



The 40th International Food and Beverage Exhibition

FOODEX JAPAN 2015



商談会シート(製品情報シート)

商品特性と取引条件

商品名	本さしみゆば		
最もおいしい時期	通年	賞味期限・消費期限	冷蔵 D+2ヶ月
主原料産地(漁獲場所)	大豆(滋賀県)	JANコード	4965228067883
内容量	180g	希望小売価格	オープン ※参考売価:600円(税別)
1ケースあたり入数	30	保存温度帯	冷蔵(10℃以下)
発注リードタイム	AM受注で当日出荷	販売エリアの制限	有・ <input checked="" type="checkbox"/> 無
最低ケース納品単位	2ケース	ケースサイズ(重量)	縦×400mm 横×300mm 高さ×103mm (6.285kg)
認証・認定機関の許認可(商品・工場等)	ISO、その他、(FSSC22000)		
ターゲット	売り先	フードサービス	
	商品的には老若男女を問いませんが、店頭で購入される方を見ておりますと、女性の方の比率が高いです。		
利用シーン(利用方法・調理例等)	<ul style="list-style-type: none"> ・お刺身:そのまま器に盛り付けてワサビ醤油で。薬味やイクラを添えても。 ・軍艦巻:生ゆばとイクラ、雲丹などのせて、軍艦巻きに。 ・生ゆばカプレーゼ風:オリーブオイル、塩で味をつけ、バジル、トマトと共に。 ・天ぷら:衣をつけて、柔らかすぎる場合は、伊那食品工業様の透明シート「クレール」を使うとうまく行きます。 		
商品特徴	<p>衛生的な環境で菌数を抑制することにより、賞味期限が2ヶ月と通常の生ゆばよりも大幅に延長出来ました。</p> <p>風味よい柔らかい食感の生湯葉。ミルフィーユ状に何層にも重ねて食べやすいサイズにカットしました。</p> <p>唯一の原料である大豆は国産の中でも滋賀県産に限定。</p> <p>さらに、たんぱく質が豊富な品種に、甘味や香りの濃厚な品種をブレンドしています。他の生ゆばとは大豆の甘味や風味の濃厚さ、口当たりの良さが違います。</p>		

商品写真



商品名	本さしみ 180g	
名称	生ゆば	
原材料名	大豆(滋賀県) (遺伝子組換えでない)	
内容量	180g	
賞味期限	15.01.24	
保存方法	必ず冷蔵庫(10度以下)で保存して下さい。	
製造者	株式会社比叡ゆば本舗ゆば M 滋賀県大津市中央4-3-10 電話0120-188-840	
使用上の注意		
生ものですので、開封後はなるべくお早めにお召し上がり下さい。		
エネルギー	252kcal	炭水化物 4.6g
たんぱく質	22.5g	ナトリウム 9mg
脂質	16.0g	(食塩相当量0.023g)
栄養成分表示1パック(180g)当り 当社調べ		

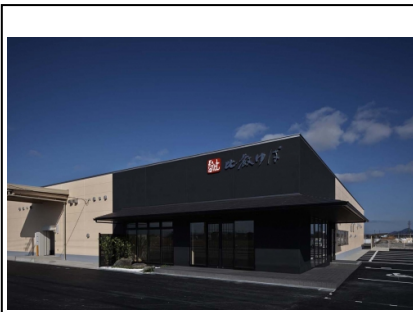
出展企業紹介

出展企業名	榊比叡ゆば本舗ゆば八		
年間売上高	非公開	従業員数	110名(パート社員含む)
代表者氏名	八木 幸子		
メッセージ	比叡山延暦寺御用達のゆば専門メーカーです。業務用、小売用、贈答用の、生ゆば・乾燥ゆばを製造しております。安全安心をもっとも大事に考えており、ゆば工場としては世界で唯一、食品安全マネジメントシステムであるFSSC22000を認証取得しております。また、ゆばの唯一の原料である大豆はすべて滋賀県産を使用しています。農林水産大臣賞受賞。経済産業省 がんばる中小企業・小規模事業者300社に選出されました。		
ホームページ	http://hieiyuba.jp/		
会社所在地	〒524-0011 滋賀県守山市今市町299		
工場所在地	〒524-0011 滋賀県守山市今市町299		
担当者	八木 裕	E-mail	sales@hieiyuba.co.jp
TEL	077-514-1102	FAX	077-514-1002

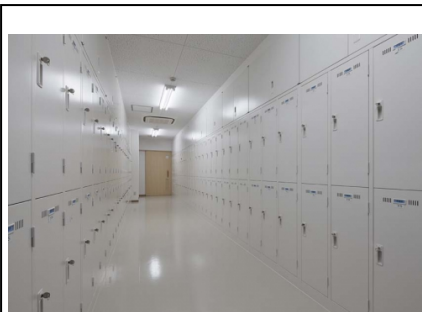
製造工程(農林水産品の場合は、生産工程)等アピールポイント

大豆洗穀→浸漬→すり潰し→生乳加熱→豆乳分離→豆乳加熱→製膜→生ゆば採取→形成加工→袋、トレー詰め→検品→保管→菌検査・官能検査→出荷

安全・安心を最優先にした製造環境、製造工程にしております。
工場設計当初より、FSSC22000の認証取得を視野にいれておりましたので、各所に様々な工夫を実施しております。
工場監査に来られたお客様が「ここまで徹底しているのですか」と驚かれます。



外観



更衣室(奥は製造員専用トイレ)



生ゆば加工室

品質管理情報

商品検査の有無	(有)・無 (「有」の場合⇒検査項目: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	原材料受入、加熱殺菌CCP工程、金属検出機CCP工程、すべて記録あり
	従業員の管理	毎日の健康チェック・手指のケガチェック、検便年2回、すべて記録あり
	施設設備と管理	毎日朝夕のチェック、機械類の定期的なメンテナンス、防虫防鼠業者による定期検査、すべて記録あり
危機管理体制 【担当者・連絡先/記録】	ISO/FSSC22000の要件にもなっておりますが、緊急時における社内の各担当の責任及び役割を定めております。また、緊急時における行政を含めた窓口・連絡先はリスト化しております。原材料などで問題が発覚した場合、対象の商品および出荷先がトレースできる様に、記録を保持し、ただちに対応できる仕組みをとっています。	