



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	濃姫の里 隠し吟醸瓶		
最もおいしい時期	通年	賞味期限・消費期限	365日
主原料産地(漁獲場所)	愛知県 他	JANコード	4972212041620
内容量	720ml	希望小売価格	open
1ケースあたり入数	6本	保存温度帯	常温(直射日光、高温多湿は避ける)
発注リードタイム	通常3日(数量、地域によって異なる)	販売エリアの制限	有 ・ 無
最低ケース納品単位	20ケース	ケースサイズ(重量)	縦×197mm 横×280mm 高さ×300mm (8.1kg)
認証・認定機関の許認可(商品・工場等)	ISO、		
ターゲット	売り先	商社・卸	
	日本食に合う酒類としてホテル・レストランでの販売、小売店の日本酒コーナーでの販売		
利用シーン(利用方法・調理例等)	日本食に合わせて常温または冷やしてお召し上がり下さい。刺身や白身魚料理などのさっぱりした味付けの料理などによく合います。		
商品特徴	高精白良質な米と木曾川水系の良質な水で低温発酵させた「隠し吟醸」は吟醸酒特有の淡麗でスッキリとした上品な味わいが特徴です。品質は良く、コストパフォーマンスに優れています。		

商品写真



このシートは農林水産省 フード・コミュニケーション・プロジェクトにて展示会での商談に必要な商品・企業情報項目を抽出したシートです。フード・コミュニケーション・プロジェクトについては <http://www.food-communication-project.jp/intro/index.html> をご覧ください。

出展企業紹介

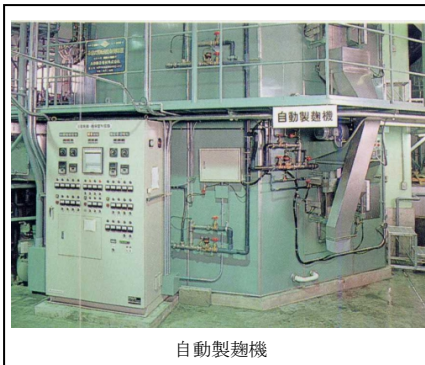
出展企業名	清洲桜醸造(株)		
年間売上高	50億円	従業員数	75人
代表者氏名	柴山 一郎		
メッセージ	1853年創業の清酒メーカー。「清洲城信長鬼ころし」を主力銘柄に紙パック詰め商品の製造、販売を行っており、日本酒の他に焼酎、リキュール、ワイン、スピリッツを製造しています。品質第一をモットーに、長年の伝統と技術に加え、最新の設備で日本酒の仕込みからパック詰めまで徹底した品質管理を行っています。		
ホームページ	http://www.onikoroshi.co.jp/		
会社所在地	〒452-0942 愛知県清須市清洲1692		
工場所在地	〒452-0942 愛知県清須市清洲1692		
担当者	澤田 雄司	E-mail	info@onikoroshi.co.jp
TEL	052-409-2121	FAX	052-409-6678

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

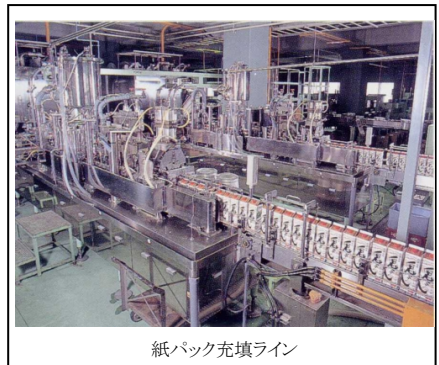
伝統の技術に加え、最新の設備での麴・酒母造り、コンピューター制御による温度管理、自動攪拌により、安全に徹底した品質管理を行っています。弊社は年間通じて清酒造りを行っており、高品質で安定したお酒をお客様にご提供できます。また、パック詰めラインも充実しており、3Lから180mlまでのパック商品、瓶商品の製造を行っています。



蔵(清酒醸造場)外観



自動製麴機



紙パック充填ライン

品質管理情報

商品検査の有無	<input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 (「有」の場合⇒検査項目:分析、重量、温度、目視)	
衛生管理への取組	製造工程の管理	コンピューター制御による温度管理、自動攪拌により徹底した品質管理を行っています。製品工場では、30分毎の品質検査(漏れ、外観等)、常時ライン上での重量検査、目視検査を行っています。
	従業員の管理	5S活動(整理、整頓、清掃、清潔、躰)を行っています。無駄を無くし、効率よく勤務に取り組める様に努めています。
	施設設備と管理	機械、設備の定期的なメンテナンス、徹底した清掃を実施しています。また、専門業者による防虫、防鼠対策も行っていきます。
危機管理体制 【担当者・連絡先/記録】	担当者:製品部 部長 大嶽 力	