

利 用 者 の た め に

1 調査の目的

本調査は、食品小売業における消費者への食品に関する情報提供の状況、ＩＴ機器を活用した「食品のトレーサビリティ・システム」の導入状況、ロット管理の状況、食品の生産流通情報の遡及実態等を把握し、トレーサビリティ・システムの導入促進のためのユビキタス・コンピューティング技術を活用した「食の安全・安心システム」の開発・普及の推進に資することを目的として実施した。

2 根拠法規

本調査は、統計報告調整法（昭和27年法律第148号）第4条第1項の規定に基づく総務大臣の承認を受けた統計調査として実施した。

3 調査機関

本調査は、農林水産省大臣官房統計部及び地方統計組織を通じて実施した。

4 調査の範囲及び調査の対象

（１）調査の範囲は、全国とした。

（２）調査の対象は、日本標準産業分類（平成14年総務省告示139号）による各種商品小売業及び飲食料品小売業を営む企業（法人単位とした。法人に該当しない個人商店等については、それぞれの個人商店等を対象とした。）とした。

5 調査対象期日及び調査期日

調査対象期日は、平成20年1月1日現在とし、平成20年1月21日から2月20日までの間に調査を実施した。

6 調査対象の抽出方法

（１）標本数

調査は企業を抽出単位とする標本調査により行った。また、「食の安全・安心システム」の導入率についての目標精度を7%として、標本数を4,150とした。

（２）調査対象の抽出

経済産業省「平成16年商業統計調査」及び総務省「平成16年事業所・企業統計調査」の結果において、4の（２）の調査対象に該当する企業の本所、本社、本店及び単独事業所を業種別（別表1「業種区分一覧表」参照）、従業者規模階層別（別表2「従業者規模階層別一覧表」参照）、都道府県別に階層区分し、それぞれの階層の企業数に比例して標本数を配分し、そこから無作為に標本を抽出した。

7 調査事項

主な調査事項は以下のとおりであり、調査項目の細目は、付表の「平成19年度食品

産業動向調査「食の安全・安心システム」の導入状況調査票」に記載するところによる。

- (1) 企業の従業者規模
- (2) トレーサビリティ・システムの導入状況
- (3) 同システムにおける情報の記録内容
- (4) IT機器の活用状況
- (5) ロット管理の単位
- (6) ロット番号の伝達方法
- (7) 生産者等の特定（遡及）の可能性と生産者等の特定（遡及）に要する時間

8 調査方法

調査は、標本として抽出した企業に対し統計・情報センターから調査票を郵送により配付・回収する自計申告調査とした。

なお、調査票の回収数及び回収率は以下のとおりである。

	標本数	回収数	回収率
食品小売業	4,150	2,085	50.2%

9 集計方法

平均値の推定は、次の計算式により行った。

《計算式》

$$\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^L \frac{N_i}{n_i} \sum_{j=1}^{n_i} x_{ij} \cdot k_{ij}}{\sum_{i=1}^L \frac{N_i}{n_i} \sum_{j=1}^{n_i} k_{ij}}$$

\bar{x} = x項目の推定平均値

N_i = i階層の大きさ（母集団企業名簿のi階層の企業数）

L = 階層数

n_i = i階層から抽出した標本数（集計に用いた標本数）

k_{ij} = i階層から抽出したj標本が調査結果において、当該集計対象区分に該当する場合 1、該当しない場合 0

x_{ij} = i階層から抽出したj標本のx項目の値

10 実績精度

「食の安全・安心システム」の導入率43.4%（本調査結果、平成20年1月1日現在）の標準誤差は2.5%ポイントであった。

11 用語の解説及び約束

（１）調査単位

本調査では、企業単位に調査を行うことから、企業群（企業グループ、連結企業等）に存する、子会社、関連会社については、それぞれ調査対象に該当するものとして扱った。

また、支社、支店、営業所、出張所、店舗等を持つ企業については、それらの事業所を含めた全体を1つの企業として扱った。

（２）業種

日本標準産業分類における小売業の小分類及び細分類を再編成し、10業種に区分した。（別表1「業種区分一覧表」参照）

（３）従業者数（常用雇用者）

雇用期間を定めずに雇用されている者、もしくは1か月を超える期間を定めて雇用されている者の人数をいう。

（４）トレーサビリティ（追跡可能性）

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をいう。

（５）トレーサビリティ・システム

いつ、どこから、仕入れし、（いつ、どこで製造し）、いつ、どこへ出荷（販売）したか特定できる仕組みをいい、本調査では、店舗（企業）内において、食品のロット管理ができており、食品の仕入先を特定（遡及）することができることをいう。なお、パソコンなどのIT機器を利用したシステムのみを指すものではない。

また、構築したシステムが製造工程での安全性（衛生）管理や品質管理、環境管理を直接的に行うためのシステムではないが、結果としてトレーサビリティの実施に結びついている場合には、それらについてもトレーサビリティ・システムが導入されているものとする。

（６）ロット（荷姿）

同一条件の下で加工又は包装された食品の各段階での取り扱い単位のことをいい、品目により何をロットとするかは異なる。

（７）ロット管理

一定のまとまり（ロット）ごとに、店舗内での商品を把握（管理）することをいう。

（８）バーコード

太さや間隔の異なる棒を並べ合わせて表示する符号をいう。

（９）二次元コード

水平、垂直方向に情報を持つ符合をいう。二次元方向に情報を持つことから、一方向の情報しか持たないバーコードの数十倍から数百倍のデータ表現が可能なコー

ドである。

(10) 電子タグ

情報を記録する小さな集積回路(I C)チップとアンテナが組み込まれたタグ(荷札)をいう。非接触でデータを読みとり又は書き込みできる R F I D (Radio frequency Identification) とも呼ばれる。

12 統計表の見方等

(1) 統計数値については、表示単位未満(小数点第 2 位)を四捨五入しているため、計と内訳の積み上げが一致しないものがある。

(2) 統計表中に使用した記号は次のとおりである。

「 - 」 : 事実のないもの。

「 ... 」 : 事実不詳又は調査を欠くもの。

(3) この統計の累年データは、農林水産省ホームページ中の農林水産統計情報総合データベースに掲載しています。

【 <http://www.tdb.maff.go.jp/toukei/toukei> 】

13 問い合わせ先

農林水産省 大臣官房 統計部

生産流通消費統計課 消費統計室 食品産業動向班

電 話 : (代表) 03 3502 8111 内線3717

(直通) 03 3591 0783