

# 利 用 者 の た め に

## 1 調査の目的

本調査は、食品製造業におけるHACCP手法の導入状況等の実態を把握し、食品製造段階におけるHACCP手法の導入促進のための施策等の企画・立案に資することを目的に実施した。

## 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18年6月1日現在とし、調査は平成18年7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。以下、食品製造業という。）を営む企業で、従業員のうち常用雇用者が5人以上の企業とした。

## 6 標本数及び調査客体の抽出方法

(1) 標本数

標本数は、HACCP手法の推定導入率（「食品衛生法に基づく総合衛生管理製造過程承認制度」、「HACCP手法支援法に基づく高度化計画の認定」及び「対米・対EU輸出水産食品の登録施設」以外の手法によりHACCP手法を導入している企業の調査対象企業に占める割合）について、標準誤差率が7%（目標精度）となるように算出し、2,600とした。

(2) 調査客体の抽出

総務省「平成16年事業所・企業統計調査」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）、従業員規模階層別（別表2「従業員規模階層別一覧表」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（調査客体）を抽出した。

なお、業種別の調査客体数及び回収客体数は、次のとおりである。

業 種 別	調査客体数	回収客体数	回収率
	企業	企業	%
食 品 製 造 業 計	2,600	1,682	64.7
畜産食料品製造業	256	192	75.0
水産食料品製造業	560	363	64.8
野菜缶詰・果実缶詰・農産保存食料品製造業	184	125	67.9
調味料・製粉・油脂等製造業	205	153	74.6
パン・菓子製造業	364	216	59.3
その他の食料品製造業	787	452	57.4
清涼飲料・酒類等製造業	244	181	74.2

## 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「HACCP手法による食の安全性確保対策の実態調査票」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) HACCP手法の導入方式
- (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

統計・情報センターから郵送で調査票を送付・回収する自計申告調査として行った。

## 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（7.5%）の標準誤差は0.54%であった。なお、標準誤差率（%）（=標準誤差÷推定値×100）は7.2%であった。

## 10 用語の解説

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

食品の安全性を高度に保証する衛生管理手法の1つで、食品の製造業者が原材料から加工・包装・出荷に至る一連の工程の各段階で危害防止につながる重要管理点をリアルタイムに監視し記録することにより製品の安全を確保しようとする管理方式をいう。

### （2）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。

### （3）HACCP手法支援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（HACCP手法支援法）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、工場ごとに認定することをいう。

### （4）対米・対EU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。

(5) 地方自治体が独自に設定した食品衛生管理認定制度等

食品事業者の自主的な衛生管理を積極的に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設け、その基準を満たしている施設を認証する地方自治体独自の制度をいう。

(6) 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、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HACCP手法の実施を行うシステムをいう。

(7) 食品の販売金額

企業全体の平成17年度（平成17年4月1日～平成18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。

(8) 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>】**

## 12 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