

日本酒の生産仕様書（例）

（注意事項！）

本生産仕様書は、参考資料として一例を示したものであり、実際には事業者個々の衛生管理や品質管理の実態に合わせて、専門家等の指導を適宜受けながら、各種管理基準の設定や記録様式の作成及び記録・保管に当たってください。

従って、認証基準に定める項目及び内容を含むものであれば書式等は任意とし、既存の作業マニュアル等を活用することも可能です。

項 目	作 業 内 訳	付属資料、管理記録簿
商品特性	<p>（記載例）この製品は、原料米に道産酒造好適米「吟風」を100%使用し、の湧水により、 伝統的な三段仕込みにより製造した純米酒である。 商品特性の確認方法は、各工程の作業記録簿、写真、仕入伝票等による。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・原料米注文書、納品書 ・受入検査票
<p>製造工程フロー</p> <pre> graph LR A[玄米] --> B[精米] B --> C[白米] C --> D[洗米、浸漬] C --> E[蒸し] D --> E E --> F[蒸米] F --> G[麹] F --> H[酒母] F --> I[掛米] G --> J[製麹] J --> G G --> H H --> K[初添] H --> L[仲添] H --> M[留添] I --> H K --> N[醪もろみ] L --> N M --> N N --> O[上槽] O --> P[新酒] P --> Q[火入れ] Q --> R[貯蔵] R --> S[濾過] S --> T[割水] T --> U[火入れ] U --> V[瓶詰] V --> W[出荷] W1[水] --> D W2[水] --> H W3[水] --> T W4[酵母] --> H W5[乳酸] --> H </pre>		

項 目	作 業 内 訳	付属資料、管理記録簿
施設、機械器具 原材料 ・米 ・水	<p>(所在地) 北海道 郡 町 1 - 1 (配置) 別添配置図、作業動線図(ゾーニング図)のとおり (施設設備) 精米庫、米貯蔵庫、仕込蔵(原料処理室、麴室、酒母室、仕込室、槽場)、瓶詰工場、製品庫、資材庫、廃棄物保管設備、給水給湯設備、排水設備、便所、更衣所 (機械器具) 全自動精米機(俵張)、洗米機(t/H)、浸漬タンク(t)、ボイラー(t)、横型連続式蒸米機(t/H)、連続式蒸米放冷機(t/H)、全自動製麴機(kg)、酒母タンク(kl)、仕込タンク(kl、kl)、貯蔵タンク(kl)、麴枯室(t)、ろ過機(kl)、自動圧搾機(段)、火入機(プレート式)、瓶詰プラント(本/h) (保守点検) 別に定める基準に従い、日々の洗浄、殺菌を行うとともに、定期的な機械器具の保守点検を行う。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> <p>製麴機の殺菌基準の例</p> <ul style="list-style-type: none"> ・製麴機 殺菌剤 次亜塩素酸ソーダ液 濃度 5% 4ml/l(200ppm) 使用方法 噴霧・散布・浸漬 注意事項 十分水洗後に使用する </div> <p>(仕入先) 農業生産法人 (契約栽培) 支庁管内 町 1 - 1 (品 種) 吟風 (生産地) 支庁管内 町 (受入検査) 品質(袋外観の破損、米への異物付着及び汚れ等)を確認し、異常が認められたときは、納入業者に連絡するとともに、その内容及び処置を記録する。 受入年月日、仕入先、仕入量、生産地と品種を様式に記録し保管する。 (保 管) 玄米は 、白米は 以下の涼しい場所に保管する。 (精 米) 精米歩合 70%</p> <p>(採水地) 町 (種 類) 山の湧水 (成分分析) 水質検査結果証明書を添付 (加 工) なし</p>	<p>・配置図、作業動線図</p> <p>・保守点検基準</p> <p>・原料米注文書、納品書</p> <p>・玄米(又は白米)受払帳</p> <p>・精米帳</p> <p>・水質検査結果証明書</p>

項 目	作 業 内 訳	付属資料、管理記録簿																																			
酒母、醪	<p>(酵 母) きょうかい6号 (財) 日本醸造協会 東京都北区滝野川2-6-30 (酒母の種類) 速醸もと (仕込み方法) 三段仕込み < 仕込配合 ></p> <table border="1" data-bbox="568 392 1350 584"> <thead> <tr> <th></th> <th>酒母</th> <th>初添</th> <th>仲添</th> <th>留添</th> <th>四段水</th> <th>計</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>総米(kg)</td> <td>60</td> <td>190</td> <td>300</td> <td>450</td> <td></td> <td>1,000</td> </tr> <tr> <td>蒸米(kg)</td> <td>40</td> <td>130</td> <td>250</td> <td>380</td> <td></td> <td>800</td> </tr> <tr> <td>麴米(kg)</td> <td>20</td> <td>40</td> <td>50</td> <td>90</td> <td></td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>汲水(ml)</td> <td>70</td> <td>200</td> <td>360</td> <td>730</td> <td>40</td> <td>1,400</td> </tr> </tbody> </table> <p>酒母歩合6.6% 麴歩合20.0% 汲水歩合136% (留添まで) 140% (追水まで)</p>		酒母	初添	仲添	留添	四段水	計	総米(kg)	60	190	300	450		1,000	蒸米(kg)	40	130	250	380		800	麴米(kg)	20	40	50	90		200	汲水(ml)	70	200	360	730	40	1,400	<ul style="list-style-type: none"> ・商品説明書 ・酒母経過簿 ・醪経過簿
	酒母	初添	仲添	留添	四段水	計																															
総米(kg)	60	190	300	450		1,000																															
蒸米(kg)	40	130	250	380		800																															
麴米(kg)	20	40	50	90		200																															
汲水(ml)	70	200	360	730	40	1,400																															
上槽	<p>(上槽方法) 自動圧搾機による。 0.5kg/cm²から加圧し、30分後に最高圧力7kg/cm²とする。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・検定箋、製造事績帳 																																			
ろ過	<p>(上槽後) フィルタープレス型ろ過機によるろ過 (ろ過助剤 : ケイソウ土) (瓶詰前) 活性炭ろ過 g/ 1 kl</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ろ過事績表 																																			
火入	<p>(貯蔵前) タンク止まり63 で10分間維持する。 火入前に、プレートヒーターで80 程度に加熱した熱水を用い、使用するホース及びタンクを加熱。 熱酒を下呑みからタンクに入れ、均一に殺菌する。 (瓶詰前) 63 まで加熱して瓶詰めする。 瓶詰後、直接冷水中で水冷する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・火入事績表 																																			
貯蔵	<p>タンクで 以下で貯蔵する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・容器移動帳 																																			

項 目	作 業 内 訳	付属資料、管理記録簿																																
最終検査 廃棄物処理	<p>(瓶詰前)酒質のチェックにより、製造計画と合致していることを確認する。 きき酒を行うほか、アルコール分、日本酒度、酸度、アミノ酸度、着色度、糖分、pHを測定して記録する。</p> <p>(瓶詰後)外見のチェックにより、異常がないことを確認する。</p> <table border="1" data-bbox="598 392 1487 545"> <thead> <tr> <th>チェック項目</th> <th>内 容</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>異物混入</td> <td>ゴミ、昆虫等の異物の混入の有無</td> </tr> <tr> <td>容 器</td> <td>瓶のひび割れの有無、王冠の締まり具合</td> </tr> <tr> <td>外 見</td> <td>瓶の汚れの有無、ラベル等のゆがみ、汚れ、破れの有無</td> </tr> </tbody> </table> <p>廃棄物は次のとおり処理する。</p> <table border="1" data-bbox="486 699 1487 1315"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>再 資 源 化 方 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>酒粕</td> <td>食品として販売 汚れて商品にならないものは、コンポスト(堆肥)製造へ</td> </tr> <tr> <td>米糠</td> <td>肥料・飼料用に販売 汚れて商品にならないものは、コンポスト(堆肥)製造へ</td> </tr> <tr> <td>産業排水</td> <td>活性汚泥法による水処理 清浄な処理水として排水</td> </tr> <tr> <td>洗米排水</td> <td>糠部分：凝集沈殿 脱水機で低水分化 コンポスト(堆肥)製造 上澄液：活性汚泥法による水処理 清浄な処理水として排出</td> </tr> <tr> <td>余剰汚泥</td> <td>脱水機で低水分化 コンポスト(堆肥)製造へ</td> </tr> <tr> <td>白米や蒸米残さ</td> <td>コンポスト(堆肥)製造へ</td> </tr> <tr> <td>資材段ボール紙</td> <td>焼却後、堆肥化</td> </tr> <tr> <td>廃棄スチール類</td> <td>分別収集後、再生処理業者により資源化 製鉄原料</td> </tr> <tr> <td>廃プラスチック</td> <td>分別収集後、処理業者に委託</td> </tr> <tr> <td>廃ガラス類</td> <td>分別収集後、再生処理業者に委託</td> </tr> <tr> <td>廃活性炭</td> <td>分別収集後、再生処理業者に委託し、水処理用活性炭に再生</td> </tr> </tbody> </table>	チェック項目	内 容	異物混入	ゴミ、昆虫等の異物の混入の有無	容 器	瓶のひび割れの有無、王冠の締まり具合	外 見	瓶の汚れの有無、ラベル等のゆがみ、汚れ、破れの有無	項 目	再 資 源 化 方 法	酒粕	食品として販売 汚れて商品にならないものは、コンポスト(堆肥)製造へ	米糠	肥料・飼料用に販売 汚れて商品にならないものは、コンポスト(堆肥)製造へ	産業排水	活性汚泥法による水処理 清浄な処理水として排水	洗米排水	糠部分：凝集沈殿 脱水機で低水分化 コンポスト(堆肥)製造 上澄液：活性汚泥法による水処理 清浄な処理水として排出	余剰汚泥	脱水機で低水分化 コンポスト(堆肥)製造へ	白米や蒸米残さ	コンポスト(堆肥)製造へ	資材段ボール紙	焼却後、堆肥化	廃棄スチール類	分別収集後、再生処理業者により資源化 製鉄原料	廃プラスチック	分別収集後、処理業者に委託	廃ガラス類	分別収集後、再生処理業者に委託	廃活性炭	分別収集後、再生処理業者に委託し、水処理用活性炭に再生	<ul style="list-style-type: none"> ・容器移動帳 ・詰口実績表 ・容器別受払帳 ・分析帳 ・検査マニュアル
	チェック項目	内 容																																
異物混入	ゴミ、昆虫等の異物の混入の有無																																	
容 器	瓶のひび割れの有無、王冠の締まり具合																																	
外 見	瓶の汚れの有無、ラベル等のゆがみ、汚れ、破れの有無																																	
項 目	再 資 源 化 方 法																																	
酒粕	食品として販売 汚れて商品にならないものは、コンポスト(堆肥)製造へ																																	
米糠	肥料・飼料用に販売 汚れて商品にならないものは、コンポスト(堆肥)製造へ																																	
産業排水	活性汚泥法による水処理 清浄な処理水として排水																																	
洗米排水	糠部分：凝集沈殿 脱水機で低水分化 コンポスト(堆肥)製造 上澄液：活性汚泥法による水処理 清浄な処理水として排出																																	
余剰汚泥	脱水機で低水分化 コンポスト(堆肥)製造へ																																	
白米や蒸米残さ	コンポスト(堆肥)製造へ																																	
資材段ボール紙	焼却後、堆肥化																																	
廃棄スチール類	分別収集後、再生処理業者により資源化 製鉄原料																																	
廃プラスチック	分別収集後、処理業者に委託																																	
廃ガラス類	分別収集後、再生処理業者に委託																																	
廃活性炭	分別収集後、再生処理業者に委託し、水処理用活性炭に再生																																	

項 目	作 業 内 訳	付属資料、管理記録簿
表示、容器包装	<ul style="list-style-type: none"> ・表示は別添のとおりとする。 ・認証マークの印刷は、北海道知事の使用許諾を受けた後に、(株)ラベル印刷に発注し、納品の都度、当該数量を様式1の受払簿に記録し、使用の都度、受払簿に記録し、在庫管理を行う。 ・商品に不良があった場合は、出荷ラインから除去するとともに、受払簿にマークの使用ロスとして数量を記録し、当該商品のラベルは別途保管する。 ・毎年3月までの認証マークの使用実績について、4月 日までに認証機関に報告する。 	<ul style="list-style-type: none"> ・表示ラベル(表、裏) ・認証マ - ク受払簿
不良品及び異常についての処置	<ul style="list-style-type: none"> ・製造中に品質異常が発生したときは、その原因及び対策を様式2の記録簿に記録し、保管する。 ・消費者からクレームがあった場合は、受信年月日、クレーム者(氏名、住所、電話番号等)、クレーム品の情報(品名、規格、賞味期限)、クレームの内容、対応者、対応方法、対応完了年月日を記録し、保管する。 ・クレーム内容から回収措置が必要と判断される場合は、 を責任者とする回収チームを編成し、速やかに取引先の責任者に連絡し、製品の回収を行うとともに、 保健所、認証機関、北海道にその内容を報告する。 	<ul style="list-style-type: none"> ・不良品・異常品管理記録簿
管理記録の作成及び保存	<ul style="list-style-type: none"> ・原材料、酒母、醪、上槽、ろ過、火入、瓶詰、貯蔵等の各工程における製造方法を記録し、保存する。 	<ul style="list-style-type: none"> ・様式は任意
作業員の衛生管理及び教育訓練 <ul style="list-style-type: none"> ・健康管理 ・衛生管理 ・従業員研修 	<ul style="list-style-type: none"> ・作業員は、年1回健康診断及び検便を受け、作業に支障がないことを確認する。 ・作業前に、疾患(腹痛、手の化膿等)がないか確認し、様式3の衛生管理記録簿に記録する。 ・定められた着衣(白衣、ズボン、ネット、防止、長靴等)に着替え、これら作業衣類は常に清潔に保つ。 ・作業に必要なないアクセサリー類、腕時計等はあらかじめはずして入室する。 ・工場内では飲食は行わない。 ・作業前、トイレ使用後は、手指の洗浄、消毒を十分に行う。 ・年1回、(財)日本醸造協会主催の清酒技術セミナーに参加するほか、外部講師を招き、衛生管理に関する研修を実施する。 	<ul style="list-style-type: none"> ・衛生管理記録簿

(様式1)

確認者		記帳者	
-----	--	-----	--

認証マーク受払簿		品名：			
月日	マーク 受入数量	使用数量		残数	その他
		製品	ロス		

(様式3)

確認者		記帳者	
-----	--	-----	--

衛生管理記録簿		平成 年 月 日			
作業者氏名	健康状態	手指の化膿巣	作業衣等	手指洗浄	その他

検証者		確認者		記帳者	
-----	--	-----	--	-----	--

不良品・異常品管理記録簿		平成	年	月	日
発 信 者	所属：	氏名：	住所：	電話・E-mail：	
食 品 情 報	品名：	規格：	ロット：	賞味期限（製造年月）：	
	不良、異常の内容：				
対 応 者					
対 応 方 法	原 因：				
	改善措置：				
	回収状況：				
	通 報：				
完了年月日					
そ の 他					

原材料仕入記録簿（原料米）

確認者		記帳者	
-----	--	-----	--

年月日	仕入先	仕入量	生産地	品種	精米歩合	目視異常	措置	保管方法	室温	確認者