

バターライサー下床面、溶解機上蓋、バランスタンク内部等7検体から大腸菌群が検出された。

7月2日に営業禁止を命じた後の7月5、6、15日に実施した拭き取り検査では、生乳受入室、第1・2調合室、タンク逆止弁、充填室、パイプ関係等123検体について一般細菌数、大腸菌群、セレウス菌、黄色ブドウ球菌の検査を実施した。T15(未殺菌「毎日骨太」)逆流防止弁内部及びT1-T2間上部バルブC50三方コック内部から、いずれも増菌培養で黄色ブドウ球菌のエンテロトキシンB型産生菌と毒素非産生菌が検出された。

(4) 原材料(資料3-4)

6月30日の立入検査時に在庫の脱脂粉乳011008 ABC 1検体、無塩バター00815 ACG, 00728 ABC 2検体、ストレージタンクT51内未殺菌ミックス2検体について、セレウス菌、黄色ブドウ球菌及びこれらの毒素産生性の検査をしたところ、無塩バター00728 ABC から増菌培養で下痢型毒素産生性セレウス菌が検出された。また、未殺菌ミックスから増菌培養でエンテロトキシンB型産生性黄色ブドウ球菌が検出された。

7月5日に収去した脱脂粉乳10検体、発酵飲料粉5検体、特粉S3 11検体、SPパウダー2検体、ドモビクタス(ホエー粉)7検体、無塩バター5検体、雪印北海道フレッシュクリーム3検体、バターミルク粉2検体、フローズンクリームチーズ1検体及びカルミンML 1検体について、セレウス菌、黄色ブドウ球菌及びこれらの毒素産生性の検査をしたところ、脱脂粉乳011214-BA ABC 1検体から増菌培養で毒素非産生性の黄色ブドウ球菌が検出され、特粉S3 00925-AA AIF 1検体及びドモビクタス7検体から増菌培養でセレウス菌が検出された。

7月3日から26日にかけて採取したストレージタンク等タンク内の未殺菌ミックス、未殺菌成分無調整用生乳、殺菌済コーヒー、発酵前サンプル保管品、発酵調合室タンク内容物等76検体について、セレウス菌、黄色ブドウ球菌及びこれらの毒素産生性の検査をしたところ、未殺菌成分無調整用生乳(T7)2検体、未殺菌生乳(T5、T11)2検体、未殺菌回収コーヒー(T42)1検体から直接又は増菌培養で毒素非産生性の黄色ブドウ球菌が検出された。未殺菌生乳(T5、T11)2検体については、直接及び増菌培養でエンテロトキシンB型産生性黄色ブドウ球菌が検出された。

また、黄色ブドウ球菌は検出されなかったが、エンテロトキシンA型が発酵乳の回収タンクT7 (「のむヨーグルト毎日骨太」専用、6月28日サージアップ(充填前のタンクに投入すること)分、30日充填と同じもの)、T8 (「のむヨーグルトナチュラル」専用、6月29日サージアップ分、30日充填と同じもの)の内容液からそれぞれ0.1ng/ml、サージタンク内容液についてはT35(品質保持期限7月14日、6月30日充填「のむヨーグルトナチュラル」)から0.2ng/ml、T40(充填せず)から0.1ng/ml、T42(品質保持期限7月14日、6月30日充填「のむヨーグルト毎日骨太」)から0.4ng/mlそれぞれ検出された。

大樹工場で4月10日に製造され、大阪工場でも使用されたと思われる脱脂粉乳の保存サンプルを大阪府警が押収し、大阪府立公衆衛生研究所に鑑定依頼していたところ2検体(011007 ACQ)から4ng/gのエンテロトキシンA型が検出された。

注 検査の方法(資料3-5)

4 施設調査結果

(1) 原材料の使用状況(資料4-1)及び製品検査結果との整合性の検討

製品の検査の結果、「低脂肪乳」、「のむヨーグルト毎日骨太」及び「のむヨーグルトナチュラル」からエンテロトキシンA型が検出されているが、これらの共通の原材料は、脱脂粉乳のみである。

ア 発酵乳

発酵乳等の原材料の調査を行う第1調合室の使用記録には、国産脱脂粉乳が毎日使用されていたにもかかわらず、使用ロットが記録されているのは2、3日に1回程度であった。

国産脱脂粉乳は、還元乳タンクで溶解されて還元乳として、発酵乳の発酵ベース等に使用されていた。6月20日から6月28日までにサージアップされた発酵乳に使用された還元乳の原材料となった脱脂粉乳のロットが記録により確認できたのは、23日使用の011007 ACQ及び26日使用の011012 ABCであった。

一方、製品検査においてエンテロトキシンA型が検出された製品に使用された還元乳が調製された還元乳タンクT6には、23日に脱脂粉乳011007 ACQが使用されており、この還元乳は、

- 6月25日に発酵タンクT19に送られて、品質保持期限7月11日の「コープのむヨーグルト」
- 6月25日に発酵タンクT11に送られ、品質保持期限7月12、13、14日の「のむヨーグルトナチュラル」、品質保持期限7月11、12、13日の「のむヨーグルト毎日骨太」
- 6月26日に発酵タンクT20に送られ、品質保持期限7月11、12日の「コープのむヨーグルト」
- 6月26日に発酵タンクT12に送られ、品質保持期限7月14日の「のむヨーグルト毎日骨太」に使用された。

これは、製品検査において、品質保持期限7月12、13、14日の「のむヨーグルトナチュラル」、7月13、14日の「のむヨーグルト毎日骨太」からエンテロトキシンA型が検出されたこと及び6月28日に調合されたサージタンクT42内の充填前の製品からエンテロトキシンAが検出したことと整合する。

また、同じ6月23日調合の還元乳タンクT6の還元乳を使用したにもかかわらず、品質保持期限7月11、12日の「のむヨーグルト毎日骨太」及び「コープのむヨーグルト」からエンテロトキシンA型が検出

されなかった理由は、前者については、別の発酵タンクで発酵されたベースミックスと混合したのち充填され、希釈されたことが原因と考えられ、後者については検査数が1日分2検体、2日分3検体と少ないことも原因と考えられる。

なお、品質保持期限7月14日の「のむヨーグルトナチュレ」、サージタンクT35及びT40の充填前の製品からエンテロトキシンA型が検出されているが、これらに使用された脱脂粉乳のロットは、記録からは確認できなかった。しかし、25日にロット不明の脱脂粉乳を原材料とした還元乳タンクT4の還元乳がこれらの製品等に共通に使用されていたことが確認され、当該還元乳に脱脂粉乳011007ACQが使用されていたと考えられた(資料4-2)。

イ 「低脂肪乳」

製品の検査では、前述のとおり品質保持期限6月28、29日(表示:00.6.28、00.6.29.;6月21日充填)、品質保持期限6月30日(表示:00.6.30.;6月23日充填)、品質保持期限7月1、2日(表示:00.7.1、00.7.2.;6月24日充填)、品質保持期限7月2、3日(表示:00.7.2、00.7.3.;6月25日充填)、品質保持期限7月3、4日(表示:00.7.3、00.7.4.;6月26日充填)の「低脂肪乳」からエンテロトキシンA型が検出された。

このうち、大阪市において検査されたものについては、期限表示の詳細が確認されており、製造工程を遡ることで確認が可能である。

○ 品質保持期限6月30日(表示:00.6.30.;6月23日充填)の「低脂肪乳」については、29検体中23検体(検出範囲0.05ng/ml~1.6ng/ml)からエンテロトキシンA型が検出されており、これはストレージタンクT52内で6月22日に調合された際、使用された脱脂粉乳がエンテロトキシンA型に汚染されていたことによると考えられる(同じ日に充填されたもう一つのストレージタンクであるT53由来の製品からは不検出)。また、品質保持期限7月1日(表示:00.7.1.;6月24日充填)から1検体検出(0.05ng/ml)しているのは、同じストレージタンクT52で調合されたものがT54由来のものとの混合され、6月24日に充填されたためか、23日の回収乳が使用されたためと考えられる。

品質保持期限7月2日(表示:00.7.02.;6月24日充填)から13検体中11検体(0.05ng/ml~1.6ng/ml)からエンテロトキシンA型が検出されているが、これはストレージタンクT51で6月24日に調合された際、使用された脱脂粉乳がエンテロトキシンA型に汚染されていたためと考えられる。このストレージタンクT51で調合された「低脂肪乳」は、サージタンクT64、T33を経由して品質保持期限7月2日(表示:00.7.02.;6月25日充填)にも使用されており、28検体中20検体から0.05ng/mlから0.8ng/mlの範囲でエンテロトキシンA型が検出された原因と考えられる。

○ 品質保持期限7月3日(表示:00.7.03.;6月25日充填)から0.1ng/ml検出した原因は、T53での調合の際、前日充填のT51調合の「低脂肪乳」からの回収乳を1割程度使用したためと考えられる。さらに、品質保持期限7月3日(表示:00.7.03.;6月26日充填)から11検体中5検体から0.05ng/mlから0.2ng/mlのエンテロトキシンA型が検出しているのも、このT53調合の「低脂肪乳」を翌日に繰り越して充填したためと考えられる。

○ 品質保持期限7月4日(表示:00.7.04.;6月26日充填)から0.1ng/ml検出した原因については、6月25日に充填された回収乳を使用したためと考えられる。

一方、脱脂粉乳011007ACQからエンテロトキシンA型が検出されているが、「低脂肪乳」については、6月25日に当該ロットがサージタンクT53に原料として使用されたことが第2調合室の記録から確認され(資料4-3)、T53で調合された「低脂肪乳」からエンテロトキシンA型が検出された原因の一つとも考えられる。

また、脱脂粉乳011007ACQは、大阪工場に6月20日に278袋搬入されたことが大阪鉄道倉庫の伝票により確認された(資料4-4)。6月20日から30日の間の脱脂粉乳の使用記録をみると、大阪工場倉庫に搬入後5日以内に使用される傾向にあり、脱脂粉乳011007ACQが6月21日から6月25日の間の5日間に使用されたとすれば、上記製造過程とも整合する。

なお、品質保持期限6月28日及び29日(表示:00.6.28、00.6.29.;6月21日充填)の低脂肪乳からもエンテロトキシンA型が1検体ずつ検出されている原因については、記録から確認できなかったが、大阪工場に搬入された当日に脱脂粉乳011007ACQがストレージタンクT53での調合に一部使用されたと考えられる。

ウ その他

「毎日骨太」（品質保持期限6月30日）からもエンテロトキシンA型が1検体でのみ検出されているが、原因は確認できなかった。

以上のことから6月20日から25日の間に大阪工場で使用され、かつ、6月22日の調合に5,263kg、6月24日の調合に2,281kg使用された脱脂粉乳に相当量含まれ、本食中毒の原因となりうる脱脂粉乳の単一のロットは011007ACQ以外にはないと考えられた。

（2）製造工程

ア 製造ラインの共用

クリーム類の製造ラインは専用であるが、他の製品については、調合室、ストレージタンク、殺菌機、サージタンク、充填機、回収乳タンクが共用される。例えば、第1調合室では「特濃」、「コーヒー」、「フルーツ」のミックス、発酵乳の還元乳が調合され、第2調合室では「低脂肪乳」、乳飲料の「毎日骨太」、「カルパワー」のミックスが調合される。しかし、「低脂肪乳」と発酵乳の製造ラインについては共用されることはない。

イ 仮設ホースの使用

大阪工場におけるホースの使用は、原料乳の受入れをはじめ回収乳タンクT41から回収乳タンクT46、T47に回収乳を送り込む際、屋外での調合作業時に移動式脱脂粉乳溶解機との接続、再製乳の調合室への引込みなど各所で使用されていた。仮設ホースは、合成樹脂製で長さ2mから数10mのものまであり、作業内容、状況に応じて使い分けていた。

ウ 屋外における調合作業

ストレージタンクにおけるミックスの最終成分調整のために行われ、成分濃度が高い場合には冷却水を、低い場合には移動式脱脂粉乳溶解機（80L）を使用して脱脂粉乳溶解液をストレージタンクに投入していた。実施頻度は前者が毎日、後者は月2回程度だった。

エ 再製品の使用

製造後出荷されずに冷蔵庫に残った製品及び出荷後発注ミス等により返品された製品を原料として再利用する場合と日付ミスや漏れ等の工程中にトラブルが発生した製品を冷蔵庫に保管し再利用する場合がある。

（3）衛生管理

ア 貯乳タンク内の温度管理

（ア）タンク内の乳温を7℃以下で保存し、48時間以内に使用する旨の基準が総合衛生管理製造過程の申請書類に記載されていたが、回収乳タンクについては記載されていなかった。

（イ）平成12年6月14日から27日までの「サージタンク・配乳タンク・繰越管理記録」を確認したところ、「特濃」及び「コーヒー」の未殺菌ミックスについては、7.3～10.4℃の間で乳温が7℃を超え、その回数はそれぞれ10回及び9回であった。

（ウ）乳飲料である「毎日骨太」の回収乳について、乳温が10℃を超えた記録は6月17日の12℃があったが、「調合・工程管理記録」では使用時の乳温が6℃であった。

（エ）「低脂肪乳」の未殺菌ミックス及び殺菌ミックスが翌日に繰り越された場合の乳温については問題は見られなかった。

（オ）低脂肪乳の調合に使用されていた回収乳について乳温が10℃を超えた記録は6月17日の12℃があったことから、ストレージタンク内の最終成分調整後の乳温を「牛乳・加工乳検定表」で確認したが、記録の記載が不明瞭で確認できなかった。「調合・工程管理記録」では、その回収乳使用時の乳温が6℃であり、そのタンク内の前日及び翌日の乳温はそれぞれ3.4℃及び3.5℃であった。

（カ）発酵乳について平成12年6月14日から29日までの「調合一計量一サージアップ管理表」及び「タンク温度チェック表」を確認したところ、エンテロトキシンA型が検出された発酵乳が調合された23日以降の記録において、6月24日のナチュラル及び毎日骨太用ベースの調整タンクT13、T17の温度がそれぞれ20.0℃、16.0℃だったが、これは聞き取り調査から当日発酵乳の製造がなかったため冷却はされていたもののタンク内の攪拌が行われず、かつ温度測定時に攪拌を行ってから測定するところをそのまま測

定したためである（25日の当該ベースを使用したサージタンク内の充填前の製品サンプル保管品及び製品からエンテロトキシンA型は検出されていない。）。

（キ） 6月26日以降のATBバルクスタータータンクT29の温度が11.9～13.9℃と10℃を超えていたが、これは聞き取り調査からタンクのチルド水の循環が悪かったためである（当該バルクスターターを使用した「のむヨーグルトナチュラル」及び「のむヨーグルト毎日骨太」用ベースからエンテロトキシンA型は検出されていない。）。

調整タンクT13及びT17、バルクスタータータンクT29については「調合一計量一サージアップ管理表」の検査記録からも問題はなかった。

イ 洗浄

（ア）CIP

タンク、ライン、充填機、プレート式殺菌機については、コンピュータ制御により全自動でCIPを行うが、第1調合室及び第2調合室における還元乳ライン及びバターラインについてはそれぞれ手動でCIPラインを作成しており、6月14日から27日までの「CIP記録表」、「第1調合循環洗浄記録」、「第2調合循環洗浄記録」、「プレート管理記録表」を確認したところ、記録上適正な頻度で実施されていた。

（イ）手洗浄

（1）逆止弁

中性洗剤でブラシを用いて手洗浄し、水または温水で濯ぐこととしており、洗浄結果については「清掃洗浄点検計画表」に記載されるが、6月の「清掃洗浄点検計画表」では、実施頻度が週1回であるにもかかわらず最長で21日間洗浄されていなかった逆止弁もあった。

（2）仮設ホース

第1調合室では、洗剤を用いて手洗浄することとされていたが、使用后水洗のみのものもあった。ローリー受入ホースの一部の洗浄記録以外に仮設ホースの洗浄記録は確認できなかった。

（3）移動式脱脂粉乳溶解機

タンクに温水（温度は不明）を貯めたのち、アルカリ粉末洗剤を入れ、循環洗浄を行う（約15分）。その後、洗浄水を捨て、温水を入れてブローしながら循環させる。フェノールでアルカリ反応を確認する場合がある。蓋をして保管する（屋外）。作業手順書に洗浄方法が規定されているが、洗浄記録はなく、大阪工場の従業員からの聞き取りでは、実際に適正な洗浄がなされていたかは確認できなかった。

（4）移動式再製乳タンク

アルカリ洗剤でブラシを使用して手洗浄し、水または温水で濯ぎ、蓋をして外部に保管する。

7 関連事例の調査結果

（1）神戸市

ア 神戸工場製品による有症苦情

（ア） 原材料として脱脂粉乳を使用している製品による苦情は380件届け出られ、このうち、大樹工場製脱脂粉乳を使用していた可能性のある期間の製品による苦情は310件であるが、苦情品や製品の検査により、エンテロトキシンが検出されなかったことが確認された品質保持期限の製品による有症苦情の件数を除くと、33件であった。

苦情内容を症状別に検討すると、エンテロトキシンA型による食中毒の主徴である嘔吐又は嘔気は26.8%にとどまり、下痢は92.3%にのぼる。これはエンテロトキシンA型感受性の高い小児においても同様の傾向が見られる。

（イ） 神戸工場製品による苦情は、すべて大阪工場製品による食中毒が報道されて以降に届けられたものであり、報道による心理的影響及び固有記号表記による消費者の混乱といった影響も大きいと思われる。

イ 大樹工場製造の脱脂粉乳の使用状況及び製品への推定毒素量

（ア） 大樹工場製造の脱脂粉乳は、010928-ACACQロットが1,250kg、011007-BAACQロットが800kg入荷しているが、使用記録があるのは011007-BAACQロット476kgのみである。

（イ） 使用されたことが判明している製品について、調合割合から製品中の毒素量を推定すると、最大でも0.090ng/mlとなり、発症に必要なエンテロトキシンA型量を100ngとすると、当該製品を1,111ml摂取しなければ発症しない。使用記録のない

1, 574kgについては、6月19日から30日までに調査されたいずれかの製品に使用されたと考えられる。010928-AC ACQ ロット1, 250kgについては、北海道の検査でエンテロトキシンA型が検出されていないロットのものであり、汚染されていないと仮定して製品中の毒素量を推定すると、最大で0.162ng/mlとなり、当該品を617ml摂取しなければ発症しない。当該脱脂粉乳が4ng/g汚染されていたと仮定すると、最大で0.388ng/mlとなり、257mlの摂取で発症も考えられる。この場合、特定のロットの製品について顕著な苦情があるはずであるが、このような事実はない。

ウ 検査結果

苦情品24件、未開封製品37件及び原材料15件について行政検査を行っているが、エンテロトキシンは一切検出されていない。

以上のことから、神戸工場製品による苦情を、汚染された脱脂粉乳を使用したことによる食中毒であると判断することは困難である。

(2) 福岡市

福岡工場においては、本年6月9日大樹工場の脱脂粉乳011007ACQ40袋を乳飲料製造に使用したが、当該製品に係る苦情は報告されなかった。これは、他の調査タンク由来の原材料と混合され、エンテロトキシンA型が希釈されたためと考えられる。

8 まとめ

(1) 本食中毒事件の主たる病因物質は、多くの有症者の潜伏期間が短く、嘔吐又は嘔気、下痢を主徴としていること、多くの有症者が喫食した低脂肪乳から黄色ブドウ球菌の産生するエンテロトキシンA型が検出されていることから同毒素と判断される。

(2) 主たる原因食品については、雪印乳業(株)大阪工場で製造された「低脂肪乳」に加えて、エンテロトキシンA型が検出された「のむヨーグルト毎日骨太」、「のむヨーグルトナチュレ」も疑われる。

(3) 雪印乳業(株)大阪工場の調査の結果、同社大樹工場で製造されたエンテロトキシンA型に汚染された脱脂粉乳が「低脂肪乳」、「のむヨーグルト毎日骨太」及び「のむヨーグルトナチュレ」に使用されたことが確認又は推定されたことから、本脱脂粉乳が本食中毒の主たる原因であったと判断される。

(4) 本脱脂粉乳の使用が確認できない「低脂肪乳」、「のむヨーグルト毎日骨太」、「のむヨーグルトナチュレ」、「毎日骨太」、「カルパワー」、「特濃」、「コーヒー」、「フルーツ」を摂取した有症者も報告されているが、その原因となりうる病因物質は確認できなかった。

(5) 本食中毒調査の過程において明らかとなった大阪工場におけるずさんな衛生管理も要因として否定できない。

(6) 今後は本食中毒の主たる原因となった大樹工場での脱脂粉乳のエンテロトキシンA型による汚染メカニズムの解明が再発防止の観点から必要である

静岡工場製造休止について

平成12年7月6日 弊社静岡工場に静岡市保健所の立ち入り検査があり、調整タンク・ストレージタンク等の手洗浄部分において、洗浄記録がないため、製品の安全性を確認できないため、当所による検査結果により安全が確認されるまでの間、上記タンク等の使用自粛をするよう指導を受けました。

これを受け弊社は、7月7日製造分は出荷止めとし、7月8日より当工場の製造を全面休止いたしました。

平成12年7月8日

雪印乳業株式会社

お客様各位

お詫びと大阪工場商品回収ご協力をお願い

弊社大阪工場で製造いたしました「雪印低脂肪乳」 雪印毎日骨太」「雪印カルパワー」の食中毒発生につきまして、数多くのお客様、そのご家族の皆様および関係者の皆様には大変なご迷惑とご心配をおかけしましたことを、重ね重ね伏してお詫び申し上げます。

弊社、大阪工場製造全商品につきましては、7月6日新聞各紙に自主回収させていただくことをご案内しております。

その後、お客様からお申し出のありました下記商品を、当社において独自に分析した結果、黄色ブドウ球菌毒素（エンテロトキシンA）を検出いたしました。

あらためて、弊社大阪工場製造全商品がご家庭内にありましたなら、ご飲用なさらずに、下記フリーダイヤルまでご連絡くださるようお願い申し上げます。

記

1. 黄色ブドウ球菌毒素（エンテロトキシンA）が検出された商品
 - (1) 商品名 「のむヨーグルト毎日骨太 1000ml」
 - (2) 品質保持期限 00.7.14
 - (3) 製造工場 大阪工場（製造所固有の記号 AHE）

2. お問い合わせ先

弊社お客様相談室 フリーダイヤル

0120-369-114

また当ホームページのお問い合わせフォームでも承っております。

お問い合わせフォームはこちらです。

平成12年7月7日

雪印乳業株式会社

お客様各位

お問い合わせに対する対応の遅れについて

弊社では今回の事故に対するお問い合わせ窓口として、フリーダイヤルおよびメールフォームをご案内しております。

お客様からのお問い合わせに答えるべく努めておりますが、現在大変混雑しており、「電話がかかりにくい」「メールをいただいた方へのお返事が遅れている」場合がございます。ご迷惑をおかけして誠に申し訳ございません。

つきましては、メールによるお問い合わせを頂いたお客様には、出来るだけ早くお客様にお電話・ご訪問申し上げるため、お手数をおかけいたしますが、出来る限りお電話番号・ご住所のご記述をお願いいたします。

迅速に対応できるように、引き続き努力を重ねていきたいと思っておりますので、何卒ご協力の程、お願い申し上げます。

平成12年7月8日

雪印乳業株式会社

お客様各位

お詫びとご報告

このたびの、弊社大阪工場での不祥事につきまして、大変なご迷惑とご心配をおかけ致しております。謹んで深くお詫び申し上げます。

通院治療を受けられたり入院されたお客様には誠意を持って対応致しておりますが、弊社の対応の遅れにより、多くの方々に多大なご迷惑をお掛け致しております事を重ねてお詫び申し上げます。

事故発生後、弊社は厚生省の指導の下、各都道府県保健所による弊社全市乳工場の一斉点検を受け、7月10日厚生省より「製造継続問題なし」との報告がありました。

また、製造の自粛要請を受けました静岡(AHB)、日野(AGK)の両工場につきましても、自粛後の操業開始が確認されており、早期の再開に向け準備を進めております。

本日、生産継続につき「問題なし」とされた工場は以下の通りです。

札幌工場(AAA)	青森工場(AEB)	花巻工場(AFA)
仙台工場(AGE)	東京工場(AGA)	厚木工場(AGT)
野田工場(AGN)	新潟工場(AGI)	名古屋工場(AHA)
愛知工場(AHC)	北陸工場(AHL)	京都工場(AHM)
神戸工場(AHN)	倉敷工場(AHS)	広島工場(AHO)
高松工場(AHI)	福岡工場(AIA)	都城工場(AIF)

□ カッコ内は製造所固有の記号

今回の度重なる不祥事を深くお詫びいたしますとともに、今後より一層の衛生・品質管理を徹底し二度と過ちを繰り返さぬよう、役職員一丸となってお客様の信頼を回復するため努力を重ねてまいります。

平成12年7月10日

雪印乳業株式会社

お客様各位

北海道バター風味不良に関するお知らせ

この度、「雪印北海道バター」の風味不良に関しまして、お客様の皆様には大変ご迷惑をおかけいたしました。謹んでお詫び申し上げます。

この度の風味不良の原因は、機器のトラブル発生により、原料クリーム処理が遅延したために脂肪分解酵素が影響を与え、バターにチーズのような臭気を呈したものであります。すでに、弊社では自主的に店頭での引き上げを実施いたしました。

健康に影響はございませんが、ご不快な思いをお与えしましたことを、重ねてお詫び申し上げます。

つきましては、対象商品は下記のとおりでございますが、賞味上少しでもご心配の点がございましたら、お客様相談室フリーダイヤルまでご連絡くださいますようお願い申し上げます。

記

1、対象商品

「雪印北海道バター」 200g

「雪印バター」 8g×50入(業務用)

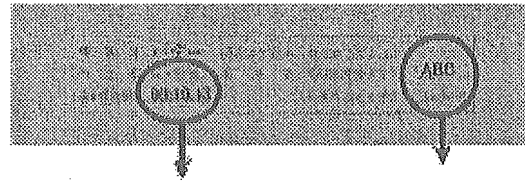
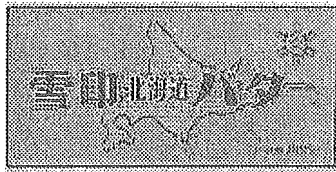
工場記号 ABC (幌延工場)

品質保持期限

2000年10月13日(4月16日製造)

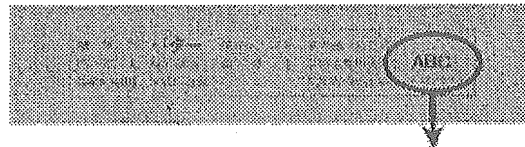
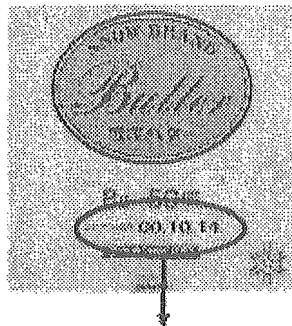
2000年10月14日(4月17日製造)

雪印北海道バター 200g



00.10.13 ABC
品質保持期限 2000年10月13日 工場記号
00.10.14
品質保持期限 2000年10月14日

雪印バター 8gx50入り(業務用)



ABC
工場記号

00.10.13
品質保持期限 2000年10月13日
00.10.14
品質保持期限 2000年10月14日

2、お問い合わせ先

弊社お客様相談室 フリーダイヤル

0120-369-114

また当ホームページのお問い合わせフォームでも承っております。

お問い合わせフォームはこちらです。

平成12年7月11日

雪印乳業株式会社

お客様各位

静岡工場（AHB）生産再開のお知らせ

弊社静岡工場につきましては、7日の保健所の点検の際に洗浄記録不備が指摘され、全製品の生産を自粛しておりましたが、8日静岡市による自粛指導の解除を受け、検査の結果、安全性が確認されましたので、10日より全ラインの生産を再開いたしました。

お客様には、大変なご迷惑とご心配をおかけ致しましたことを謹んで深くお詫び申し上げます。

平成12年7月11日

雪印乳業株式会社

お客様各位

弊社自社市乳工場操業の停止について

このたびの、大阪工場低脂肪乳品質事故からの一連の事故に関しまして、お客様には多大なご迷惑をおかけしたことを心よりお詫び申し上げます。

本日午後 11 時より、弊社東京本社において緊急記者会見を開催致しました。弊社よりの出席者は、笹島代表取締役副社長、中尾常務取締役の 2 名です。会見の内容は以下の通りです。

雪印乳業は今回の事件を厳粛に受け止め、かつ何よりもお客様の安全を最優先し、製品の万全を期するため、7 月 12 日を目処に全国の自社市乳工場の操業を停止致します。

なお、学校給食ならびにお得意様の中には、企業存続に関わる場所もありますので、代替の手当を完了した後実施することと致します。

理由は監督官庁から安全衛生の確認をいただいておりますが、さらに、第三者機関の立ち会いのもとに全ての工程の自主点検を実施することにあります。

この内容は、西日本支社においても同時に記者会見を行い発表しております。

平成 12 年 7 月 11 日

雪印乳業株式会社

お客様各位

市乳工場 (全国 20 カ所) の

「第三者機関」による衛生管理の点検について

このたびの、大阪工場低脂肪乳品質事故からの一連の事故に関しまして、お客様には多大なご迷惑をおかけしたことを心よりお詫び申し上げます。

現在、全国20カ所の市乳工場では、7月12日(水)以降、順次操業を停止しております。この20カ所の工場はすべて、各保健所により安全性が確認されております。今後はさらに当社が厚生省に提出しているHACCPプランの「第三者機関」による点検・見直し(*)を行ってまいります。

この「第三者機関」による点検は、厚生省のアドバイスをいただき、HACCPの専門家を中心に編成されたチームにより実施して頂くことと致しました。具体的なチームのメンバーや点検スケジュールなどにつきましては、さらに調整の上、7月14日(金)から工場ごとに順次ご報告いたします。

この「第三者機関」による点検を受けた後、その結果を踏まえ、厚生省担当官の確認を頂くことにしております。

なお、現在は各工場で点検準備を行っております。点検準備とは、例えば、生産ライン停止にともなう衛生維持のための製造機器類の洗浄、タンク内残留原料乳等の仕掛品処理など、製造工程全体にわたるものです。

以上の予定ですので、何卒ご了解のほど、お願い申し上げます。

(*)HACCPプラン

食品の製造・流通・生産等のプロセスにおいて食品の安全性に関わる重要な危害を確実にコントロールするためにHACCPの原則に従って用意された計画を指します。

(*)HACCPプランの点検・見直し

既に提出しているHACCPプランに存在しない工程がないかどうか、具体的な作業においてHACCPプランが遵守されているかどうか、HACCPプランのさらなる手直しが必要かどうかなどの点を重点的に調べていただく予定です。

平成12年7月14日

雪印乳業株式会社

お客様各位

市乳工場の第三者による自主点検（HACCP プランの見直し）

工場点検チームのメンバー、スケジュール に関するお知らせ

このたびの、大阪工場低脂肪乳品質事故からの一連の事故に関しまして、お客様には多大なご迷惑をおかけしたことを心よりお詫び申し上げます。

弊社の全国 20 カ所の市乳工場は、現在、全ての操業を停止いたしております。これを受けて、いよいよ今週から点検が開始されます。点検、確認、最終承認については大きく次のように行われてまいります。

- 1) 第三者の専門家による当社の自主点検：弊社が厚生省に提出している HACCP プランの点検を、厚生省のアドバイスをいただきながら、HACCP の専門家を中心に編成された 専門家チーム により実施いたします。
- 2) 厚生省担当官による点検・確認：厚生省担当官 により点検・確認をいただきます。
- 3) 専門評価会議による最終承認：2) の点検・確認結果を踏まえ、厚生省担当官と学識経験者によって構成される 専門評価会議 によって最終承認をいただきます。

上記 1) の専門家チームの編成および日程は下記資料のとおりです。

また 2)、3) の厚生省担当官による点検・確認、専門評価会議による最終承認の日程については、7月18日夕刻に予定されております専門評価会議の発足後、同省よりご案内があります。

専門家チームによる市乳工場調査日程表

1. 工場別調査日程

札幌工場	7月18日(火)	仙台工場	7月22日(土)
東京工場		日野工場	
名古屋工場		愛知工場	
神戸工場		都城工場	
福岡工場		倉敷工場	
青森工場	7月20日(木)	花巻工場	7月24日(月)
野田工場		新潟工場	
厚木工場		静岡工場	
京都工場		高松工場	
広島工場		北陸工場	

2. 専門家チーム編成

団体名	所在地
健康事業総合財団 東京顕微鏡院	東京都中央区日本橋蛸殻町 2-10-30 汐澤蛸殻町ビル6F Tel:03-3663-2743
(財)日本乳業技術協会	東京都千代田区九段北1-14-19 Tel:03-3264-1921
(社)日本食品衛生協会	東京都渋谷区神宮前2-6-1 食品衛生センター Tel:03-3403-2121
(財)日本食品分析センター	東京都渋谷区元代々木町52-1 Tel:03-3469-7131

3. 市乳工場一覧表

工場名	所在地	電話/FAX	工場長
札幌工場	065-0043 北海道札幌市東区苗穂町6-1-1	Tel: 011-704-2817 Fax:011-704-2856	坂野 伸一
仙台工場	984-0826	Tel: 022-286-5131	山登 正夫

	宮城県仙台市若林区若林 7-13-1	Fax:022-285-9502	
青森工場	038-0042 青森県青森市大字新城字山田 115-1	Tel: 0177-88-1111 Fax:0177-88-8759	藤田 孝義
花巻工場	025-0095 岩手県花巻市石神町 77-3	Tel: 0198-24-2331 Fax:0198-24-2335	松村 憲次
東京工場	115-0052 東京都北区赤羽北 3-26-2	Tel: 03-5993-1111 Fax:03-5993-1131	伊藤 健介
日野工場	191-0012 東京都日野市日野 753	Tel: 042-581-3081 Fax:042-586-2143	北村 進一
厚木工場	243-0422 神奈川県海老名市中新田 3100	Tel: 046-231-1211 Fax:046-231-1791	内田 博視
野田工場	278-0013 千葉県野田市三ノ尾字平井 256-1	Tel: 0471-22-1116 Fax:0471-25-7976	小川 澄男
新潟工場	957-0011 新潟県新発田市大字島潟字赤沼 280	Tel: 0254-24-7111 Fax:0254-24-7110	蒲原 勝美
名古屋工場	463-0079 愛知県名古屋守山区幸心 3-1601	Tel: 052-793-4101 Fax:052-793-9689	渡部 俊一
静岡工場	421-1221 静岡県静岡市牧ヶ谷 2382	Tel: 054-278-7211 Fax:054-278-5872	山本 純
愛知工場	441-0105 愛知県宝飯郡小坂井町大字伊奈字 南山新田 350-79	Tel: 0533-78-3711 Fax:0533-78-3991	大岡 実
北陸工場	924-0013 石川県松任市番匠町 303	Tel: 076-275-0180 Fax:076-275-0853	仲山 一十四
神戸工場	651-2124 兵庫県神戸市西区伊川谷町潤和 824-1	Tel: 078-912-2121 Fax:078-913-7647	安井 孝
京都工場	629-0161 京都府船井郡八木町字美里小字紫野 1	Tel: 0771-43-2150 Fax:0771-43-2155	金子 隆史
広島工場	731-0101 広島県広島市安佐南区八木 5-7-1	Tel: 082-873-4911 Fax:082-873-4109	福山 光一
高松工場	761-8075 香川県高松市多肥下町字汲仏 1262-3	Tel: 087-865-1711 Fax:087-867-0790	阪口 正幸
倉敷工場	710-0805 岡山県倉敷市片島町地藏院地 187-1	Tel: 086-465-2688 Fax:086-465-9601	長谷川 敏
福岡工場	815-0001 福岡県福岡市南区五十川 1-2-20	Tel: 092-472-3961 Fax:092-461-0144	酒井 勝司
都城工場	885-0013 宮崎県都城市郡元町 4577-3	Tel: 0986-23-4677 Fax:0986-22-4330	河村 勝明

平成12年7月17日

雪印乳業株式会社

お客様各位

厚生省担当官による工場調査日程と

専門評価会議の開催日程について

このたびの、大阪工場低脂肪乳品質事故からの一連の事故に関しまして、お客様には多大なご迷惑をおかけしたことを心よりお詫び申し上げます。

弊社の全国20カ所の市乳工場の安全点検に関しまして、厚生省担当官による工場の調査日程等について下記の通り決定しましたのでお知らせします。

記

1.調査日程

工場名	厚生省担当官による調査	専門評価会議による結果公表
札幌工場	7月19日(水)	7月24日(月)
東京工場		
名古屋工場	7月20日(木)	
神戸工場		
福岡工場	7月22日(土)	7月25日(火)
青森工場		
野田工場	7月23日(日)	
厚木工場		
京都工場		
広島工場		
仙台工場	7月27日(木)	8月1日(火)
日野工場		
愛知工場	7月28日(金)	8月2日(水)
都城工場		
倉敷工場		
花巻工場		

高松工場	7月31日(月)	
北陸工場		

※操業開始日につきましては、専門評価会議での安全性の確認を受け、管轄保健所と調整の上、決定いたします。

2. 調査方法

各工場における現地調査は、共通のチェックリストに基づき、次の事項について確認を行う。

- (1)総合衛生管理製造過程の申請書に基づく製造工程及び設備機器等の詳細
- (2)HACCPプランによる工場全般の衛生管理状況
- (3)HACCPチームによる衛生管理体制の実効性
- (4)製品の再利用に関する状況
- (5)その他必要な事項

平成12年7月18日

雪印乳業株式会社

お客様各位

お詫び

このたび、弊社は大阪工場製造の製品による集団食中毒事故により、数多くのお客様に大きな苦しみをもたらす事態を招いてしまいました。さらに製品回収と情報開示の遅れ、事故後の二転三転する原因説明、記者会見時の発言の失礼等、弊社の対応は皆様の信頼を大きく損なう結果となり弁明の余地もございません。被害を受けられたお客様及びご家族の皆様に対しまして、まことに申し訳なく深くお詫び申し上げます。

また、弊社商品をご愛顧いただいたお客様、長年にわたり弊社の牛乳販売にご尽力いただいている販売店主の皆様、お取引先様、原料供給を担っていただいている酪農家の皆様、株主の皆様、及びご指導をいただいております関係当局の皆様はじめ多くの方々に多大なご迷惑とご心配をおかけしておりますことを心よりお詫び申し上げます。

このような事態を引き起こした原因は、品質管理の基本理念が形骸化していたために製造過程における管理が不十分であったこと、また、事故発生後の対処において、お客様の安全を最優先に考える姿勢が徹底していなかったことにあると深く反省しております。弊社は原因究明に向け全力を尽くしておりますが、これからも捜査当局に対し全面的に協力してまいります。また再発防止に向けて具体的に取り組みを進めており、必ず実行していくことをお約束致します。

現在、被害者の皆様方には、すべてに優先して、弊社社員が一軒一軒ご訪問させていただき、お詫びとお見舞いを続けているところでございます。何かと行き届かぬ点もあったことと存じますが、なにとぞお許しくくださいますようお願い申し上げます。ご訪問の折、お客様より頂戴致しました厳しいお叱りを全社員が胸にしっかりと刻み込み、今後の弊社の信頼回復への糧としてまいります。

私どもは、今回の不祥事を深く反省するとともに、「お客様の安全を何よりも大切にし、二度とこのようなことを繰り返さない企業として生まれ変わることを役職員一同固く決意しております。ご迷惑をおかけ致しましたお客様をはじめ、各方面の方々に対し、再度心よりお詫び申し上げます。

平成12年7月25日