

利 用 者 の た め に

1 調査の目的

本調査は、食の安全と消費者の信頼の確保を図るための施策として、危害分析・重要管理点（H A C C P）の導入を推進していく必要があるとされていることから、H A C C P手法の導入状況等の実態を把握し、諸施策の企画・立案に必要な資料を得ることを目的とする。

2 根拠法規

本調査は、統計法（平成19年法律第53号）第19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、農林水産省から業務を請け負った民間事業者（以下「請負業者」という。）を通じて実施した。

4 調査の範囲及び調査対象期間

（1）調査の範囲は、全国とした。

（2）調査対象期間は、平成23年10月1日現在とし、調査は平成24年2月に実施した。

5 調査対象

調査対象は、日本標準産業分類による食料品製造業及び飲料・たばこ・飼料製造業（製氷業、たばこ製造業及び飼料・有機質肥料製造業を除く。）を営む企業で、従業者数（常用雇用者）が5人以上の企業とした。

6 標本数及び調査対象企業の抽出方法

（1）標本数

標本数は、H A C C P手法の推定導入率（平成18年度食品産業動態調査結果におけるH A C C P手法の導入率を用いて推計）について、標準誤差率が7%（目標精度）となるように算出し、2,050企業とした。

（2）調査対象企業の抽出

総務省「平成21年経済センサス（基礎調査）」の結果において、5の調査対象に該当する企業を業種別（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（調査対象企業）を抽出した。

なお、業種別の調査対象企業数及び回収企業数は、次のとおりである。

業 種 別	調査対象 企業数	回収企業数	有効回収率
	企業	企業	%
食 品 製 造 業 計	2,050	955	46.6
畜産食料品製造業	144	72	50.0
水産食料品製造業	446	200	44.8
野菜缶詰・果実缶詰・農産保存 食料品製造業	145	74	51.0
調味料・製粉・油脂等製造業	165	94	57.0
パン・菓子製造業	320	148	46.3
その他の食料品製造業	630	261	41.4
清涼飲料・酒類等製造業	200	106	53.0

7 調査事項

調査事項は、以下のとおりであり、細目は、参考の「食品製造業におけるHACCP手法導入状況実態調査票」に記載するところによる。

- (1) 食品の販売総額規模
- (2) 従業者規模
- (3) 製造している食品（販売金額総額に占める割合が1割以上の品目）のうち
販売金額が多い上位3品目
- (4) HACCP手法の導入状況
- (5) 導入しているHACCP手法の方式
- (6) HACCP手法の導入予定時期
- (7) HACCP手法の一層の充実を図る方法
- (8) HACCP手法の導入に当たっての問題点
- (9) HACCP手法の導入による効果（又は期待する効果）
- (10) HACCP手法の導入に当たって役立った支援策（又は役に立つと考えられる支援策）
- (11) HACCP手法を導入する予定がない理由

8 調査方法

調査方法は、請負業者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。

9 調査結果の集計

- (1) 推定方法

各階層区分の平均値は、次の計算式により推定した。

《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標本が調査結果による区分において
当該集計対象階層に該当する場合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

（2）推定値の実績精度

食品製造業全体のHACCP手法の推定導入率（24.2％）の標準誤差は1.39％であった。なお、標準誤差率（％）（＝標準誤差÷推定値×100）は5.7％であった。

10 用語の解説

（1）HACCP（Hazard Analysis and Critical Control Point）手法

原料受入れから最終製品までの各工程ごとに、微生物による汚染、金属の混入等の危害を予測（危害分析：Hazard Analysis）したうえで、危害の防止につながる特に重要な工程（重要管理点：Critical Control Point、例えば加熱・殺菌、金属探知機による異物の検出等の工程）を継続的に監視・記録する工程管理の手法をいう。

（2）地方公共団体によるHACCP認証

食品事業者の自主的な衛生管理を評価する制度として、HACCP手法による衛生管理を基本とした基準を満たした施設を、地方自治体が独自で認証するものをいう。

（3）食品衛生法に基づく総合衛生管理製造過程承認制度

食品衛生法に基づくHACCP手法による食品衛生管理の認証制度で、厚生労働大臣が食品の製造又は加工施設ごとに承認するものをいう。

（4）ISO22000

食品の安全の確保をより確実なものにするため、農家等の一次生産者、飼料生産者、食品製造業者、輸送・保管業者、小売業者、食品サービス事業者等のフードチェーンに関係したあらゆる組織の事業者を対象として、相互コミュニケーション

ョン、食品安全マネジメントシステム、一般的衛生管理プログラム及びH A C C P手法の実施を行うシステムをいう。

(5) 対米・対E U輸出水産食品の登録施設

アメリカ、欧州連合域内へ輸出する水産食品については、当該国が規定した衛生管理基準に適合することが必要なことから、厚生労働省が定めた取扱要領により都道府県等が審査・登録を行うもののほか、民間登録機関（大日本水産会等）が審査・登録を行うものをいう。

(6) 対米輸出食肉の認定施設

アメリカへ輸出する食肉については、当該国が規定した衛生管理基準に適合することが必要なことから、厚生労働省が定めた取扱要領により都道府県等が審査・登録を行うものをいう。

(7) H A C C P法に基づく高度化計画の認定

食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法（H A C C P法）に基づき、食品の製造業者が作成した高度化計画について、食品ごとの事業者団体が指定認定機関となり、高度化基準（農林水産省と厚生労働省の両大臣が認定）に則っているかを確認し、施設ごとに認定することをいう。

(8) 食品の販売金額

企業全体の平成22年度（平成22年4月1日～平成23年3月31日）1年間の食品の販売金額とした。

なお、上記期間での記入が困難な場合には、直近の決算期間（1年間）とした。

(9) 従業者数

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（常用雇用者）の人数とした。

11 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) この統計の概要は、農林水産省ホームページ中のH A C C P法（食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法）関連情報に掲載予定である。

【<http://www.maff.go.jp/j/shokusan/sanki/haccp/index.html>】

12 問い合わせ先

農林水産省 食料産業局 企画課

食品企業行動室 品質管理普及班

電 話：(代表) 03(3502)8111 内線4164

(直通) 03(3502)5743

別表 1 業種区分一覧表

日本標準産業分類	本調査で用いる業種分類
食料品製造業	業種コード
畜産食料品製造業	1090 乳製品製造業
	1091 その他の畜産食料品製造業
水産食料品製造業	1092 水産食料品製造業
野菜缶詰・果実缶詰・農産 保存食料品製造業	1093 野菜缶詰・果実缶詰・ 農産保存食料品製造業
調味料製造業	1094 調味料・製粉・油脂等 製造業
糖類製造業	
精穀・製粉業	
動植物油脂製造業	
パン・菓子製造業	1097 パン・菓子製造業
その他の食料品製造業	1099 その他の食料品製造業
飲料・たばこ・飼料製造業	1100 清涼飲料・酒類等製造業
うち清涼飲料製造業	
酒類製造業	
茶・コーヒー製造業	

注：業種コードは、本調査独自のコードである。

別表 2 従業者規模階層別一覧表

区 分	従 業 者 規 模
第 1 階 層	5 ～ 9 人
第 2 階 層	10 ～ 19 人
第 3 階 層	20 ～ 49 人
第 4 階 層	50 ～ 99 人
第 5 階 層	100 人 以 上