しますと、はっきり申し上げてコストの問題です。これは後ほどちょっとお話をしたいと思うんですけども、基本的に安全というものはただでは買えないということになるわけですけれども、IC タグ、二次元バーコードなどの、技術的にはかなり高

度な技術があるかと思えます。ところが、私もちょっと企業で 30 年来やってきた人間で、昨年までは食品産業センターというところに 3 年ほどお世話になってたんですけど、それまでは企業にいました。ちょっとそういう経験から申しますと、いわゆる技術と食品産業の製造業者のレベルとが非常にギャップがあるということ。技術があまりに進み過ぎていて、そこについてこれていないという、そういう状態がかなり現状ではあるように思えます。

話を戻しますが、識別ラベルのロットの切り替えというのはこういうことです。例えばきょう 5 時ごろクライアントから注文が入りましたと、お店の方からですね。そうしますと、それを入力します。そうすると、夜中にパックをしてラベルを貼るというときに、それは自動的に各所、お店、どこどこ向けに何枚というシールがぱーっと出てくるというのはご存知かと思えます。最近の流通というのはものすごく IT 化されていて、そういうふうなある意味のデジタル化されていうところです。これがシステム導入、このトレーサビリティのシステム導入するときの大きな障害になったんですけども、要するにあまりに進んでいるもんですから、そのデジタル化されたものをマニュアル的に細かいロットごとにこの識別コードを区分するというのが難しいのです。今、そうですね、実証試験ですから、100 パック単位ぐらいでロットを切替える事になってしまうのですよ。将来的にどんどん水平展開したとしても、1,000 とか 2,000 パックでロットを変えなきゃいけない、ラベルの番号をですね。そうしますと、ご存知のとおり、今 1 分間に 100 ぐらいラベラーで貼っていきますから、とてもじゃないけど 1 分動かしたら止めなきゃいけないという。まあ、この後、これがどんどん拡大したとしても、このロット切り替えの手間という生産性ダウン、これが一番のランニングコストの中での経費として大きなウェートを占せています。

ラベル代そのものは 50 銭とか、30 銭とかがかかります。それでも各段階でどんどんラベルを使っていきますと、途中段階で使っていきますから、1 円ぐらいには積み上げるとなってくるということで、大体、生産性のダウンを考慮すると、トータル、1 パック 5 円ぐらいの経費はかかっているということになります。

それから端末機、今回は PDA を使いましたけれども、これはご存知のとおり、市販のものを使いましたら耐久性、要するに落とすとすぐ壊れやすい、それから現場に異物混入の可能性のある物を本当に持ち込んでいいのかなということ、それから耐水性といったところでの問題があります。当然、そういうことを想定して作った PDA ではありませんの

で、専用のものを開発していく必要があるかと思えます。ただし、そうなるとメーカーさんでかなりの需要がないと作ってくれないというところがございます。

2番目、データの入力なんですが、先ほどから言っていますように、PDAで入力をしているんですが、一部についてはペーパーデータで情報を得まして、それを仕事が終わって夕方でも現場の事務所の方でパソコンで打ち込むということでも実際にはほとんど支障がございませんでした。現実にはPDAを現場に持ち込んでやっている手間よりは、今あるチェックシートにそういう欄を作っておいて、そのチェックシートのデータを事務所の方でパソコンで入れ込むという法、これが現実的です。

それから3番目、データベースの管理ということで、これは3カ月ほど前から実用段階になってやったんですが、相当数の情報というのがデータベースに入ってきます。そうしますと、例えば今回ユーコープさんにしろ、私どもにしろ、そういうことを毎日見られるような要員を置いていません。正直、どんどん入ってくるんですけど見られないんですよ。何か問題がありそうなときだけ時々、ちょこちょここと見るというのが実態ということなんです。でも、本当の品質管理のPDCAサイクルというものを回すためには、データだけ入れ込んでため込んでもしようがない。意味をなさないということになるわけですし、このデータチェック及び管理というのが大きな問題としてあります。

そこで私どもとしてはいろいろと悩んだんですけども、たまたまいいタイミングでNTTデータさんから提携のお話を持ってきていただきました。そこで具体的に提携のお話がまとまりまして、基本的に、例えば皆さん方が今回システムを組むとしますと、皆さん方は皆さん方のサーバーを持ってそこで管理するというのも当然可能なんですが、そういうことになりますと多分情報システム部あたりが、セキュリティはどうなってるんだとか、大変いろいろうるさいことになると思えます。それは全部NTTデータの大きなサーバーといたしますか、蔵の中に収めてもらう。ここにマンションがあるというふうに思ってください。で、NTTデータさんがオーナーで、そのマンションのドメイン、要するにアドレスがあって、そこへ皆さん方が共通のアドレスでパッケージに表示をしますと。皆さん方は101号室はAさん、102号室はBさんという風な、それぞれの区画が分かれて、そこにデータが保管されています。そこでひも付けされてということで、これからはそういったイニシャルコスト、サーバーを買ったり、またサーバーでホームページを開設するとなると、マイクロソフトからソフト使用の権利を買わなきゃいけないんです。結構ばかになりませんで七、八十万ぐらいの使用料がかかります。そういうものが今後はコストと

して削減することが可能になってきたというところがあります。

それから4番目、先ほどから申しますように、システムが機能しているかどうかということを検証するということが、これは不可欠かと思えます、お客様の信頼を得るためにですね。それで、正直な話、何を検証すればいいかという要求項目はわかるんですね。例えば農家において適切な所定の飼料によって、例えば52日の肥育がされているかとか、そういうところはわかる。ところが、では、それをどうやって、どういうハウツーで調べるんですかということ、このところがいろいろ私ども今苦戦してるんですけども、どこまでやったら本当に保証が担保できるのかということ、ここはちょっとまだ検討の余地があるかと思えます。これはどの仕組みをとろうと、事情は同じかと思えます。

次、これも大きい問題なんですけれども、コストの問題です。先ほど申しましたように、今回私どもの場合ですとパック当たり、パック単価が大体250円から300円なんです。それに対して5円ぐらいかかっていると。(まだ実証実験の段階でしたから。)これは非常にアバウトな数字ですけど。その5円をお客様が値段を上げて買ってくれるかという話の部分です。これは私どもも調査をいたしましたところ、とてもじゃないけども安全なものを作るのはメーカー、もしくは流通の責任でしょうと。その責任を消費者に何で転嫁するんですかと。値段を上げるなんてとんでもないと。今の値段で安全なものを作りなさいよみたいのところ、これがお客様の大勢を占めているご意見です。そうすると、こういうコストというものをどういうふうに負担していくのかということ、これが大きなポイントになっていくかと思えます。そうしますと、現実問題として、私どもいろんなものの仕組みを今作ってっておりますが、やはり2つの種類にトレーサビリティを導入する対象のアイテムがなってくるのかなというふうに考えられます。

一つは、例えば冷凍のほうれん草みたいに何かいろんな品質上問題があって、過去に事故を起こして、いわゆるリスクマネジメントとしてこれは重要であるというところの対象となるもの。もう一つは、いわゆる高付加価値商品、ブランド鶏、もしくはブランドの魚みたいに、他の商品との差別化をしたいもの。これは当然値段も高いですから、ある程度コスト吸収力があるということ。ここへくるのではないかなと。ですから、鶏でいえば通常のブロイラーというものもこの仕組みで当然できるですが、現実問題、コストという面では難しいというふうに思われます。

それから次に、情報公開。これは先ほど申しましたように、アンケートを行いまして、情報公開のああいう内容でいっているんですけども、この先、もう少しさらに情報公開

の内容については検討を進めていきながら、お客様のいわゆるリスクコミュニケーションというところの取り組みを進めていきたいなと思っています。

7番目の現場の理解ということなんですが、やはり現場の方が最終的な品質というものを作り込みます。いくらいい仕組みを作ったって、現場がきちっとやってくれなければ、きちっとした数字を入れてくれなければ何の役にも立たないというところがあります。そこで、あまり高度なことをやるよりは、今ある中でできることを一つずつきちっとやっていくということが私は大事だと思っています。そういう中では、先ほど来申していますように、あまり難しいことではなくて、今あるチェックシートを使って既にチェックはしてるんですから、少しそれをモディファイというか、改良してあげて、入力そのものは事務所のパソコンで入れるという方法。どうしても PDA の方が効率がいいというところは PDA で入れていくという、そういうふうなフレキシブルな対応が必要かと思います。あと残った時間で二、三のお話をさせていただきます。

1つは、企業におけるトレーサビリティの導入状況ということで、これは定性的なものの話になってしまうんですけども、完全な形、冒頭お話ししましたトレーサビリティの定義案というものがこの後新山先生からも詳しくお話があるかと思えますけれども、こういったものでの実施というのはまだまだできていないという現状にあるかと思えます。正直な話、今、企業の動きというのは私どももいろいろ企業さんと直接タッチしているところの、私ども関連しているところは3,000社ぐらいございますので、そういったところのお話等を推察いたしますと、取りあえず検討をやっておこう、もしくは、取りあえず一部商品に導入をしておこう。それで、その間に他社がどういうふうな動きを示すかということを見ておいて、これ HACCP とか ISO の時もそうだったんですけども、ちょっと横をちらちら見ながらみたいなところだというところが現状ではあるのかなと。一部の企業さんにおいては、これがセールストークとして利用されている。これは結果としてそれが安全につながればいいことなんですが、ただ、ちょっと動機の部分が少し最初申し上げた2つの目的とはちょっと違うのかなというところの企業さんも一部ではあるかと思えます。

また、情報の公開というところで、考え方の中で、問い合わせがあれば答えるよといったところの企業さんと、もう一つは、やはりある程度積極的に情報公開をしていこうという企業、こういった企業さんと二分されているという傾向がございます。

2番目に、ロット区分の問題です。先ほど申しましたように、私どもは鶏については先ほど言った形でロットを定義しておりますけれども、このトレーサビリティの精度という

ものがロットを小さくすると精度が上がるということ、これはおわかりかと思えます。ただ、本当に必要なロット区分と申しますか、費用対効果を考えていったときに、精度を上げる、ロットを小さくする、複雑な仕組みになる、経費がかかってしまうみたいな悪循環というものにつながって、企業のトレーサビリティ導入に対しての意欲をそぐということにならなければいいのかなということをお慮するところがあります。そのところは今後十分詰めなければいけないかなというふうに課題としてあります。

それから、加工食品への展開なんですけど、今鶏肉で申しましたから農場から食卓みたいな形で仕組みを私ども作りましたけれども、例えばレトルト食品など、これはどこから原材料が買われて、どういうふうに処理して、殺菌はどういうふうにやって、そこで製品に識別コードが打たれて出荷したと。何か問題があったときには、加工場より川上についてトレースバックシステムで原因追及をしていくという、こういう方法はトレーサビリティの定義には当てはまらないのですが、本当に無意味なのかどうかということなんです。現実には無意味でないと思えます。今の段階において、コスト、費用対効果を考えていったときには、それをトレーサビリティとして認めるか認めないかということは別論議です。安全というものをいかに確保するかというところでは、やはり HACCP でいう危害分析、もしくはリスクアセスメントといった中での、そういったリスクに合わせた効率化ということが必要かと思えます。また、いろいろ情報をデータベース化していくときにも、何でもかんでも入れるんじゃなくて、本当に必要な情報というものをセレクトして入れていくということ。できるだけシンプルにするということ。具体的に言うと、川下から川上というトレースバックというものは結構仕組みとしてはそう難しくありません。反面、川上から川下というトラッキングというものは結構大変です。この部分をどうしていくかというのがこれからの論議になっていくのかと思えます。

最後に、私どもの取り組みとしまして、既にこの仕組み自体が実用化しまして、今全国で約5カ所の養鶏処理場及び加工場、これはメーカーさんであり、かつ販売サイドというところでもありますけれども、ここへ導入の準備が今進んでいまして、4月には一斉にその5カ所のところ、今やっているところを入れると6カ所が立ち上がっていきます。

さらに水産物ではエビ。これは中国のエビです。それから中国のウナギ蒲焼き、これもちょっと昨年問題が起きましたので、これについてはプログラムも出来上がりまして、実は私、23日から中国へ行って、中国でこの仕組みを導入してくるということをやっています。それから冷凍の野菜、これにつきましても一応取り組みが進んでおりまして、こ

れは大体3月後半から現地、福州、広州から山東省にかけて5つのパッカーぐらいで実施をしていくことになっています。あと、卵、鶏卵ですね。これは国内のある有名な卵屋さんといいますか、栄養価の高い卵をやっているところとの取り組みでやっています。それから豚肉ということで、これは九州の方の豚肉というブランドのものを対象にやろうということで、いずれもこういう形のもので、具体的にはかなり水平展開はされていおりますけれども、そういうふうの実用化になればなるほど、やはり先ほど申しましたように、余り高望みしないで、できることを一つ一つ積み上げていくというところ。そのところをトレーサビリティの定義と、実際の現場とのギャップの部分を常に考慮しながら、大きな逸脱のない範囲の中で取り組みが進められるとよろしいのではないのかなというふうに思います。

時間が短かったので大急ぎでしゃべらせていただきました。