

# 物資内訳書

食品分類	冷凍食品(加熱後摂取凍結前未加熱)				商品コード	
品名	スクールかにボール				調理形態	加熱調理
					総量	6kg
規格	1kg×6袋×2合				固形量	1000g
					内容の個数	1個約6.5g
単価	g数	パック	単位	単価(円)		
販売者	株式会社SN食品研究所			担当者	本社営業部	
住所	〒559-0007	大阪市住之江区粉浜西二丁目3番34号		電話	06-6674-1731	
製造者	株式会社ハートフーズ21			担当者	河内 正嗣	
住所	〒750-0093	山口県下関市彦島西山町4丁目11-27		電話	083-267-8671	
製造工場名	株式会社ハートフーズ21			担当者	河内 正嗣	
住所	〒750-0093	山口県下関市彦島西山町4丁目11-27		電話	083-267-8671	
					賞味期限	1年
					保管	冷凍(-18℃以下)
【商品の特徴及び栄養的特徴】					【提出書類】	
タラすり身をベースにカニの身を加え上品に仕上げました。配食がしやすく、食べやすい約6.5gのボールです。柔らかい食感でほんのりと甘みのあるカニの風味が生きています。					<input type="checkbox"/> 製造工程表(金属探知機) <input type="checkbox"/> 食品衛生監視票(点数 94点) <input type="checkbox"/> 食品衛生監視表 <input type="checkbox"/> 細菌検査表 <input type="checkbox"/> 非遺伝子組換え原料使用証明書 <input type="checkbox"/> 残留農薬証明書 <input type="checkbox"/> 放射能検査書(有・ <input checked="" type="radio"/> 無) <input type="checkbox"/> 冷凍食品協会認定(有・ <input checked="" type="radio"/> 無) <input type="checkbox"/> 冷凍食品協会認定年限 2009年 3月 18日 から 2022年 6月 30日 まで	
【調理方法及び取扱上の留意点】						
加熱してお召し上がりください。						
コンタミネーション(微量混入)同一製造ラインで別製品を製造している場合のアレルギー物質を記入のこと					JAS規格格付けの表示(有・無) 有・ <input checked="" type="radio"/> 無 HACCP認定(有・無) 有・ <input checked="" type="radio"/> 無 ISO取得No. ISO9001:2015	

栄養成分(100g中)	七訂 実測値	O	原料配合(%)		産地	アレルギー物質 該当原材料	遺伝子組換え		食品添加物名
			原材料名	%			原材料	分別・不分別	
エネルギー	100	kcal	魚肉すり身(すけそうだら)	52.10	アメリカ				
水分	73.3	g	かに	12.90	日本(鳥取県)、アメリカ、カナダ他	カニ			
たんぱく質	植物	-	でん粉	9.10	日本(北海道)		馬鈴薯	非GM	
	動物	-	食塩	1.20	日本(香川県)				
	総量	11.3	還元水あめ	1.10	タイ				
脂質	0.2	g	紅ズワイガニエキス	1.10	日本、韓国他	カニ	とうもろこし	不分別	
炭水化物	13.3	g	砂糖	0.90	オーストラリア、タイ、日本		甜菜	非GM	
灰分	1.9	g	発酵調味料	0.80	日本、アメリカ他		とうもろこし	不分別	
ナトリウム	597	mg					馬鈴薯	非GM	
カリウム	125	mg					甜菜	非GM	
カルシウム	18	mg	酵母エキス	0.50	タイ				
マグネシウム	19	mg	魚醤(カタクチいわし、天日塩)	0.40	ベトナム				
リン	100	mg	ペニコウジ色素	0.50	日本、アメリカ他		大豆	非GM	ペニコウジ色素
鉄	0.2	mg					とうもろこし	不分別	
亜鉛	0.5	mg	加水	19.40	日本(山口県)				
ビタミンA	レチノール	3							
	βカロテン当量	0							
	レチノール活性当量	3							
ビタミンB1	0.10	mg							
ビタミンB2	0.13	mg							
ビタミンC	0	mg							
食物繊維	水溶性	0.0							
	不溶性	0.2							
	総量	0.2							
食塩相当量	1.5	g							
			合計(100%)	100.00					

公益財団法人秋田県学校給食会 様

スクールかにボール

製造工程表

※ 工程中の加熱温度、時間を明記のこと

製造工程	基準等	設備等
【かに蒲鉾】 原料搬入		解凍ラック
↓ 粗摺り(魚肉すり身)	5分、10℃以下	サイレントカッター
↓ 塩摺り	10分、10℃以下	サイレントカッター
↓ 調味料等混合	摺り上がり時、10℃以下	サイレントカッター
↓ 成型		作業台
↓ 着色		作業台
↓ 蒸し機加熱	温度約95℃、時間1時間	蒸し機
↓ 冷却		送風冷却、C級冷蔵庫
↓ 冷蔵保管	10℃以下、約15時間	C級冷蔵庫
【スクールかにボール】 原料搬入		解凍ラック
↓ 粗摺り(魚肉すり身)	5分、10℃以下	サイレントカッター
↓ 塩摺り	10分、10℃以下	サイレントカッター
↓ 調味料等混合		サイレントカッター
↓ 具材(かに蒲鉾)混合攪拌	摺り上がり時、10℃以下	サイレントカッター
↓ 成型		球天機
↓ ボイル整形	湯温94～98℃、ボイル時間4分以上	ボイル槽
↓ 冷却		送風冷却、C級冷蔵庫
↓ 凍結	-25℃以下、30～40分	トンネルフリーザー
↓ 計量	1キログラム	計量秤
↓ 袋詰め		
↓ シール・印字		ヒートシール機
↓ 金属探知機	Fe: 1.5mm、Sus: 3.0mm	金属探知機
↓ ウェイトチェッカー		ウェイトチェッカー
↓ 箱詰め		
↓ 梱包		梱包機
↓ ケースウェイトチェック		計量秤
↓ 冷凍保管	-18℃以下	冷凍庫 微生物検査(検査項目は枠外に 記載)

  

微生物検査(自社検査室)	
検査項目	基準値
一般細菌数	1.0x10 <sup>6</sup> 以下
大腸菌群	-
E. Coli	陰性
サルモネラ	陰性
黄色ブドウ球菌	陰性

製造工場名 株式会社ハートフーズ21

担当責任者 河内 正嗣

TEL 083-267-8671

FAX 083-266-7125