

パウチ入りゼリーのご紹介

えひめ中央農業協同組合 加工部

容器仕様について

形態	容量(ml)	寸法 (W×H×D)	呼称
スタンド	100	84×130×21	ST100
	120	84×130×26	ST120
		90×130×24	
150	90×140×26	ST150	
ガゼット	180	80×135×27	GZ180 (V)
		80×140×26	GZ180
	200	80×150×26	GZ200
	250	80×160×27	GZ250
	300	84×170×28	GZ300

1号はスタンド、
ガゼットの
両方充填可能、
2号はガゼットのみ
充填可能です。

表中にないサイズ
及び形態も検討可能です。

製造工程①

前準備 : 資材計量



調合 : 1釜あたり400~900kg



調整 : 糖度・pH等の確認



一次殺菌 : スピフレックスで殺菌



← 袋供給 ← スパウト + パウチ

充填 : 1号 約150袋/分、2号 約180袋/分

製造工程②

殺菌：蒸気殺菌

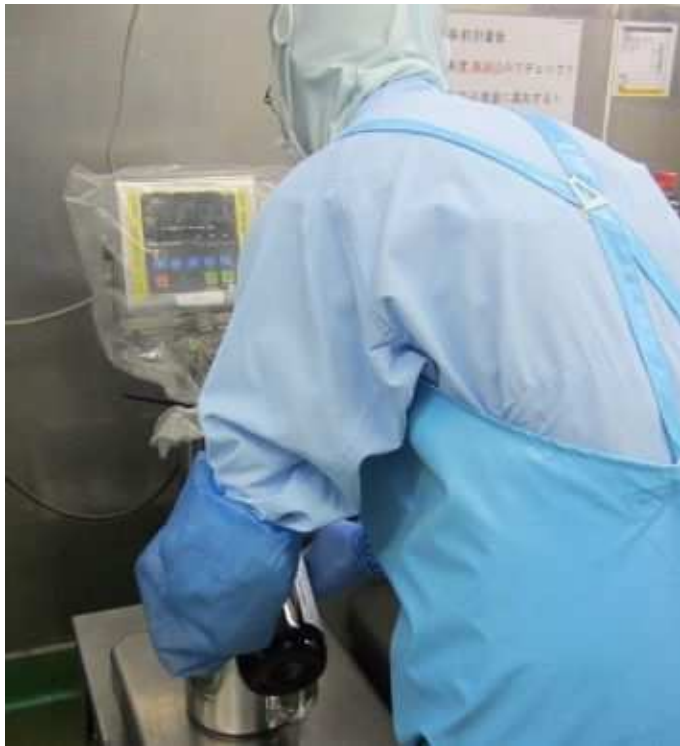


冷却：チラー水冷却



箱詰：除水後、箱詰

計量



JAえひめ中央 加工部

調合



取り付け機 (スパウト+パウチ)



スパウト

パウチ

ヒートシールします。

充填



JAえひめ中央 加工部

殺菌・冷却



箱詰 (1号ライン)



組箱に入れます。

JAえひめ中央 加工部



組箱はダンボールへ人の手で詰めます。

製造受託までの流れ（持ち込み配合の場合）

秘密保持契約締結



テスト製造 : 製造適性、製造流動、製品品質の確認



包材準備 : パウチ約2ヶ月、組箱・DB約1ヶ月



製造

製造受託までの流れ（こちらで配合を組む場合）

試作 : やり取りさせていただきながら決定。
1回の改良に1週間程見込んで下さい。



テスト製造 : 製造適性、製造流動、製品品質の確認



経日変化試験 : テスト製造品で見込み賞味期限に
安全係数をかけた期間、保管試験をします。
問題なければ包材の準備にうつります。
問題が発生すれば配合・製造工程の見直しからやり直します。



包材準備 : パウチ約2ヶ月、組箱・DB約1ヶ月



製造

製造にあたってのご依頼事項

- ▶ 製造下記事項にあたる製品の製造は基本的にはお断り致します。
 - ・7大アレルギー含有品
 - ・ストレーナーを使用できない固形物入り
- ▶ 最終製品には販売者として御社名の表示をお願い致します。
- ▶ 御社持込み配合での製造の場合は、賞味期限内の品質の保証、表示内容の確認は御社責任でお願い致します。
- ▶ こちらで配合を組ませていただく際には原則、賞味期限内の品質の保証をする為に、賞味期限×安全係数（12ヶ月の場合は12ヶ月以上）の期間の経日変化が必要です。発売予定日に十分間に合うようにご依頼ください。