

単式蒸留しょうちゅうの生産仕様書(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
①商品特性	(記載例)この製品は、原材料に〇〇産の米、〇〇産の麦麴、及び〇〇〇の伏流水を原料として発酵させ製造した本格焼酎です。 「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"> ・ 原材料注文書 ・ 納品書 ・ 受入検査票
②製造工程フロー	<pre> graph TD A[麹原料] --> B[洗い・浸漬] B --> C[蒸きょう] C --> D[放冷] D --> E[種付] F[麹菌] --> E E --> G[製麹] G --> H[仕込み] I[麹] --> H J[焼酎酵母] --> H K[水] --> H H --> L[一次醪] M[原材料] --> L N[水] --> L L --> O[仕込み] P[水蒸気] --> O O --> Q[二次醪] R[水蒸気] --> Q Q --> S[蒸留] T[水蒸気] --> S S --> U[原酒] U --> V[ろ過] V --> W[熟成] W --> X[精製] Y[割水] --> X X --> Z[びん詰] Z --> AA[出荷] </pre>	

項 目	作 業 内 訳	付 属 資 料、管 理 記 録 簿
③施設、機械器具	<p>(所在地) 北海道〇〇郡〇〇町 1-1</p> <p>(配置図) 別添配置図、作業動線図(ゾーニング図)のとおり</p> <p>(施設設備) 原材料庫、仕込(原料処理室、麴室、一次醪、二次醪、蒸留)、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、更衣室</p> <p>(機械器具) 精米機、洗米機、蒸し器、製麴機、仕入装置、発酵装置、蒸留機、ろ過機、 貯蔵容器</p> <p>(保守点検) 別に定める基準に基づき日々の洗浄、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>	<ul style="list-style-type: none"> ・配置図、作業動線図 ・保守点検基準
④原材料 ・米、麦等 ・水	<p>(仕入先) 〇〇〇農業協同組合 北海道〇△郡〇〇町〇〇1-1</p> <p>(種類) 米、麦、いも類等</p> <p>(生産地) 〇〇支庁管内〇〇町</p> <p>(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、異常が認められた時は、 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、生産地と種類を様式に記録し保管する。</p> <p>(保管) 00℃以下の涼しい場所に保管する。</p> <p>(採水地) 〇〇町</p> <p>(種類) 〇〇山の湧水、水道水</p> <p>(成分分析) 水質検査結果証明書を添付</p> <p>(加工) なし</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・原料注文書 ・納品書 ・受払帳 ・生産地証明書 ・水質検査結果証明書

<p>⑬廃棄物処理</p>	<p>・廃棄物処理の方法</p> <table border="1" data-bbox="622 301 1700 651"> <tr> <td>蒸留廃液</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を行い清浄な処理水として排水</td> </tr> <tr> <td>余剰汚泥</td> <td>脱水機で低水分化しコンポスト（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し製鉄原料</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> </table>	蒸留廃液	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を行い清浄な処理水として排水	余剰汚泥	脱水機で低水分化しコンポスト（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し製鉄原料	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>・表示ラベル（表、裏） ・認証マーク受払簿</p>
蒸留廃液	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を行い清浄な処理水として排水															
余剰汚泥	脱水機で低水分化しコンポスト（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し製鉄原料															
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>⑭表示、容器包装</p>	<p>・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)〇〇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月〇〇日まで認証機関に報告する。</p>	<p>・不良品、異常品管理記録簿</p>														
<p>⑮不良品及び異常についての処理</p>	<p>・製造中に品質異常が発生した時は、その原因及び対策を記録簿に記録し、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)、クレーム品の情報（品名、企画、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処置が必要と判断される場合は、〇〇を責任者とする回収チーム</p>	<p>・製造管理記録</p>														

<p>⑯管理記録の作成及び保存</p> <p>⑰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 ・従業員研修 	<p>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、〇〇保健所、認証機関、北海道にその内容を報告する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・各工程における製造方法を記録し保存する。 ・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、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。 ・工場内で飲食は所定の場所以外では行なわない。 ・作業前、トイレ使用後は、手指の洗浄後、消毒を十分に行う。 ・年に1回、(財)〇〇〇〇〇主催の焼酎技術セミナー等に参加するほか、外部講師を招き、衛生管理に関する研修を実施する。 	<p>(様式は任意)</p> <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	
発行者	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	

