

展示会・商談会シート(輸出版)



商品特性と取引条件

商 品 名	冷凍焼きちくわ21g					
JAN コード (13桁もしくは8桁)		パッケージ	材質	PEシート		
消 費 期 限	冷凍で365日、解凍後冷蔵で5日		サイズ/重量	縦(号) × 横(号) × 高さ(号)	内容量	300個
最低ケース納品単位	2ケース (600個)	ケース	材質	ダンボール	入数	300.0
発注リードタイム	日本国内の輸出業者が 指定する場所へ中2日		サイズ/重量	縦(号) × 横(号) × 高さ(号)	重量(%)	6.6
保 存 温 度 帯	<input type="checkbox"/> 常温 <input type="checkbox"/> 冷蔵 <input type="checkbox"/> 冷凍	参考価格	<input type="checkbox"/> FOB <input type="checkbox"/> CIF	価 格 有効期限		
			* 他取引条件により異なる		日本国内での販売価格	
認証・認定機関の許認可 (商品・工場等)	なし					

原 材 料 及 び 添 加 物	原 産 地	栄 養 成 分	成分量 (××当り・××カロリー)
魚肉	米国、タイ、ベトナム	熱量	151 (kcal/100g)
ばれいしよでん粉	日本	水分	62.4 (g/100g)
食塩	日本	たんぱく質	11.9 (g/100g)
砂糖	タイ、オーストラリア、フィリピン、ブラジル、日本	脂質	2.2 (g/100g)
ぶどう糖	米国	灰分	2.5 (g/100g)
米油	日本	炭水化物	21.0 (g/100g)
みりん	ベトナム	ナトリウム	780 (mg/100g)
調味料(アミノ酸等)	日本		

商 品 特 徴	利用シーン (利用方法・おすすめレシピ等)
冷凍の焼きちくわですので必要時に必要量を解凍し即 ご使用いただけます。当社の焼きちくわは魚肉の割合 が高く、鍋物の具材として使用した場合にだしが良く 出ると御好評いただいております。	定番はおでんの具材として、また鍋物一般の具材とし て様々にご利用いただけます。また、厚さ3mm程度 にスライスし海草やサラダの和え物としたり、麺類の 具材としても美味しくお召し上がれます。

商品写真



品 名	焼ちくわ(魚肉練製品)
原 材 料 名	魚肉(すけそうたら、イトヨリ、エソ)、ばれいしよ でん粉(遺伝子組換えでない)、食塩、砂糖、 ぶどう糖、米油、みりん、調味料(アミノ酸等)
内 容 量	(300入)
賞 味 期 限	枠外記載
保 存 方 法	要冷凍-18℃以下
製造販売者名	山正雁部水産株式会社 宮城県石巻市魚町2丁目5-5

アレルギー表示(特定原材料)

同工場内で大豆由来の原料を使用しています。

■ 出展企業紹介

出展企業名	山正雁部水産株式会社		
年間売上高	3億6千万円(平成22年6月決算)	従業員数	25
代表者氏名	代表取締役 雁部 清		
メッセージ	過去、現在、食品に何が求められているか？我が社の答えは「本物を安全に低価格で」であります。食品製造者として、変えてはならない普遍的な部分、刻々と変化する時代に対応し変わらなくてはならない部分を明確にし、確かな製品をお求めやすい価格で提供する事をモットーに、営業してまいりました。また日々高まる食品への安全安心の要求に答えるために、細菌検査室を設ける等、品質管理に努力しております。		
ホームページ	なし		
会社所在地	〒 986-0022	宮城県石巻市魚町2-5-5	
工場所在地	〒 986-0022	宮城県石巻市魚町2-5-5	
担当者	雁部 晃彰	E - m a i l	yamasho@softhome.net
T E L	0225-93-0786	F A X	0225-93-9813

■ 製造工程（農林水産品の場合は生産工程等）アピールポイント

冷凍すり身解凍 ⇒ 副原料計量 ⇒ 混合 ⇒ 異物除去 ⇒ 成形 ⇒ 加熱 ⇒ 冷却 ⇒
⇒ 金属検出 ⇒ 官能検査 ⇒ 細菌検査 ⇒ 箱詰め ⇒ 急速凍結 ⇒ 冷凍保管 ⇒ 出荷

ちくわ焼きライン2台 製造能力：80,000本/日 さつま揚げライン1台 製造能力：65,000枚/日

各製造工程には各々管理基準を設け、チェックシートにより毎日管理されております。

また、自社細菌検査室にて全ロット細菌検査しており安心安全に努めております。

写 真



細菌検査室



ブレンダー室 250kgカッター2機



ちくわライン

■ 品質管理情報

商品検査の有無	<input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無	一般生菌数、大腸菌群、黄色ブドウ球菌		
衛生管理への取組	製造工程の管理	HACCPの手法を取り入れ、各工程での危害を分析し管理している。		
	従業員の管理	社員出社時には健康状態チェック、手指チェックを毎日行っている。工場内への入室はチェックシートにより管理されている。		
	施設設備と管理	製造機械は、サイレントカッター等の刃こぼれや異常確認、清掃チェックを毎日行い事故防止に努めている。		
危機管理体制	担当者連絡先	担 当 者	雁部晃彰	連 絡 先
	記 録	P L 保険に加入しております。		