

# FCP展示会・商談会シート

記入日

年  
月  
日

**FOOD**  
COMMUNICATION  
PROJECT

第3.3版

## ■商品特性と取引条件

商品名	博多名物 ごまさば								
提供可能時期 (最もおいしい時期を()内に記載)	通年 (通年)	賞味期限／消費期限	賞味期限	270日	消費期限	90日			
主原料产地 (漁獲場所等)	九州対馬海峡から五島海域			JANコード (13桁もしくは8桁)	4580593091808				
内容量	100g			希望小売価格	税抜	¥1,158	税込(切捨) 税率 8%	¥1,250	
1ケースあたり入数	50個			保存温度帯	冷凍 ▼				
発注リードタイム	5日以内			販売エリアの制限	●無	○有り			
取入・販小等の納品単位 (◎ケース/日など単位も記載)	最大	なし	最小	1ケース	ケースサイズ	縦(深さ) × 横(幅) × 高さ(厚さ)	重量(重さ)	22.0 13.0 3.0 0.2	
認証等 (商品・工場・農場等)	<input type="checkbox"/> 有機JAS <input type="checkbox"/> ISO ※ <input type="checkbox"/> HACCP ※ <input type="checkbox"/> 農業生産工程管理(GAP) ※	その他(右に記入→) <small>大日本水産会認定HACCP</small>							
	<small>※印のものは、具体的な取得内容を記載 →</small>								

ターゲット	売り先	<input type="checkbox"/> 外食 <input type="checkbox"/> 中食 <input type="checkbox"/> 商社・卸売 <input type="checkbox"/> メーカー <input type="checkbox"/> スーパー・マーケット <input type="checkbox"/> 百貨店 <input type="checkbox"/> その他小売 <small>(□業務用対応可能 □ギフト対応可能)</small>
	お客様 (性別・年齢層など)	特定の年齢層や性別に限定されず幅広い層に人気があります。
利用シーン (利用方法・おすすめレシピ等)	お土産として観光客に、飲食店等ではアレンジ次第で即メニューに、スーパーでは新鮮な旬さば(ときさば)を使用したごまさばが、ご家庭で手軽に食べられるといった幅広い利用シーンがあります。	
商品特徴	長崎県松浦のブランドさば旬さば(ときさば)を使用。九州の甘口醤油を使用したオリジナルの特製ごま醤油ダレに漬け込みました。水揚げしてからすぐに-20℃以下で急速冷凍するため鮮度を保つとともにアニサキスを死滅させるため安心安全な品質で提供いたします。	

## ■商品写真



アレルギー表示(特定原材料)	
※使用している項目に□、使用していない場合は以下の欄に大きく×をする。	
表示義務有	<input type="checkbox"/> えび、 <input type="checkbox"/> かに、 <input type="checkbox"/> くるみ、 <input type="checkbox"/> 小麦、 <input type="checkbox"/> そば、 <input type="checkbox"/> 卵、 <input type="checkbox"/> 乳、 <input type="checkbox"/> 落花生
表示を奨励(任意表示)	<input type="checkbox"/> アーモンド、 <input type="checkbox"/> あわび、 <input type="checkbox"/> いか、 <input type="checkbox"/> いくら、 <input type="checkbox"/> オレンジ、 <input type="checkbox"/> カシューナッツ、 <input type="checkbox"/> キウイフルーツ、 <input type="checkbox"/> 牛肉、 <input type="checkbox"/> ごま、 <input type="checkbox"/> さけ、 <input type="checkbox"/> さば、 <input type="checkbox"/> 大豆、 <input type="checkbox"/> 鶏肉、 <input type="checkbox"/> バナナ、 <input type="checkbox"/> 豚肉、 <input type="checkbox"/> マカダミアナッツ、 <input type="checkbox"/> もも、 <input type="checkbox"/> やまいも、 <input type="checkbox"/> りんご、 <input type="checkbox"/> ゼラチン
備考	(当商品以外にアレルゲンを扱っている場合はその旨を記入)

※今後FCP事務局がシート普及拡大のためにセミナー等で掲載内容の紹介を行うことについて 右欄に〇をして下さい。(無記入の場合は紹介しません。) 承諾・拒否

## ■ 出展企業紹介

出展企業名	有限会社市山レジャー開発		
年間売上高	令和6年度 5億円	従業員数 (社員〇名、パート〇名など)	令和6年度6月時点100名 社員・アルバイト含む
代表者氏名	代表取締役 市山栄作		
メッセージ	私たちが飲食業からスタートし、今まで皆様の笑顔を見たい、幸せになっていただきたい一心で歩んで参りました。昨今、世界経済は暗いニュースを目にする機会が増え様々な環境の変化に順応しなければならなくなつてしましました。そんな時代だからこそ、情熱をもって積極果敢に事業活動を継続・展開し地域経済に貢献していくことが、私たちの意義だと考えております。		
ホームページ	<a href="https://ichiyama-leisure.co.jp/">https://ichiyama-leisure.co.jp/</a>		
会社所在地	〒812-0011	福岡県福岡市博多区博多駅前4丁目8番15号 博多鳳城ビル8階	
工場等所在地	〒859-4536	長崎県松浦市調川町下免851-54	
担当者	吉永 直彦	E-mail	<a href="mailto:n.yoshinaga@ichiyama-leisure.co.jp">n.yoshinaga@ichiyama-leisure.co.jp</a>
T E L	090-2504-2153	F A X	092-292-6941

## ■ 生産・製造工程アピールポイント ※農產品の場合は栽培面積・年間収穫量なども記載

製品: 胡麻さば		製造工程管理表								
No.	加工工程	使用器具	作業方法	品質・衛生	CCP	管理点	管理基準	モニタリング方法/頻度	達成時対応措置	記録
①	土壤投入	プラットホーム	原糞料堆に投入、各温度帯別施設	品質上昇、品質劣化	PP	温度	凍結が緩んでいない	融入ロット毎	商品、両端	原料受け取扱
②	解凍	一次加工室	解凍流水、肝内水解凍	品質上昇、品質劣化	PP	温度	水温3~10°C	解凍タンク毎	氷の投入	工程管理記録
③	フレッシュ	フレッシュ・スライサー	低温10°C程度 刈削	品質の低下	PP	形状、異物	刃の欠けのないこと	洗浄時+確認	出荷止め、調査	包丁・フレッシュ直換記録
④	殺菌	火加熱塩素水	16ppm pH=6.0~8.5	微生物、品位低下	PP	塩素濃度	16~30ppm	蒸煮ロット毎	調整	工程管理記録
⑤	殺菌	次亜塩素酸Na	0.05ppm 漂液殺菌	微生物、品位低下	PP	塩素濃度	0.05ppm	漂液ロット毎	調整	工程管理記録
⑥	ピン骨抜き	ピン骨抜き機	ピン骨抜き機使用後、跡りをピンセットにて	骨の差残し	PP	温度	1時間毎洗浄	-	-	-
⑦	スライス	スライサー、刀身カッター	スライサーまたは包丁にてスライス	微生物、品位低下	PP	形状、異物	刃の欠けのないこと	洗浄時に確認	出荷止め、調査	包丁・フレッシュ直換記録
⑧	包入れ・計量	カッブ、計量器	1パック毎計量	重量不足	PP	基準量	-	製造標準	-	-
⑨	たれ入れ	充填機・分注器	仕様書どおり入れる	重量不足	PP	基準量	-	製造標準	-	-
⑩	真空包装	包装機にて真空しシール	真空もれ	PP	シール状況、ヒーター前線	もれがない、剪断していない	全般日観検査、開始時	除外	生産ラインチェックシート	-
⑪	凍結	包装機凍結	-18°C以下	温度	PP	温度	-18°C以下	時	調整	工程管理記録/温度記録
⑫	金属性検出機	金属検出機	1パック毎 全量検査	金属異物混入	CCP	検出機動作確認	F=±1.2mm, D=±2.4mm	開始時、終了時テスコビース確認、調査、履歴	金属性検出機日報	-
⑬	検査	検査室	ロット毎に検査	微生物	-	出荷基準	基準値内	ロット毎	出荷止め、調査	検査記録
⑭	冷凍保管	製品保管庫	冷凍保管	品質劣化	PP	温度	-18°C以下	庫内温度確認	調整	室温記録
	出荷	トラック	輸送基準に準拠し適正温度管理	品質劣化	PP	温度	冷凍	自動温度記録	調査、工程除外	配達日報

## ■ 品質管理情報

商品検査の有無	<input type="radio"/> 無 <input checked="" type="radio"/> 有・具体的に	食品衛生検査 一般生菌数・大腸菌群・腸炎ビブリオ				
衛生管理への取組	生産・製造工程の管理	・工程管理記録(作業場、水、原料、半製品の温度管理)及び衛生管理日報(食品との接触面の状態、交差汚染防止などに関する事項)でのモニタリング記録。				
	従業員の管理	・健康管理チェック表(体温、下痢、嘔吐、手指の怪我)での管理。				
	施設設備の管理	・外部委託による月次、年次点検。・自社点検による管理。				
危機管理体制	担当者連絡先	担当者名または担当部署名	営業管理一部水産加工場 工場長谷口正尚	連絡先	0956-72-3434	
	危機管理に関する対応や生産物賠償責任保険(PL保険)の加入など	・お申し出、製品回収対応マニュアル有り。PL保険加入。				

このシートは農林水産省フード・コミュニケーション・プロジェクト(FCP)により、作成されました。詳しくは<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/fcp/index.html>をご覧下さい。