
	頭足類の冷凍加工テクノロジー プロセスの説明書	コード	QC- GMP 01
		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	冷凍イカ、タコ（ブロック & IQF）
2	水産物の科学名称	<p>次を含むがこれらに限定されない：</p> <p>トラフコウイカ：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 科学名称: <i>Sepia ssp.</i>, <i>Sepia lycidas</i>, <i>Sepia aculeata</i></li> <li>▪ 商売名称: <i>Cuttlefish</i></li> </ul> <p>ケンサキイカ：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 科学名称: <i>Loligo (D) singhalensis</i> (定規イカ), <i>Loligo chinensis</i>, <i>Loligo edulis</i> (通常種), <i>Loligo SP</i>, <i>Loligo tagoi</i> (小さいイカ, ウイジンドウイカ)</li> <li>▪ 商売名称: <i>Loligo squid</i></li> </ul> <p>ヤリイカ：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 科学名称: <i>Tricbiurus lepturus</i></li> <li>▪ 商売名称: <i>Needle squid</i></li> </ul> <p>タコ: マダコ(<i>Octopus vulgaris</i>), イカのタコ(<i>Octopus dollfusi</i>), oxen タコ(<i>Octopus Ocellatus</i>)</p>
3	開拓地域	ベトナム、インドネシア、パキスタン、インド
5	他の成分	Nil.
6	主な生産工程	手順図の詳細に参照
7	製品の規格	IQF方法で洗浄または冷凍された成分

編集

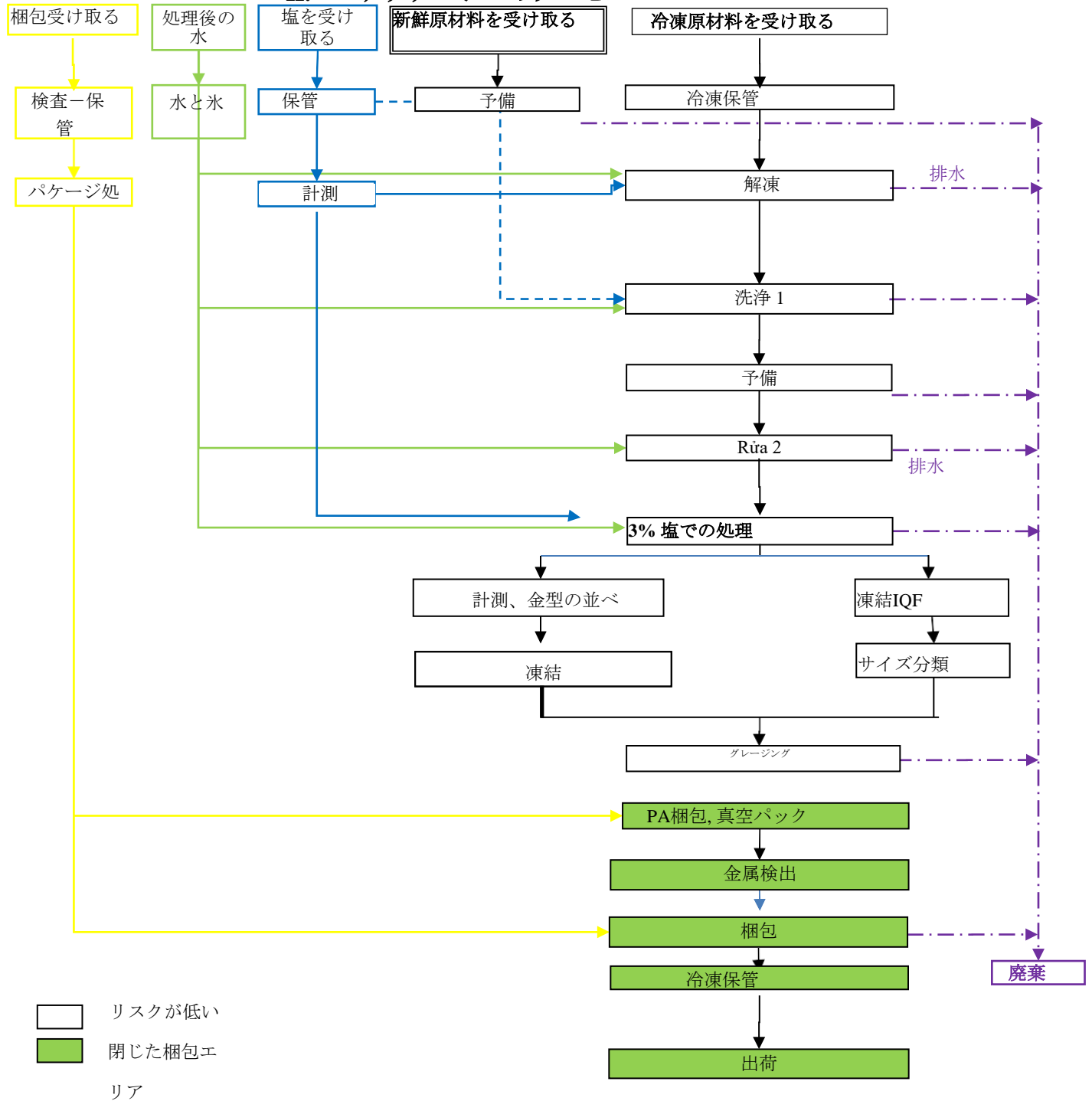
編集/Prepared by: Le Quy Vuong	審査/ Verified by: Pham Tu Anh
------------------------------	------------------------------


	<b>頭足類の冷凍加工テクノロジー プロセスの説明書</b>	コード	QC- GMP 01
		制定回目	01
		制定日	13/ 06/ 2020
		ページ	2 of 7

順番	特徴	詳細
8	梱包仕様の説明	真空シールされたPAバッグに詰められています。 お客様のご要望に応じた梱包仕様
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	メーカー名と住所、製品名、種名（学名および商品名を含む）、正味重量、サイズ、製品仕様、製造日、有効期限、アレルギー情報、保管条件、使用説明書。工場番号、バッチ番号、およびお客様から要求されたその他の情報。
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。

	<b>頭足類の冷凍加工テクノロジー プロセスの説明書</b>	コード	QC- GMP 01
		制定回目	01
		制定日	13/ 06/ 2020
		ページ	3 of 7


## II. テクノロジーのプロセス




	<b>頭足類の冷凍加工テクノロジー プロセスの説明書</b>	コード	QC- GMP 01
		制定回目	01
		制定日	13/ 06/ 2020
		ページ	4 of 7

### III. テクノロジープロセスの説明


工程	技術数字	詳細
新鮮な食材を受け取る  (カトルフィッシュ、イカ、タコ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 中心温度：4 oC</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 保存方法：ディーラーから購入した新鮮な原材料は、断熱ボックス（発泡体またはステンレス鋼）で凍結され、特殊車両で会社に輸送されます。材料温度は4°C、輸送時間は4時以下です。</li> <li>・ 品質管理：温度、感覚品質を確認し、会社の基準に従って成分のみを受け入れます。</li> <li>・ テストの頻度：</li> <li>・ <b>Formon</b>：各バッチにクイックテストペーパー。</li> <li>・ <b>ウレア</b>：各バッチにクイックテストペーパー。</li> <li>・ <b>重金属 (Pb、Cd、Hg)</b>：6か月ごと。</li> <li>・ 品質が会社の基準を満たしている場合：生産に移します。</li> <li>・ 会社の基準を満たしていない：供給者に対応し、汚染された材料バッチの使用を分離して中止します。</li> </ul>
冷凍食材を受け取る  (冷凍タコ、イカ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 入力材料ブロックの温度：-18oC</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 保存方法：冷凍成分は特殊車両で輸入され、会社に輸送されます。車両の温度：≤-18oC。</li> <li>・ 品質管理：温度、感覚品質を確認し、会社の基準に従って成分のみを受け入れます。</li> <li>・ <b>重金属試験の頻度 (Pb、Cd、Hg)</b>：6か月ごと。</li> <li>・ 品質が会社の基準を満たしている場合：生産に移します。</li> <li>・ 会社の基準を満たしていない：供給者に対応し、汚染された材料バッチの使用を分離して中止します。</li> </ul>
冷凍保管	-保管温度	

	<b>頭足類の冷凍加工テクノロジー プロセスの説明書</b>	コード	QC- GMP 01
		制定回目	01
		制定日	13/ 06/ 2020
		ページ	<b>5 of 7</b>


パッケージングと保管を受け取る	-18oC 技術基準を順守	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 未使用の冷凍成分は、受け取った後、冷凍庫に保管されます。</li> <li>・ 包装は軽トラックで会社に運ばれ、包装倉庫に運ばれます。</li> <li>・ パッケージの数量、形状、サイズ、および印刷情報を確認します。</li> <li>・ 未使用のパッケージを梱包倉庫に保存します</li> <li>・ パッケージは、パックされる前に処理されます。</li> <li>・ <b>PE/ PA</b>バッグ：70アルコールで拭きます。</li> </ul>
-----------------	------------------	---

	<b>頭足類の冷凍加工テクノロジー プロセスの説明書</b>	コード	QC- GMP 01
		制定回目	01
		制定日	13/ 06/ 2020
		ページ	6 of 7

工程	技術数字	詳細
		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ トレイ、ブリスター：きれいな水、塩素溶液、きれいな水で洗い流し、排水する。</li> </ul>
塩を受け取る	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 技術基準を満たす</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 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する。</li> </ul>
解凍	初期水温 $\leq 15^{\circ}\text{C}$ 解凍材料の温度： $-2 \rightarrow 10^{\circ}\text{C}$	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 材料の各ブロックを水タンクに入れ、PEバッグを保管します（PEバッグのある材料の場合）。約2～3時間後、PEバッグ（ある場合）を取り外します。</li> <li>・ 使用前に冷凍成分を解凍し、生産を開始する前に6～12時間（成分によって異なります）。</li> </ul>
洗浄 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 洗浄水温：<math>5^{\circ}\text{C}</math></li> <li>・ 販売温度</li> <li>・ 完成品：<math>5^{\circ}\text{C}</math></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 解凍後または新鮮な材料を水で受け取った後、材料を洗浄し、半製品の温度を確認します<math>\square 5^{\circ}\text{C}</math></li> <li>・ 水の交換頻度：<math>\leq 4</math>バスケット1回（2～4 kg /バスケット）。</li> </ul>
予備	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 中心温度：<math>5^{\circ}\text{C}</math></li> <li>・ 皮膚、目、歯、または臓器はありません</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 顧客の要件に応じて、皮膚、目、臓器、またはインクバッグを取り外します。</li> </ul>
洗浄 2	洗浄水温： $50^{\circ}\text{C}$ 完成品販売温度： $5^{\circ}\text{C}$	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 前処理と臓器除去後の製品をきれいな水で洗浄し、残っている汚れをすべて充填します。</li> </ul>
塩処理	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 塩水温度：<math>5^{\circ}\text{C}</math></li> <li>・ 濃度：3%</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 半製品を3%食塩水または塩の混合物を適切な比率で入れた容器に入れます。手で軽くかき混ぜながら、製品を塩水に10～15分間浸します。フレークアイスを溶液に加えて、常に温度を維持します。</li> </ul>


	<b>頭足類の冷凍加工テクノロジー プロセスの説明書</b>	コード	QC- GMP 01
		制定回目	01
		制定日	13/ 06/ 2020
		ページ	7 of 7

工程	技術数字	詳細
<b>冷凍 BLOCK</b>		
金型の計量と配置	スタッキング方式を実現。 半製品温度： 10oC	<ul style="list-style-type: none"> <li>電子スケールを使用して、製品の種類に応じて重量を正確に計量します。</li> <li>各製品の要件に基づいて、さまざまな成形方法に従って各部品を金型に配置します</li> </ul>
凍結	<ul style="list-style-type: none"> <li>氷結</li> <li>コンベヤーベルト温度：≤-350°C。</li> <li>凍結時間：30分</li> <li>製品の中心温度-180°C。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>接触式冷凍庫では、冷凍室の温度を少なくとも-350°Cに維持する必要があります。製品の中心の温度が-180°C以下になるまで凍結します（サイズに応じて約2時間から3時間）。</li> </ul>
<b>B- 冷凍 IQF</b>		
凍結	<ul style="list-style-type: none"> <li>東IQF。</li> <li>コンベヤー温度：≤-350°C。</li> <li>凍結時間：30分</li> <li>製品の中心温度≤-180°C。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>成形した金型をコンベヤーベルトに載せます。IQFマシンの温度は、常に≤-350Cに維持する必要があります。</li> </ul>
グレード、タイプ	<ul style="list-style-type: none"> <li>条件を満たす</li> </ul>	完成品は種類と重量で細かく分類され、大きさは商品の種類によって決まります。
計量、テープメッキ、パッキング PA / PE 真空	<ul style="list-style-type: none"> <li>正味重量を達成する</li> <li>グレージングレート達成する</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>完成品は、分類された後、必要な重量に応じて正確に計量するためのスケールを使用して、別々のバスケットから出されます（通常、特定のアイテムごとに、正味重量より1~2%多くなります）。</li> <li>計量後、製品をグレージング装置に通して、必要な比率でグレージングします。</li> <li>各アイテムの要件に応じて、製品はPA / PEでパッケージ化され、真空にされてから金属検出器に移</li> </ul>

	頭足類の冷凍加工テクノロジー プロセスの説明書	コード	QC- GMP 01
		制定回目	01
		制定日	13/ 06/ 2020
		ページ	<b>8 of 7</b>

		<p>されます。</p>
--	--	--------------



	<b>頭足類の冷凍加工テクノロジー プロセスの説明書</b>	コード	QC- GMP 01
		制定回目	01
		制定日	13/ 06/ 2020
		ページ	9 of 7

工程	技術数字	詳細
金属検出器	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fe: 1.2 mm</li> <li>• SUS: 2.5 mm</li> <li>• Non Fe: 2.0mm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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、KL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。</li> <li>• 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。</li> <li>• 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。</li> </ul>
真空のラベリングとパッケージング	□	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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。</li> <li>• バレルをダクトテープで密封します。</li> </ul>
冷凍保管	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 冷凍倉庫の温度 ≤ -18°C</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 完成品のビンは、箱に刻印された後、冷凍庫に移されます。</li> <li>• 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限する必要があります。</li> </ul>
リリース	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 車輪の温度 ≤ -18°C</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 出荷注文に従って出荷します。</li> </ul>

日付/Date:

署名/ Sign.: