

【乳質改善】

庭先で 10℃以上で集乳した場合、PDA でエラー表示は出るのでしょうか

回答

PDA でのエラーは表示されません。

生乳集荷担当者が集荷時に乳温の測定及びバルク温度表示を確認します。バルク乳温が 10℃以上であれば JA 等に連絡し集荷の有無を確認する事になっています。

【乳質改善】

庭先で運転手の方が風味を確認するというご説明がありましたが、口に含んだ風味を確認するという認識で合っていますか？

また、口に含んで風味を確認する体制の地域があれば教えて頂きたいです。

回答

庭先での風味検査は鼻と口の検査を示します。

地域の体制ではなく、生乳集荷担当者は全道的に風味検査を実施することとなっています。

【搾乳機器の洗浄と殺菌】

資料 P32 に記載の分解洗浄に関して、どのように洗浄するのでしょうか。

可能であれば、記載されている各機器の洗浄方法を教えて頂きたいです。

回答

装置のメーカーや型番によって構造が違うので、操作が変わる場合がありますが、汚れが残留しやすい接続部分や隙間部分等を洗うために、可

能な段階まで分解し、隙間まで届くようなブラシやスポンジを選んで擦り洗いします。

浸漬が可能な部品は、洗剤液にしばらく漬けてから洗うと、洗浄しやすくなります。

洗剤は、分解手洗い用の専用洗剤を適切な濃度に希釈して用いるのが良いですが、循環洗浄に使用している洗剤を希釈して使用するのも可能です（泡立たないですが汚れは落ちます）。

台所用の中性洗剤等を使用すると、洗浄できない場合があります。

【搾乳機器の洗浄と殺菌】

資料 P39 で洗浄に加え、殺菌の必要を認識することが出来ました。搾乳ロボットでは、殺菌剤を使用しないと聞いたことがあります。搾乳ロボットで耐熱菌や低温細菌で問題となった場合、洗浄の面での対処方法があれば教えて頂きたいです。

回答

殺菌剤を使用せず蒸気で殺菌するようなタイプの搾乳ロボットもあります。

その洗浄と殺菌には、アルカリ洗剤に劇物を使用する等、乳業工場の製造設備向けに近い条件で洗浄していますが、装置の不具合などで洗剤の濃度等の条件が変化すると、菌成績が悪くなるそうです。

搾乳ロボットでは、まずは洗浄できる条件を確立し（まずはメーカーから指定された条件が良いです）、

それをしっかり守れるように装置や洗剤の管理を行う事が重要です。

それでも耐熱菌等の問題が改善できない場合には、高い殺菌効果が期待できる塩素系アルカリ洗剤を使用するのがお勧めです。これを用いて特別洗浄のような形で一度除去した後に、通常の洗浄条件をしっかりと管理して、清浄な状態をキープするのが有効です。

【生乳の衛生管理と HACCP】

乳等省令に、脱粉の製造時、原料を 10℃以下に保つことと記載されています。ローリー乳温が 10℃以上の場合、CLになりますでしょうか。

回答

CLは事業者が想定されるリスクに応じて独自に設定するものなので、その事業者が受入乳温を CCP と判断し、「ローリー乳温：10℃以下」を CL に設定しているとしたら、基準逸脱となり、改善措置が必要となります。

乳等省令における脱脂粉乳製造方法基準の保存温度 10℃以下は関係ありません。乳温は通常 CCP に設定しませんので、CLになりません。

【異常乳】

資料 P31 に記載のロングミルクチューブからの移行臭とは、どのような風味を呈したのでしょうか。

回答

チューブ移行臭は「豆臭」と表現されることがあります。

生乳取扱技術必携 P110 の表 V-4 もご参照ください。

【異常乳】

資料 P33 に記載の加水の原因として、バルクからミルクホースの抜き忘れによる「洗浄水（すすぎ水）の混入」が一つ挙げられていましたが、すすぎ水だけでなく、同時にアルカリ洗浄水や酸洗浄水の混入も考えられませんかでしょうか。

回答

洗剤が混入することも考えられます。

ただしその場合は循環洗浄が出来なくなるため、その時点で気づくことが可能と思われます。

【異常乳】

過去、洗浄水が混入した場合、どれぐらいの量が混入したのでしょうか（規模や搾乳体系により変化すると思いますが）。

回答

既に混入した水の量を正確に把握することはできないのであくまで推定となりますが、事故となるケースは400～500kg程度の混入が起きていると思われま

以上