홍콩지역 한국산 유제품 수출확대관련 조사결과

(해외aT명 : 홍콩지사)

① 홍콩 유제품 수입조건은?

1. 민감식품 수입시 요구사항을 별도 지침화하여 엄격하게 관리 중

○ 민감식품 : **우유, 유제품,** 냉동과자류, 육류, 가금류 등

- 우유의 경우 타 식품과 달리 홍콩이 직접 제조 판매하는 소수산업 중 하나로 관련 운영지침 등 타 식품대비 수입 유제품의 수입장벽이 높은 것으로 판단됨

※ 관련식품 검역제도 "붙임"참조

② 한국산 유제품의 종류 및 소비자반응은?

1. 한국산 유제품은 UHT(멸균)우유 및 치즈류가 수입중

○ '14년초부터 서울우유 브랜드의 멸균우유(UHT) 및 해당 브랜드 다종의 치즈류가 수입되고 있고 최근 연세우유의 홍콩 시장진입을 위한 알선 준비 등

2. 한국 유제품에 대한 인지도 등이 낮아 현재까지 큰 호응은 없음

○ 기존 일본 및 유럽·호주 등지의 멸균우유, 유제품 선호시장으로 한국산 유제품의 소비자 선호도 및 인지도는 상대적으로 낮음

3. 바나나우유, 딸기우유 등 "유음료" 시장은 지난 '13년도 이후 크게 성장

○ 과일맛우유 등에 대한 현지 소비자의 인기는 매우 높으며, 해당 브랜드 수입사(EUGINA)의 적극적인 마케팅 등으로 인지도가 높음

- 해당제품 대표브랜드는 빙그레, 한미 등 다수업체가 시장진입완료

○ 한국산 유음료시장의 확장으로 현지 우유업체 등지에서 "짝퉁 바나나 우유" 등을 만들어 판매할 정도로 관련제품의 인기가 상승 중

③ 홍콩내 한국산 유제품 수입시 문제점 및 애로사항은?

1. 물류 등 지리적 강점이 있으나 구조적인 문제로 생우유 수출애로

○ 우유(생, 멸균)의 경우 현지법상 초도물량 수입 후 2-3주간 지정된 수입업체의 창고내 보관, 검사(시행기관 : FEHD)를 실행해야 하는 특수한 상황

※ 치즈는 검사제외

○ 또한 홍콩은 각국의 우유제품의 과다 경쟁시장으로 호주 등 유제품 강국대비 현지 브랜드인지도가 낮은 한국우유의 경쟁력은 매우 낮은 편

- 현지 우유수입상도 인지도 및 리스크 등의 사유로 생우유의 수입에 부정적

◈ 호주브랜드와 같이 비행기를 활용한 물류를 활용할 경우 통관 등에 소요시간을 단축시켜 우유를 수출할 수 있으나 홍콩소비자가 수용 가능한 가격대가 20~25HKD로 가격경쟁력이 없음

2. 현지 소비자 선호 유제품과 한국산 유제품과 품질차이

○ 현지 선호유제품인 일본산·호주산의 경우 단맛 및 우유의 진한맛이 강해 해당 제품에 길들여진 소비자 대상으로 한국산 어필이 애로

※ 관련인터뷰 출처 : 홍콩(미네이치(일본홋카이도우유수입상)), 한국(CLI(서울우유대리상))

④ 홍콩 주요 유제품 및 브랜드

1. 냉장우유류 주요 브랜드는 Nestle, Trappist 등 홍콩산 브랜드와 Pauls 등 호주산 브랜드가 인기

제품사진				
브랜드	Kowloon dairy	Nestle d.f	Kowloon dairy	Harvey Fresh
판매형태	탈지우유	생우유	생우유	생우유
용량	946ml	946	946	1l
가격(HKD)	21.90	25.00	24.50	32.90
제조국가	홍콩	홍콩	홍콩	호주산
제품사진				
브랜드	Trappist	nestle d.f	Trappist	pauls
판매형태	저지방우유	고칼슘우유	생우유	생우유
용량	946	946	946	1lt
가격(HKD)	19.90	21.20	24.50	35.90
제조국가	홍콩	홍콩	홍콩	호주

2. 한국산 우유 타겟시장인 장기유통 우유 주요 브랜드는 Nestle 등 홍콩산 브랜드와 Hokkaido 등 일본 브랜드가 인기

제품사진				
브랜드	Hokkaido	Nestle d.f	Dutch Lady	Anchor
판매형태	멸균우유	멸균우유	멸균우유	멸균우유
용량	1lt	1lt	1lt	1lt
가격(HKD)	31.90	19.30	16.90	19.90
제조국가	일본	홍콩	말레이시아	호주산

⑤ 기 타

□ 유제품관련 박람회 등 행사

○ 과거 2013년도 홍콩국제치즈페스티발(HK International Cheese Festival)이 개최된 이력이 있으나, 소규모로 한국 유제품 판매촉진에는 부적합

주최 : Aqua Restaurant Group

장소 : Hullett House 등

일자 : 2013. 4. 18~21

제품 : 120종 고급치즈류

국가 : 프랑스, 이태리, 네덜란드 등

내용 : 현지 유명 호텔, 레스토랑내 주요인사 및 요리사대상 홍보행사

붙임 : 홍콩 검역제도 설명자료 1부. 끝.

검역제도

가. 검역제도 일반

○ 식품관련 수입시에는 공공건강을 이유로 별도의 요구사항을 두고 있으며 특히 **우유(milk), 유제품(milk products),** 냉동 과자류(frozen confection), 엽수류, 육류 및 가금류(game, meat and poultry) 등은 별도의 규정에 의하여 관리되고 있음

- 특히 엽수류(사냥한 짐승·새 등의 고기류)는 식품환경위생국에 의하여 사전 허가를 받아야 하며, 육류 및 가금류도 해당 부서에 의해서 원산지 등에 따라 제한되고 있음

○ 저산성 식품에 대한 무균처리 과정과 포장에 관한 위생 처리 규정

- 아래 상세 내용 첨부

○ 동물성 식품에 대한 보건 인증서 신청 안내

- 아래 상세 내용 첨부

○ 식품의 살충제 잔류 모니터링

- 아래 상세 내용 첨부

나. 품목별 검역제도

□ 저산성식품에 대한 무균처리 과정과 포장에 관한 위생 처리 규정

○ 저산성식품의 무균처리나 포장은 복잡한 식품 제조 공정으로 식품의 안전성과 건전성의 측면에서 생산의 모든 단계에서 주의 깊게 통제되어야 하며 이것은 내부적으로 연관된 많은 처리 단계를 포함하고 있음

○ 이러한 위생 작업은 식품 및 환경 위생청의 식품 안전청이 정한 것으로 여러 관련 기관과 조정하여 정하였으며 이것은 무균처리 되거나 포장된 저산성식품의 처리에 관한 기본적인 가이드라인을 제시하고, 필수적인 안전성이나 건전성을 측정하는데 있어 조언을 하기 위해 제공됨

○ 이 규정과 관련해서 건의 사항이 있는 식품업자는 식품환경 위생청 공보자료부로 연락 : 연락 전화번호 - 852) 2381 6096

- 상업적으로 살균된 식품들을 공공건강을 중대하게 저해할 수 있는 미생물로부터 보호하고, 상온에서 저장되고 유통되는 상태에서 미생물의 발생을 억제할 수 있는 방법으로 처리되고 가공된다. 이것은 살균 처리와 포장을 통해 얻을 수 있음
- 살균처리와 포장은 식품이 상업적으로 살균, 냉각 그리고 기존에 살균된 포장재질에 살균되어 채워지고, 진공 밀봉되는 기술을 참조하여 최종 제품은 살균된 식품을 밀균 포장, 즉 일반 환경에서 좀 더 오랜 기간 동안 저장될 수 있도록 형태임
- 산성화를 기준으로, 식품은 저산성식품과 산성식품으로 나누어 짐
- 저산성식품은 주류를 제외한 모든 식품, 즉 열처리 과정이후 산성농도가 4.6 이상인 요소를 포함하고 있는 식품을 뜻하며 이러한 식품들은 산성농도 4.6 이상의 환경에서 변질되기 쉽고, 클로스트리디움 보톨리늄과 같은 독성미생물이 번식하기 쉬운 식품으로 간주
- 좋은 제조공정은 이러한 식품들의 품질이나 안전성을 필수적으로 확보해야 함
- 저산성식품의 살균처리나 포장은 복잡한 식품 제조 과정으로 식품의 안전성과 건전성의 측면에서 식품가공, 충전 그리고 포장 시스템까지 주의 깊게 통제 되어야 함
- 그리고 이것은 내부적으로 연관된 많은 처리 단계들이 서로 연관되어 있으며 이 규정의 목적은 무균처리 되거나 포장된 저산성식품의 처리에 관한 기본적인 가이드 라인을 제시하고, 필수적인 안전성이나 건전성을 측정하는데 있어 조언을 하기 위해 제공됨

* 범위

- 이 위생처리 규정은 밀봉된 용기에 살균된 저산성 식품을 포장하는 과정과, 저장 처리과정에 대해 최소한으로 요구되는 위생 과정이며 이것은 전통적인 통조림 제조 공정이나 냉동 보관이 필요한 저산성식품에 대해서는 적용되지 않음
- 현재 매우 다양한 상품들과 포장 시스템이 있기 때문에, 특정 상품의 가공처리 과정에 대한 대책을 세우고, 이러한 대책을 효과적이고 효율적으로 실행하는 것은 식품 가공업자의 책임임

* 시설 : 설계와 설비
  - 살균 포장된 저산성 식품을 생산하기 위한 시설의 설계와 설비는 식품 환경 위생청이 제시한 조건들과 라이센스를 취득하는 것과 병행해야 함
  - 시설간의 모든 냉장 공간은 온도 측정 시설과 기록 설비가 완비되어야 함

* 위생 가공 요건들 - 원자재 요건
  - 가공업자는 사용되는 원재료와 그 성분들을, 공급업자나 가공업자가 특정 요건들을 따르고 있는지 확인하고 검사를 할 때까지 사용하지 않도록 시설을 만들어야 함
  - 가공업자는 원재료와 성분들이 확인되고 검증되었다는 자료들을 만들고 그 기록들을 보관하고 있어야 함
  - 원재료와 주성분들은 상하지 않도록, 그리고 오염이나 손상을 최소화 하도록 보관, 유지 그리고 다루어 져야하며 원재료와 주성분은 적절히 순환되도록 해야 함

* 위생 가공 요건들 - 재료의 포장과 제품 용기
  - 저산성 식품 포장에 사용되는 모든 포장 재료들은 오염이나 손상을 최소화 시키는 위생적이고 깨끗한 방법으로 보관되고 처리해야 하며 제품 용기의 소재는 상품이 적절하게 포장되고 처리과정과 지속적인 후처리 과정을 충분히 견딜 수 있어야 함
  - 선택된 밀봉 재료는 식품뿐 아니라 용기나 밀봉 시스템에도 적절한 것이어야 함
  - 용기생산자와 식품 가공업자 양측은 용기와 내용물이 합의된 세부사항을 준수하고 있는지 보장할 수 있는 검사방법과 적절한 샘플링 방법을 만들어 수행해야 함

* 위생 가공 요건들 - 상품 멸균
  - 멸균 포장된 저산성 음식을 가공하기 위한 예약 과정들은 책임자가 과학적인 방법으로 설정해야 하며, 생산 구성요소나 생산 공식에 변화가 있을 때는 반드시 적절한 과정을 통해 평가해야 함
  - 예정된 처리과정이 부적절한 경우, 열처리 과정은 반드시 다시 설정해야 함

- 예약 처리과정에서 명시된 모든 중요한 요소에 대해, 처리과정내에서 이러한 요소들이 잘 유지되고 있는지를 확인하기 위해서 충분히 자주, 일정한 기간으로 측정, 통제하고 기록해야 함
- 각 제품 살균기는 온도 측정기구가 충분한 개수로 적정한 장소에 배치되어 있어야 함
- 온도 측정 기구의 정확성을 위해, 설치하기에 앞서 일반적인 기준에 맞추어 정확성을 검사하고 조정해야 하고, 적어도 매년 확인해야 함
- 날짜, 사용된 기준, 방법의 정확한 기록을 확인하고, 담당자의 수행도 검사 등을 지속적으로 해야 함
- 각 제품 살균기는 충분한 수량으로 정확하고, 이미 보정을 거친, 신뢰할 만한 온도/시간 기록 장치를 설치해야 하며 0.5oC이내 간격으로 기록해야 하고, 멸균 소독하는 동안의 최고 온도는 설치 온도계의 범위를 넘지 않아야 함
- 그 온도/시간 기록 장치는 설치 당시를 기준으로, 그리고 그 이후 적어도 매년 표준하고 보정해야 함
- 상품 대상품 재생기가 있는 장소는 열교환장치를 통해 차가운 멸균되지 않는 상품을 소독기에 집어 넣는데 발생하는 열을 처리해야 하기 때문에, 어떤 멸균되지 않은 상품의 압력보다 재생기안의 멸균된 상품의 압력이 더 크도록 설계, 운용, 그리고 제어 되어야 함
- 이것은 발생기안의 어떠한 누수도 멸균된 상품이 비 멸균된 상품 쪽으로 가도록 하며 이 압력은 계속적으로 모니터하고 기록해야 함
- 살균기의 보관 부분은, 있는 경우, 계획된 공정의 최소 지주 기간에 부합해 상품을 계속적으로 보관할 수 있도록 설계되어야 함
- 설계된 공정에서 정해진 상품 공급량을 제어할 수 있도록 적절한 방법을 사용해야 함
- 멸균처리를 시작하기에 앞서, 상품 소독기와 표면과 접촉하는 모든 상품이 후속조치를 해야 하며, 전 생산 과정에 있어서 상업적인 멸균율을 유지해야 함
- 보관 부문이 예상 최소치를 하회하는 온도로 인해, 멸균율이 떨어진 경우, 보관 부문에 있는 상품과 후속조치에 들어있는 분량은 재가공 되거나 폐기되어야 하고, 상업적 멸균처리가 가능한 상태로 복구된 이후에 공정을 다시 시작해야 함

* 위생 가공 요건들 - 멸균 포장

- 제품을 충전하기에 앞서, 충전과 포장 설비의 멸균 구역이 완비되어야 하고, 적절한 물리적 또는 화학적인 방법을 통해 전 생산 공정이 상업적인 수준에 맞는 멸균상태를 유지해야하며 멸균률이 떨어진 경우 멸균 구역은 다시 살균되어야 함
- 포장 재질, 사용되는 용기 그리고 봉합까지, 제품이 충전되기 전에 계획된 공정에서 명시된 적절한 방법을 통해서 멸균해야 함
- 멸균지역 내의 포장기계의 멸균율을 유지하고 포장 재질의 멸균상태를 확인하기 위해서 충분히 자주, 그리고 일정한 간격을 두고 적절한 검사와 테스트를 행해야 함
- 용기에 충전되는 내용물은 예약 공정에서 명시된 공간 부문과 충전 내용물의 기준치를 확보하고 이를 제어해야 함
- 제품이 생산되는 동안, 신뢰할 만 하고 지속적인 밀봉을 위해서 관할 직원은 충분히 자주 일정간격을 두고, 적절한 시각적 검사와 용기의 봉합 테스트를 수행해야 함
- 만약 밀봉의 완전성에 관한 문제로 인해, 문제가 발생한 경우, 마지막으로 확인한 단계와 문제가 발생하는 동안에 생산된 모든 상품은 찾아내서 다시 검사해야 하며 문제가 발생한 것과 동시에 취한 모든 조치들은 반드시 기록해야 함
- 각 용기는 고유한 숫자 코드와 주요한 생산 자료, 즉 생산지, 날짜, 시간, 기계번호 등과 같은 자료들을 기록해야 한다. 이 코드는 미래에 리콜을 하는 데 필수적인 것으로, 반드시 기록해야 한다.
- 완제품은 제품의 질적 저하나 용기가 손상되는 것을 막고, 미생물의 번식을 막을 수 있는 조건하에서 처리, 저장되고 운송되어야 한다.

* 위생 관리

- 식품을 취급하는 구역에서 근무하는 직원은 식품의 위생 취급과 개인 위생에 대한 지속적인 훈련을 받아야 하며 식품의 오염을 방지하기 위해 필요한 작업 지침과 필요한 주의사항을 이해하도록 해야 함
- 설비와 화학 업체의 권고를 기반으로, 정식적인 청소 및 소독 절차는 모든 장비와 관련 구역을 철저하고도 적절하게 청소하도록 해야 하며, 그 절차는 어떻게 청소가 되어야 하는지(수동 또는/그리고 CIP), 어떤 타입, 농도, 접촉 시간, 온도, 압력, 배송방법과 각 설비 부품에 대한 청소 화합물의 중요 요소 등을 기술하고 있어야 하며 모든 청소와 소독 절차는 문서로 기록해야 함

* 품질 보증

- 생산, 저장 그리고 운송의 모든 측면을 다루는 품질 보증 프로그램(HACCP 시스템)은 예약 과정을 준수하여 상품이 완성되도록 설계되어야 함
- 보존 검사(예를 들어 35oC± 3.0oC에서 10일)는 각 생산라인에서 생산된 상품을 샘플로 수행해야 하며, 기타 시간/온도의 조합은 제조업자가 선택할 수 있음
- 보존된 용기의 가스 발생 및 상품 외관 변형(예를 들어, 냄새, 산성도, 점도 등)을 관찰해야 함
- 상업적인 멸균율을 확인하기 위한 미생물 분석은 보존에 따른 별도의 비멸균 표시가 없는 것과 상관없이 각 생산 라인에서 일정 개수의 용기를 선별 시행해야 하며 검사 결과는 보관해야 함
- 영구적이고, 판독가능한 그리고 날짜가 적힌 기록들은 보관되어야 함
  - 유지 보수 기록, 원료 품질 기록, 사전 처리 절차 기록, 설비 운용자 그리고/또는 방비 살균, UHT 처리, 멸균 포장 등의 자동 기록, 등
  - 처리 편차 기록, 완재품 검사 기록, 저장 기록(저장 폐기, 저장 관리), 청소 및 소독 기록 등
  - 기록의 각 항목들은 처리 시스템 운용자나 지정된 작업자가 특정 처리 시스템 상태나, 작업이 발생하였을 때 기록해야함
  - 모든 기록들은 지정된 작업자가, 적정한 시간 간격을 두고 확인해야 하며 어떠한 정해진 사항 이외의 관찰된 내용이나 결과들은 후속 조치가 따라야 하고, 그러한 조치들은 기록해야 함

- 모든 기록들은 참조가 가능한 형태로 기록 되어 있어야 함
- 상품이 배송되기 이전에, 공장 경영층의 관할 대표자가 모든 상품이 정해진 절차에 따라 생산되었다는 모든 공정 기록을 검토해야 하며 어떠한 비정상적인 사항이 생겼을 때는 적절한 후속조취를 취해야 함
- 가공업자는 유통 업자에게 상품의 저장, 취급 그리고 운송에 관한 서면 지침을 제공해야 하며 취급자에게 상품을 부적절히 취급할 경우 생길 수 있는 잠재적인 위험에 대해 알려 주어야 함
- 제조업자는 미생물에 의한 오염이나, 손상 또는 잠재적인 건강의 중요한 의미가 되는 처리 편차가 나타나는 경우에도 식품 환경 위생청에 즉시 보고해야 함
- 제품의 리콜(긴급) 계획은 소비자의 안전에 위협이 될 수 있는 어떠한 양의 완제품도 시장에서 효과적이고 효율적으로 회수할 수 있도록 만들어 져야 함
- 리콜 계획은 그것의 효과를 측정하기 위해서 시험 운영을 해 봐야 하며 식품 환경 위생국은 식품 제조업자와 유통업자들에게 식품 리콜을 수행할 수 있도록 "식품 리콜 지침"를 제공함

□ 무균처리 및 포장에 대한 적합성 체크리스트

* 저산성 식품 - 설치
  - ㅇ 설계와 시설은 식품환경 위생청에서 제시한 라이센스 요구 사항과 조건들을 준수해야 한함
  - ㅇ 온도 표시 장치는 모든 냉장 구역에 설치되어야 함

* 저산성 식품 - 원재료
  - ㅇ 원재료는 규정을 준수함
  - ㅇ 원재료는 교차 오염 및 손상을 방지하기 위해 적절히 저장되고 유지되어야 함

* 포장 재료 및 제품 용기
  - ㅇ 포장 재료는 깨끗하고 위생적인 방법으로 저장되고 처리해야 함
  - ㅇ 제품 용기와 밀봉은 규정을 준수해야 함

* 제품 살균

- 예측된 처리 과정은 과학적인 방법으로 만들어 져야 함
- 모든 중요 요소들에 관해서 충분히 자주 시간 간격을 두고 측정, 관찰 그리고 기록 해야 함
- 온도 측정 장치는 살균소독기에 적절히 설치해야 하고, 멸균 공정 동안에 그 과정에서 적정 살균온도가 유지되고 있는지를 확인해야 함
- 생산자 소독기는 살균 온도를 기록하는 온도 기록 장치가 구비되어야 함
- 만약 상품 대 상품 생성기의 살균제품의 압력이 있다면, 그것은 비살균 제품의 압력보다 큼
- 소독기에 유지튜브가 있다면, 그것은 제품에 예정된 절차에서 지정된 충분한 유지시간이 제공되도록 설계되어야 함
- 모든 제품 소독기와 상품 접촉면들에 대한 살균 프로그램을 설계하고 구현해야 함

* 살균 포장
- 살균 프로그램은 멸균구역을 구축하고 구현되어야 함
- 살균 프로그램은 포장재질에 대해 준비되고 구현되어야 함
- 검사 프로그램은 포장 재질과 멸균 구역의 멸균율을 모니터하기 위해 구축하고 구현되어야 함
- 상품 충전은 사양을 따라야 함
- 검사 프로그램은 용기의 밀봉상태를 모니터 하도록 설계되고 구현되어야 함
- 용기는 식별 코드를 표기해야 함
- 완성된 제품은 오염 및 손상을 막도록 주의 깊게 처리 저장 및 운송되어야 함

* 위생 관리
- 장비는 공급업자의 요구사항에 부합하도록 적절히 유지되어야 함
- 모든 일반 위생 관행은 공공건강과 지방자체 규범에 따른 여러 가지 법규를 지켜야 하고, 식품 환경 위생청에서 명시한 라이센스 요구사항과 조건들을 충족시켜야 함
- 청소 및 소독 절차를 세우고, 구현해야 하며 그 절차는 구체적인 청소 방법(예를 들어, 수동으로 그리고/또는 CIP)뿐만 아니라 청소 화합물의 모든 주요한 요소들(예를 들어, 유형, 농도, 접촉 시간, 온도 등)을 나타내고 있어야 함

- 모든 포장 재질과 식품 준비에 사용되는 장비는 생산 전과 후 깨끗이 살균 되어야 함
- 교육 프로그램은 식품을 취급하는 모든 직원들에게 기술적인 교육을 제공하도록 만들어 져야 함

* 품질보장
  - 품질보장 프로그램 구축되어야 함
  - 각 영역에서 추출된 상품 샘플은 상품의 품질과 안전성을 결정하기 위해서 평가해야 함 (예를 들어 미리 정해진 시간/온도의 조합으로 보존)
  - 예정된 절차에 대한 영구 기록들은(준비, 가공, 포장, 보관, 유통, 운송, 교육, 유지 보수 등을 포함) 유지해야 함
  - 리콜 계획은 미리 세워야 함
  - 리콜을 제안하고 협력하는 인원은 미리 정해 두어야 함
  - 리콜 계획은 미리 테스트를 거쳐야 함
  - 가공업자는 식품을 취급하는데 있어(준비, 가공, 포장, 저장, 운송 및 유통 포함) 모든 기본적인 위생 활동을 공공건강과 지방자체 조례 법령과 식품 환경 위생청에서 명시한 라이센스 요구사항 및 조건들에 따르도록 해야 함