

しょうちゅう認証基準

第1 適用の範囲

この基準は、道産食品独自認証制度実施要綱（以下「要綱」という。）に定める認証基準のうち、単式蒸留しょうちゅうに適用する。

第2 定義

この基準において、次の表の左欄に掲げる用語の定義は、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりとする。

用語	定義
単式蒸留 しょうちゅう	穀類又はいも類、これらのこうじを使用した酒税法上の単式蒸留しょうちゅうをいう。

第3 主たる原材料

主たる原材料は、穀類、いも類及び政令で定める物品等とし、道内で生産されたものとする。

第4 表示

製品の容器又は包装の表示方法については、法令、要綱及び認証マーク表示基準の規定によるもののほか、次の定めによるものとする。

- 1 原料の生産地名については、次のいずれかにより表示すること。
 - (1) 北海道
 - (2) 市町村その他一般的な地域名
- 2 麴の原材料名を表示すること。
- 3 長期熟成と表示する場合は、次の要件を満たすこととし、その年数を表示すること。
 - (1) 3年以上熟成したものが、100パーセントであること。
 - (2) 複数年のものを混合する場合には、少ない年数とすること。

第5 生産情報の開示

認証事業者は、別表1の生産仕様書の右欄に掲げる情報を開示すること。

第6 製造工程の管理

製造の工程の管理については、法令の規定によるもののほか、次の定めによるものとする。

- 1 次のいずれかにより衛生管理状況を確認できること。
 - (1) 北海道及び地域保健法（昭和 22 年法律第 101 号）第 5 条の規定に基づき保健所を設置する市が実施した、食品衛生法（昭和 22 年法律第 233 号）第 30 条第 2 項の規定に基づく食品衛生監視員の監視指導を受けた食品衛生監視票の写し。（努力義務項目を除く該当項目の総基準点に対する獲得点数の達成度が 80 %以上であること。）
 - (2) 北海道 HACCP 自主衛生管理認証制度に基づく認証の写し。（道産食品認証申請の時点で有効期間を有しているもの）
 - (3) 道の「HACCP に基づく衛生管理導入評価事業」又は札幌市の「札幌市 HACCP 型衛生管理導入評価制度」に基づく保健所の評価を受け、段階 5 以上である評価証の写し。（令和 3 年 5 月 31 日までに管轄する保健所長に評価申請されたものまで有効。）
- 2 別表 1 の左欄に掲げる項目に関して、中欄に掲げる内容の生産仕様書を作成し、当該仕様書に基づく管理の結果を記録し、保存すること。
- 3 仕込みに使用する水については、次に掲げる基準に適合すること。
 - (1) 道内で採水されたものであること。ただし、海洋深層水は除く。
 - (2) 飲用に適した水であること。
 - (3) 定期的な成分検査を行い、その検査結果を保存すること。
- 4 発酵、蒸留、瓶詰めに至るすべての工程を道内で行い、自社で醸造するものであること。ただし、原材料処理についてはこの限りではない。
- 5 製品の容器は、紙、ペットボトルは使用しないこと。

第7 商品特性の評価

商品特性については、次の定めによるものとする。

- 1 特別の原材料や製造方法、地域特性や機能性など、特徴となる任意の商品特性を一つ以上有する食品であること。
- 2 1 の特性は、次に掲げる条件を満たしていること。
 - (1) 客観的な方法により確認できること。
 - (2) 食品の内容物を誤認させるものでないこと。

第8 官能検査

最終の評価判定は、次に定める消費者による嗜好型官能検査（以下「消費者検査」という。）及び専門家による分析型官能検査（以下「専門家検査」という。）の総合評価によるものとする。

- 1 消費者検査
 - (1) 検査は、原料特性に合わせて実施する。
 - (2) 検査を行うパネルは、25 名以上の成人とする。

- (3) パネルの選定に当たっては、しょうちゅうに関する嗜好、購入するしょうちゅうの種類、購入の頻度等について、事前にアンケート調査を実施し、調査の結果から性別、年齢層、職業層に極端な偏りが無いこととする。ただし、特定の消費者を対象としたしょうちゅうであって、事業者の申出があった場合は、パネルの構成を配慮することができるものとする。
- (4) 検査の前に、検査のコーディネーターからパネルに対し、しょうちゅうの基礎知識、評価対象の商品特性、検査方法等について説明した上で検査を実施するものとする。
- (5) 各パネルが評価対象のしょうちゅうを試飲し、次の表により点数を算出するものとする。

評 価	評価点	評価に当たったコメント
好ましい	5	
やや好ましい	4	
普通	3	
あまり好ましくない	2	
好ましくない	1	

- (6) (5)の評価結果、全パネルの評価点の平均を算出した上で、2の専門家に移行するものとする。

2 専門家検査

- (1) 検査を行うパネル数は、5名以上の奇数とする。
- (2) パネルの選定に当たっては、しょうちゅうの製造方法、品質及び官能検査に一定の知識と経験を有する者とする。
- (3) 検査の前に、検査のコーディネーターからパネルに対し、評価対象の商品特性、検査方法等について説明し、検査を実施するものとする。
- (4) 検査は、プロファイル法による総合評価を行い、パネルの意見が分かれた場合は、多数の評価で合否を判定する。

なお、合否の判定に当たっては、1の消費者検査の結果を尊重するものとする。

附則

- 1 この基準は、平成18年12月14日から実施する。

附則

- 1 この基準は、令和3年5月26日から施行し、令和3年6月1日から適用する。

(別表 1 生産仕様書)

項目	主な内容		左記のうち 開示する情報
① 商品特性	製品の特徴、確認方法		製品の特徴
② 製造工程フロー	原材料から製品出荷までのフロー図		
③ 施設、機械器具	配置図、ゾーニング図、種類、能力、保守点検方法		
④ 原材料	主原料	原料の仕入先、種類及び生産地、原料の受入検査及び保管方法	原料の種類、 生産地等
	その他 原材料	使用水の種類(水道水、井戸水、その他)及び採水地、使用水の成分分析、醸造用資材の有無とその種類	
⑤ 酵母、麴	使用する酵母及び麴の種類		麴の種類
⑥ 蒸留	二次醪を単式蒸留機に入れた後の蒸留方法		蒸留方法
⑦ ろ過	蒸留直後の原酒のろ過方法		
⑧ 熟成	原酒の熟成期間(タンク、カメ等での期間)		
⑨ 精製	原酒に含まれる余分な成分の除去方法(ろ過、吸着)		
⑩ 貯蔵	出荷までの貯蔵方法(温度、時間)		
⑪ ブレンド	ブレンドの比率、工程方法		
⑫ 最終検査	出荷前の製品検査(異物混入、容量、真空度、酒質、細菌等)容器包装の汚れ、傷の有無、水質検査(水道水以外の水)その他器具等の清掃等の方法及びモニタリング		
⑬ 廃棄物処理	廃棄物の保管方法、処理方法		
⑭ 表示、容器包装	容器包装のラベルの記載内容、認証マーク管理方法、容器の種類及び容量		表示内容
⑮ 不良品及び異常 についての処置	不良品及び異常が発生した場合の処理方法、苦情処理方法、回収方法		
⑯ 管理記録の作成 及び保存	製造方法の記録様式、保存期間、実際の記録		
⑰ 従業員の衛生管 理及び教育訓	健康管理(定期的な健康診断)、衛生管理(作業衣、手洗いなど)、従業員研修		