

	冷凍エビの テクノロジープロセスの説明	資料コード	QC GMP02
		制定回目	01
		制定日	13/ 06/ 2020
		ページ	1 of 7

I. 製品の情報

順番	特徴	詳細	
1	製品種類の名称	冷凍エビ (Block & IQ1)	
2	水産物の科学名称	次を含むがこれらに限定されない： <i>Peneaus monoiion</i> (tôm sú). <i>Peneaits Vannainci</i> (ホワイトレググシュリンプ)	
3	開拓地域	ベトナム南部の地域: Bac Lieu, Ca Mau	
4	保管方法、原材料の運送と受け取る方法	<p>冷凍原料は冷凍コンテナで会社に運ばれます。コンテナ温度を<-18°Cに設定。受信材料の温度<-18°C。同社では、原材料を会社の基準に従って官能的に検査しました。</p> <p>新鮮な食材は、氷とともに<4°Cの温度でプラスチックタンクに保管され、トラックで工場に運ばれます。</p>	
5	他の成分	Nil.	
6	主な生産工程	手順図の詳細に参照	
7	完成品規格の詳細	BLOCK: 1 kg/ block X 10/ carton. 0,5 kg/ block X 10/ carton 又は注文によって	IQF: 1 kg/ block X 10/ carton. 0.5 kg/ block X 10/ earton 1 1 又は注文によって
8	梱包仕様の説明	ペーパーボックス、プラスチックトレイにブロックされ、PA/PK バッグが詰め込まれています。お客様のご要望に応じた梱包仕様	

	冷凍エビの テクノロジープロセスの説明	資料コード	QC GMP02
		制定回目	01
		制定日	13/ 06/ 2020
		ページ	1 of 7

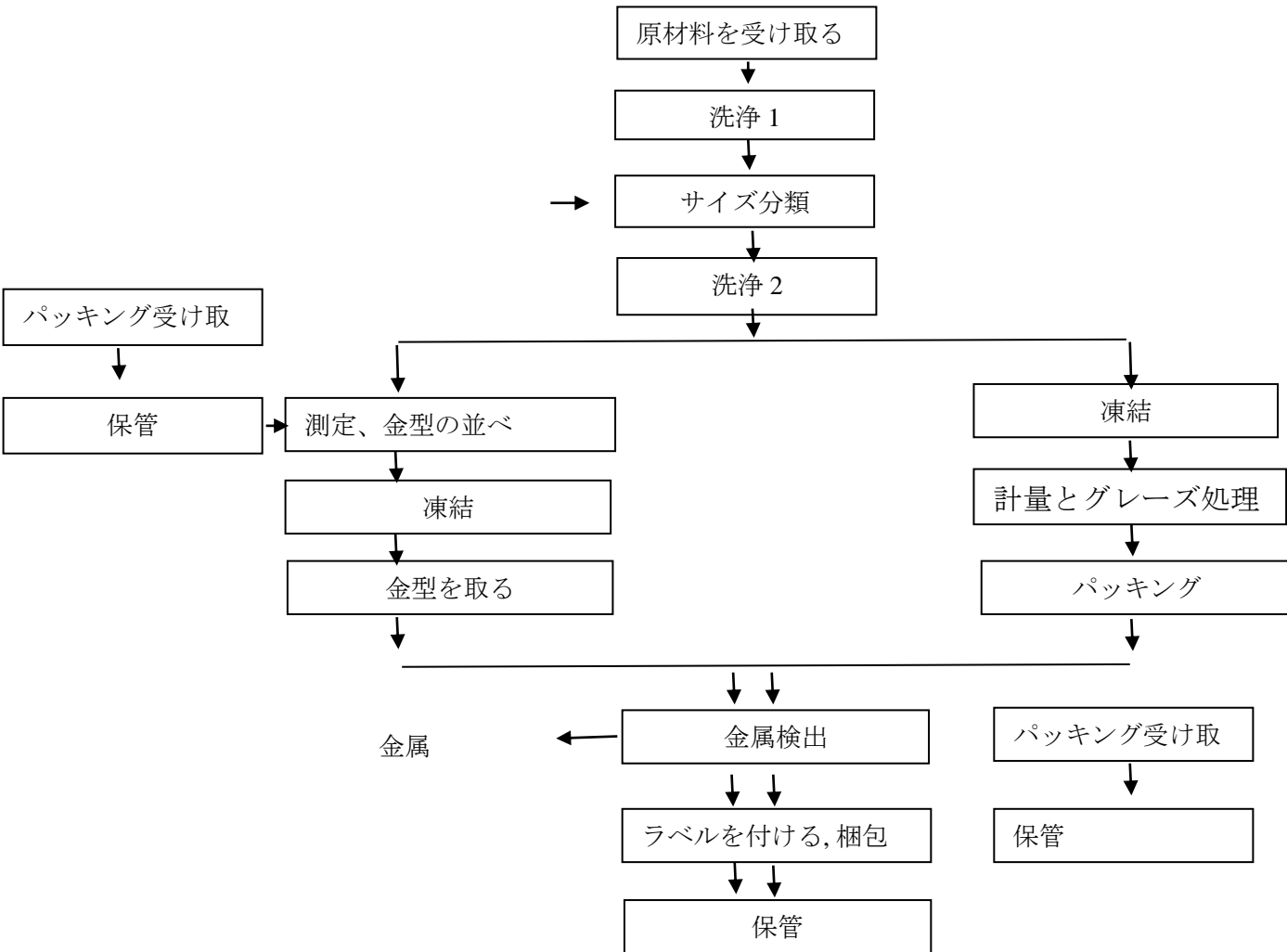
順番	特徴	詳細
9	完成品の保管条件	≤- 18°C で保管
10	配送条件	専用車両による流通および輸送温度≤-18oC。
11	有効期限	12/18 か月、最大 24 か月（顧客の要求に応じてそれ以下）
12	商標に関する情報	<p>各市場および特定の顧客の要件に応じて（以下が含まれますが、これらに限定されません）。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■製造会社の名称と住所 •製品名、種名（科学的小および商業的包含を含む） •正味重量、製品フロア仕様、製造日 •保管寿命、アレルギー情報、保管条件、使用説明書。 ■お客様からご要望の工場番号、バッチ番号、その他の情報
13	特別な要件	ラベルに記載されているアレルギーの成分 冷凍保存、解凍後は冷凍しないでください
14	使用方法	食べる前の熱処理
15	使用目的	製品ラベルに記載されている成分にアレルギーのある方を除くすべての人に
16	遵守すべき規制と要件	ベトナムの基準および/または顧客の基準。ただし、ベトナムの基準以上。



冷凍エビの
テクノロジープロセスの説明

資料コード	QC GMP02
制定回目	01
制定日	13/ 06/ 2020
ページ	1 of 7

テクノロジーのプロセス



工程	技術数字	説明
塩を受け取る	■ 技術基準を満たす	<ul style="list-style-type: none"> 加工会社の塩を使用する場合は、会社の原材料基準に従って原材料の品質を確認します。
洗浄 1	<ul style="list-style-type: none"> ■ 洗浄水温: < 5 °c ■ 水の変更の頻度: < 4 籠 / 1 回 (2-4 kg/籠). • 半完成品の温度 < 5 °c 	<ul style="list-style-type: none"> - 水で新鮮な材料を解凍または受け取った後、材料をきれいにし、半製品の温度が 50C 未満であることを確認します - スーパーフレッシュソリューションを使用して、エビの足、エビの黒い斑点、または塩素を 3~5ppm で洗浄できます。その後、水ですすぎます。
サイズ分類	<ul style="list-style-type: none"> 半完成品の温度: < 5 °c ■ サイズの条件を満たす 	<ul style="list-style-type: none"> ■ お客様のご要望に応じて、生産規模に応じた適切なエビ本体をお選びください。グレーディングプロセス中に、品質要件を満たさないエビは排除されます。 ■ 以下を含みますが、これらに限定されません： 30~35 魚/kg。40~50 魚/kg。51-60 魚/kg。
洗浄 2	<ul style="list-style-type: none"> • 洗浄水温: < 5 c - 半完成品の温度: < 5 °c 	<ul style="list-style-type: none"> ■ サイズセグメント後の製品は、各サイズに応じてバスケットに入れられ、必要な温度の容器に浸されます。よくかき混ぜてエビをきれいにします。
A- 凍結 BLOCK		
計測と金額を並べること	<ul style="list-style-type: none"> 金型を並べる方法は条件を満たす ■ 半完成品の温度: < 5°C 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 製品の種類に応じて、電子スケールを使用して UIY を正確に計量します。 ■ 各製品の要件に応じて、さまざまな成形方法に従って金型内の各個人を配置します。たとえば、保管中にスランプと衝突しないように尾が隠れるように尾を交差させます。

工程	技術数字	説明
凍結	<ul style="list-style-type: none"> • 製品の中心温度-18oc. 	<p>接触式冷凍庫では、冷凍室の温度を少なくとも-35° Cに維持する必要があります。製品の中心の温度が-18°C未満になるまで凍結します(サイズによって約2時間から3時間)。</p>
グレーディング	<ul style="list-style-type: none"> ’ 水温< 4°c 	<p>凍結し、型を分離し、3~5秒以内に利用可能な冷水にブロックを配置した後、結果は光沢が必要で、雪がなく、感覚的な顔を確認します。</p>
B- 凍結 IQF		
凍結	<ul style="list-style-type: none"> ■凍結 IQF. • コンベア温度:<-35°C. ■凍結時間: 30分 製品の中心温度:< 18"°c. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ コンベヤーベルトに金型を積み重ねました。IQF デバイスの温度は常に<-35° Cです。
計測、グレーディング、PA / PEパッケージ	<ul style="list-style-type: none"> • 重量の条件を満たす • 利率を満たす 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 部品の後の完成品は、正確に必要な量の重量の目盛りを使用して別々のバスケットに入れられます(通常、特定のアイテムに応じて、正味重量に1~2%追加されます)。 ■ 計量後、医薬品は必要な比率でグレーディング装置を通過してグレーディングします。 ■ 各アイテムの要件に応じて、完成品はPA / PEでパッケージ化され、真空引きされてから金属検出器に転送されます。
金属検出	<ul style="list-style-type: none"> ■Fe: 1.2 mm ■SUS: 2.5 mm ■Non Fe: 2.0mm 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ すべての製品の金属テスト: 各製品を1つずつコンベヤーに置き、金属検出器が正常に機能している状態で金属チェックを実行します。 ▪ 金属検出のない製品のみがラベリングおよびパッケージングプロセスに転送されます。 ▪ 金属検出のある製品は次の条件を満たしている必要があります。(1) 製品から金属片を見つけて除去します。金属片は原因を調査して修正するために保管されます。または、(2) 金属片が見つからない場合は、金属を含む製品を廃棄します。

工程	技術数字	説明
真空のラベリングとパッケージング		<ul style="list-style-type: none"> ・ 金属検出後、ブロックはPAで梱包され、適切な仕様とラベル（各製品の技術基準に応じて）が付いたカートンに真空シールされます。 ・ バレルをダクトテープで密封します。
冷凍保管	<ul style="list-style-type: none"> ・ 冷凍倉庫の温度$\leq -18^{\circ}\text{C}$ 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 完成品のピンは、箱に刻印された後、冷凍庫に移されます。 ・ 梱包後、カートンはすぐに保管する必要があります。 バッファルームでの待機時間は最大で1時間を超えないように制
出荷	<ul style="list-style-type: none"> ・ 車輪の温度$\leq -18^{\circ}\text{C}$ 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 出荷注文に従って出荷します。

工程	技術数字	説明
金属検出	<ul style="list-style-type: none"> ・ Fe: 1.2 mm ・ SUS: 2.5 mm Non Fe: 2.0mm 	<ul style="list-style-type: none"> ・ すべての製品の金属テスト：各製品を1つずつコンベヤーに置き、金属検出器が正常に機能している状態で金属チェックを実行します。 ・ 金属検出のない製品のみがラベリングおよびパッケージングプロセスに転送されます。 ・ 金属検出のある製品は次の条件を満たしている必要があります。(1) 製品から金属片を見つけて除去します。金属片は原因を調査して修正するために保管されます。または、(2) 金属片が見つからない場合は、金属を含む製品を廃棄します。
真空のラベリングとパッケージング	<ul style="list-style-type: none"> ・ 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 金属検出後、ブロックはPAで梱包され、適切な仕様とラベル（各製品の技術基準に応じて）が付いたカートンに真空シールされます。 ・ バレルをダクトテープで密封します。
冷凍保管	<ul style="list-style-type: none"> ・ 冷凍倉庫の温度 ≤ -18°C 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 完成品のビンは、箱に刻印された後、冷凍庫に移されます。 ・ 梱包後、カートンはすぐに保管する必要があります。バッファルームでの待機時間は
出荷	<ul style="list-style-type: none"> ・ 車輪の温度 ≤ -18°C 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 出荷注文に従って出荷します。