

生 中 華 麵 (生ラーメン) 生 産 仕 様 書 (例) (案)

(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、産「ハルユタカ」の小麦粉を使用し、の湧水を使用して製造した生中華麵(生ラーメン)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"> ・小麦粉注文書、納品書 ・生産地証明等 								
<p>製造工程フロー (生中華麵 (生ラーメン))</p> <div style="text-align: center; margin: 20px 0;"> <table style="margin: auto; border-collapse: separate; border-spacing: 10px 0;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">小麦粉、かんすい、 小麦タンパク、 食塩、水</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">混 練</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">圧 延</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">切 出 し</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">調 量</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">包 装</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">検 査</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">出 荷</td> </tr> </table> </div> <p style="font-size: small; margin-top: 20px;">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。 例えば、自社で製粉する場合などは、その工程を記載してください。</p>			小麦粉、かんすい、 小麦タンパク、 食塩、水	混 練	圧 延	切 出 し	調 量	包 装	検 査	出 荷
小麦粉、かんすい、 小麦タンパク、 食塩、水	混 練	圧 延	切 出 し	調 量	包 装	検 査	出 荷			

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等を記載してください。</p> <p>原材料 ・小麦粉 小麦を仕入れて製造する場合は、小麦の生産地が道内である確認が必要です。</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)小麦粉貯蔵庫、製麺工場、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)ミキサー() タイプ(横型・縦型、軸数、真空等)等を記載してください。 圧延機() タイプ(ロール式: 寸× 個、プレス式、手打ち式等)等を記載してください。 切出し機() タイプ(包丁切り mm・切り刃 番等)等を記載してください。 (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> <p>(仕入先) 製粉所(株) (品 種)ハルユタカ (生産地) 町 (受入検査)品質(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。 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)小麦粉は、冷暗所(貯蔵庫)で保管する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・配置図、作業動線図 ・保守点検基準 ・小麦粉注文書、納品書 ・原材料仕入記録簿 ・小麦生産地証明

項 目	作 業 内 訳	付属資料、管理記録簿
<ul style="list-style-type: none"> ・食塩、小麦タンパク 卵白粉、道産の農畜 水産物 ・かんすい、エタノール、ソルビトール 色素 ・水 原材料の配合割合 	<p>(仕入先) 製塩工業(株) (受入検査)品質(賞味期限、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1年間保管し、毎年更新する。</p> <p>(仕入先) 工業(株) (添加物の種類)固形かんすい(炭酸カリウム) (受入検査)品質(賞味期限、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>(採水地) 町 (種類) 山の湧水 (成分分析)水質検査成績書を添付 (加工)なし</p> <p>(配合割合) 小麦粉 %、かんすい %、エタノール %、色素 %、食塩 %、小麦タンパク %、 卵白粉 %、道産の農畜水産物 %</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・検査証明書(規格保証書) ・検査証明書(規格保証書) ・水質検査成績書 ・配合表

項 目	作 業 内 訳	付 属 資 料、 管 理 記 録 簿																
混練	(方法) 型ミキサーによる kg、回転数 (高速、中速、低速) により、 分	・ 作業記録簿																
圧延	(圧延方法) 式(手打ち式、ロール式、プレス式等)による 圧力比率 % × 回、最終麺厚 mm	・ 作業記録簿																
切り出し	(切り出し方法) (包丁切り、切り刃等) 切り刃 番 (mm) による。	・ 作業記録簿																
最終検査	(包装後) 外見のチェックにより、異常がないことを確認する。 <table border="1" data-bbox="607 699 1509 852"> <thead> <tr> <th data-bbox="607 699 748 735">チェック項目</th> <th data-bbox="748 699 1509 735">内 容</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="607 735 748 772">異物混入</td> <td data-bbox="748 735 1509 772">ゴミ、昆虫等の異物の混入の有無</td> </tr> <tr> <td data-bbox="607 772 748 809">容 器</td> <td data-bbox="748 772 1509 809">包装容器の破損の有無</td> </tr> <tr> <td data-bbox="607 809 748 852">外 見</td> <td data-bbox="748 809 1509 852">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 data-bbox="499 852 1417 888">なお、製造ロットごとに、製品サンプルを賞味期限まで で保管する。</p>	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	・ 検査マニュアル ・ 出荷検査日報								
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																	
廃棄物処理	次のとおり処理する。 <table border="1" data-bbox="495 1007 1509 1313"> <thead> <tr> <th data-bbox="495 1007 734 1043">項 目</th> <th data-bbox="734 1007 1509 1043">再 資 源 化 方 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="495 1043 734 1080">そば殻</td> <td data-bbox="734 1043 1509 1080">コンポスト(堆肥)製造へ</td> </tr> <tr> <td data-bbox="495 1080 734 1117">産業排水</td> <td data-bbox="734 1080 1509 1117">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 data-bbox="495 1117 734 1153">余剰汚泥</td> <td data-bbox="734 1117 1509 1153">脱水機で低水分化 コンポスト(堆肥)製造へ</td> </tr> <tr> <td data-bbox="495 1153 734 1190">資材段ボール紙</td> <td data-bbox="734 1153 1509 1190">分別収集後、再生処理業者により資源化</td> </tr> <tr> <td data-bbox="495 1190 734 1227">廃棄スチール類</td> <td data-bbox="734 1190 1509 1227">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 data-bbox="495 1227 734 1264">廃プラスチック</td> <td data-bbox="734 1227 1509 1264">分別収集後、処理業者に委託</td> </tr> <tr> <td data-bbox="495 1264 734 1300">廃ガラス類</td> <td data-bbox="734 1264 1509 1300">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	そば殻	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	・ 廃棄物処理計画書
項 目	再 資 源 化 方 法																	
そば殻	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
表示事項	<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。 	<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理	<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。 	<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"> ・各工程における製造方法を記録し、1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。 	<ul style="list-style-type: none"> ・別添記録様式
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 ・教育訓練 	<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、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、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 ・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：	調理（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（小麦粉）

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	保管方法	確認者

小麦で仕入れる場合は、小麦の仕入記録簿として使用すること。