**日本酒生産仕様書**

**（記載例）**

**○年 ○月 ○日**

|  |
| --- |
| ［本仕様書の注意点］  　本仕様書は、参考資料として一例を示したものであり、実際にはチーズの種類や事業者個々の品質管理方法等に合わせて専門家や保健所等の指導を適宜受けながら、管理基準の設定や管理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、既に何らかの作業マニュアルや記録様式を作成している場合は、そのまま活用することも可能です。 |

**日 本 酒 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・保管にあたってください。

　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　容** | **付属資料・管理記録簿** |
| ① 商品特性 | **【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。 | ・原料米注文書、  納品書、  ・受入検査票 |
| ② 製造工程  フロー | 蒸し  **玄米**  精米  白米  浸漬  洗米    **水**  **麹**  **製麹**  **酵母**  **麹米**  **醪(もろみ)**  **初 添**  **仲 添**  **留 添**  **蒸米**  **酒母**  **もと用蒸米**  **上 槽**  **新 酒**  **火入れ**  **濾 過**  **貯 蔵**  **出 荷**  **瓶 詰**  **割 水**  **火入れ**  **水**  **乳酸**  **掛米** | |

***※原材料の投入、加工の方法に応じて、適宜その工程を記載してください。***

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **項　　　目** | **作　業　内　容** | **付属資料･管理記録簿** |
| **③**施設、  機械器具  *使用する施設*  *･機械器具の*  *種類及び能*  *力等を記載*  *します。* | **（所 在 地）**北海道○○市○○町  **（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、麹室、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)、全自動製麹機(○kg)、酒母タンク(○kl)、仕込タンク(○kl､○kl)、貯蔵タンク(○kl)、麹枯室(○t)、ろ過機(○kl)、自動圧搾機(○段)、火入機(ﾌﾟﾚｰﾄ式)、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。  製麹機の殺菌基準の例  ・製麹機　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 | ・配置図、作業動線図  ・保守点検基準 |
| **④**原材料  ○米  ○水 | （仕入先）農業生産法人○○○（契約栽培）  　○○振興局管内○○町○○１－１  （品　種）吟風  （生産地）○○振興局管内○○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％  （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 | ・原材料仕入記録簿  　　(別紙1)  ・原料米注文書､納品書  ・玄米（又は白米）受　払帳  ・精米帳  ・水質検査結果証明書 |
| **項　　　目** | **作　業　内　容** | **付属資料･管理記録簿** |
| **⑤**酒母、もろみ | （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》   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | |  | 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 | | 麹米(kg) | 20 | 40 | 50 | 90 |  | 200 | | 汲水(ml) | 70 | 200 | 360 | 730 | 40 | 1,400 |   酒母歩合6.6%　　麹歩合20.0%  　　　汲水歩合136%（留添まで）　140%（追水まで） | ・商品説明書  ・酒母経過簿  ・醪経過簿 |
| **⑥**上槽 | （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。 | ・検定箋、製造事績帳 |
| **⑦**ろ過 | （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/１kl | ・ろ過事績表 |
| **⑧**火入 | （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。 | ・火入事績表 |
| **⑨**貯蔵 | タンクで ○ ℃以下で貯蔵する。 | ・容器移動帳 |
| **⑩**最終検査 | （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。  （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。   |  |  | | --- | --- | | 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 | 包装容器の破損の有無 | | 外　　見 | 印刷ミスの有無、ラベル等のゆがみ、汚れ、破れの有無 | | ・容器移動帳  ・詰口事績表  ・容器別受払帳  ・分析帳  ・検査マニュアル |
| **項　　　目** | **作　業　内　容** | **付属資料･管理記録簿** |
| **⑪**廃棄物処理 | 次のとおり処理する   |  |  | | --- | --- | | 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）製造へ  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 | |  |
| **⑫**表示、容器包装 | ○表示は別添のとおりとする。  ○認証マークの管理については、北海道知事の使用許諾を受けた後に、㈱○○印刷に発注し、納品の都度、当該数量を認証マーク受払簿に記録し、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月末日まで  に認証機関に報告する。 | ・表示ラベル（表、裏）  ・認証マ－ク受払簿 |
| **⑬**不良品及び異  常についての処置 | ○製造中に品質異常が発生したときは、その原因及び対応方法を  不良品･異常品管理記録簿に記録し、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、賞味期限等）、クレームの内容、対応者、対応方法、対応完了年月日を不良品･異常品管理記録簿に記録し、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。 | ・不良品･異常品管理記録簿　(別紙 2） |
| **項　　　目** | **作　業　内　容** | **付属資料･管理記録簿** |
| ⑭管理記録の作成及び保存 | ○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。 | ・様式は任意 |
| ****作業員の衛生管理及び教育訓練  **○健康管理**  **○衛生管理**  **○従業員研修** | ○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、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、帽子、長靴等）に着替え、これら作業衣類は常に清潔に保つ。  ○作業に必要の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、消毒を十分に行い、衛生管理記録簿に記録する。  ○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。 | ・衛生管理記録簿  　（様式3）  ・教育訓練記録簿 |

(別紙様式1)

**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** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

（別紙様式２）

**不良品・異常品管理記録簿**

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

|  |  |
| --- | --- |
| 発　信　者 | 所属：  住所：　　　　　　　　　　　　　　　　　　氏名：  ℡･E-mail: |
| 食品情報 | ①品 名：  ②規　格：  ③ロット：  ④賞味期限(製造年月)：  ⑤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 |  |

(別紙様式３）

**衛 生 管 理 記 録 簿**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 確認者 |  | 記帳者 |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 年 月 日 | 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 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| そ　の　他 |  | | | | |

**認 証 マ ー ク 受 払 簿**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 確認者 |  | 記帳者 |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **年月日** | **マーク受入数量** | **使　用　数　量** | | **残　数** | **その他** |
| **製 品** | **ロ ス** |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

注：印刷業者から認証マークを受領した場合は、認証機関に受領年月日及び数量を報告のこと。