

ワイン生産仕様書(例)

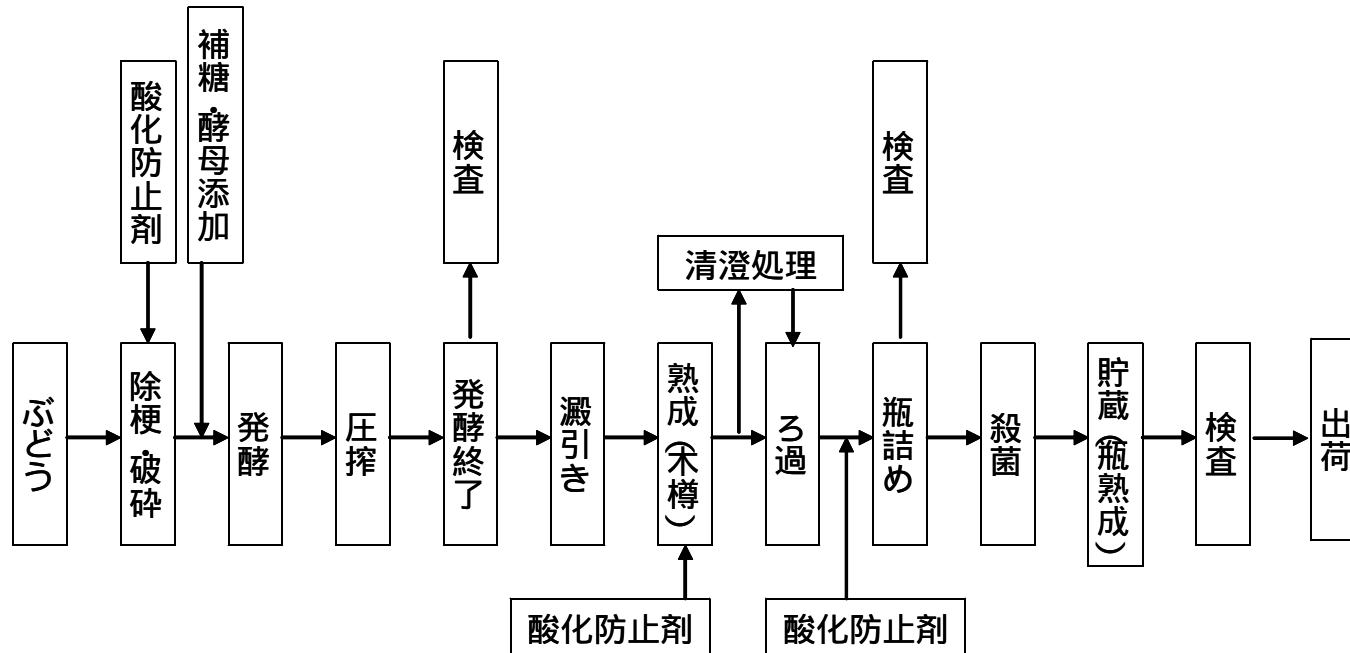
(注意事項！)

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	(記載例) この製品は、 町産のぶどう「 熟成させた赤ワインである。 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。	<ul style="list-style-type: none"> ・ぶどう注文書、納品書 ・原材料仕入記録簿

製造工程フロー



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 訳	付属資料、管理記録簿
<p>施設、機械器具 使用する施設・機械器具の種類及び能力・タイプ等を記載してください。</p> <p>原材料 ・ぶどう</p> <p>・酸化防止剤（メタ重亜硫酸カリウム） 種類（メタ重亜硫酸カリウム、亜硫酸ガス等）を記載してください。</p> <p>・砂糖 種類（砂糖、果糖、ブドウ糖）を記載してください。</p>	<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）ぶどう受入、仕込関係（原料処理室、仕込室、タンク室、熟成室）、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）除梗破砕機、圧搾機、発酵タンク（総容量 1、基）、貯蔵タンク（総容量 1、基）、木樽（1× 個）、ろ過機、瓶詰プラント （保守点検）別に定める基準に従い、日々の洗浄を行うとともに、定期的な機械器具の保守点検を行う。</p> <p>（仕入先）農業生産法人 （契約栽培） 町 1 - 1 （品 種） （生産地） 町 （受入検査）品質（外観の破損、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、品種、輸送方法・容器を様式に記録し保管する。</p> <p>（仕入先） 工業（株） （受入検査）品質（品質保持期限、袋外観の破損、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。 検査証明書を1年間保管し、毎年更新する。</p> <p>（仕入先） 工業（株） （受入検査）品質（品質保持期限、袋外観の破損、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。 検査証明書を1年間保管し、毎年更新する。</p>	<p>・配置図、作業動線図</p> <p>・保守点検基準</p> <p>・ぶどう栽培契約書 ・防除履歴書 ・納品書 ・重量計測記録簿 ・原材料仕入記録簿</p> <p>・検査証明書（規格書） ・納品書</p> <p>・検査証明書（規格書） ・納品書</p>

項 目	作 業 内 訳	付属資料、管理記録簿
容器	(瓶) ガラス(株)製 ガラス瓶(750ml) (栓) 木材(株)製 コルク	・規格書
除梗・破碎	・ぶどうは、除梗・破碎機により破碎し(メタ重亜硫酸カリウムを ppmの濃度で添加)、破碎状況、亜硫酸ナトリウム添加量を発酵経過表に記録する。	・発酵経過表(作業記録簿)
発酵	・破碎後の果汁(果皮及び種子を含む)を発酵タンクに移し、比重計等により、糖度(還元糖量)を測定する。 ・糖度測定後、砂糖を用いて補糖する。ただし、補糖の上限を21%までとする。 ・糖度、補糖量、分析内容、測定時期、発酵温度、発酵日数等を発酵経過表に記録する。	・発酵経過表(作業記録簿)
圧搾	・圧搾機により圧搾し、果皮及び種子を取り除く。 ・圧搾状況までは発酵経過表に、また発酵終了からは酒類移動簿に記録する。	・発酵経過表(作業記録簿) ・酒類移動簿(作業記録簿)
澱引き	・発酵終了後、澱引きを行い、木樽(1× 個)に移し、 ヶ月熟成させる。	・酒類移動簿(作業記録簿)
清澄・ろ過	・ろ過機により、ろ過する。ろ過状況を酒類移動簿に記録する。(清澄処理を行った場合は、その内容も含めて記録してください)	・酒類移動簿(作業記録簿)
殺菌	・ろ過後、瓶詰プラントにより、ガラス瓶に瓶詰めし、(殺菌等の処理をした場合は殺菌温度等を作業記録簿等に記録してください。) 製品受払簿に記録する。	・酒類移動簿(作業記録簿) ・製品受払簿
貯蔵	・瓶詰め後は、製品庫(あるいは熟成庫)で ヶ月貯蔵する。	

項 目	作 業 内 訳	付属資料、管理記録簿																		
最終検査	<p>(出荷前)酒質検査、官能検査及び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="607 392 1509 660"> <thead> <tr> <th>チェック項目</th> <th>内 容</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>一般成分</td> <td>アルコール分、エキス分、総亜硫酸及び遊離亜硫酸濃度、残糖(還元糖)度</td> </tr> <tr> <td>官能検査</td> <td>色調・香り・味の異常の有無、商品の特徴の有無</td> </tr> <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>包装容器の破損の有無</td> </tr> <tr> <td>外 見</td> <td>印刷ミスの有無、ラベル等のゆがみ、汚れ、破れの有無</td> </tr> </tbody> </table> <p>酒質については、食品研究所に測定を依頼する。</p>	チェック項目	内 容	一般成分	アルコール分、エキス分、総亜硫酸及び遊離亜硫酸濃度、残糖(還元糖)度	官能検査	色調・香り・味の異常の有無、商品の特徴の有無	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	<p>・検査マニュアル</p>						
チェック項目	内 容																			
一般成分	アルコール分、エキス分、総亜硫酸及び遊離亜硫酸濃度、残糖(還元糖)度																			
官能検査	色調・香り・味の異常の有無、商品の特徴の有無																			
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																			
廃棄物処理	<p>次のとおり処理する。</p> <table border="1" data-bbox="495 775 1509 1118"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>再 資 源 化 方 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>梗・果皮・種子</td> <td>コンポスト(堆肥)製造へ</td> </tr> <tr> <td>澱</td> <td>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>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>資材段ボール紙</td> <td>分別収集後、再生処理業者により資源化</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> </tbody> </table>	項 目	再 資 源 化 方 法	梗・果皮・種子	コンポスト(堆肥)製造へ	澱	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	余剰汚泥	脱水機で低水分化 コンポスト(堆肥)製造へ	資材段ボール紙	分別収集後、再生処理業者により資源化	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	<p>・廃棄物処理計画書</p>
項 目	再 資 源 化 方 法																			
梗・果皮・種子	コンポスト(堆肥)製造へ																			
澱	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																			
余剰汚泥	脱水機で低水分化 コンポスト(堆肥)製造へ																			
資材段ボール紙	分別収集後、再生処理業者により資源化																			
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																			

項 目	作 業 内 訳	付属資料、管理記録簿
<p>表示事項</p> <p>不良品及び異常についての処理</p> <p>管理記録の作成及び保存</p> <p>作業員の衛生管理及び教育訓練</p> <ul style="list-style-type: none"> ・健康管理 ・衛生管理 ・教育訓練 	<ul style="list-style-type: none"> ・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、(株) 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 日までに認証機関に報告する。 ・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。 ・各工程における製造方法を記録し、 年間保存する。 ・各工程で記録する様式、記録責任者は別添のとおりとする。 ・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、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、 セミナーに参加するほか、衛生管理に関する研修を実施する。 	<ul style="list-style-type: none"> ・表示ラベル(表、裏) ・認証マ - ク受払簿 ・不良品・異常品管理記録簿 ・別添記録様式 ・衛生管理記録簿 ・教育訓練記録簿

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：	
	購入日：	購入店舗：	喫食日：		
	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					

確認者		記帳者	
-----	--	-----	--

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	逸脱時の対応
その他					

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		

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。

原材料仕入記録簿（ぶどう、砂糖）

確認者		記帳者	
-----	--	-----	--

年月日	仕入先	仕入量	生産地	品種	目視異常	措 置	確認者	備 考