

食品表示基準と「製造者」「加工者」「販売者」「輸入者」 eBASEの基本情報への入力方法

2019年8月27日 作成

e-BASEの仕様書では、基本情報の「製造者」等の入力を、表示に記載しているとおりに入力するように取り組んでいます。以下を例に入力をお願いします。

【1】

(加工-113) 食品関連事業者の表示方法を教えてください。

(答)

1 表示責任者である食品関連事業者の氏名又は名称及び住所を、「製造者」、「加工者」、「販売者」、「輸入者」のいずれかの事項名を付して、一括表示部分に表示する必要があります。

2 事項名については、表示責任者が当該製品を製造業者である場合には「製造者」、加工者である場合は「加工者」、輸入業者にあつては「輸入者」とすることが基本です。

3 なお、製造業者、加工者又は輸入業者との合意等により、これらの者に代わって販売業者が表示責任者となることも可能です。この場合、事項名を「販売者」とすることが必要です。

The diagram illustrates the input process for different roles in eBASE. It shows four forms with arrows pointing from the text instructions to the relevant fields:

- Form 1 (Manufacturer/Processor):** Labeled '製造者(加工者)'. The '製造者名' field is highlighted with a box from instruction 2.
- Form 2 (Seller):** Labeled '販売者'. The '販売者名' field is highlighted with a box from instruction 3.
- Form 3 (Importer):** Labeled '輸入者'. The '輸入者名' field is highlighted with a box from instruction 2.
- Form 4 (Factory):** Labeled '工場(製造所・加工所)'. The '工場名' field is highlighted with a box from instruction 3, and a text box '実際に製造している工場の情報' is overlaid on the form.

【2】

(加工-257) 製造者と表示責任者（販売者）が異なる場合の表示方法について具体的に教えてください。

(答)

食品表示基準第3条第1項の表に規定しているとおり、一般用加工食品を販売する場合「表示責任者（販売者）の氏名又は名称及び住所」に加えて、これまでどおり、公衆衛生上の危害発生・拡大防止の観点から「製造所の所在地及び製造者の氏名又は名称」を表示する必要があります。その際、「製造所の所在地及び製造者の氏名又は名称」は「表示責任者（販売者）の氏名又は名称及び住所」に近接して表示する必要があります。具体的には以下の表示方法が考えられます。

- ① 表示責任者が販売者であり、製造者が異なる場合
ア 製造所の所在地及び製造者の氏名又は名称を一括表示部分の枠外に表示した場合の表示例

販売者の欄に近接して表示してください。

名称
原材料名
添加物
内容量
賞味期限
保存方法
販売者

製造所※1

□□株式会社 東京都千代田区霞が関 ■-■-■
○○株式会社 東京都千代田区永田町 ●-●-●

製造者(加工者) | 工場(製造所・加工所) | 販売者 | 輸入者 |

販売者名	担当者	
住所	電話	FAX
PL加入	ISO情報等	
備考		

製造者(加工者) | 工場(製造所・加工所) | 販売者 | 輸入者 |

非公開 工場名

住所	担当者	電話	FAX	
原料仕込→製品仕上の所要時間	1日稼働生産量	ケース	受注可能最小ロット数	ケース
ISO情報等	製造所固有記号			
備考				

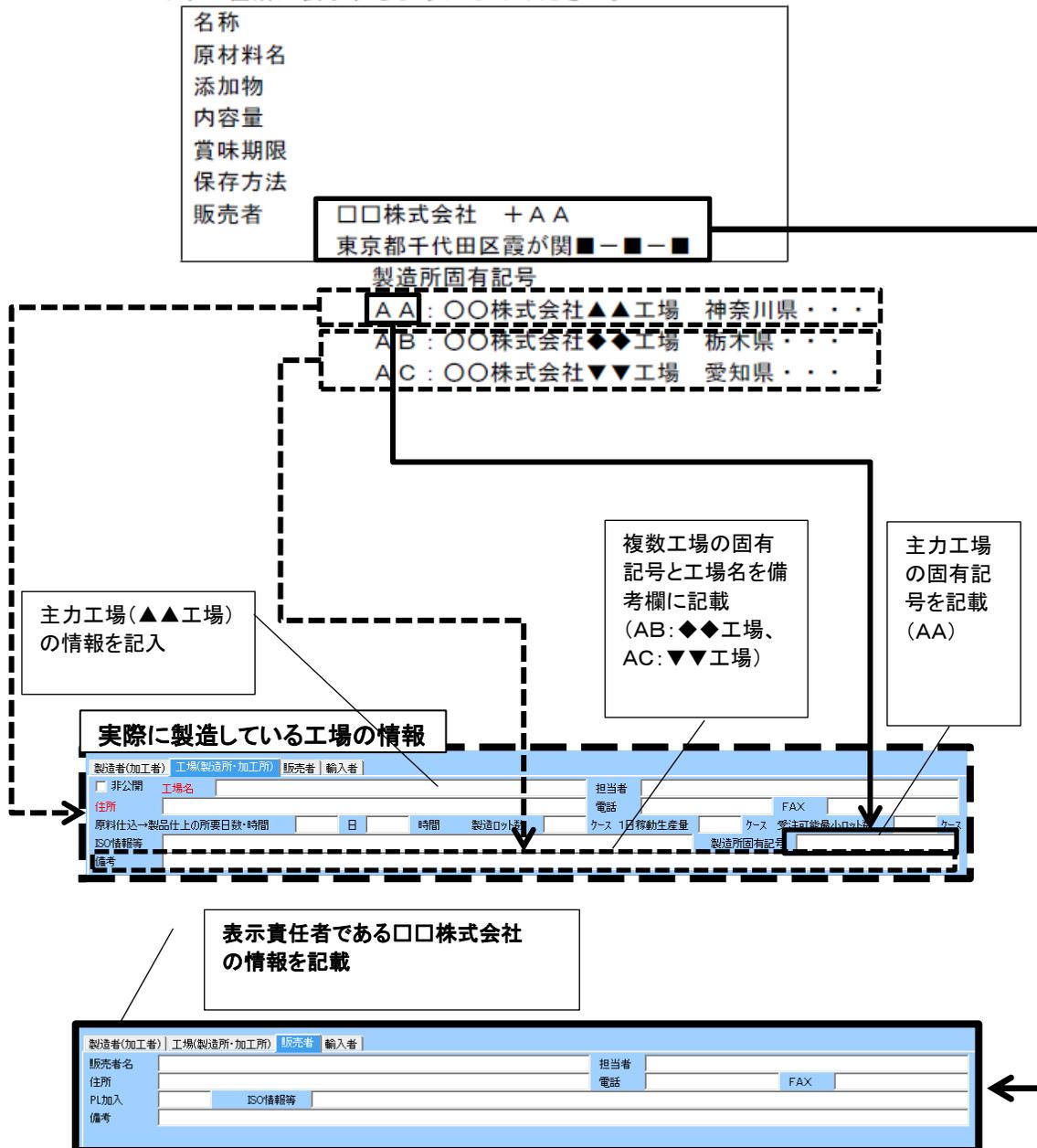
実際に製造している工場の情報

イ 製造所の所在地及び製造者の氏名又は名称を一括表示部分の枠内に表示した場合の表示例

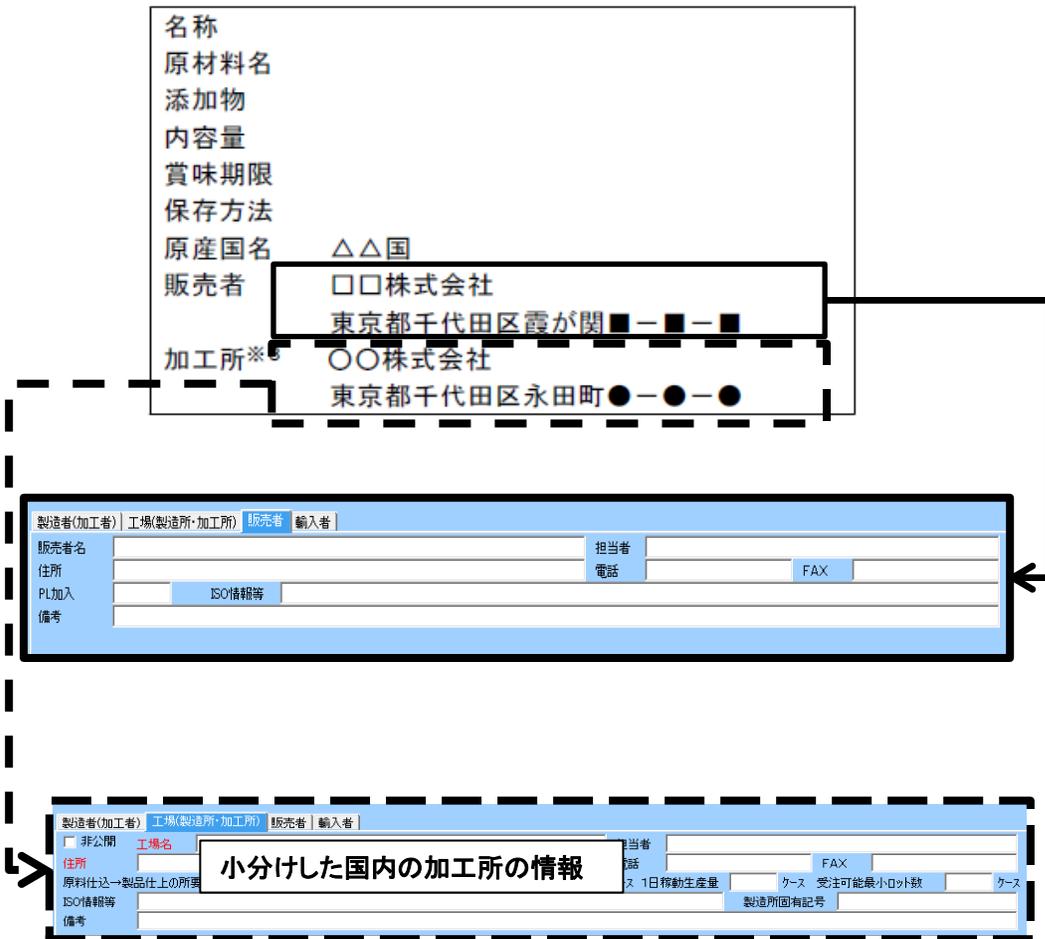
The diagram illustrates the flow of information from a summary list to a detailed form. At the top, a box lists manufacturer details: 名称 (Name), 原材料名 (Raw material name), 添加物 (Additives), 内容量 (Content volume), 賞味期限 (Best before date), 保存方法 (Storage method), 販売者 (Seller), and 製造所※1 (Manufacturing site※1). Two entries are highlighted: one with a solid border (□□株式会社, 東京都千代田区霞が関 ■-■-■) and one with a dashed border (〇〇株式会社, 東京都千代田区永田町 ●-●-●). Below this, a form titled '製造者(加工者) | 工場(製造所・加工所) | 販売者 | 輸入者 |' contains fields for 販売者名 (Seller name), 住所 (Address), PL加入 (PL addition), 備考 (Remarks), 担当者 (Responsible person), 電話 (Phone), and FAX. An arrow points from the dashed-bordered entry to a section of this form labeled '実際に製造している工場の情報' (Information of the actual manufacturing site), which is enclosed in a dashed border. This section includes fields for 工場名 (Factory name), 住所 (Address), 原料仕込→製品仕上の所要 (Raw material input to product completion requirements), ISO情報等 (ISO information), 備考 (Remarks), 担当者 (Responsible person), 電話 (Phone), FAX, 1日稼働生産量 (Daily production capacity), ケース (Cases), 受注可能最小ロット数 (Minimum order quantity), and 製造所固有記号 (Manufacturing site unique code).

ウ 製造所の所在地及び製造者の氏名又は名称を、製造所固有記号を用いて表示した場合の表示例（例：当該製品を製造している全ての製造所の所在地又は製造者の氏名若しくは名称及び製造所固有記号を表示する場合※2）

製造所固有記号を用いて表示する場合に併せて必要となる表示事項については、必ずしも販売者の欄に近接して表示する必要はありませんが、分かりやすい箇所に表示するようにしてください。



エ 輸入品を小分けし、加工所の所在地及び加工者の氏名又は名称を一括表示部分の枠内に表示した場合の表示例



オ 輸入品を小分けし、加工所所在地及び加工者の氏名又は名称を一括表示部分の枠外に表示した場合の表示例

一括表示部分の枠外に表示することも可能ですが、販売者に近接して表示してください。

名称	
原材料名	
添加物	
内容量	
賞味期限	
保存方法	
原産国名	△△国
販売者	□□株式会社 東京都千代田区霞が関 ■-■-■
加工所※3	○○株式会社 東京都千代田区永田町 ●-●-●

製造者(加工者) 工場(製造所・加工所) 販売者 輸入者	
販売者名	担当者
住所	電話
PL加入	FAX
備考	ISO情報等

製造者(加工者) 工場(製造所・加工所) 販売者 輸入者	
<input type="checkbox"/> 非公開	工場名
住所	小分けした国内の加工所の情報
原料仕込→製品仕上の	ケース 1日稼働生産量
ISO情報等	ケース 受注可能最小ロット数
備考	製造所固有記号

- ② 表示責任者が製造者である場合（販売者と製造者が同一の場合を含む。）
 製造者が表示責任者の場合は、製造者の氏名又は名称、製造者の住所及び製造所の所在地を表示すればよい。
 ア 製造所の所在地及び製造者の氏名又は名称を一括表示部分の枠外に表示した場合の表示例

製造者の欄に近接して表示してください。

名称
原材料名
添加物
内容量
賞味期限
保存方法
製造者

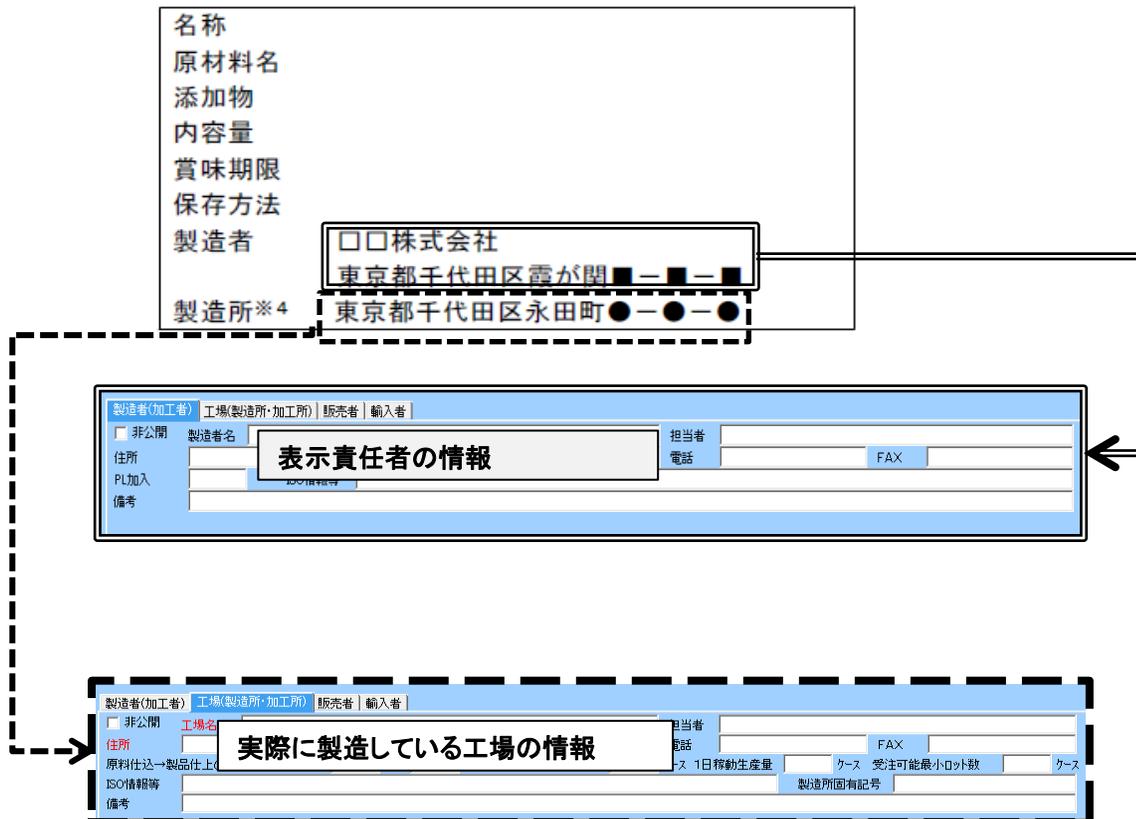
□□株式会社
 東京都千代田区霞が関 ■—■—■

製造所※4 東京都千代田区永田町 ●—●—●

製造者(加工者)	工場(製造所・加工所)	販売者	輸入者
<input type="checkbox"/> 非公開	製造者名	担当者	
住所	表示責任者の情報	電話	FAX
PL加入			
備考			

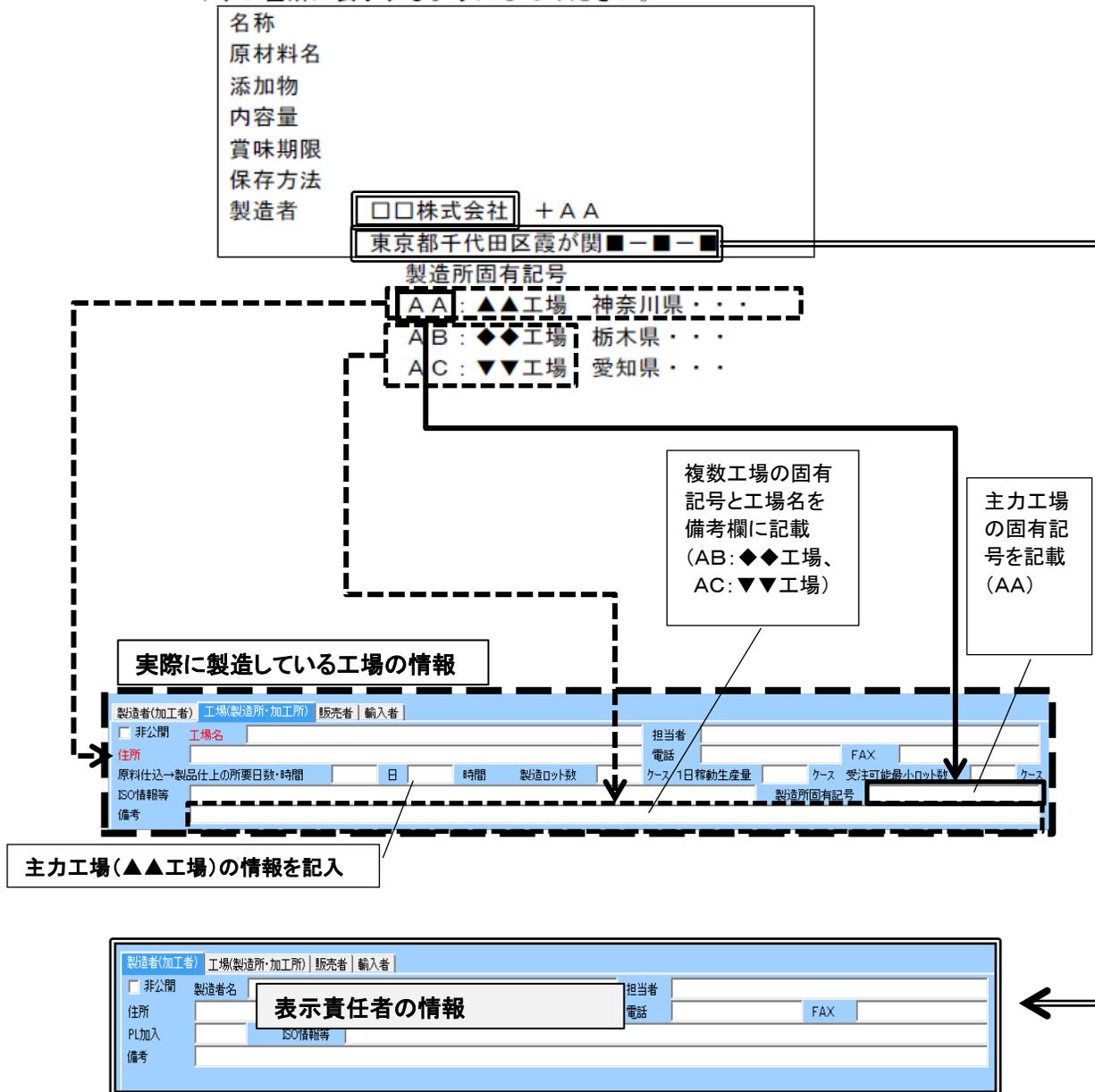
製造者(加工者)	工場(製造所・加工所)	販売者	輸入者
<input type="checkbox"/> 非公開	工場名	担当者	
住所	実際に製造している工場の情報	電話	FAX
原料仕込→製品仕上の		ケース 1日稼働生産量	ケース 受注可能最小ロット数
ISO情報等			製造所固有記号
備考			

イ 製造所の所在地及び製造者の氏名又は名称を一括表示部分の枠内に表示した場合の表示例



ウ 製造所の所在地及び製造者の氏名又は名称を、製造所固有記号を用いて表示した場合の表示例（例：当該製品を製造している全ての製造所の所在地又は製造者の氏名若しくは名称及び製造所固有記号を表示する場合※2）

製造所固有記号を用いて表示する場合に併せて必要となる表示事項については、必ずしも販売者の欄に近接して表示する必要はありませんが、分かりやすい箇所に表示するようにしてください。



【3】 事項名がない場合の事例

(固有記号-10) 同一製品を自社工場Aと他社工場B（製造委託）で製造している場合は、「同一製品を二以上の製造所で製造している場合」に該当しますか。また、該当する場合、届出や表示はどのように行えばよいですか。

(答)

「同一製品を二以上の製造所で製造している場合」に該当するためには、製造所固有記号の使用によって包材が共有化される必要があります。

自社工場Aと他社工場Bは所在地が異なるため、製造所の所在地及び製造者の氏名又は名称を原則どおりに表示した場合、2種類の包材が必要となります。ここで、製造所固有記号による表示が認められ、包材にプリンター等により各工場の製造所固有記号を印字することができれば、自社工場Aと他社工場Bにおける製品の包材が共有化されることとなります。

したがって、製造所固有記号の表示による趣旨が妥当しますので、この場合には、「同一製品を二以上の製造所で製造している場合」に該当します。

なお、製造所固有記号の届出については、製造所固有記号制度に係る届出マニュアルをご覧ください。

また、表示の方法については、表示内容に責任を有する者として表示される食品関連事業者の氏名又は名称の次に、「+」を冠して製造所固有記号を表示しますが、この場合、食品表示基準別記様式1の「製造者」又は「販売者」の事項名を省略することができます。この場合の表示例は以下のとおりです。

同一製品を自社工場と他社工場（製造委託）で製造している場合

「製造者」又は「販売者」の事項名を省略して表示した例

名称
原材料名
添加物
内容量
賞味期限
保存方法

●●株式会社 + Aa
東京都千代田区霞が関■-■-■

お客様ダイヤル 0120 (00) 0000

※ 上記はあくまで表示例であり、実際に包装資材を共有化する時点では製造所固有記号は表示されていません。

製造者(加工者) 工場(製造所・加工所) 販売者 輸入者

非公開 製造者名 加工者

住所 ●●株式会社の情報を製造者の立場として入力 FAX

PL加入 ISO情報等

備考

製造者(加工者) 工場(製造所・加工所) 販売者 輸入者

非公開 工場名

住所 実際に製造している主力工場(Aa)の情報 (Aa) 固有記号を記載 (Aa)

原料仕込→製品仕上の所 (主力工場が自社工場の時は自社工場の情報、他社工場の時は委託工場の情報)

ISO情報等 受注可能最小外数 ケース

備考 固有記号

主力工場以外の固有記号と工場名を備考欄に記載
(主力工場が自社工場の時は委託工場の会社名と工場名と固有記号(Ab:○○株式会社◆◆工場)
他社工場の時は自社工場の工場名と固有記号(Ac:▼▼工場)

製造者(加工者) 工場(製造所・加工所) 販売者 輸入者

販売者名 ●●株式会社の情報を販売者の立場として入力 FAX

住所

PL加入 ISO情報等

備考