

原材料情報とトレーサビリティ

2026年2月9日

講師 天明英之（食品表示活用研究会）
（事務局：有限責任監査法人トーマツ）

本日の流れ

Ⅱ 原材料情報とトレーサビリティ

1. 製造の流れ	3
2. 各工程における注意ポイント	6
(1) 企画段階	6
(2) 準備段階	14
(3) 製造段階	24
(4) 出荷段階	29

原材料情報とトレーサビリティ

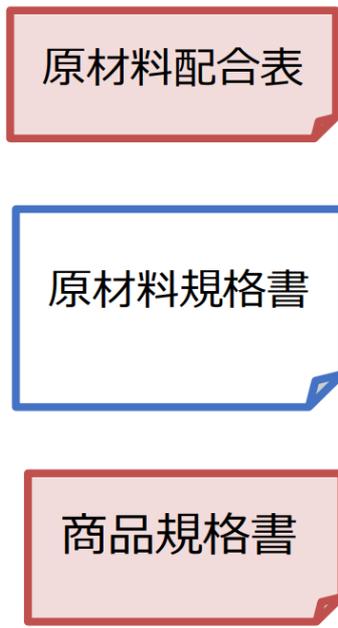
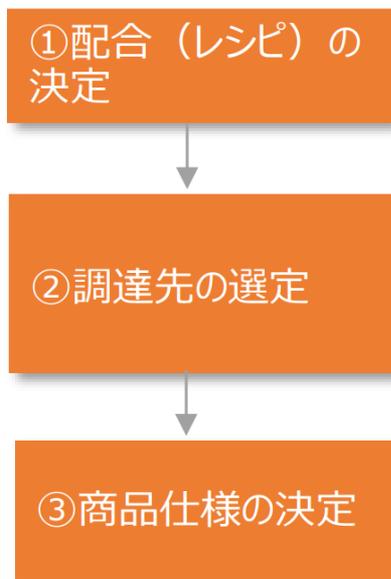
1. 製造の流れ

< 工程 >

< 情報の伝達・記録の帳票 >

< 注意ポイント >

(1) 企画段階



- 「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
- 原材料サプライヤから「原材料規格書」を受け取る
- 原材料の供給見通し（産地情報）をサプライヤに確認し、「商品規格書」を作成する
- 産地が変動する可能性を考慮して、原料原産地表示の方法を決定する

(注)
製造者が作成するものは赤色
取引先から受け取るものは青色

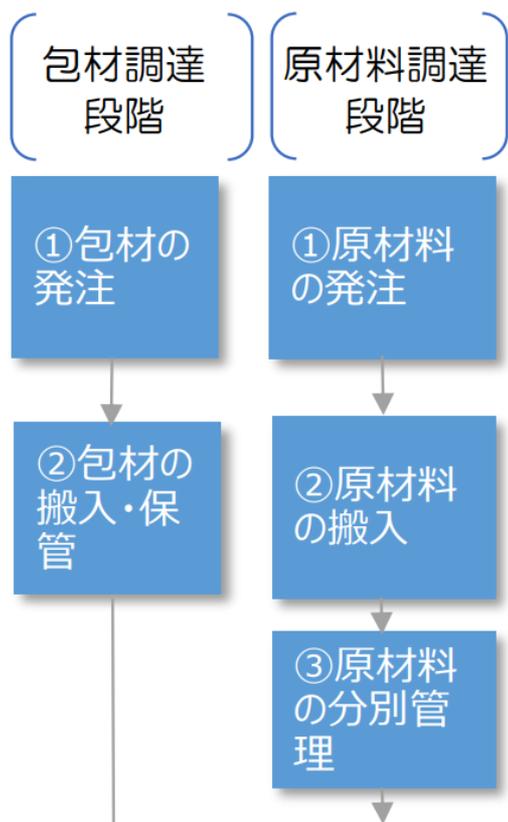
1. 製造の流れ

< 工程 >

< 情報の伝達・記録の帳票 >

< 注意ポイント >

(2) 準備段階



発注書

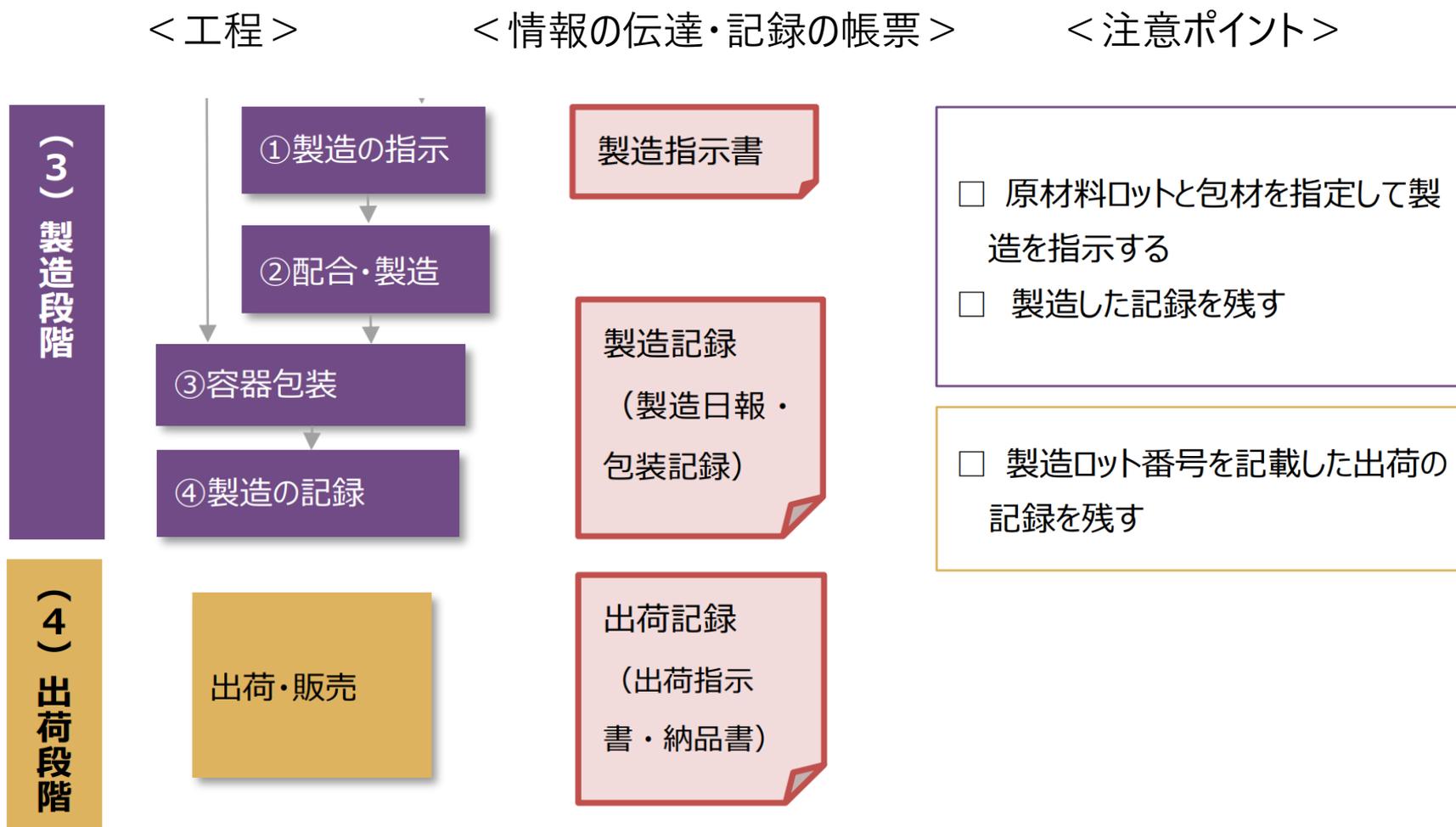
納品書

入荷記録
(検品記録)

- < 包材調達段階 >
- 商品規格書の内容に沿った包材をデザインして発注する
 - 納品された包材を確認する

- < 原材料調達段階 >
- 商品規格書に沿った原材料を発注する
 - 入荷検品のときに、納品書や箱の表示と現品の産地情報を照合する
 - 入荷した原材料に対して、自社ロットを発行（付記）する
 - 入荷した原材料をロットごとに保管する

1. 製造の流れ



2. 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。

商品に表示する一括表示欄の原材料名の表示順は、この配合比が基になります。

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

この段階で、原材料サプライヤが確定しておらず、原材料の種類、規格や原産地／製造地が確定していない場合があります。

2. 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)

仕入れが不安定で、頻繁に種類や原産地が変更になる場合もあります。

更新日		2022/9/1	
担当者		スズキ	
商品名	ふりふりポークウインナー		
商品コード	4912345678911	管理番号	N-001
原材料名	内訳・種類	配合割合	
豚肉	冷凍／モモ肉	40.0%	
	冷凍／肩肉	20.0%	
豚脂肪	b脂肪	20.0%	
糖類	水あめ	10.0%	
	砂糖	5.0%	
食塩	業務用食塩	...	
...	
調味料	グルタミン酸Na	0.5%	
...	
合計		100%	



商品名：ふりふりポークウインナー

名称	ポークソーセージ(ウインナー)
原材料名	豚肉、豚脂肪、糖類(水あめ、砂糖)、食塩、卵たん白、...
添加物	調味料(アミノ酸)、...
原料原産地名	●●産、●●産 (豚肉)
...	...

2. 各工程における注意ポイント

(1) 企画段階

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、**原産地／製造地**が記載された「原材料規格書」を受け取ります。

なお、業務用加工食品や業務用生鮮食品の原材料は、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、**原産国や原産地／製造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。

2. 各工程における注意ポイント

(1) 企画段階

②調達先の選定

原材料の産地／製造地が変わる場合

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／製造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／製造地を変更するときは、特に注意が必要です。



原産地／製造地変更の情報を早く確実に入手する

原材料の原産地／製造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。



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かった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。

具体的には、仕様が変更になる数カ月前までに連絡をしてもらうことに加え、**仕様変更がなくともサイレントチェンジ対策の一環として、定期的（半期ごと、期末ごとなど）に自らサプライヤに対して変更がないことを確認**するとよいでしょう。

また、包材の発注から納品まで、数カ月かかる場合があるため、包材へ反映する期間を考慮し、一定の猶予を持って産地を確定させましょう。

2. 各工程における注意ポイント

(1) 企画段階

②調達先の選定

原材料の産地／製造地が変わる場合



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／製造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（仕入れ、生産、出荷、営業、品質管理等）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。



2. 各工程における注意ポイント

(1) 企画段階

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

規格にあった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た上で、使用する原材料の原産地／製造地を定め、「商品規格書」に記載します。使用を予定している原材料の原産地／製造地が変更される可能性がある場合（例えば、国産／国内製造が、〇〇産／〇〇製造等）、商品規格書の提出先（小売等）と商談し、その旨の了承を得ておきましょう。

※「商品規格書」は次ページで解説

一括表示等で表示内容に迷った際は、業界団体や保健所、関連省庁（消費者庁、農林水産省等）のHP等で関連する規定やマニュアル等を確認し、食品表示基準や品目によっては**公正競争規約**等に合致した表示を作成しましょう。

2. 各工程における注意ポイント

(1) 企画段階

③商品仕様の決定

商品規格書			
商品名	ぐち入り蒸し蒲餅	適用日	2023/10/10
商品コード	4912345678911	担当者	イトウ



商品情報	
賞味・消費区分	賞味期限
賞味・消費期限	10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
商品特徴	魚の旨味がしっかり、職人が丹精込めてふりふりとした食感を実現しました。
召し上がり方 利用方法	そのままお召し上がりください。

栄養成分情報			
分析単位 1本当たり (推定値)			
エネルギー	100 kcal	たんぱく質	15.0 g
脂質	0.8 g	炭水化物	9.0 g
食塩相当量	1.5 g		

表示情報	
名称	蒸し蒲餅
原材料名	魚肉(たら(アメリカ)、ぐち)、卵白(卵を含む)、砂糖、食塩、でん粉、発酵調味料、魚介エキス/調味料(アミノ酸等)、加工でん粉、炭酸Ca、着色料(コチニール)
内容量	120g
賞味期限	枠外表面記載
保存方法	10℃以下で保存
製造者	○△蒲餅株式会社 ○○県○○市○○2-1
原材料配合割合	ぐち 15% (仕込み時) でん粉含有率 2%

アレルギー物質表示	あわび	ひイ7ル7	大豆	もも
えび	卵 ●	いか	牛肉	鶏肉
かに	乳	いくら	ごま	バナナ
小麦	落花生	オレンジ	さけ	豚肉
そば	くるみ	か7ユ7ナ7	さば	まつたけ
			ア7モ7	アーモンド

アレルゲンコンタミ注意喚起	
原材料に使用している魚種にえび・かにを捕食しているものがあります。	

2. 各工程における注意ポイント

(1) 企画段階

③商品仕様の決定



産地が変動する可能性を考慮して、原料原産地表示の方法を決定する

重量割合上位1位の原材料において、複数の産地（原産地／製造地）を使用した場合には、原料原産地を①あらかじめ印刷した包材を使用する場合（以下「複数産地の場合」といいます。）と②使用した産地を随時印刷する場合があります。

①の場合は、今後調達し利用する原材料の産地を予測・計画し、「国別重量順表示」「又は表示」「大括り表示」といった表示方法の中から実態に合ったものを選択し、表示する産地名などを定めることが必要です。

なお、「又は表示」や「大括り表示」をする場合には、過去の産地別の使用量をまとめた「産地別使用実績」や、今後の産地別調達見込みを基に「産地別使用計画」を作成し、保管することが条件になります。

併せて、「又は表示」の場合は、商品の包材等に「産地別使用実績」や「産地別使用計画」に基づく使用割合の高いものから順に表示した旨の注意書きが必要となります。

例：「〇〇（原材料）の産地は、昨年度の使用実績順によるものです。」

又は

「〇〇（原材料）の産地は、今年度の使用計画順によるものです。」

②の場合は、製造日に使用する原材料の産地の内容に応じて、原料原産地表示を行う方法には、次の2つがあります。

- ・包材に直接印刷する方法
- ・ラベルシールに印字して貼付する方法

原産地の変更頻度や自社の設備能力を考慮して、適切な表示（印字）方法を選択する必要があります。

2. 各工程における注意ポイント

(2) 準備段階

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する

包材を発注するときは、原材料名の順番や原産地／製造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。**複数名で照合**することでチェック漏れを防ぐことが期待できます。

2. 各工程における注意ポイント

(2) 準備段階

① 包材の発注

包材発注書

株式会社DEF 御中

○△蒲鉾株式会社
連絡先(****-****-****)
担当者 スズキ

発注日	2023/10/10		
納品希望日	2023/11/1		
管理番号	R05-001		
商品名	ぐち入り蒸し蒲鉾	荷姿規格	120g
商品コード	4912345678911	発注数	1,000枚

包材デザイン (表面)



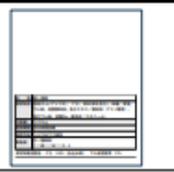
包材の種類

フィルムの種類	---
材質	---
サイズ	---

表示画像

品名	蒸し蒲鉾
原材料名	魚肉(たら(アメリカ)、ぐち)、卵白(卵を含む)、砂糖、食塩、でん粉、発酵調味料、魚介エキス/調味料(アミノ酸等)、加工でん粉、炭酸Ca、着色料(コチニール)
内容量	120g
賞味期限	特外表面記載
保存方法	10℃以下で保存
製造者	○△蒲鉾株式会社 ○○県○○市○○2-1
原材料配合割合	ぐち 15% (仕込み時) でん粉含有率 2%

包材デザイン (裏面)



2023年10月15日

○△蒲鉾株式会社 御中

株式会社DEF

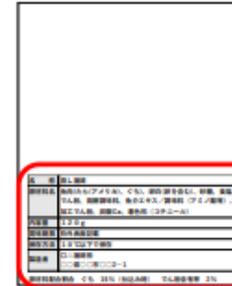
「ぐち入り蒸し蒲鉾」版下

受注日：2023年10月10日

表面

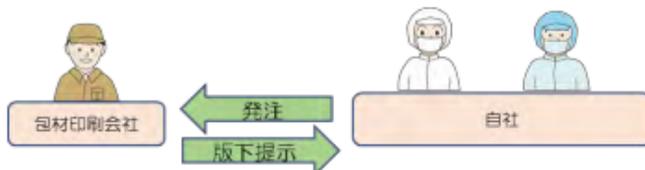


裏面



品名	蒸し蒲鉾
原材料名	魚肉(たら(アメリカ)、ぐち)、卵白(卵を含む)、砂糖、食塩、でん粉、発酵調味料、魚介エキス/調味料(アミノ酸等)、加工でん粉、炭酸Ca、着色料(コチニール)
内容量	120g
賞味期限	特外表面記載
保存方法	10℃以下で保存
製造者	○△蒲鉾株式会社 ○○県○○市○○2-1
原材料配合割合	ぐち 15% (仕込み時) でん粉含有率 2%

品質管理担当者など
複数人で照合！



名称	蒸し蒲鉾
原材料名	魚肉(たら(アメリカ)、ぐち)、卵白(卵を含む)、砂糖、食塩、でん粉、発酵調味料、魚介エキス/調味料(アミノ酸等)、加工でん粉、炭酸Ca、着色料(コチニール)
内容量	120g
賞味期限	特外表面記載
保存方法	10℃以下で保存
製造者	○△蒲鉾株式会社 ○○県○○市○○2-1

原材料配合割合 ぐち 15% (仕込み時) でん粉含有率 2%

2. 各工程における注意ポイント (2) 準備段階

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。



ミスを防ぐチェック方法

もう少し具体的に・・・

💡 ミスを防ぐチェック方法 ～読みあわせのススメ～

○チェック1回目

- 1. 北海道産
ゆめぴりか
- 2. 新潟県産
コシヒカリ
- ...
- 9. 宮城県産
ひとめぼれ
- 10. 福岡県産
ヒノヒカリ



Aさん → 読み上げ



Bさん → 確認

- 1. OK
- 2. 富山県産
コシヒカリ
- ...
- 9. OK
- 10. OK

ミス発見

○チェック2回目

1回目



2回目



1回目とは違う順番で
チェックしてみる

- 10. 福岡県産
ヒノヒカリ
- 9. 宮城県産
ひとめぼれ
- ...



Aさん → 読み上げ



Bさん → 確認

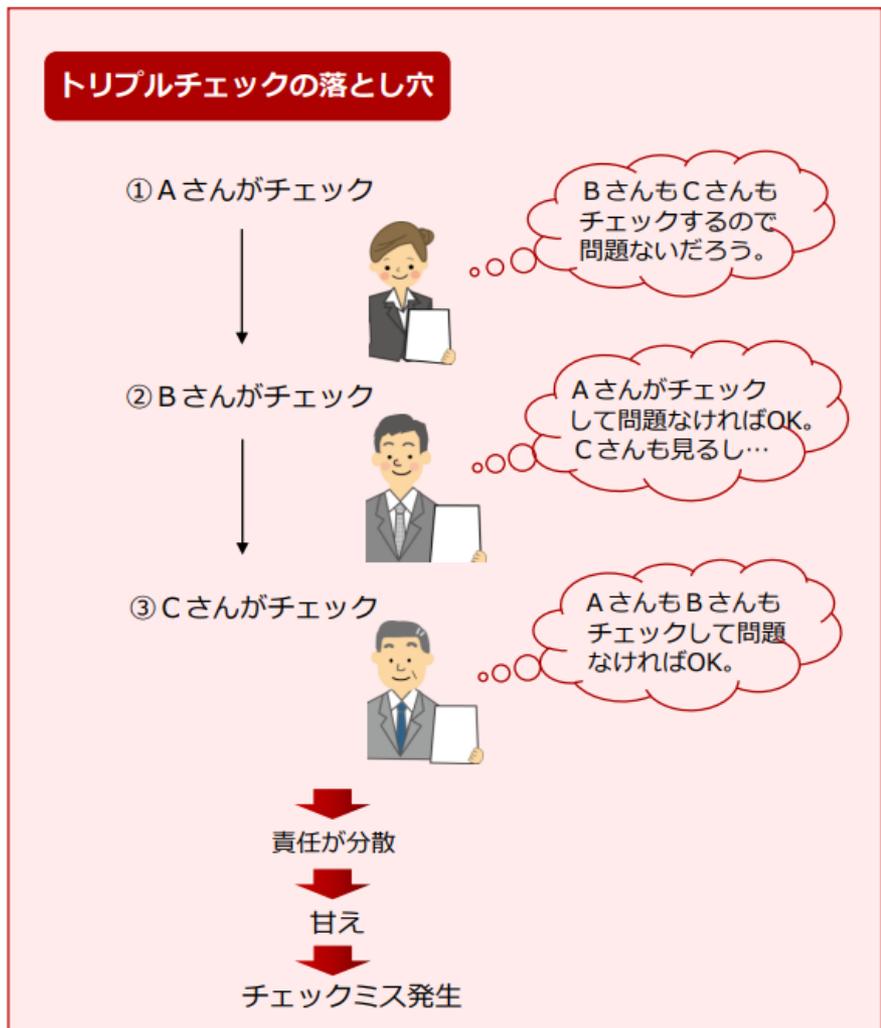
- 10. OK
- 9. 福島県産
ひとめぼれ
- ...

見落とした
ミス発見!

<解説>

- 1人が質問を発し、もう片方がそれに答える対応で作業を進める方法であれば、1つの作業を同時に2人で実施することになりますので、責任が分散することが避けられます。
- また、読み間違いを起こしても、相手が気づいてくれます。
- さらには、指差し確認では、確認してから操作する間に、指差し呼称する動作を入れることで、自分が行った動作が正しくできたかチェックできます。
- 復唱する側は間違いに気づくチャンスです。
復唱される側は言い間違いに気づくチャンスです。
→確認会話は強力なコミュニケーションエラー防止のツールになります。
- ダブルチェックの2回目は、観点を換え、多角的に検査を行います。AさんとBさんの役割を入れ替える方法もあります。
- 銀行や役所の窓口では、顧客が手にしている合い札の番号と、書類に記載している番号が同じか確かめることができます。
→人間違いミスの防止になります。

トリプルチェックの落とし穴



<解説>

- トリプルチェックという方法があります。ダブルチェック以上にチェックしているので、問題はないと思われがちですが、責任が3人に分散してしまいます。
- Aさんが一番初めにチェックするとした場合、
Aさんは「BさんもCさんも見るので大丈夫。」
Bさんは「Aさんがチェックして問題なければ問題ない。自分が見落とししてもCさんが見てくれる。」
Cさんは「AさんもBさんもチェックして問題ないのであれば大丈夫。」
と考えるのが普通です。
- 自分は見逃しても他の2人が見てくれる、とついつい甘えが出てしまうのではないのでしょうか。
- トリプルチェックしてもミスが出るのは、こういう構造なんです。

2. 各工程における注意ポイント (2) 準備段階

③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

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(鯉)	5.5g × 10,000	...	10
M301	国内	納豆からし	0.8g × 10,000	...	10



2. 各工程における注意ポイント

(2) 準備段階

⑤原材料の分別管理

【コラム】内部トレーサビリティの重要性

仕入れ先や製造メーカー、部位や規格の異なる原材料をブレンドして使用している場合、例えば、ある商品に原材料が原因と思われる事故が発生し、商品を自主回収せざるを得なくなった場合に、**事故のあった商品から、使用した原材料のロットを特定し、同じロットの原材料を別のどの商品に使用したかが特定できなければ、全商品を回収せざるを得なくなります。**

このように、加工食品の製造に使用する原材料は、同種の原材料であっても、様々な種類があり、さらにそれぞれ、原材料サプライヤ、原産地／製造地、規格（グレード）などによって複数のもを使い分ける場合があります。食品トレーサビリティに取り組むにあたっては、それらの原材料について、分別して管理することが必要です。

そこで、どんな種類の、どのロットの原材料を配合し、どの商品に使用されたかが特定できるように**内部トレーサビリティ**を確立しましょう。

2. 各工程における注意ポイント

(2) 準備段階

⑤原材料の分別管理



入荷した原材料に対して、原材料ロットを発行（付与）する

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。入荷日や原材料サプライヤが同じ原材料を一つの原材料ロットとして管理します。また原材料は品名・原産地・グレード・温度帯の情報を併せて管理してください。万一の回収事故が発生した場合に備え、回収範囲が特定できるようにします。

入荷記録（検品記録）

入荷日 2023/11/1

No.	品名	原産地	グレード	業者名	数量	担当者	梱包状態	鮮度・香り・	温度℃	サプライヤ ロット番号	自社原材料 ロット番号	賞味期限
1	スケトウダラ	アメリカ	SA	ABC社	500kg	キムウ	異常なし	異常なし	-18℃	2310SA500	231101A	2024/11/30
2	シログチ	インド	AA	BBB社	300kg	キムウ	異常なし	異常なし	-18℃	2310AA300	231101B	2024/11/30
3												

< 受入れ原材料に対する社内ロット番号の付け方例：上表の事例解説 >

この入荷記録は、11月1日にABC社が納入した冷凍のアメリカ産スケトウダラで品質に問題ないことを確認した上で入荷年月日+サプライヤをアルファベットで記して原材料ロット番号「231101A」を、また、BBB社が納入した冷凍のインド産シログチには「231101B」を付記した例です。

原材料を現場で管理する一例として、「入荷年月日と受入記号」を使います。「受入記号」は納入業者や産地を表すことが多く、原材料の現物確認に役立ちます。

2. 各工程における注意ポイント

(2) 準備段階

⑤原材料の分別管理



入荷した原材料をロットごとに保管する

仕入れた原材料を保管庫にロットごとに区別して保管し、混ざらないように管理します。保管庫では原材料がいつ入庫されたものなのか、すぐにわかるように入荷日シールなどを原材料の外装に貼ると管理しやすくなります。またロットごとの管理に加えて、魚種ごとに区分けをして分別保管している事例もあります。



Point! 原材料ロットの考え方

- ・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、部位、流通温度（常温／冷蔵／冷凍）
 - ・加工食品の場合は、製造地／製造者、規格（グレード）
- 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

- ・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原材料ロット番号を割り振り判別できるようにしましょう！

2. 各工程における注意ポイント

(3) 製造段階

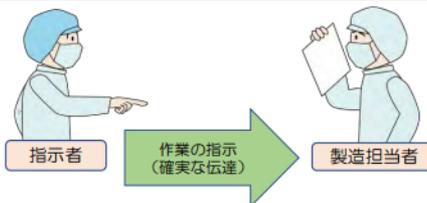
① 製造の指示



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（ラベルシールの場合、印刷すべきシール）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	K-231109-1				
製造日	2023/11/9				
包装日	2023/11/9				
賞味期限	2023/11/18				
商品名	管理番号	商品コード	内容量	製造数	
ぐち入り蒸し蒲鉾	R05-001	4912345678911	120g	450パック	
使用原材料	原料原産国	グレード	原材料ロット番号	使用量	単位
スケトウダラ	アメリカ	SA	231101A	4枚	10kg/枚
シログチ	インド	AA	231101B	1枚	10kg/枚
卵白	国産	・・・	・・・	2袋	1kg/1袋
砂糖	・・・	・・・	・・・	・・・	・・・
・・・	・・・	・・・	・・・	・・・	・・・



2. 各工程における注意ポイント

(3) 製造段階

②製造の記録



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。

2. 各工程における注意ポイント

(3) 製造段階

②製造の記録

原料受入→①調合仕込みを記録しています。

製造指示書

製造指示書号	N-001-1025-1
調合仕込み日	2022年10月28日
発酵開始日	2022年10月26日
包装日	2022年10月29日
賞味期限	2022年11月19日

製品名	管理番号	包材(JANコード)	内容量	製造数	単位
のむのむヨーグルトプレーン	Y-001	4912345678911	500g	1,000	本

使用原材料	原材料ロット番号	使用量	単位
脱脂粉乳/国内製造/A社製	AR-JAT-1019	4	30kg/袋
脱脂粉乳/オーストラリア製造/C社製	AR-ACD-1019	2	30kg/袋
砂糖	○△□-123	...	20kg/袋
全粉乳/国内製造/B社製	DR-JBZ-1019	...	30kg/袋
...

調合後の発酵タンク	No.3
-----------	------

製造記録①:調合仕込み記録

製造指示番号	N-001-1025-1
調合仕込み日	2022年10月28日

調合指示

No.	投入ロット	原材料詳細	投入数
1	AR-JAT-1019	脱脂粉乳/国内製造/A社製	4袋
2	AR-ACD-1019	脱脂粉乳/オーストラリア製造/C社製	2袋
3	○△□-123	砂糖	...
4	DR-JBZ-1019	全粉乳/国内製造/B社製	...
5			...

No.	工程	開始時刻	終了時刻	衛生・品質異常	備考	作業者
1	計量	9:30	9:40	なし		タカハシ
2	投入	9:40	9:45	なし		タカハシ
3	粉体混合	9:45	10:00	なし		タカハシ
4	加水	10:00	10:10	なし		タカハシ
5	加温均一化	10:10	10:30	なし		タカハシ
6	殺菌	10:30	10:45	なし		タカハシ
7	植菌	10:45	10:50	なし		タカハシ
8	発酵タンク移送	10:50	11:00	なし	タンクNo.3へ	タカハシ

出来高	500kg	調合仕込みロットNo.	A-1028-1
-----	-------	-------------	----------

2. 各工程における注意ポイント

(3) 製造段階

②製造の記録

②発酵→③充填・印字を記録しています。

製造記録①調合仕込み記録

調合仕込みロットNo. **A-1028-1**

製造記録②：発酵記録

製造指示番号	N-001-1025-1
発酵開始日	2022年10月28日

発酵指示

受入れロット	発酵タンク
A-1028-1	No.3

No.	工程	開始時刻	終了時刻	衛生・品質異常	備考	作業者
1	発酵タンク受入れ	10:50	11:00	なし		タカハシ
2	高温熟成	11:00	16:00	なし		イノウエ
3	低温熟成	16:00	翌8:00	なし		イノウエ
4	発酵停止	翌8:00	翌8:20	なし		イノウエ
5	充填準備	翌8:20	翌8:30	なし		イノウエ

出来高 **500kg** 発酵ロットNo. **B-1029-3**

製造指示書

包材(JANコード)	P
4912345678911	5

製造記録③：充填・印字記録

商品名	のむのむヨーグルト(プレーン)	内容量	500g	外装	製造指示番号	N-001-1025-1
JANコード	4912345678911	製造数	1000本	83ケース	包装日	2022年10月29日
充填時刻	インクジェットプリンタ印字指示	チェック	パッケージ貼付(インクジェット印字からJANコードまで)	発酵ロットNo.	B-1028-3	
9:00	賞味期限 : 2022.11.19 Lot.31-AJBI-時刻2桁	JANコード	賞味期限0022.11.19 Lot.31-AJBE-J	作業者	アオキ	60ケース
9:59	<備考> 発酵タンクNo.3 充填回数ライン: 無1	JANコード	賞味期限0022.11.19 Lot.31-AJBE-AJ	作業者	アオキ	23ケース
10:00		JANコード				
10:25		JANコード				
備考	1ケース12本1、1ケースに満たない場合は、保存サンプルおよび...					
ロット記号早見表						
数字	1234567890					
アルファベット	ABCDEFGHIJ					

2. 各工程における注意ポイント (4) 出荷段階



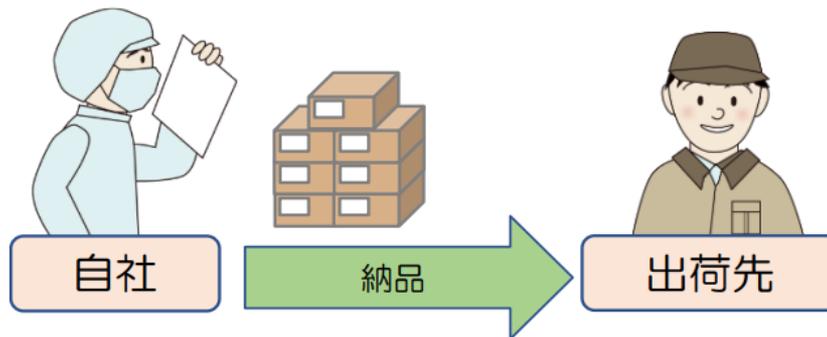
製造ロット番号を記載した出荷の記録を残す

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				...,...	



「原材料情報とトレーサビリティ」に記載された情報は農林水産省HP上の以下の資料に掲載されています

「失敗しない！加工食品の原材料表示－原材料情報とトレーサビリティ」

https://www.maff.go.jp/j/syouan/hyoji/kansa/kansa_kenshu.html