

## 第2章 基本モデル（単一産地モデル）

### 基本的な情報伝達と記録保持のモデル

第2章では、表示する原料原産地が1つ（1か国）であり、原料原産地をあらかじめ包材に印刷して使用する基本モデル（単一産地モデル）を解説します。

**こちらは必ずご一読いただきますようお願いいたします。**

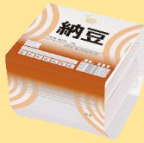
このモデルで示す各帳票を作成・記録・保存することにより、食品トレーサビリティに取り組むことができます。これを行うことにより、万が一の食品事故発生時においても、迅速に原因究明及び販売ルートの特特定ができ、最小限の影響にとどめることができます。


以下、原料原産地表示を中心に説明しますが、特定の産地や、品種・栽培方法など原材料の特色を表示する場合にも、注意すべきポイントは共通です。

安定して調達できるとの見通しをもって決定した産地の原材料に対応して、原産地情報を包材に印刷するのですが、その見通しに反して原産地を変更するときは、特に注意が必要です。

#### 基本モデル（単一産地モデル）による表示の例

——原料に関わる情報をあらかじめ包材に印刷して表示（原料原産地は単一）——

	
名称	納豆
原材料名	大豆（アメリカ）（分別生産流通管理済み）、納豆菌

	
名称	つゆ（希釈用）
原材料名	しょうゆ（国内製造）、砂糖、食塩、かつおぶし、こんぶ／調味料（アミノ酸等）、酸味料、（一部に小麦・大豆を含む）

※この表示例は、一括表示のうち、名称欄、原材料名欄を示しています。

# 1 各工程における注意ポイント

## (1) 企画段階

### ① 配合（レシピ）の決定



「原材料配合表」を作成し、使用する原材料の重量割合上位 1 位の原材料を特定する

商品の企画段階で、原材料の重量割合がわかる「原材料配合表」を作ります。

商品に表示する原材料名の表示順は、この配合比が基になります。

また、原料原産地表示すべき原材料（重量割合上位 1 位の原材料）が決まります。

※「原材料配合表」は p.33 で解説

更新日	2022/1/1		
担当者	〇〇		
商品名	朝食納豆(鰹だしたれ)		
商品コード	4912345678911	管理番号	N-001
原材料名	規格名	重量／1パック	配合割合
【納豆】		45g	
大豆	直径5.5mm以下		99.0%
納豆菌			1.0%
合計			100.0%
【たれ】	鰹だしたれ	5.5g	
...			...%
【からし】		0.8g	
...			...%

## ② 調達先の選定



### 原材料サプライヤから「原材料規格書」を受け取る

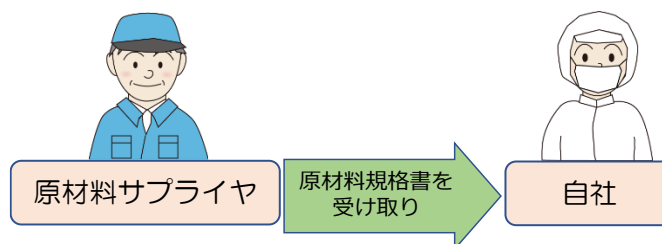
原材料サプライヤに依頼して、産地が記載された「原材料規格書」を受け取ります。

原材料によっては、同じ品名でも仕様の異なる複数の原材料を扱う場合があるので、発注などの際に間違いが生じないように、固有の番号（原材料コード）を双方で取り決めることで管理しやすくなります。

なお、通常、少量で使用される例が多い原材料などは、原材料サプライヤが最終製品において、原料原産地表示の対象（重量割合上位1位）となっていると認識していない場合があります。そのような原材料は、原産地の変更の際の連絡方法などを明確にしておきましょう。

※「原材料規格書」は p.34 で解説

原材料規格書			
株式会社MAFF 御中			
		株式会社 A	
		連絡先(***-***-****)	
更新日	2022/1/1		
担当者	〇〇		
原材料名	小粒大豆(分別生産流通管理)		
荷姿	30kg/袋		
品種名	.....		
規格(大きさ等)	直径5.5mm以下		
残留農薬基準	「食品・添加物等の規格基準」に準ずる		
原産地	アメリカ産		
配送条件			
保管条件			
その他	契約栽培	原材料コード	M007



## ③ 商品仕様の決定



### 原材料の供給見通し（産地情報）を原材料サプライヤに確認し、「商品規格書」を作成する

使用したい産地の原材料が安定して調達できることを原材料サプライヤに確かめ、使用する原材料の原産地を定め、「商品規格書」に記載します。

※「商品規格書」は p.34 で解説

# PITS商品規格書

\*記載の情報は「適用日」時点の情報です。

商品名	チウシヨクナツウ(カツオタレ) 朝食納豆(麩だしたれ)		適用日	2022/1/1	
共通商品コード	4912345678911	ITFCコード	メーカー名	カブシキガイシャマフ 株式会社MAFF	
ブランド名	朝食納豆シリーズ	メーカープライベートコード	N-001	PB/NB 分類	NB 荷姿規格 45g/パック×3、12組/箱



サイズ	幅(mm)	高さ(mm)	奥行(mm)	重量(単位)	入数
商品				g	
パック(中装)				g	
ケース(外装)				g	
箱(パツド用・半製品)				g	

アレルギー物質情報			
えび	アーモンド	くるみ	まつたけ
かに	あわび	ごま	もも
小麦	いかに	さけ	やまいも
そば	いくら	さば	りんご
卵	オレンジ	大豆	ゼラチン
乳成分	カシューナツツ	鶏肉	魚介類
落花生	キウイフルーツ	バナナ	
	牛肉	豚肉	

●: 含む、×: 含まない、—: 未入力、\*: 後日登録

アレルギー成分	アレルギー物質
たんぱく質	大豆

栄養成分情報			
分析・計算単位			
エネルギー	kcal	たんぱく質	g
脂質	g	炭水化物	g
		食塩相当量	g
備考			

商品情報	
賞味・消費区分	賞味期限対象
賞味・消費期間	9日間
製造年月日の表示	なし
賞味・消費期限の表示	あり
保存時温度帯区分	冷蔵
米アレルギー対象区分	対象外
商品特徴	
召し上がり方・利用方法 そのままお召し上がりいただけます	
酒類識別区分	当該ケースに酒類を含まない
酒類分類	—
アルコール分(%)	—

一括表示情報	
名称	納豆
原材料名	[納豆]大豆(アメリカ産)(分別生産流通管理)、納豆菌 [添付たれ]ぶどう糖果糖液糖、食塩、醤油(小麦・大豆を含む)、砂糖、かつおエキス、こんぶエキス/調味料(アミノ酸等)、酸味料 [添付からし]からし、砂糖、醸造酢、食塩/酒精、酸味料、着色料(ウコン)、増粘多糖類、香料、調味料(アミノ酸等)、香辛料
内容量	[納豆] 45g×3 [かつおたれ] 5.5g×3 [からし] 0.8g×3
固形量	
内容総量	
保存方法	10℃以下で保存してください
原産国	
原料原産地名	アメリカ
使用上の注意	—
調理方法	—
使用方法	—
殺菌方法	—
凍結前加熱の有無	—
加熱調理の必要性	—
でん粉含有率	—
無脂肪乳固形分	—
乳脂肪分	—
期限	枠外の表面、パックの表面に記載してあります
その他表示	遺伝子組換えの混入を防ぐ分別生産流通管理をされた大豆を使用しています

企業情報	
製造者名	株式会社MAFF
製造者住所	霞ヶ関1-2-1
製造者電話	03-0000-xxxx
販売者名	—
販売者住所	—
販売者電話	—
輸入者名	—
輸入者住所	—
輸入者電話	—
加工者名	—
加工者住所	—

製造所/加工所	
工場名	株式会社MAFF 関東工場
工場住所	新都心2-1

※複数工場がある場合は、代表的な工場名・工場住所を記載しています。  
お問い合わせは弊社営業担当までご連絡ください。

## (2) 準備段階（包材調達）

### ① 包材の発注



商品規格書の内容に沿った包材をデザインして発注

包材を発注するときは、原材料名の順番や原産地を商品規格書で定めたとおりデザインし、発注します。

包材印刷会社から、包材発注書に基づき版下が示された場合は、発注した内容と相異がないか確認しましょう。

※「包材発注書」は p.36 で解説

包材版下 株式会社△△△△  
「朝食納豆」22年1月10日受注

包材発注書

株式会社△△△△ 御中

商品名	朝食納豆(産だしたれ)	発注日	22. 01. 10
企業内管理番号	N-001	納品希望日	22. 01. 25
荷姿規格	45g/パック×3	発注社名	カフシガイマフ
包材 (JANコード)	4912345678911	発注数	1,000m × 1本
		株式会社MAFF	

包材デザイン(表面)

包材デザイン(裏面)

包材の種類

フィルムの種類	
材質	
サイズ	

一括表示画像

一括表示記載内容

名称	納豆
原材料名	[納豆]大豆(アメリカ産)、納豆菌 [添付たれ]ぶどう糖果糖液糖、食塩、醤油(小麦・大豆を含む)、砂糖、かつおエキス、こんぶエキス/調味料(アミノ酸等)、酸味料 [添付からし]からし、砂糖、醸造酢、食塩/酒精、酸味料、着色料(ウコン)、増粘多糖類、香料、調味料(アミノ酸等)、香辛料 ●内容量 [納豆]45g×3 [かつおたれ]5.5g×3 [からし]0.8g×3 ●賞味期限 枠外天面に記載 ●保存方法 冷蔵(10℃以下で保存してください) ●製造者 株式会社MAFF 千代田区霞が関1-2-1
内容量	[納豆]45g×3 [かつおたれ]5.5g×3 [からし]0.8g×3
賞味期限	枠外天面に記載
保存方法	0℃以下で保存してください

複数名で照合!

```

    graph LR
      A[包材印刷会社] -- 発注 --> B[自社]
      B -- 版下提示 --> A
  
```

10

## ②包材の搬入・保管



納品された包材を確認する

納品された包材と発注した内容（包材版下または包材発注書）に相違がないか確認しましょう。複数名で確認することでチェック漏れを防ぐことができます。



## (2) 準備段階 (原材料調達)

### ① 原材料の発注

 商品規格書に沿った原材料を発注する

原材料サプライヤに、原材料規格書どおりの品名（又は原材料コード）を伝えて発注します。

同じ品名でも産地が異なる場合があるので注意しましょう。

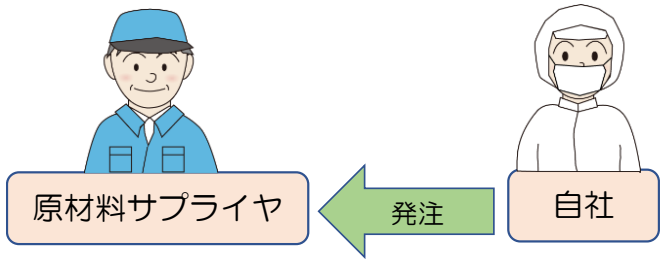
※「原材料発注書」は p.37 で解説

**原材料発注書**

株式会社 ○○○○御中

発注日	2022. 01. 15
納品希望日	2022. 01. 28
発注社名	株式会社MAFF

原材料コード	原産地	品名	荷姿	単価	注文数量
M007	アメリカ	小粒大豆	30kg/袋	...	1,200
M008	カナダ	大粒大豆	30kg/袋	...	300
M009	I県	小粒大豆	30kg/袋	...	300
M201	国内	納豆たれ(麩)	5.5g×10,000	...	10
M301	国内	納豆からし	0.8g×10,000	...	10



## ②原材料の搬入



### 納品された原材料を確認する

入荷検品時には、発注したとおりの原材料が納品されているか納品書を確認します。

※「納品書」は p.38 で解説

納品書					
株式会社MAFF 御中					
伝票番号 .....					
発行日 2022年1月28日					
納品日 2022年1月28日					
株式会社 〇〇〇〇					
原材料コード	品名	数量	単価	金額	備考
M007	小粒大豆 30kg/袋	1200	...	...,...	アメリカ産
M008	大粒大豆 30kg/袋	300	...	...,...	カナダ産
M009	小粒大豆 30kg/袋	300	...	...,...	I県産
M201	納豆たれ(鯉) 5.5g×10,000	10	...	...,...	国内製造
M301	からし 0.8g×10,000	10	...	...,...	国内製造
				金額合計	...,...



## ③原材料の分別管理



### 入荷した原材料をロットごとに管理

入荷日や数量とともに原材料の情報について記録を作成します。入荷日や仕入れ先が共通の原材料を1つの原材料ロットとして番号を付けます。

記録の上だけでなく、保管の際もロットで管理して他のものと混ざらなくすることが重要です。

※「入荷記録（検品記録）」は p.39 で解説

入荷記録(検品記録)								
							入荷日	2022. 01. 28
No	品名	入荷先	荷姿	数量	原産地	点検結果 (品質・鮮度・表示等)	原材料ロットNo	点検者
1	小粒大豆	X社	30kg/袋	1200	アメリカ	異常なし	SB-X-0128US	〇〇
2	大粒大豆	X社	30kg/袋	300	カナダ	異常なし	SB-X-0128CA	〇〇
3	小粒大豆	X社	30kg/袋	300	I県	異常なし	SB-X-0128IB	〇〇
4	納豆たれ (鯉だしたれ)	X社	5.5g× 10,000	10	国内製造	異常なし	NT-X-0128	〇〇
5	からし	X社	0.8g× 10,000	10	国内製造	異常なし	MD-X-0128	〇〇





## Point! 入荷ロットの考え方

- ・いつ（入荷日）
- ・どこから（入荷先）
- ・何を（品名）
- ・どれだけ（数量）
- ・加工食品の場合、製造年月日／賞味期限／消費期限

の基本的な項目に併せて、

- ・生鮮食品の場合は、原産地
- ・加工食品の場合は、製造地／製造者

等を踏まえ、自社の製品、製造実態と合わせて適切な入荷ロット単位を設定しましょう。

### 一言メモ

- ・ロット番号の設定は、【入荷日、品名、原産地（原産国）】が一目で判別できるような工夫をすると良いでしょう！
- ・自ら生産した原材料を使って加工品を製造する場合であっても入荷ロット番号を割り振り判別できるようにしましょう！

【参考】プラスワンのモデル  
実践的マニュアル（総論）（各論 製造・加工業編）

### (3) 製造段階

#### ① 製造指示



#### 原材料ロットと包材を指定して製造を指示する

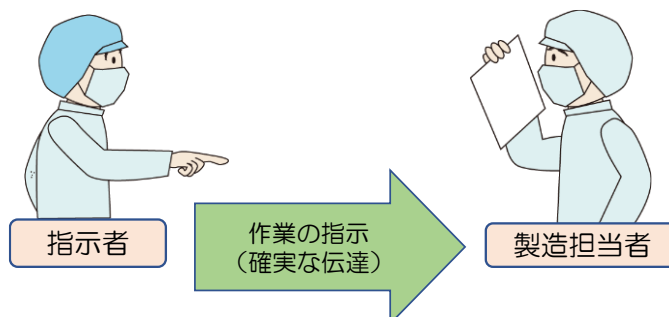
製造段階では、製造工程の責任者が配合表や製品規格書に基づいて「製造指示書」を作成し、原材料の種類（原材料ロット番号）とその数量、用いる包材を指定します。指示者と製造担当者間の確実な情報伝達が必要になります。

#### 製造指示書

製造指示番号	N-001-220201-1
盛込日	2022年2月2日
包装日	2022年2月5日
賞味期限	2022年2月14日

製品名	管理番号	包材(JANコード)	内容量	製造数	単位
朝食納豆(鰹だしたれ)	N-001	4912345678911	45g×3	7,700	パック

使用原材料	原材料ロット番号	使用量	単位
小粒大豆(M007、アメリカ産)	SB-X-0128US	6	30kg/袋
納豆菌		1.8	kg
納豆たれ(鰹だしたれ)	NT-X-0128	7,700	個
からし	MD-X-0128	7,700	個



## ②製造記録書の記録



製造した記録を残す

製造ラインの担当者は、製造指示書による指示通りの産地の原材料と、指示通りの包材を使い製造します。

製造の各工程の記録書に、製品指示番号及び原材料ロット番号から引き継いだ各工程のロット番号を記録することで、原材料と製品の結び付け（内部トレーサビリティ<sup>3)</sup>）の記録になります。

※「製造記録」はp.41で解説

製造記録①:大豆浸漬

製造指示番号	N-001-220201-1
処理日	2022年2月1日

原材料名	原材料ロット番号	使用数	kg/袋	浸漬タンク番号	浸漬開始時間	浸漬ロット番号	作業者
小粒大豆 M007	SB-X-0128US	6袋	30	S1	10:00	S1-0201US-1	〇〇

製造記録②:大豆蒸煮記録

蒸煮釜-1

製造指示番号	N-001-220201-1
蒸煮日	2022年2月2日

No.	開始時刻	蒸煮作業			納豆菌接種	送出充填ライン			蒸煮ロット番号
		浸漬ロット番号	投入高	出来高		ライン1	ライン2	ライン3	
1	10:00	S1-0201US-1	300kg	350kg	350kg	350kg			J1-0202US-1
2									
3									
4									
5									
6									

製造記録③:蒸し大豆盛込記録

盛込ライン1

製造指示番号	N-001-220201-1
盛込日	2022年2月2日

時間帯	盛込作業		たれ		からし		製品出来高	盛込ロット番号
	蒸煮ロット番号	投入量	ロット	数量	ロット	数量		
9:00~								
10:00~								
11:00~	J1-0202US-1	350kg	NT-X-0128	7700	MD-X-0128	7700		
12:00~	↓		↓		↓		7700個	L1-0202US-1
13:00~								
14:00~								
15:00~								

製造記録④:印字、包装

商品名	朝食納豆(鯉だしたれ)	内容量	45g×3 パック
JANコード	4912345678911	製造数	2,500 組

製造指示番号	N-001-220201-1
包装日	2022年2月2日
盛込ロット番号	L1-0202US-1

時刻	印字指示/印字貼り付け	チェック	パッケージ貼付(製品名とJANコードを残す)
開始時 9:00	賞味期限: 2022.2.14	<input checked="" type="checkbox"/> 商品名 <input checked="" type="checkbox"/> JANコード <input checked="" type="checkbox"/> 賞味期限	
終了時 10:30	賞味期限: 2022.2.14	<input checked="" type="checkbox"/> 商品名 <input checked="" type="checkbox"/> JANコード <input checked="" type="checkbox"/> 賞味期限	

<sup>3)</sup> 内部トレーサビリティをすることにより、万が一の食品事故発生時においても、迅速に原因究明及び販売ルートの特定ができ、最小限の影響にとどめることができます。

【参考資料】「プラスワンのモデル」  
「実践的マニュアル(総論)(各論 製造・加工業編)」



## Point! 製造ロットの考え方

- ・いつ（製造日）
- ・どのラインで（製造場所）
- ・どの原材料
- ・どの包材を使って
- ・何を（品名）
- ・どれだけ（数量）つくったか

等を踏まえ、自社の製品、製造実態と合わせて適切な製造ロット単位を設定しましょう。

【参考】プラスワンのモデル  
実践的マニュアル（総論）（各論 製造・加工業編）

### （４）出荷段階



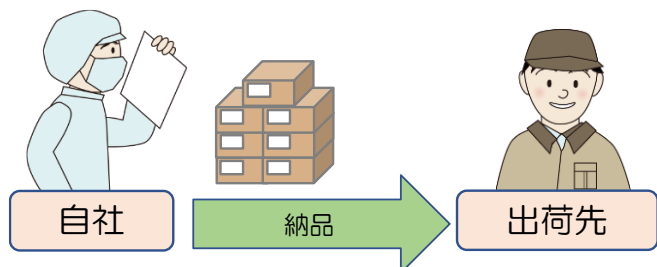
#### 製造ロット番号を記載した出荷の記録を残す

製造ロット単位での追跡ができるようにしましょう。

いつ製造した製品か、どこに販売されたかわかるように出荷の記録（納品書）には製造ロット番号を記載しましょう。

製造ロットが1日1ロットである場合には、製品に表示して賞味期限が製造ロット番号の代わりになります。（賞味期限が年月表示の場合は別途製造ロット番号の表記が必要です。）

納品書（自社控）					
□□□□株式会社 北陸センター御中					
株式会社MAFF					
伝票番号		.....			
発行日		2022年2月5日			
納品日		2022年2月5日			
商品コード	品名	数量	単価	金額	備考
4912345678911	朝食納豆（鯉だしたれ）	12箱	...	...,...	賞味期限2022年2月14日
金額合計				...,...	



## 2 原材料の原産地が変わる場合

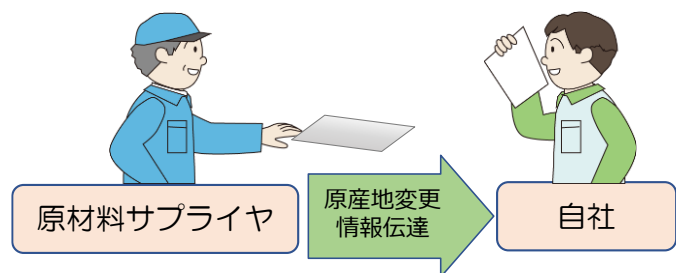
安定して調達できるとの見通しをもって決定した産地の原材料に対応して、原産地情報を包材に印刷しているにも関わらず、その見通しに反して原産地を変更するときは、特に注意が必要です。



原産地変更の情報を早く確実に入手する

原材料の原産地の変更などの情報は、表示の修正が必要か否かを判断する材料になるとともに、表示の根拠となるため、いち早く正確な情報を得ることが重要です。

まず、原材料サプライヤには、口頭だけではなく、紙や電子データにより情報伝達をしてもらいましょう。原材料規格書によって産地の情報が伝達されている場合には、更新した原材料規格書を速やかに提供してもらいましょう。



原材料サプライヤからの情報伝達が事前に正確に行われないことを防ぐためには、原材料サプライヤに対して定期的に原材料に関する情報の提供を求めるとともに、通常の納品時においても、納品書の記載や原材料の包装容器の表示などから、発注した内容と納品された原材料に間違いがないことを確認しましょう。



## 原材料の今後の調達を確認した上で包材の変更を検討する

原材料の原産地変更が見込まれる場合、それはいつから、どの程度続くものなのか確認を行い、その結果に応じて、包材の修正内容の検討を実施し、新しい包材の調達や切り替え時期の決定をしましょう。

また、原材料の変更と包材の切り換えを行う際には、社内の企画から出荷まで関係する全ての部門の担当者に情報を共有し、それぞれにおいて対応すべきことを確認しましょう。



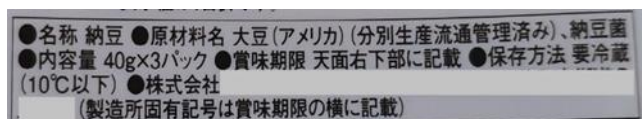
### 3 【基本モデル】 取組み事例

#### 納豆製品への原料原産地表示

納豆を製造する A 社の工場では、アメリカ産、カナダ産、国産の大豆を使用しています。数種類（大豆の品種のほか、サイズ、栽培方法区分による）の大豆を原材料として、小売向けの製品だけで約 40 種類の製品を製造しています。

A 社は製品の企画段階で、その製品に使う大豆の種類を定めます。各種類の大豆は特定の 1 つの国から供給されるので、使う大豆の種類が決まれば、その製品の大豆の原産国も定まります。こうして定められた原料原産地を製品規格書に記載します。そして一括表示欄にその製品の原料原産地を印刷した包材を調達しています。

#### A 社の納豆製品への原料原産地表示



#### 入荷した原材料に関する情報の伝達・保存

A 社では、国産大豆・輸入大豆ともに、商社を通じて調達しています。国産品・輸入品ともに生産者や生産者団体によって袋詰めされた 30kg 入りの紙袋の形で納められます。その袋に産地や原産国が記載されていますが、それに加え、納品の際に商社（または委託先の運送業者）から届けられる「送り状」等の書類にも原産国など原材料に関する情報が記載されており、A 社はそれを保存しています。

入荷した大豆は、品種、入荷先、入荷日、さらには生産者（団体）が付与した等級、別に付与したロット番号ごとに区分して、倉庫に積み上げて保管されます。

写真：入荷ロットごとに大豆を保管



#### 納豆の製造工程とトレーサビリティの仕組み

納豆の製造工程は、①大豆の選別、②浸漬、③蒸煮、④納豆菌噴霧、⑤盛込（容器に入れる）、⑥発酵、⑦冷蔵、⑧包装、と進みます。A 社の工場では、おおむねこの工程ごとに製造記録（日報）があります。

例えば蒸煮工程は、500kg 分ほど入る釜で大豆を扱うので、この工程の日報（下の図の「蒸煮日報」）は釜 1 回分（1 バッチ）で 1 行の表になっています。蒸煮の履歴だけでなく、大豆がいつ何番の浸漬タンクから来たかが記録されます。蒸煮工程を終えた大豆のバッチは、次に納豆菌が噴霧され、容器に入れるため、盛込機へと分配されます。この工程の「分配作業日報」には、各バッチを、いつ、どの盛込機に分配したかが記録されます。このように、工程の数だけ記録がありますが、記録された品名、設備の番号、時刻によって前後の工程の記録をたどることができ、完成品から原材料までの工場内のトレーサビリティが確保されています。

写真：蒸煮工程を終えた大豆。  
納豆菌噴霧を経て盛込へ進む



各工程で、製造したい製品に合致した原材料を使い、その記録を残すことが、正確な原料原産地の表示につながっています。

### A 社の各工程の製造記録の様式

蒸煮日報								分配作業日報						
2021年〇月〇日								2021年〇月〇日						
No.	移動元 タンク	豆の種類	重量 (kg)	釜 No.	豆受 時刻	蒸煮 設定	豆送り 時刻	No.	釜 No.	豆種	豆受 時刻	払出 菌	移動先の 盛込機No	豆送り 終了時
1	S3	国産	327	1	8:00-8:09	3	9:00	1	1	国産	9:00	20	1, 2	9:20
2	S2	S小粒	530	2	8:10-8:19	2	9:10	2	2	S小粒	9:10	25	3, 4	
3	S2	S小粒	530	3	8:20-8:29	2	9:20	3	3	S小粒	9:20	25	3, 4	9:40

前日の  
浸漬日報  
の各タンク  
の欄

その日の各  
ラインの盛  
込ライン日  
報の同じ時  
間帯の欄

移動元のタンク番号  
により遡及・追跡

移動元の釜番号と豆の種類、  
時刻により遡及・追跡

豆の種類/製品、移動先の  
盛込機Noにより遡及・追跡