

平成19年度第2回醤油認証基準検討整理表

H19.9.27

NO 1

項目	検討事項	基準提案事項	課題・参考資料
1 定義	① 醤油の製法、種類とその定義		<p>○ 製法 醤油の種類で一般普及しているのが「こいくち醤油」で、その主な製法は、「本醸造方式」、「混合醸造方式」、「混合方式」の3種類で、なかでも全体の8割は、本醸造方式でつくられている。</p> <p>○ 種類 ・こいくちしょうゆ ・うすくちしょうゆ ・たまりしょうゆ ・さいしこみしょうゆ ・しろしょうゆ ※ 製造方法、種類の内容は別紙</p>
2 主たる原材料	<p>① 大豆</p> <p>① 道内で製造されたもの。 ② 丸大豆又 ③ 脱脂加工大豆 ④ 一定の品質の確保</p> <p>② 小麦、米、穀物等</p> <p>① 道内で製造されたもの。 ② 一定の品質の確保</p> <p>③ その他 ・食塩 ・種麴 ・アルコール ・その他</p>	<p>① 主たる原材料の小麦等及び大豆は、道内において生産されたもの。</p> <p>② 小麦等及び大豆以外の原材料については、検討</p>	

資料-1

平成19年度第2回醤油認証基準検討整理表

H19.9.27

NO 2

項目	検討事項	基準提案事項	課題・参考資料
3 表示	① 原産地 ② その他の情報 ③ 表示禁止事項	① 製品の容器又は、包装の表示方法については、法令、要綱の規定による。	
4 生産情報の開示	① 生産仕様書		参考 生産仕様書（みそ）
5 製造工程の管理	HACCP に基づく衛生管理導入評価事業の導入について	① 製造工程の衛生管理に関しては、道の策定した「HACCP に基づく衛生管理導入評価事業」の評価、段階5以上とする。	HACCP 評価の目的 この事業は、道内製造加工業者の自主的な衛生管理の向上を目的として、HACCP の手法を参考に北海道が創設したものである。 （評価基準） 段階8 HACCP に基づいた高度な自主管理を実施しています。 段階7 HACCP に基づいた自管理に積極的に取り組んでいます。 段階6 HACCP に基づいた自主管理に取り組んでいます 段階5 HACCP に基づいた自主管理に取り組み始めました。 段階4 自主管理ができており HACCP に基づいた取り組みが可能です。 段階3 自主管理に積極的に取り組んでいます。 段階1～2 自主管理に取り組み始めました。 段階1未満 もう少し努力しましょう

平成19年度第2回醤油認証基準検討整理表

H19.9.27

NO 3

項目	検討事項	基準提案事項	課題・参考資料
5 製造工程の管理			別紙 製造工程フロー図
6 商品特性の評価	① 特別の原材料や製造方法、地域特性や機能性など、特徴となる任意の商品特性を一つ以上有する食品であること。		
7 官能検査	①消費者検査 ②専門家検査 評価項目、評価方法		色調、味、香り等

参考

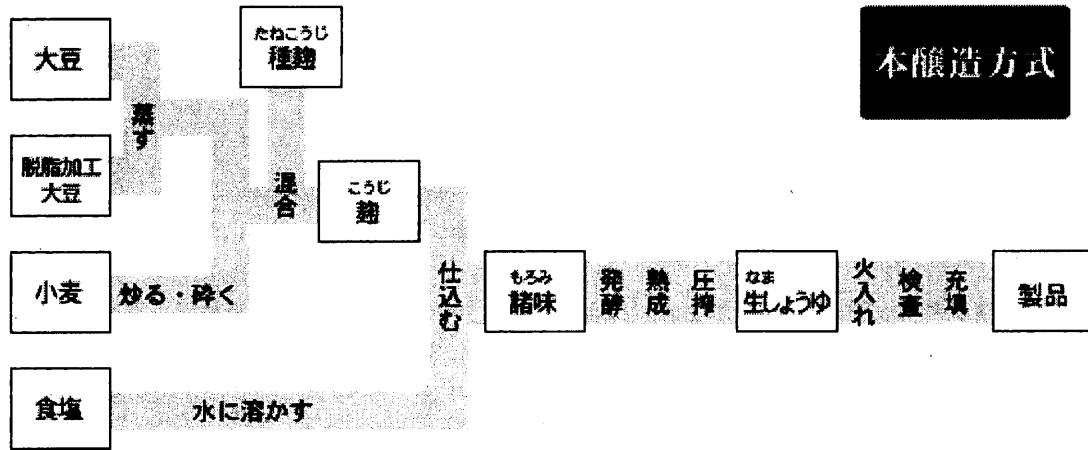
みそ生産仕様書

項目	主な内容	左記のうち開示する情報	
①商品特性	製品の特徴 確認方法	製品の特徴	
②製造工程 フロー	使用原材料から製品出荷までのフロー図		
③施設、 機械器具	配置図 ゾーニング図 種類、能力、保守点検方法		
④原材料	米	仕入先、生産地、受入検査方法、保管方法	生産地
	大豆	仕入先、生産地、品種又は銘柄、 受入検査方法、保管方法	生産地
	その他	食塩、麴、酵母、酒精（アルコール）の仕入先及び規格書	
⑤原材料の加工	浸漬、蒸煮、配合、発酵、熟成、殺菌		
⑥最終検査	出荷前検査（異物）の方法	検査方法	
⑦保管	温度、時間		
⑧廃棄物処理	廃棄物の保管方法、処理方法		
⑨表示事項	容器包装の記載 認証マーク管理方法	容器包装	
⑩不良品及び 異常について の処置	不良品及び異常が発生した場合の処理方法 苦情処理方法、回収方法		
⑪管理記録の 作成及び保存	記録様式 保存期間		
⑫従業員の衛生 管理及び 教育訓練	健康管理 衛生管理 従業員研修		

醤油製造工程フロー図

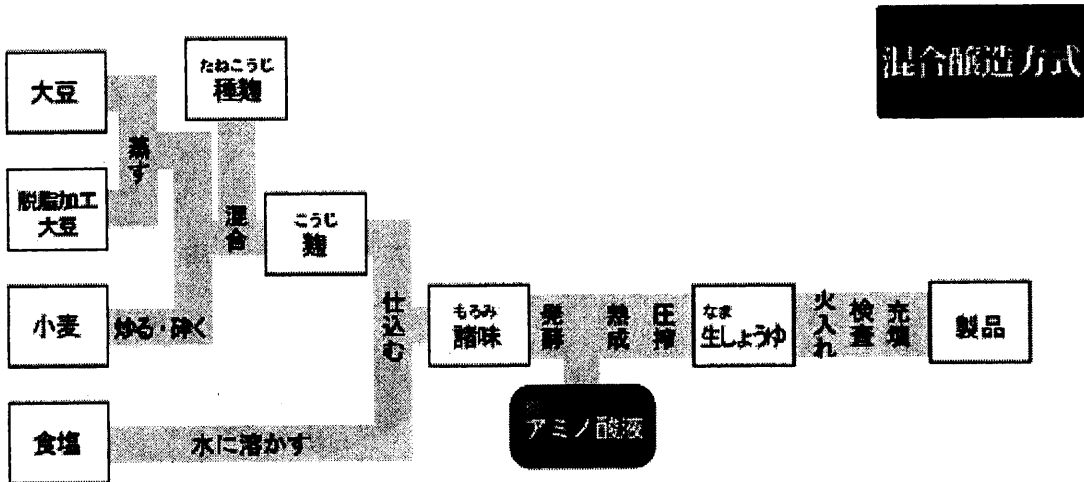
こいくちしょうゆ ー本醸造方式ー

しょうゆの伝統的な製造方式。蒸した大豆(脱脂加工大豆)と炒った小麦をほぼ等量混合し、種麴を加えて「麴」を造ります。これを食塩水と一緒にタンクに仕込んで「諸味」を造り、攪拌(かくはん)を重ねながら約6~8カ月ねかせます。麴菌や酵母、乳酸菌などが働いて分解・発酵が進み、さらに熟成されてしょうゆ特有の色・味・香りが生まれます。



こいくちしょうゆ ー混合醸造方式ー

「諸味」に大豆(脱脂加工大豆)のたんぱく質を塩酸分解してつくったアミノ酸液(または酵素分解調味液、または発酵分解調味液)を加え、熟成させます。アミノ酸特有のうまみを生かしたしょうゆで、地域によってはこの特徴が好まれます。



※

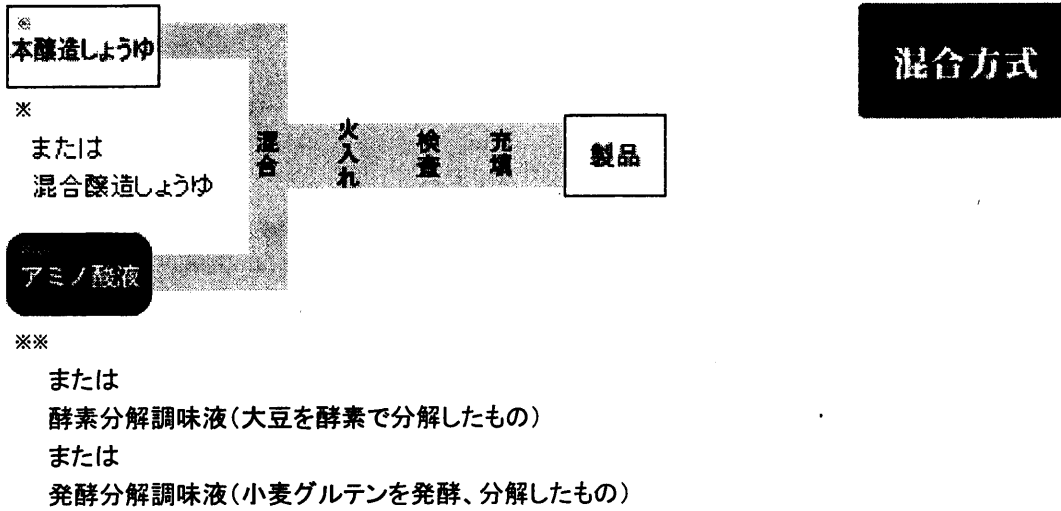
- または
酵素分解調味液(大豆を酵素で分解したもの)
- または
発酵分解調味液(小麦グルテンを発酵、分解したもの)

こいくちしょうゆ - 混合方式 -

「本醸造しょうゆ」(または混合醸造しょうゆ)に大豆(脱脂加工大豆)のたんぱく質を塩酸分解してつくったアミノ酸液(または酵素分解調味液、または発酵分解調味液)を加えてつくります。

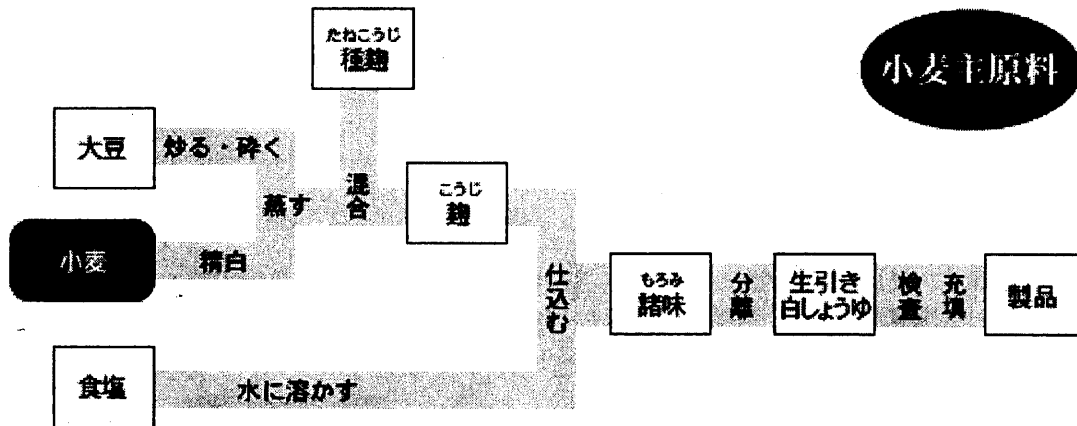
アミノ酸特有なうま味を生かしたしょうゆで、地域によってはこの特徴が好まれます。

(JAS法定義の概略です)



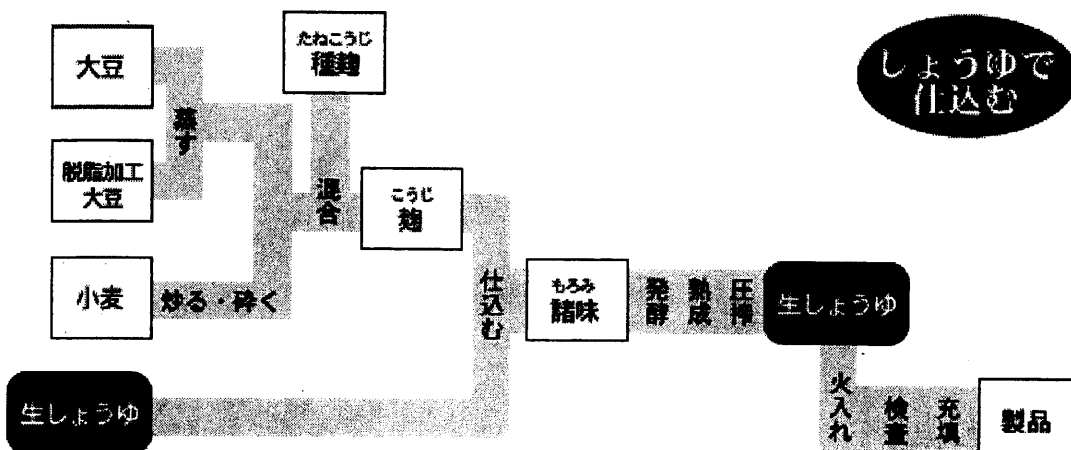
しろしょうゆ

愛知県碧南地方で生まれたしろしょうゆ。その主原料は小麦です。ごくわずかに使われる大豆は炒ったあと皮をむき、小麦も脱皮・精白して使います。約3カ月の期間、なるべく低温で保つことにより、美しい琥珀色のしょうゆが生まれます。



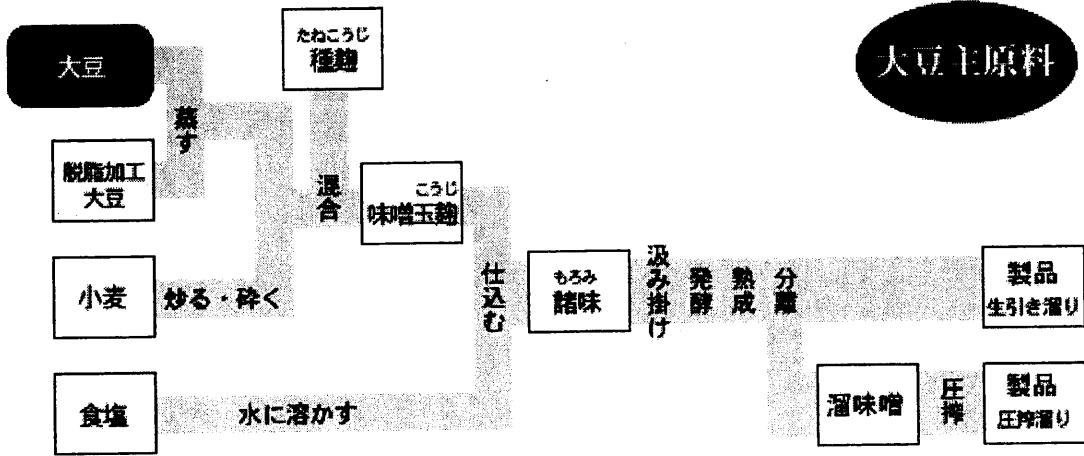
さいしこみしょうゆ

一般にしょうゆの仕込みには食塩水を使いますが、さいしこみしょうゆでは、食塩水の代わりに生しょうゆを用います。生しょうゆでもう一度仕込むから「さいしこみ」です。



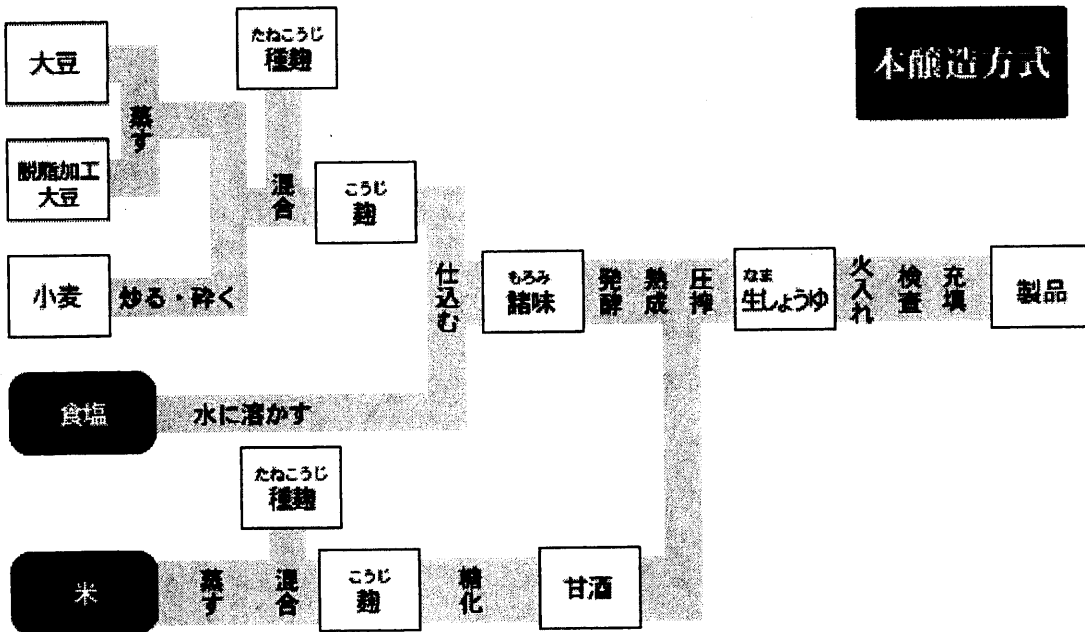
たまりしょうゆ

おもに中部地方で造られている、とろりと濃厚なたまりしょうゆ。その主原料は大豆で、小麦はごくわずか。原料を蒸し、「味噌玉麴」を造って食塩水で仕込み、底にたまった液を汲みかけながらほぼ1年間発酵・熟成させます。諸味から自然に分離されるものを「生引き溜り」といい、後に残った溜味噌を搾ったものを「压榨溜り」といいます。



うすくちしょうゆ

もともと播州龍野で生まれたうすくちしょうゆは、関西料理の普及とともに全国的に需要が伸び、現在では日本の各地で生産されるようになってきました。基本的な製法はこいくちしょうゆと同じですが、製品の色を淡くするために、食塩水の量を多くしたり、諸味の温度をこいくちより低くしたりします。また、味をまろやかにするため、米を糖化させた甘酒を使うこともあります。



平成19年9月10日

北海道知事 高橋 はるみ 様

北海道味噌醤油工業協同組合
理事長 福山 耕司



道産食品独自認証制度新規対象品目について

平素、当組合の業務全般に対しまして、一方ならぬご指導、ご協力を賜り厚くお礼申し上げます。

さて、道産食品独自認証制度につきましては、平成17年度に味噌が対象品目となり、当組合員においても徐々に参加者が増えて参りました。

一方当組合におきましては、味噌への取り組みと平行して、この制度の対象品目候補に道産原材料にこだわった醤油の可能性について検討して参りました。

今般、組合員各位の賛意を得られましたので、醤油を道産食品独自認証制度の認証品目として採用していただきたくお願い申し上げます。

醤油認証基準の骨子（案）

○ 主たる原材料

- ① 主たる原材料の小麦及び大豆は、道内において生産されたもの。
- ② 小麦及び大豆以外の原材料については、……

○ 表示

- ① 製品の容器又は包装の表示方法については、法令、要綱の規定による。

○ 製造工程の管理

- ① 製造工程の管理は、法令の規定による。
- ② 製造工程の衛生管理に関しては、道が策定した「HACCPに基づく衛生管理導入評価事業」の評価、段階5以上とする。