様式 1

物 資 内 訳 書

食品分類	容器包装詰加圧加熱殺菌食品			商品コード	
品　名	全学栄 救給カレー　150g	総　量	150g	調理形態	袋をあけて、そのままスプーンで召し上がってください。
		固形量	150g		
規　格	150g×40袋	内容の個数	40袋	食品衛生法での区分	凍結前　・加熱済　・未加熱 喫食事　・加熱　・未加熱

単　価	g 数	パック	単位	単価(円)	備　考

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	アルファ―食品株式会社	担当者	日下　忍
住　所	〒699-0722　島根県出雲市大社町北荒木645番地	電　話	0853-53-2518
製造工場名	アルファ―食品株式会社	担当者	日下　忍
住　所	〒699-0722　島根県出雲市大社町北荒木645番地	電　話	0853-53-2518

賞味期限	1275日	保管	直射日光、高温多湿を避けて常温で保存

【商品の特徴及び栄養的特徴】

アレルギー特定原材料等28品目不使用の学校給食用非常食です。ごはんも入ってそのままおいしく食べられます。

【調理方法及び取扱上の留意点】

開封後、スプーンで軽く混ぜ、そのままお召し上がり下さい。なお、温める場合、封を切らずに沸騰しているお湯に約5分間入れて温めて下さい。中身が熱くなっていますので、開封の際にはやけどにご注意下さい。

【提出書類】

- ○ 製造工程表(金属探知機)
- ○ 食品衛生監視票(点数　97点)
- ○ 食品衛生監視表
- ○ 細菌検査表
- ○ 非遺伝子組換え原料使用証明書
- ○ 残留農薬証明書
- ○ 放射能検査書(　(有)・無　)
- ○ 冷凍食品協会認定(　有・(無)　)
- ○ 冷凍食品協会認定年限
  年　月　日 から　年　月　日 まで

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	卵、乳成分、小麦、えび、かに、いか、牛肉、さけ、大豆、鶏肉、豚肉、まつたけ、りんご、ゼラチン、ごま

JAS規格格付けの表示(有・無)	有　・　(無)
HACCP認定(有・無)	有　・　(無)
ISO取得No.	ISO22000

栄養成分(100g中)		八訂 実測値	○
エネルギー		171	kcal
水分		65.5	g
たんぱく質	植物	−	g
	動物	−	g
	総量	1.6	g
脂質		9.0	g
炭水化物		22.8	g
灰分		1.1	g
ナトリウム		272	mg
カリウム		122	mg
カルシウム		8	mg
マグネシウム		10	mg
リン		29	mg
鉄		0.4	mg
亜鉛		0.4	mg
ビタミンA	レチノール	0	μg
	βカロテン当量	501	μg
	レチノール活性当量	42	μg
ビタミンB1		0.04	mg
ビタミンB2		0.04	mg
ビタミンC		2	mg
食物繊維	水溶性	−	g
	不溶性	−	g
	総量	1.3	g
食塩相当量		0.7	g

原料配合(%) 原材料名	%	産地	アレルギー物質該当原材料	遺伝子組換え 原材料	分別・不分別	食品添加物名
野菜(スイートコーン)	6.67	北海道		とうもろこし	非GM	
野菜(じゃがいも)	6.00	北海道		馬鈴薯	非GM	
野菜(にんじん)	5.33	熊本、鳥取、宮崎ほか				
野菜(たまねぎ)	4.67	北海道、佐賀、熊本ほか				
野菜(ぶなしめじ)	4.00	長野、静岡、新潟ほか				
うるち米(国産)	13.33	島根、鳥取、福岡ほか				
トマトジュース	9.21	北海道、岡山ほか				
植物油	8.66	カナダ、オーストラリアほか		菜種	不分別	
粉あめ	6.67	アメリカ、南アフリカ、ブラジルほか		とうもろこし	不分別	
				馬鈴薯	非GM	
たまねぎエキス	1.80	アメリカ、ブラジルほか		馬鈴薯	非GM	
				とうもろこし	不分別	
カレーパウダー	0.67	インド、モロッコ、イランほか				
食塩	0.64	徳島				
酵母エキス	0.13	タイ				
香辛料	0.02	アメリカ				
水	32.20	島根				
合計(100%)	100.00					

平成25年4月1日改定版

公益財団法人秋田県学校給食会

様式

0

公益財団法人秋田県学校給食会　　様

全学栄 救給カレー　150g　　製造工程表

※　工程中の加熱温度、時間を明記のこと

工程番号	工程名		設備名称	管理部門	管理条件	
					管理特性	管理基準
—	アレルギー対応商品製造注意点		専用容器	B工場	コンタミ防止	バットは黄色、盆は青、ザルは緑を使用する。いずれもアレルギー対応商品専用。
						温度計、ハサミ、撹拌棒、泡立て器は専用器具を使用する。
						調味液ポンプ、油充填ポンプは専用ポンプを使用する。
						包装機コンピュータスケール部品(トラフメッシュ、カップ、無合ベルト、排出シュート)を専用化する
			原料区分け			原料保管庫では、アレルギー物質を含む原料とアレルギー物質を含まない原料を分けて保管する。
1	包材準備		包材	B工場	印刷包材	商品名と一致していること。
2	原料準備	固形原料準備	クリスタルライス　20KG	B工場	原料名・CD	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている品名・CDと一致していること。
					準備数量	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている数量と一致していること。
					賞味期限	賞味期限内であること。
					品質確認	色調・臭気に問題がないこと。
			国産スイートコーン(冷凍)　1KG×10	B工場	原料名・CD	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている品名・CDと一致していること。
					準備数量	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている数量と一致していること。
					保存状態	冷凍保存されていること。
					品質確認	色調・臭気に問題がないこと。ハスク・芯の混入が無いこと。
					賞味期限	賞味期限内であること。
			冷凍　ダイスカットポテト　15KG	B工場	原料名・CD	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている品名・CDと一致していること。
					準備数量	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている数量と一致していること。
					カットサイズ	ダイスカットであること。
					保存状態	冷凍保存されていること。
					品質確認	色調・臭気に問題がないこと。芽が残ってないこと。
					賞味期限	賞味期限内であること。
			人参5MMダイスカット（塩化カルシウム処理無し）	B工場	原料名・CD	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている品名・CDと一致していること。
					準備数量	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている数量と一致していること。
					カットサイズ	5mmダイスカットであること。
					保存状態	冷蔵10℃以下で保存されていること。
					品質確認	色調・臭気に問題がないこと。
					賞味期限	5～10月はカット日含め3日以内、11～4月は4日以内に使用すること。
			タマネギ 1CM角切り	B工場	原料名・CD	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている品名・CDと一致していること。
					準備数量	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている数量と一致していること。
					カットサイズ	タマネギ1cm角切りであること。
					保存状態	冷蔵10℃以下で保存されていること。
					品質確認	色調・臭気に問題がないこと。
					賞味期限	5～10月はカット日含め3日以内、11～4月は4日以内に使用すること。
			冷凍　ぶなしめじSK　1KG×12	B工場	原料名・CD	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている品名・CDと一致していること。
					準備数量	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている数量と一致していること。
					保存状態	冷凍保存されていること。
					品質確認	色調・臭気に問題がないこと。石付きが無いこと。
					賞味期限	賞味期限内であること。
			・トマトジュース ・エマテック5550　15KG ・菜種白絞油 16.5KG ・ニューオニオンコンク　20KG ・食塩 25KG	B工場	原料名・CD	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている品名・CDと一致していること。
					準備数量	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている数量と一致していること。
					賞味期限	賞味期限内であること。
			・レーSPD　20KG ・マドラスカレーパウダー　10KG ・パーデックス15～20 1KGX10 ・アメリカ産ガーリックパウダー　100G×10	B工場	原料名・CD	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている品名・CDと一致していること。
					準備数量	「翌日原料チェック表兼払出表」に指定されている数量と一致していること。
					品質確認	固まっていないこと。吸湿していないこと。
					賞味期限	賞味期限内であること。
3	前処理		クリスタルライス　20KG	B工場	処理手順	救給カレー用のロール包材入り品を使用する。
			国産スイートコーン(冷凍)　1KG×10		処理手順	①袋に入った状態でザルに入れる。 ②解凍環境にて一晩解凍する。室温は25℃以下であること。 ③解凍後の品温をチェックすること。 ④袋から出しザルに入れ計量する。
			冷凍　ダイスカットポテト　15KG		処理手順	①袋に入った状態でザルに入れる。 ②解凍環境にて一晩解凍する。室温は25℃以下であること。 ③解凍後の品温をチェックすること。 ④袋から出しザルに入れ計量する。
			人参5MMダイスカット（塩化カルシウム処理無し）		処理手順	開封し、ザルに入れ計量する。
			タマネギ 1CM角切り		処理手順	開封し、ザルに入れ計量する。

製造工場名　アルファー食品株式会社

担当責任者　日下　忍

TEL　0853-53-2518

FAX　0853-53-9083

様式

提出日:　2021年　4月　21日

公益財団法人　県学校給食会　　様

全学栄 救給カレー　150g　　製造工程表

※　工程中の加熱温度、時間を明記のこと

		冷凍　ぶなしめじ3K　1KG×12		処理手順	①袋に入った状態でザルに入れる。 ②軟化程度にて一晩解凍する。室温は25℃以下であること。 ③解凍後の品質をチェックすること。 ④袋から出しザルに入れ水きりし計量する。
4	アレルギー物質ふき取り検査	二重釜	品質管理	ふき取り場所	ふき取り検査キットを使用し、中心部をふきとる。「えび・かに(甲殻類)、小麦、そば、卵、乳、落花生、大豆」の検査結果が陰性であること。
		洗浄後拭取用リフトバケット			
		コンピュータースケール			
5	検査結果確認	検査結果確認	8工場	連絡確認手順	①品質管理部より製造部へ検査結果を連絡する。 ②製造部は検査結果合格であることを確認し製造を開始する。
6	具材撹拌	二重釜	8工場	配合	「工程管理表」具材撹拌」に指定されている品名・CDと一致していること。
				撹拌手順	①二重釜にクリスタルライスとエマテックを入れ、撹拌棒を使用して混ぜる。 ②スイートコーン、ダイスカットポテト、人参、タマネギ、ぶなしめじを入れ、混ぜる。
				撹拌量	1バッチ当たり最少30～最大80kgであること。
				撹拌後品温	25℃以下であること。
7	具材撹拌後保管	冷蔵庫	8工場	保管形態	バットで保管すること。
				原料品質	冷蔵庫から出す際、色調、外観、異物の有無、臭い、温度に問題のないこと。
				保管場所	アレルギー物質を含む原料の製造がある場合は、バスルーム内にて区分けして保管すること。
				保管温度	バスルーム(10℃以下)にて保管すること。
8	撹拌後、固形原料アレルギー検査	アレルギー検査	品質管理	サンプリング	製造開始の1バッチ目をサンプリングし、アレルギー検査「えび・かに(甲殻類)、小麦、そば、卵、乳、落花生、大豆」を実施する。
9	調味液調製	電子秤	9工場	配合	「工程管理表」に指定されている品名・CDと配合割合が一致していること。
		各容器		調製手順	「工程管理表」に従う。調味料、油は専用ポンプにて別充填する。
		塩分計		塩分	1.00～2.00%
		糖度計		糖度	17.5～19.5°
		温度計		液温	25℃以下であること。
10	固形原料計量	コンピュータースケール	8工場	CPスケール表示値	「工程管理表」に指定されている数値であること。
				上限値	「工程管理表」に指定されている数値であること。
				時間	冷蔵庫から出して包装終了まで210分以内であること。
11	包装・調味液・油充填	真空包装機	9工場	号機設定	1、2号機
				袋材セット	
				LOT記号	
				賞味期限	「工程管理表」通りであること。
				賞味期限刻印色	黒
				印字同步の正・逆	
				印字温度	
				差圧口	
				調味液重量設定	
				油充填設定	
				撹拌の有無	
				真空制御	
				1次真空	「工程管理表」通りであること。
				2次真空	
				シール電圧	
				シール時間	
				チャンバーシールチェック	
				タッピング	
				プレス板	
				プレススポンジ	
				プレス整形	
				包装スピード	
12	ウェイトチェッカー	ウェイトチェッカー	8工場	重量設定	190g～195g
				再計量禁止	重量過不足品は排除し、再計量を行わない。
13	包装不良チェック	オペレーター	8工場	シール	シワがなくシール面がきれいであること。
				計量	重量規格値内であること。
				印刷・印字	印字が薄い、かすれているなどの不良がないこと。
				異カミ	異物が噛み込み、シールできていないものを除去する。
				脱気	脱気が不十分でエアーを多く含む包装品を除去する。
14	サテつけ	サテ・台紙	8工場	サテつけ袋数	42袋以下/サテ
				放置時間	殺菌開始まで60分以内とすること。
				処理済みの有無	未処理品には台紙に札を取りつけ、処理品と分別する。
15	レトルト処理	レトルト殺菌	8工場	加熱時間	「工程管理表」通りであること(社外秘)
				冷却時間	「工程管理表」通りであること(社外秘)
				冷却温度	30℃以下であること
		サテ・台紙		処理済みの有無	処理済み品には台紙に処理済み札を取りつけること。
16	乾燥	乾燥機	8工場	処理済みの有無	乾燥を行う際に、処理済み札を取り外すこと。
				高さ調整	製品上面から乾燥機開口上部との隙間が10 mmとなるように設定する。
				コンベアスピード	目盛1
17	X線異物選別	X線選別機	8工場	感度設定	Sus球　φ0.8、Sus棒　φ0.4、アルミ球　φ2.0、ガラス球　φ2.0　以上の異物を検出すること
18	目視検品	オペレーター	8工場	不良チェック	異物噛み、印字ミス、シール不良、脱気不良などを除去すること
19	カゴ取り	カゴ・パレット	8工場	数量	60 袋/カゴ　(カゴ×段)パレット
			8工場	商品表の貼付	表示内容に誤りが無いこと
20	保管	立体倉庫	立体倉庫	温度	25℃以下であること

製造工場名　アルファー食品株式会社

担当責任者　日下　忍

TEL　0853-53-2518

FAX　0853-53-9083