

飲用乳の製品の再利用に関する  
ガイドライン

平成13年5月

社団法人 日本乳業協会

## 目 次

1.	はじめに	1
2.	再利用の対象(適用範囲)	1
3.	再利用する量の制限	1
4.	再利用する回数の制限	2
5.	再利用する製品の要件	2
6.	再利用における衛生管理	2
7.	再利用の記録	3

## 1. はじめに

雪印乳業食中毒事件を契機として提起された加工乳等の製品の再利用の問題については、厚生省の有識者懇談会において、そのあり方についての検討が行われ、別添「飲用乳の製品の再利用に関する報告書」(以下、「報告書」という。)がとりまとめられた。

報告書によると、製品の再利用については、基本的に、今後、できる限り少なくする方向での関係者の取り組みが求められており、さらに、やむなく再利用を行う必要がある場合には、そのためのルール化が必要であるとし、乳業団体によるガイドラインの作成等業界自らの取り組みが求められている。

本ガイドラインは、報告書が求める製品の再利用にあたって満たすべき条件の具体的内容を示したものである。

本ガイドラインの遵守により、安全、品質の確保はもとより、消費者の飲用乳に対する理解が深まることを期待するものである。

## 2. 再利用の対象(適用範囲)

本ガイドラインは、食品衛生法に基づく「乳及び乳製品の成分規格等に関する省令」(以下、「乳等省令」という。)における牛乳を加工乳又は乳飲料に、加工乳又は乳飲料を乳飲料に原料として再利用する場合に適用する。

## 3. 再利用する量の制限

再利用する量については、量販店・CVS等との受発注ルールの改善等による過剰製品をつくらない生産システムの構築に努め、現状より極力少なくする方向で取り組むこと。

なお、その量は、最大でも当該工場における飲用乳(製品)全体の年間製造量の0.5パーセント以内とすること。

この場合、製品の種類別ごとに、日々原料として再利用した製品の量を記録し、これを基に月別及び年間の再利用の比率を管理すること。

#### 4. 再利用する回数の制限

再利用の原料を含む製品については、出荷にあたって、再利用の原料を含まない製品に優先して出荷するなど未出荷在庫品の発生防止に努め、これら製品が繰り返し再利用される機会の遮断に努めること。

この場合、特に乳飲料から乳飲料への再利用については、週に1～2日の再利用を行わない日(余剰在庫のある場合は廃棄する日)を設けるなど、連続的な再利用を遮断すること。

#### 5. 再利用する製品の要件

- 1) 利用する製品は、以下の要件を満たすものとし、再利用は、可能な限り速やかに行なうこと。
  - ア. 消費期限内の製品又は品質保持期限内の製品であって、かつ、設定した期限の1/2以内のものであること。
  - イ. 該工場(再利用する工場)で製造された未出荷の製品及び出荷のために他工場から配送された製品で、当該工場で10℃以下に保管するなど衛生管理が適正になされており、かつ、製造ロット、供給方式、温度管理の状況等その履歴が明確に確認できるものであること。
- 2) 出荷等により一旦工場の管理下を離れた製品は、再利用しないこと。

#### 6. 再利用における衛生管理

製品の再利用に当たっては、以下の事項を含む衛生標準作業手順書(以下、「SSOP P」という。)などを作成し、その遵守に努めること。

- 1) 開封前に外観検査を行い、汚れ、傷等のあるものを取り除くこと。
- 2) 開封後、ロットごとに以下の項目について検査を実施し、異常のないことを確認すること。(規格・基準及び予め定めたSSOP等への適合)
  - ア. 官能検査(風味、性状)
  - イ. 理化学検査(酸度、アルコールテスト)

ウ. 成分調整(乳脂肪分、無脂乳固形分)

注1:上記イ. については、牛乳及び、加工乳に限る。

注2:上記ウ. については、再利用乳を原料とする製品の成分を調整する必要がある場合に限る。

注3:検査は、当協会が別に定めた「飲用乳製造工場における自主検査ガイドライン」(平成13年5月設定)によること。

3) 開封は、当該工場の清浄区域内で、かつ、再利用乳の温度を10℃以下に保持できる環境で、二次汚染を防止できる衛生的な方法で行うこと。

4) 再利用乳は、10℃以下に保持し、衛生的に処理すること。

5) 再利用に用いる機械器具類は、適切な方法で洗浄殺菌し、常に清潔に保つこと。

注:上記3)～5)については、当協会(旧牛乳協会)が作成した「衛生的な飲用乳をつくるために」及び「乳業工場におけるHACCPシステム導入ガイドブック」の関係部分参照のこと。

## 7. 再利用の記録

1) 以下の事項について、あらかじめ記録の様式及び記録する者を定めておき、再利用の都度記録すること。

ア. 再利用した製品の種類、履歴(製造ロット、供給方式、温度管理の状況等及びその確認の結果を含む。)量、再利用の用途

イ. 再利用に当たって行った検査の項目及び検査結果(製品の種類及びロット毎)

2) 上記記録は、1年以上保存すること。