発行日　平成30年11月5日
作成日　平成30年10月11日
改定日　平成30年10月26日
会社名　株式会社エスプリ小樽工場
作成者　羽柴　直美
承認者　戸嶋　勝俊

# 商　品　規　格　書

| | | 商品名 | 26g　小龍包　H | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 配合順位 | 表示順位 | 原材料名 | 添加物 | 配合率(%) | 産地又はメーカー名 | アレルゲン |
| | | ＜具＞　18g | | | | |
| 1 | 1 | 豚肉 | | | 北海道 | 豚 |
| 2 | 2 | 豚脂 | | | 北海道 | 豚 |
| 3 | 5 | ゼラチン | | 5%未満 | 新田ゼラチン㈱ | ゼラチン |
| 4 | 3 | 生姜 | | 5%未満 | 中国 | |
| 5 | 4 | 長ネギ | | 5%未満 | 日本 | |
| 6 | 6 | 醤油 | | 5%未満 | キッコーマン㈱ | 大豆・小麦 |
| 7 | 7 | がらスープ<br>（丸鶏使用がらスープ） | 調味料(アミノ酸等)<br>pH調整剤 | 5%未満 | 味の素㈱ | 鶏 |
| 8 | 8 | ごま油 | | 5%未満 | かどや製油㈱ | ごま |
| 9 | 9 | 米醗酵調味液（料理酒） | | | 宝酒造㈱ | |
| 10 | 10 | 香味食用油（ネギ油） | | 5%未満 | ユウキ食品㈱ | 大豆 |
| 11 | 11 | チキンパウダー | 調味料(アミノ酸等)<br>香料 | 5%未満 | 李錦記食品有限公司 | 鶏 |
| 12 | 12 | 食塩 | | 5%未満 | ナイカイ塩業㈱ | |
| 13 | 13 | 香辛料（白こしょう） | | 5%未満 | エスビー食品㈱ | |
| | | ＜皮＞　8g | | | | |
| 1 | 14 | 小麦粉 | | | 日本製粉㈱ | 小麦 |
| 2 | 15 | 食塩 | | 5%未満 | ナイカイ塩業㈱ | |
| 3 | | 水 | | | | |

| | |
|---|---|
| 製造者 | 株式会社エスプリ |
| 製造所住所 | 北海道小樽市祝津2-298-1 |
| 本社住所 | 〒114-0024<br>東京都北区西ヶ原1-6-9<br>TEL　:03-5907-5850<br>FAX　:03-3949-0880 |
| 荷姿 | 3,120g　（26g　120個入り） |
| ダンボールサイズ | 270×420×160 |
| 保管条件 | 冷凍（-18℃以下） |
| 賞味期限 | 製造日より240日 |

**原材料表示**

豚肉〔北海道〕、豚脂〔北海道〕、野菜（生姜、長ネギ）、ゼラチン、醤油、がらスープ、ごま油、米発酵調味液、香味食用油、チキンパウダー、食塩、香辛料、皮（小麦粉、食塩）／調味料（アミノ酸等）、pH調整剤、香料、（一部に小麦・ごま・大豆・鶏肉・豚肉・ゼラチンを含む）

**添加物**

調味料（アミノ酸等）、pH調整剤、香料

**アレルゲン**

小麦
ごま・大豆・鶏肉・豚肉・ゼラチン

（冷凍食品）小龍包H　120個入り

| | |
|---|---|
| 名称 | 小龍包 |
| 原材料名 | 豚肉〔北海道〕、豚脂〔北海道〕、野菜（生姜、長ネギ）、ゼラチン、醤油、がらスープ、ごま油、米発酵調味液、香味食用油、チキンパウダー、食塩、香辛料、皮（小麦粉、食塩）／調味料（アミノ酸等）、pH調整剤、香料、（一部に小麦・ごま・大豆・鶏肉・豚肉・ゼラチンを含む） |
| 内容量 | 3,120グラム |
| 賞味期限 | 枠外右部に記載してあります。 |
| 保存方法 | －18℃以下で保存して下さい。 |
| 凍結前加熱の有無 | 加熱してあります。 |
| 加熱調理の必要性 | 加熱して下さい。 |
| 製造者 | 株式会社エスプリ小樽工場<br>北海道小樽市祝津2-298-1 |

○この商品は、エビ・カニ・卵・乳成分・小麦を含む商品と同じラインで製造しております。

| 栄養成分表示（計算値）製品100gあたり | |
|---|---|
| エネルギー | 248 Kcal |
| たんぱく質 | 8.7 g |
| 脂質 | 14.8 g |
| 炭水化物 | 17.4 g |
| ナトリウム | 277 mg |
| 食塩相当量 | 0.7 g |

数値は日本食品標準成分表を用いて計算した推定値です。

原料原産地表示
1.豚肉（北海道）
2.小麦粉（国内製造）
3.豚脂（北海道）
※東京条例にも適用の為
原材料に占める重量割合、上位3位まで表示の対象とします。

**製造工程表**

〔具〕
原料検査→計量→混合
〔皮〕
原料検査→計量→混合

→ 成形→蒸し機→粗熱取り→急速冷凍→検品→金属検査→X線検査機→箱詰→出荷

蒸時間　7分
中心温度　83℃以上

-40℃
240分

Fe　2.0φ
SUS 2.5φ

SUS球
SUS線
ガラス
セラミック