

# ナチュラルチーズ認証基準

## 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、ナチュラルチーズに適用する。

## 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
ナチュラルチーズ	次に掲げるものをいう。 1 乳、バターミルク（バターを製造する際に生じた脂肪粒以外の部分をいう。）クリーム又はこれらを混合したもののほとんどすべて又は一部のたんぱく質を酵素その他の凝固剤により凝固させた凝乳から乳清の一部を除去したもの又はこれらを熟成したもの。 2 前号に掲げるもののほか、乳等を原料として、たんぱく質の凝固作用を含む製造技術を用いて製造したものであって、同号に掲げるものと同様の化学的、物理的及び官能的特性を有するもの。

## 第3 主たる原材料

- 1 主たる原材料は、道内で生産された牛の乳とし、使用した原料乳の農場が確認できるものとする。
- 2 同一の地域で生産される場合は、複数農場とすることができる。  
なお、同一の地域内とは、隣接する市町村、支庁単位、地方単位（オホーツクなど）とする。

## 第4 表示

食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 名称は、「ナチュラルチーズ」等と表示すること。
- 2 主たる原材料の乳の原産地及び主たる原材料に占める重量の割合を表示すること。この場合、原産地にあつては、生産農場の位置する市町村、その他一般的な地域名を記載すること。
- 3 原産国又は原産地を誤認させるような地理的表示は行わないこと。

## 第5 生産情報の開示

認証事業者は、第6の3に定める別表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 道が策定した「H A C C Pに基づく衛生管理導入評価事業」に基づく保健所の評価を受け、段階5以上であること。
- 2 認証事業者は、1に定める保健所の評価を毎年受けること。
- 3 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、当該生産仕様書に基づく管理の結果を記録し、保存すること。
- 4 原料乳は、別表2に掲げる乳質基準に適合するものを使用するものとし、使用する際は乳及び乳製品の成分規格等に関する省令（昭和26年12月27日厚生省令第52号）に規定する牛乳の製造の方法の基準に基づく殺菌を確実に行うこと。
- 5 乳以外の原材料については、次の基準によること。
  - (1) 別表3に掲げる原材料とする。
  - (2) 検査証明書（規格書）を毎年入手し、保存することとし、入手先を変更した場合は、その都度、新しいものを入手すること。
- 6 半製品及び最終製品について、別表4に掲げる微生物検査を実施し、基準に適合すること。
- 7 最終製品の大きさ（直径、長さ、厚さ、重さ）の数値誤差は、20%以内とする。
- 8 認証事業者は、6に定める検査を定期的実施し、検査の結果を記録し、保存すること。

## 第7 商品特性の評価

商品特性の評価については、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。）によるものとする。

- 1 消費者検査
  - (1) 検査は、軟質、半硬質、硬質及び超硬質の製品に分けて実施するものとする。
  - (2) 検査を行うパネル数は、25名以上とする。
  - (3) パネルの選定に当たっては、購入するチーズの種類、購入の頻度等に関し、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、職業等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食品であって、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からパネルに対し、チーズの基礎的知識、評価対象の商品特性、検査方法等について説明するものとする。
- (5) 各パネルが評価対象の食品を試食し、次の表により点数を算出するものとする。

評 価	評価点	評価に当たってのコメント
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の専門家検査に移行するものとする。

## 2 専門家検査

- (1) 検査は、次の区分に分けて実施するものとする。

- ア モールドタイプ白カビ
- イ モールドタイプウォッシュ
- ウ プレスタイプ
- エ プレスタイプクック
- オ フレッシュタイプ
- カ ブルー
- キ その他

- (2) 検査を行うパネル数は、5名以上の奇数とする。

- (3) パネルの選定に当たっては、チーズの製造方法、品質及び官能検査等に一定の知識と経験を有する者とする。

- (4) 検査の前に、検査のコーディネータからパネルに対し、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。

- (5) 検査は、評価を行う食品の種類に応じ、次の表の左欄に掲げる3項目の評価を行い、すべての項目で右欄に掲げる基準に適合するものを合格とし、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。

外 観	異物、汚れ、傷み及び変形がなく、色やかびが均一であること。
テクスチャー	ざらつきがなく、口溶けがよいこと。
風 味	異常な苦味、酸味、塩味、アンモニア臭がなく、旨味があること。

## 附 則

- 1 この基準は、平成16年12月9日から施行する。
- 2 第6の1に規定する「HACCPに基づく衛生管理導入評価事業」に基づく保健所の評価については、基準の施行日から2年を経過する日までの間、同項の規定にかかわらず段階4以上とする。

- 3 この基準は、平成17年12月15日から施行する。
- 4 この基準は、平成18年12月14日から施行する。
- 5 この基準は、平成20年2月1日から施行する。

(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
チーズのタイプ	モールド白カビ(カマンベール等)、モールドウォッシュ、プレス、プレスクック、フレッシュ、ブルー等、その他一般的な名称	チーズのタイプ
商品特性	熟成期間等、製品の特徴、確認方法	熟成期間、製品の特徴
製造工程フロー	使用原材料から製品出荷までのフロー図	
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	
原材料、容器包装	原料乳の仕入先農場又は農場の所在する市町村、その他材料の原産地、受入検査方法、保管方法(温度、期間)、原材料規格書	原材料名、原料乳の産地
原材料の配合	原材料の配合割合、使用水の種類	
乳質検査	検査方法(細菌数、抗菌性物質、比重、酸度、アルコール、体細胞数、乳脂肪分、無脂乳固形分等)	検査方法
製造記録	貯乳温度、殺菌の温度及び時間、殺菌後の冷却温度及び冷却までの時間、スターターやレンネットの添加量、発酵過程のpH変化の記録、保管・熟成温度、大腸菌群の検査結果	
最終検査	製品検査(異物、微生物、官能等)、水質検査(水道水以外の水を使用する場合)	検査方法
製品形態	ホール、カット等、大きさ(直径、長さ、厚さ、重さ)	
廃棄物処理	廃棄物の保管方法、処理方法	
表示	容器包装の添付、認証マーク管理方法	容器包装
清掃	清掃記録簿の記入・保管	
不良品及び異常についての措置	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	
管理記録の保存	記録様式、保存期間	
従業員の衛生管理及び教育訓練	健康管理、衛生管理、従業員研修	

(別表2 乳質基準)

区 分		乳質基準	検査の方法
細菌数		30万/ml以下	毎製造ロットごとに検査を実施すること。 なお、抗菌性物質については、チャーム法及びスナップ法による検査を認める
抗菌性物質		陰性	
比重		1.028～1.034	
酸度	ジャージー種	0.20%以下	
	上記以外の品種	0.18%以下	
アルコール		反応を呈しないもの	
体細胞数		30万/ml以下	月1回以上の頻度で外部による検査を実施すること。
乳脂肪分		2.8%以上	
無脂乳固形分		8.0%以上	

(別表3 その他原材料)

1	食塩、乳酸菌、凝乳酵素、微生物スターター、かび、塩化カルシウム、水酸化カルシウム、乳酸、クエン酸
2	北海道内で生産された農林水産物及びこれを原料とした加工食品
3	2の原材料の使用量は、製品固形分の15%以内でチーズ本来の特性を損なわない範囲で使用するものとする。

(別表4 微生物検査)

区 分	微 生 物	検査基準	検査の方法	
			検査法	頻 度
半 製 品	リステリア菌	リステリア菌 陰性 / 25 g	公 定 法	半年に1回以上の頻度で外部による検査を実施すること。
	大腸菌群			
最終製品	リステリア菌	大腸菌群 陰性	簡易検査法	毎製造ロットごとに検査を実施すること。
	大腸菌群			