

出國報告 (出國類別:考察)

# 赴日本考察餐飲衛生管理暨 進口食品查驗管理報告

服務機關：衛生福利部食品藥物管理署

姓名職稱：林蘭砒 薦任技正

唐玉芸 副研究員

出國地區：日本東京

出國時間：102 年 12 月 9 日至 13 日

報告日期：103 年 2 月 18 日



## 目次

摘要	1
壹、目的	2
貳、過程	3
參、考察內容	4
一、日本進口食品檢查體制、進口食品事前確認制度及參觀橫濱檢查中心	4
二、日本食品器具容器及包裝管理制度、近年監測結果與產品標示現況	6
三、日本食材源頭管理(以東京築地市場為例)	13
四、日本食品業者登錄制度	14
五、東京都餐飲業者衛生自主認證制度	23
肆、心得	26
伍、建議事項	28
陸、參考資料	29
柒、附錄(考察照片)	30



## 摘 要

日本與我國因地理位置之故，飲食文化與餐飲業態相近；而我國自 2002 年加入 WTO 以來，截至 2012 年為止，進口值及進口量較 2002 年成長 2 倍及 84.7%。為瞭解餐飲衛生管理暨進口食品查驗管理制度，本署派北區管理中心副研究員唐玉芸及食品組薦任技正林蘭砥前往日本東京考察相關制度及實施情形。本次考察時間自 102 年 12 月 9 日至 13 日，前往日本厚生勞動省橫濱檢疫所輸入食品檢疫檢查中心考察日本進口食品檢查體制及進口食品事前確認制度，此外，行程另安排至日本東京都健康安全研究中心考察日本食品器具容器及包裝管理制度及檢驗現況，並由該中心官員隨同考察市售食品器具容器之標示。同時在東京都福祉保健局官員陪伴下至東京築地市場考察日本食材源頭管理，並至東京都福祉保健局考察日本食品業者登錄制度及東京都餐飲業者衛生自主認證制度。

此次考察除了獲得第一手日本有關進口食品、食品器具容器包裝及餐飲業相關法規，也了解日本如何從源頭(批發市場)進行食材源頭管理，及食品業者登錄制度與東京都餐飲業者衛生自主認證制度實施現況。足供日後臺灣加強進口食品及餐飲相關管理之參考。

關鍵詞：日本、進口食品檢查體制、進口食品事前確認制度、食品器具容器管理制度、食品業者登錄制度、東京都餐飲業者衛生自主認證制度

## 壹、目的

本次奉派考察「餐飲衛生管理暨進口食品查驗管理制度」之主要目的，係希望瞭解日本進口食品、食品器具容器包裝及餐飲業相關法規，分別前往日本厚生勞動省橫濱檢疫所輸入食品檢疫檢查中心考察日本進口食品檢查體制、進口食品事前確認制度，赴日本東京都健康安全研究中心考察日本食品器具容器管理制度及檢驗現況，該中心官員並安排赴批發市場考察市售食品器具容器之標示。同時由東京都福祉保健局官員隨同至東京都築地市場考察日本食材源頭管理，並至東京都福祉保健局考察日本食品業者登錄制度及東京都餐飲業者衛生自主認證制度。

除透過與日本官員之介紹討論，做為本署未來制定相關法規或管理制度之參考，並分享台灣針對進口食品、餐飲衛生及食品器具容器管理現況，增加台日雙方了解。此外，於考察中結識相關領域之日本官員，建立良好的溝通管道，累積本署之專家諮詢智庫，以協助國內解決將來可能面臨之各項議題。

## 貳、過程

### 一、行程紀要

「餐飲衛生管理暨進口食品查驗管理制度」考察地點在日本，考察單位為日本厚生勞働省橫濱檢疫所輸入食品檢疫檢查中心、日本東京都健康安全研究中心、日本東京都築地市場、日本東京都福祉保健局，考察期間自 102 年 12 月 9 日至 13 日，共計 5 日。行程表如下：

日期	地點	工作記要
102.12.9	台北—日本東京	上午啟程 下午抵達後與日本官員聯絡，並研讀機關介紹及考察資料
102.12.10	日本橫濱 日本厚生勞働省橫濱檢疫所輸入食品檢疫檢查中心	考察日本進口食品檢查體制、進口食品事前確認制度、參觀橫濱檢查中心
102.12.11	日本東京 東京都健康安全研究中心	考察日本食品器具容器及包裝管理制度，由日本東京都健康安全研究中心官員隨同考察市售食品器具容器之標示現況。
102.12.12	日本東京 東京都築地市場 東京都福祉保健局官員	考察日本食材源頭管理、日本食品業者登錄制度及東京都餐飲業者衛生自主認證制度。
102.12.13	日本東京 東京都健康安全研究中心 日本東京—台北	上午赴日本東京都健康安全研究中心考察日本食品器具容器管理制度及檢驗現況 晚間返程

### 二、考察紀要

此次考察分別前往日本厚生勞働省橫濱檢疫所輸入食品檢疫檢查中心考察日本進口食品檢查體制、進口食品事前確認制度，赴日本東京都健康安全研究中心考察日本食品器具容器及包裝管理制度及檢驗現況，並由該中心官員安排至批發市場考察市售食品器具容器之標示。同時在東京都福祉保健局官員陪同下至東京都築地市場考察日本食材源頭管理，並至東京都福祉保健局考察日本食品業者登錄制度及東京都餐飲業者衛生自主認證制度。

## 參、考察內容

以下將分別由日本進口食品檢查體制與進口食品事前確認制度及參觀橫濱檢查中心、日本食品器具容器及包裝管理制度、近年監測結果與產品標示現況(以東京為例)、日本食材源頭管理(以東京築地市場為例)、日本食品業者登錄制度、東京都餐飲業者衛生自主認證制度等五方面，一一陳述考察所獲得的資訊與心得。

### 一、日本進口食品檢查體制與進口食品事前確認制度及參觀橫濱檢查中心

此次考察第一站為前往日本厚生勞動省橫濱檢疫所輸入食品檢疫檢查中心，拜訪中心主管塚本郁夫先生後，由橫濱檢疫所食品監視課課長土屋敏郎先生及橫濱檢疫所輸入食品檢疫檢查中心統括檢查官宮田昌弘先生介紹進口食品檢查體制與進口食品事前確認制度，並在宮田昌弘先生導引下參觀橫濱檢查中心。

#### (一)日本輸入食品現狀

依據昭和 50 年(西元 1975 年)至平成 24 年(西元 2012 年)之輸入食品重量及輸入批次統計結果，輸入重量由 2,000 萬噸左右增加至 3,215 萬噸，增加約 60%；輸入批次由 25 萬批增加至 218 萬批，增加約 7.72 倍。分析各類型食品輸入情形，輸入食品重量前三名分別為農產食品及農產加工品(68%)、畜產食品及畜產加工食品(9%)、水產食品及水產加工食品(7%)。食品器具及容器包裝僅佔 2.6%，台灣是排名前 5 名之進口國家。

#### (二)日本進口食品檢查體制

日本全國設有 32 個檢疫所可接受輸入食品之申請及抽樣，在東京、成田空港、名古屋、大阪、關西空港、福岡等 6 地亦設有檢查課之檢疫所，並在橫濱及神戶設置輸入食品檢疫檢查中心，由關東進口的食品抽樣後送至橫濱檢驗，由關西進口的食品則送至神戶檢驗。平成 25 年共有 399 名食品衛生監視員執行相關工作。

輸入食品之流程為：進口業者依據法規備妥相關證明(如：出口證明、輸出前之檢查證明)後，經過事前相談及指導，向檢疫所遞交申請書。各檢疫所依據厚生勞動省制訂之每年度(每年 4 月 1 日至隔年 3 月 31 日)輸入食品監視指導計畫(平成 25 年度計畫 <http://www.mhlw.go.jp/topics/yunyu/kanshi/h25/yunyu.html>)、過去違反事件、輸出國情報等資訊，決定申請之食品需要進行指導檢查、監測檢查或是檢查命令：

1. 指導檢查：若申請的食品為第一次進口，且同種食品以往曾有農藥或添加物等相

關違反事例，基於輸入業者應有自主管理，檢疫所會建議並指導進行相關檢驗。此為自願性，但業者通常會依照建議進行檢驗。

2. 監測檢查：由於進口食品多樣化，基於食品衛生管理上之考量，厚生勞動省制訂之年度輸入食品監視指導計畫中會明訂該年度將進行留樣監測之食品種類、數量及抽樣比例。留樣樣品將分別送至橫濱或神戶的輸入食品檢疫檢查中心，檢驗費用由國家預算支付，食品無須等待檢驗結果即可通關販賣，若留樣有問題將再通知各衛生所下架回收。
3. 檢查命令：由抽批檢驗強化為逐批抽驗之機制與台灣雷同，如：指導檢查、監測檢查、進入日本市場後之監測結果顯示某些食品有較高可能性會違害健康，或是國際間有類似食品發生問題時，來自同一國家的相同產品就需逐批抽驗，檢驗費用由業者負擔。在檢驗結果未確定前不可輸入。而要解除檢查命令，必須具有以下條件之一：由出口國政府申請，或一年間連續 300 批檢驗皆合格。平成 25 年，來自台灣需執行檢查命令之食品有：豬肉(檢查項目：口蹄疫)、魚肉(檢查項目：一氧化碳)及蘿蔔乾(檢查項目：防腐劑)。

目前食品輸入業者約有 5% 以書面申請，95% 透過電子表單申請。輸入業者提出申請後，申請書將送到通關情報處理中心(NACCS)，再由日本建立的輸入食品監視支援系統(Food Automated Import Notification and Inspection Network System, FAINS) 進行自動審查，審查完畢系統會將食品輸入資訊送到各檢疫所、及將審查結果送給輸入業者。此系統亦進行輸入食品資料之查詢及檢索。食品一旦進入日本國內市場上流通，接著就由各都道府相關單位執行其所制訂之監視指導計畫，即進行後市場監測。

### (三)進口食品事前確認制度

為了使輸入食品之申請更為簡便及迅速，日本現有 5 種事前確認制度：

1. 事前申請制度：於貨物預定到達前 7 日提出申請書。
2. 計畫輸入制度：特定食品於初次輸入時提出輸入計畫，經審查通過後在特定期間(通常是一年)內再次輸入可不用再遞交申請書。
3. 附輸出國公立檢查機關結果：檢附輸出國公立檢查機關結果，輸入食品可不用再抽樣送到檢疫所進行檢驗。
4. 同一食品連續輸入：特定食品於初次輸入時提出檢查成績書，經審查通過後在特定期間(通常是一年)內再次輸入可不用再進行檢查。

5. 輸入食品等事前確認制度：輸入食品須先確認符合日本食品衛生法，該食品及食品製造業者需遞交「事前確認申請書」，由輸出國政府向厚生勞働省申請，申請結果亦由厚生勞働省透過輸出國政府轉知業者。申請在案後，可以免於進行檢驗，期間最長為 3 年。經再詢問土屋敏郎先生，透過此方式申請在案的業者不多，多為加工食品業者。

#### (四)參觀橫濱檢查中心

在宮田昌弘先生引導下，參觀橫濱檢查中心實驗室。此中心實驗室分為化學性及生物性實驗室，進行基因轉殖作物、農藥、動物用藥、添加物、重金屬、黃麴毒素等檢驗，也檢驗玩具中色素。除執行監測計畫，檢驗來自關東地區各檢疫所抽樣的輸入食品，也協助部分來自福島核災地區食品進行輻射劑量監測。

## 二、日本食品器具容器及包裝管理制度、近年監測結果與產品標示現況

### (一)管理法規及衛生標準

在台北駐日經濟文化代表處經濟部係長謝偉馨先生、東京都知事本局外務部外係課外務係小暮惠輔先生陪同下，拜會東京都健康安全研究中心所長住友真佐美女士、該中心食品化學部部長牛山博文博士、該中心食品化學部食品添加物科科長植松洋子博士。並由植松洋子博士介紹日本食品器具容器及包裝管理法規及衛生標準。

厚生勞働省制訂之食品衛生法在第一章第 4 條定義何為食品器具容器及包裝，第 15~18 條則訂定相關規格與標準，茲臚列如下：

第 15 條：營業用的器具、容器與包裝需保持清潔與衛生。

第 16 條：不得販賣含有或覆有有毒或有害物質，並可能損及人體健康的器具、容器或包裝。

第 17 條：厚生勞働大臣可禁止特定器具、容器與包裝的販賣、生產或進口。考量到對人體安全的風險程度，防止由特定器具、容器或包裝產生的食物衛生危險源是相當必須的。

第 18 條：厚生勞働大臣可為商業或銷售用的器具、容器或包裝與其原料建立基準，或建立其生產方法的準則。

依據第 18 條，食品器具容器及包裝之規格與標準分為：一般標準、一般測試方法、試劑與溶液、特定材料的規格、特定用途的規格及產品標準。

1. 一般標準：

- (1) 器具或容器不得含有禁止作為食物添加物的合成染色劑，除非該產品經過特殊處理，以避免染色劑溶解或浸出而與食物接觸。但並未明文訂定測試方法。一般使用玩具的測試方法：模擬環境為 2 毫升/平方公分的水，在 40 °C 下浸泡 30 分鐘。
- (2) 接觸油性或脂肪性食物的器具與容器和包裝，不得由含有 DEHP(塑化劑)之聚氯乙烯(Polyvinyl chloride, PVC)樹脂製成。若該產品經過處理以避免 DEHP 溶解或浸出而與食物接觸(以庚烷為浸出液，遷移量小於 1µg/mL)，則不在此限。本國食品器具容器包裝衛生標準則是規範 PVC 之材質試驗，DEHP 等 8 種塑化劑含量總和不得超過重量比之 0.1%。

2. 一般測試方法分為：高錳酸鉀消耗量的測試方法(測定被高錳酸鉀氧化並帶入浸出水溶液的材料量)、強度與其他測試、原子吸收光譜法、重金屬測試、蒸發殘留物測試(測定從樣本中被帶入浸出溶液的物質量，依欲盛裝食品性質不同，而有不同浸出液)、添加物測試、砷測試、單體測試、電感耦合電漿光電子發射能譜、供浸出測試的樣本溶液(浸出液)的準備。有關浸出液之使用，一般為每平方公分使用 2 mL 浸出液，在 60 °C 下浸泡 30 分鐘。若食品容器器具欲在超過 100 °C 下使用，則使用水或 4%的乙酸於 95°C 下浸泡 30 分鐘；或使用庚烷於 25°C 下浸泡 1 小時。再經過以下計算式換算：

$$B (\text{轉換值(微克/毫升)}) = A (\text{實驗值(微克/毫升)}) \times V (\text{浸出溶液的體積(毫升)}) / [2 \times S (\text{接觸表面面積(平方公分)})]$$

即可求得遷移量。

3. 特定材料的規格：彙整如下表一

材料種類	檢驗項目	標準	
塑膠：酚醛樹脂、三聚氰胺和尿素甲醛樹脂 (Phenolic resin, melamine, and urea resin)	鉛	≤100µg/g 樣品	
	鎘	≤100µg/g 樣品	
	甲醛	水，60°C，30min：陰性(偵測極限:4µg/mL)	
	苯酚	水，60°C，30min：≤5µg/mL	
	蒸發殘渣		正庚烷，25°C，1hr：≤30µg/mL
			20% 乙醇，60 °C，30min：≤30µg/mL
			4%乙酸，60°C,30min：≤30µg/mL
重金屬(以 Pb 計)	水，60°C，30min：≤30µg/mL		
塑膠：甲醛合成樹脂	鉛	4%乙酸，60°C，30min：≤1µg/mL	
	鎘	≤100µg/g 樣品	
		≤100µg/g 樣品	

(Synthetic resin made from formaldehyde)	蒸發殘渣	4%乙酸，60℃，30min：≤30μg/mL
	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60℃，30min：≤1μg/mL
	高錳酸鉀消耗量	水，60℃，30min：≤10μg/mL
	甲醛	水，60℃，30min：陰性(偵測極限:4μg/mL)
	苯酚	水，60℃，30min：陰性
塑膠：聚氯乙烯製品 (Polyvinyl chloride, PVC)	鉛	≤100μg/g 樣品
	鎘	≤100μg/g 樣品
	蒸發殘渣	正庚烷，25℃，1hr：≤150μg/mL
		20% 乙醇，60℃，30min：≤30μg/mL
	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60℃，30min：≤30μg/mL
	高錳酸鉀消耗量	水，60℃，30min：≤30μg/mL
	DEHA(己二酸二(2-乙基)己酯)	4%乙酸，60℃，30min：≤1μg/mL
		水,60℃,30min：≤10μg/mL
	氯乙烯單體	≤1μg/mL
二丁錫(以二丁基錫氮計)	≤50μg/g	
磷酸甲苯酯類	≤1mg/g	
塑膠：聚丙烯、聚乙烯製品 (Polypropylene, PP) (Polyethylene, PE)	鉛	≤100μg/g 樣品
	鎘	≤100μg/g 樣品
	蒸發殘渣	正庚烷，25℃，1hr：≤30μg/mL (使用條件≤100℃時,限量為：≤150μg/mL)
		20% 乙醇，60℃，30min：≤30μg/mL
		4%乙酸，60℃，30min：≤30μg/mL
		水，60℃，30min：≤30μg/mL
	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60℃，30min：≤1μg/mL
高錳酸鉀消耗量	水，60℃，30min：≤10μg/mL	
塑膠：聚苯乙烯製品 (Polystyrene, PS)	鉛	≤100μg/g 樣品
	鎘	≤100μg/g 樣品
	蒸發殘渣	正庚烷，25℃，1hr：≤240μg/mL
		20% 乙醇，60℃，30min：≤30μg/mL
		4%乙酸，60℃，30min：≤30μg/mL
		水，60℃，30min：≤30μg/mL
	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60℃，30min：≤1μg/mL
	高錳酸鉀消耗量	水，60℃，30min：≤10μg/mL
	苯乙烯	≤1mg/g
	乙苯	≤1mg/g
總揮發性物質(苯乙烯、甲苯、乙苯、異丙苯、正丙苯)	≤5mg/g	
	(當製品是發泡聚苯乙烯時,限量為≤2mg/g,且苯乙烯和乙苯不得大於1mg/g)	
塑膠：聚偏氯乙烯 (Polyvinylidene chloride, PVDC)	鉛	≤100μg/g 樣品
	鎘	≤100μg/g 樣品
	蒸發殘渣	正庚烷，25℃，1hr：≤240μg/mL
		20% 乙醇，60℃，30min：≤30μg/mL
		4%乙酸，60℃，30min：≤30μg/mL
水，60℃，30min：≤30μg/mL		

	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60℃，30min：≤1μg/mL
	高錳酸鉀消耗量	水，60℃，30min：≤10μg/mL
	鋇	≤100μg/g
	偏氯乙烯單體	≤6μg/g
塑膠：聚對苯二甲酸乙二醇酯 (Polyethylene terephthalate, PET)	鉛	≤100μg/g 樣品
	鎘	≤100μg/g 樣品
	蒸發殘渣	正庚烷，25℃，1hr：≤240μg/mL
		20% 乙醇，60℃，30min：≤30μg/mL
		4%乙酸，60℃，30min：≤30μg/mL
		水，60℃，30min：≤30μg/mL
	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60℃，30min：≤1μg/mL
	高錳酸鉀消耗量	水，60℃，30min：≤10μg/mL
銻	4% 乙酸，60℃，30min：≤0.05μg/mL	
鍺	4% 乙酸，60℃，30min：≤0.1μg/mL	
塑膠：聚甲基丙烯酸甲酯 (Polymethyl Methacrylate, PMMA)	鉛	≤100μg/g 樣品
	鎘	≤100μg/g 樣品
	蒸發殘渣	正庚烷，25℃，1hr：≤240μg/mL
		20% 乙醇，60℃，30min：≤30μg/mL
		4%乙酸，60℃，30min：≤30μg/mL
		水，60℃，30min：≤30μg/mL
	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60℃，30min：≤1μg/mL
高錳酸鉀消耗量	水，60℃，30min：≤10μg/mL	
甲基丙烯酸甲酯	20% 乙醇，60℃，30min：≤15μg/mL	
尼龍製品 (Polyamide, PA)	鉛	≤100μg/g 樣品
	鎘	≤100μg/g 樣品
	蒸發殘渣	正庚烷，25℃，1hr：≤30μg/mL
		20% 乙醇，60℃，30min：≤30μg/mL
		4%乙酸，60℃，30min：≤30μg/mL
		水，60℃，30min：≤30μg/mL
	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60℃，30min：≤1μg/mL
高錳酸鉀消耗量	水，60℃，30min：≤10μg/mL	
己內醯胺	20% 乙醇，60℃，30min：≤15μg/mL	
塑膠：聚甲基戊烯 (Polymethyl pentene, PMP)	鉛	≤100μg/g 樣品
	鎘	≤100μg/g 樣品
	蒸發殘渣	正庚烷，25℃，1hr：≤120μg/mL
		20% 乙醇，60℃，30min：≤30μg/mL
		4%乙酸，60℃，30min：≤30μg/mL
		水，60℃，30min：≤30μg/mL
重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60℃，30min：≤1μg/mL	
高錳酸鉀消耗量	水，60℃，30min：≤10μg/mL	
塑膠：聚碳酸酯製品 (Polycarbonate, PC)	鉛	≤100μg/g 樣品
	鎘	≤100μg/g 樣品
	蒸發殘渣	正庚烷，25℃，1hr：≤30μg/mL
		20% 乙醇，60℃，30min：≤30μg/mL
		4%乙酸，60℃，30min：≤30μg/mL
水，60℃，30min：≤30μg/mL		

	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60°C，30min：≤1μg/mL
	高錳酸鉀消耗量	水，60°C，30min：≤10μg/mL
	雙酚 A 遷移量	正庚烷，25°C，1hr：≤2.5μg/mL
		20% 乙醇，60 °C，30min：≤2.5μg/mL
		4% 乙酸，60 °C，30min：≤2.5μg/mL
		水，60°C，30min：≤2.5μg/mL
	雙酚 A 含量	≤500μg/g
	碳酸二苯酯	≤500μg/g
	胺類(三乙胺、三丁胺)	≤1μg/g
塑膠：聚乙烯醇 製品 (Polyvinyl alcohol, PVA)	鉛	≤100μg/g 樣品
	鎘	≤100μg/g 樣品
	蒸發殘渣	正庚烷，25°C，1hr：≤30μg/mL
		20% 乙醇，60 °C，30min：≤30μg/mL
		4%乙酸，60°C，30min：≤30μg/mL
		水，60°C，30min：≤30μg/mL
	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60°C，30min：≤1μg/mL
高錳酸鉀消耗量	水，60°C，30min：≤10μg/mL	
非奶嘴橡膠製品	蒸發殘渣	水，60°C，30min：≤60μg/mL
		20% 乙醇，60 °C，30min：≤60μg/mL
		4%乙酸，60°C，30min：≤60μg/mL
	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸，60°C，30min：≤1μg/mL
	甲醛	水，60°C，30min：陰性(偵測極限：4μg/mL)
	酚	水，60°C，30min：≤5μg/mL
	鋅	4%乙酸，60°C，30min：≤15μg/mL
	鎘	≤100μg/g
	鉛	≤100μg/g
2-巯基咪唑 (僅限於含氯橡膠)	陰性(偵測極限:4μg/mL)	
橡膠奶嘴	蒸發殘渣	水，40°C,24hr：≤40μg/ml
		正庚烷,25°C,1hr：≤30μg/ml
		20% 乙醇，60 °C，30min：≤30μg/ml
		4%乙酸，60°C,30min：≤30μg/ml
	重金屬(以 Pb 計)	4%乙酸,40°C,24hr：≤1μg/ml
	甲醛	水，40°C，24hr：陰性
	苯酚	水，40°C，24hr：≤5μg/mL
	鋅	4%乙酸，40°C，24hr：≤1μg/ml
	鎘	≤10μg/g
鉛	≤10μg/g	
玻璃、陶瓷製品	深度≥2.5cm 且容積< 1.1L：	
	鉛	4%乙酸，室溫 24hr (暗處)：≤5μg/mL
	鎘	4%乙酸，室溫 24hr (暗處)：≤0.5μg/mL
	深度≥2.5cm 且容積 ≥1.1L:	
	鉛	4%乙酸，室溫 24hr (暗處)：≤2.5μg/mL
	鎘	4%乙酸，室溫 24hr (暗處)：≤0.25μg/mL
	深度<2.5cm 器皿(不可 灌注液體的)：	

	鉛	4%乙酸，室溫 24hr (暗處)：≤17μg/cm <sup>2</sup>
	鎘	4%乙酸，室溫 24hr (暗處)：≤1.7μg/cm <sup>2</sup>
金屬罐製品 (除盛裝乾性食品製品外)	砷 (以 As <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 計)	水，60°C，30min：≤0.2μg/mL
		0.5%乙酸，60°C，30min：≤0.2μg/mL
	鎘	水，60°C,30min：≤0.1μg/mL
		0.5%乙酸，60°C,30min：≤0.1μg/mL
	鉛	水，60°C,30min：≤0.4μg/mL
		0.5%乙酸，60°C,30min：≤0.4μg/mL
	甲醛	水，60°C，30min：陰性(偵測極限：4μg/mL)
	苯酚	水，60°C，30min：≤5μg/mL
	蒸發殘渣	正庚烷，25°C，1hr：≤30 μg/mL
		20%乙醇，60°C，30min：≤30μg/mL
		4%乙酸，60°C，30min：≤30μg/mL
水，60°C，30min：≤30μg/mL		
氯乙烯遷移量	乙醇，≤5°C，24hr：≤0.05μg/mL	
環氧氯丙烷 epichlorohydrin	戊烷，25°C，2hr：≤0.5μg/mL	

(二)近年監測結果：

接著仍由植松洋子博士介紹近年在食品器具容器遷移量及鋁之監測結果。雙酚 A 二環氧甘油醚(bisphenol A diglycidyl ether, BADGE)及其衍生物常見於罐頭內緣使用的環氧(單體)或聚氯乙烯(PVC)塗層(PVC 穩定劑)，以及殺菌軟袋(retort pouch)等多層積層膜(黏著劑)，包括 2 種水合物雙酚 A 二環氧甘油醚單水合物 (bisphenol A(2,3-dihydroxypropyl)glycidyl ether, BADGE·H<sub>2</sub>O)、雙酚 A 二環氧甘油醚二水合物 (bisphenol A bis(2,3-dihydroxypropyl) ether, BADGE·2H<sub>2</sub>O) 及 3 種含氯化物雙酚 A 二環氧甘油醚氯化物 (bisphenol A(3-chloro-2-hydroxypropyl) glycidyl ether, BADGE·HCl)、雙酚 A 二環氧甘油醚二氯化物 (bisphenol A bis(3-chloro-2-hydroxypropyl) ether, BADGE·2HCl) 和雙酚 A 二環氧甘油醚水合物氯化物 (bisphenol A(3-chloro-2-hydroxypropyl)(2,3-dihydroxypropyl) ether, BADGE·H<sub>2</sub>O·HCl)。因此 BADGE 及其衍生物是否會從食品器具容器遷移至食品中，在日本受到關注。日本自西元 1998 年進行監測市售產品(含輸入產品)，依據數年的監測結果顯示，罐裝魚類、袋裝魚類、罐裝番茄及玉米、罐裝肉類產品皆檢出 BADGE 及其衍生物(0.02~0.67 mg/kg)。日本目前並未訂定 BADGE 及其衍生物的特定遷移量 (specific migration limit, SML)，在歐盟之相關規範為：BADGE: 9 mg/kg，BADGE 的鹽酸反應產物：1 mg/kg。植松洋子博士表示日後仍會持續監測。

除此之外，該中心也密切注意盛裝含油脂類食品之玻璃瓶蓋墊片(gasket)中的

塑化劑，遷移到食品中的含量。據悉因為墊片材質多為聚氯乙烯製品，其內常添加 30~50% 的塑化劑；若盛裝食品為油性，墊片中的塑化劑可能會有遷移到食品中。日本的相關法規為：DEHP 不得使用於與油類或脂肪類食物接觸的包裝中，而日本對於油類或脂肪類食物之定義為食物中脂肪或油的含量超過 20% 者。同時對於 PVC 的蒸發殘渣(總量限制)亦有衛生標準，詳如表一。植松洋子博士研究團隊在樣品中監測到環氧化大豆油(ESBO)、鄰苯二甲酸酯(包含：DEHP、鄰苯二甲酸二異壬酯(Diisononyl phthalate, DIDP)及鄰苯二甲酸二異癸酯(Diisodecyl phthalate, DIDP))、乙醯檸檬酸三丁酯(Tributyl acetyl citrate, TBAC)、乙醯化單甘酯(acetyl monoglyceride)、油酸醯胺(Oleamide)和芥酸醯胺(Erucamide)。

除了食品接觸材料遷移量之監測，植松洋子博士也特別分享烘焙食品之監測結果。鋁存在於食品加工過程中使用的明礬，其存在型態為硫酸鋁鉀( $\text{AlK}(\text{SO}_4)_2$ )或硫酸鋁銨( $\text{AlNH}_4(\text{SO}_4)_2$ )。在烘焙粉中可做為碳酸鹽的中和劑及產生二氧化碳，並可使用於醃菜中做為顏色維持劑，或使用於海蜇皮或海膽中做為硬化劑。聯合國糧農組織(FAO)及世界衛生組織(WHO)的食品添加物聯合專家委員會(JECFA)建議鋁的每人每周暫定容許攝取量(PTWI)為每公斤體重 2 毫克，依據 2009 年監測結果，日本 1~6 歲的嬰幼兒只要一周吃 2 個以上司康(scone，一種烘焙甜點)，就會超過暫定容許攝取量。此項資訊經過揭露，日本食品界已經修改配方，惟目前仍未訂定鋁化合物做為食物添加物的標準及含量上限，未來將於參考攝取量調查後訂定。值得繼續注意其標準訂定情形。

### (三)產品標示：

依據日本消費者廳頒佈的「家庭用品品質表示法合成樹脂加工品表示規程」([http://www.caa.go.jp/hinpyo/law/law\\_05.html](http://www.caa.go.jp/hinpyo/law/law_05.html))，食品用器具容器之本體上須標示使用材質種類、耐熱溫度(依照 JIS S2029 方法測試)、耐冷溫度、容量、使用注意事項及標示者聯絡資訊，並且須以不易與本體脫離之方式標示。與台灣目前公告須標示之事項類似，不過日本特別要求須標示「揭露前述資訊之廠商」之聯絡方式，以利消費者知悉。依據本國食品衛生管理法第 26 條，則是要求須標示國內負責廠商之名稱、電話及地址，亦可收資訊透明化之效。實地走訪東京最大的食品器具容器販賣圈「合羽橋道具街」，前述市售商品皆依照法規進行標示。對於不鏽鋼食品器具之標示，日本並無規定應標示鋼種，但訪查東京合羽橋道具街販售之不鏽鋼產品，大多數皆於本體上已貼標或烙印方式自願性標示不鏽鋼金屬鎳及鎳之含量。

自平成 21 年(西元 2009 年)9 月 1 日起，因食品標示與資訊揭露予消費者有關，故「食品表示」之業務由厚生勞動省移轉至消費者廳食品表示課(<http://www.mhlw.go.jp/topics/bukyoku/iyaku/syoku-anzen/other/ikan.html>)，將標示之管理權責集中於中央消費者相關機構之作法，值得台灣借鏡。

### 三、日本食材源頭管理(以東京築地市場為例)

在台北駐日經濟文化代表處經濟部係長謝偉馨先生、東京都知事本局外務部外係課外務係小暮惠輔先生、東京都福祉保健局健康安全部食品監視課自主管理認證制度擔當係長小澤悠作先生、東京都健康安全研究中心食品化學部食品監視課長植松洋子博士陪同下，考察位於築地市場內之東京都福祉保健局健康安全部市場衛生檢查所。拜會該所所長中村憲久先生並致贈禮物後，由該所管理課業務係長肝付康人先生介紹築地市場內食材源頭管理之機制及運作方式。

築地市場是位於東京都中央區築地的公營批發市場，亦是日本最大的魚市場，從江戶時代起一直負起東京食品流通的原是日本橋魚河岸為首的市場群，目前為東京都內 10 個東京都中央批發市場之一。東京都市場衛生檢查所隸屬於東京都福祉保健局健康安全部，管轄的 10 個市場中只有大田出張所(管理大田市場、葛西市場及世田谷市場)、足立出張所(管理足立市場、豐島市場、練馬市場、淀橋市場、板橋市場及北足立市場)及築地市場有檢查站。檢查站的目的是確保進貨產品、製造產品及賣出產品安全無虞，其職責為：

- (一)監視指導：監視人(市場內營業者)、物(食品及容器等)及營業場所(設施及設備)是否符合衛生標準。如建議從業人員定期健檢，產品必須低溫保存及檢查標示是否符合法規等。檢查站人員每日於清晨 4 點，兩人一組於貨品拍賣前進行產品檢驗，依據附有有毒魚貝類照片之操作手冊判斷進入市場之漁獲是否為有毒魚種或貝類，若不確定則拍照，以其所建立之資料庫圖鑑進行比對。以紅外線溫度計確認生鮮魚貨是否保存於低溫(10℃)，並且檢查加工品之標示。每日 8 點舉行例行會議，針對稍早之檢查結果進行報告及討論。
- (二)試驗檢查：依據食品衛生法等相關法律及東京都條例(地方自治法規)，進行食品之檢驗，包括：
  1. 生物學檢查：進行產品中衛生指標菌(生菌數、大腸桿菌群)、食品中毒菌(沙門氏菌、金黃色葡萄球菌、出血性大腸桿菌 O157)及諾羅病毒(以 real-time PCR)之檢

測。夏天時會特別檢測魚貝類中的腸炎弧菌，冬天會特別檢測雙貝類中的諾羅病毒。亦會檢查魚貝類及蔬果類是否有寄生蟲卵。

2. 化學檢查：檢查加工食品中的食品添加物是否正確使用及標示、檢驗魚貝類及蔬果類產品的農藥殘留及檢驗是否含有環境污染物質(水銀、戴奧辛、抗生素、農藥及重金屬等)，也會以儀器進行放射線監測。另外，也會協助判別進貨魚種是否為有毒河魴或含有熱帶魚毒(ciguatoxin)之魚種。

(三)調查研究：彙整日常之監視指導與試驗檢查之結果，以做為未來業務管理或檢驗技術提升之參考。每年各檢驗所會於年度「調查研究發表會」發布調查結果，以提升市場內業者之自主衛生管理。

(四)衛生教育與普及啟發：為市場內業者舉辦食品衛生講習，發行食品衛生情報誌，每年邀集各業者代表辦理食品衛生推進會，同時也接受各國食品衛生管理人員及駐日使節參訪視察。

接著在肝付康人先生帶領下，實地參訪築地市場。築地市場的面積約為 23 萬平方米。由其中的 5 個批發商和大約 700 個中間商進行拍賣。目前築地市場處理的貨品種類除了海鮮(處理量日本最大)外，亦有蔬果、雞肉、雞蛋、醃菜和各種加工食品(豆腐、豆芽、急凍食品等)，由於現有設備及建築已有 80 年歷史，十分老舊，為強化食材源頭管理，3 年後將會遷移到江東區的豐洲新市場。市場內特別注意到的是，在日本只有持有許可的業者才能處理販賣河魴，河魴購買後還需拿到特殊處理室，由持有執照之人員進行分離內臟之工作。從源頭避免食用河魴引起之食品中毒事件。

從農場到餐桌，日本東京都進行一條鞭的管理，從食材進貨即進行監測，從旁協助業者善盡自主管理之責任，值得台灣師法借鏡。雖然無法像日本進行一條鞭管理，本署為了教育漁民及教導消費者避免誤食有毒魚種，業於 101 年製作「吃河豚風險大—臺灣常見有毒河豚(魴)圖鑑手冊」提供農業委員會漁業署及各衛生局參考宣導，以減少因誤食而造成食品中毒。職等本想索取一本有毒魚貝類照片之操作手冊帶回台灣當做增修訂之參考，可惜該手冊僅供內部參考。

#### 四、日本食品業者登錄制度

在東京都知事本局外務部外係課外務係小暮惠輔先生陪同下，前往位於新宿都廳大樓之東京都福祉保健局，考察日本食品業者登錄制度及東京都餐飲業者衛生自主認證制度。首先拜會東京都福祉保健局健康安全部食品監視課長田崎達明先生，並致贈本署

禮物。該局對於本國官方代表相當友善，特地於會議室中置放中華民國國旗。接著先由該課規格基準係長平公崇先生介紹日本食品業者登錄制度。

(一)需登錄(取得營業許可)之食品業者

日本之食品業者登錄制度比較像是核准許可制度，自昭和 25 年(西元 1950 年)起實施，相當嚴格。依循之法規主要為厚生勞働省頒布之「食品衛生法」(母法)。食品衛生法將食品業分為「餐飲業」、「製造業」、「加工業」及「販售業」等四大類別，依據第 52 條規定，下表二之 34 個業種須取得各地方政府營業許可始得營業。另外，營業廢止或登記事項變更亦須提出申請。其他相關法規除了食品衛生法施行條例(子法)，另有食品衛生法基準條例或食品衛生法施行條例等地方自治法規(各地條例名稱不一)，如東京都之食品安全條例、大阪府之食品衛生法施行條例、廣島市之食品衛生措置基準條例、熊本縣之食品衛生基準條例。平成 24 年(西元 2011 年)統計資料顯示，東京都核准營業許可之食品業者有 299,751 家，其中餐飲業者有 188,622 家(63%)。

表二：須取得各地方政府營業許可始得營業之食品業者

	業 種	說 明
1	餐飲店	一般小吃店、小餐館、壽司店、麵店、旅館、外帶外送、便當店、餐廳、咖啡廳、酒吧、夜店等提供飲食的店家。
2	飲料店	茶館、飲料店等販售酒精類以外之飲料及茶點的店家。另外也包括刨冰店及提供紙杯飲料之自動販賣機。
3	西點烘焙製造業	麵包、蛋糕、糖果、餅乾、口香糖等糕餅點心製造商或店家。
4	餡料製造業	生產澱粉性豆類(ex.紅豆)餡料之工廠或店家。餡料是指豆類經蒸煮、壓碎、並趁熱加入砂糖調味之食品。
5	冰淇淋製造業	生產冰淇淋之廠商及店家。
6	乳品加工業	加工或生產牛奶、殺菌山羊奶、脫脂乳、加工乳之廠商及店家。
7	特別牛乳榨取加工業	特別牛乳是指少數獲得日本政府特別認證之牛奶工廠所生產的牛奶，其工廠的衛生標準有較高的規範，生產的牛奶成分也須符合規定標準。
8	乳品製造業	生產奶粉、煉乳、發酵乳、鮮奶油、奶油、起司等奶製品之廠商及店家。
9	集乳業	收集生牛乳或生羊乳並保存之廠商及店家。
10	乳品販售業	提供生飲牛乳、羊乳或販售乳飲品之廠商或店家。
11	肉品加工業	因食用目的，宰殺或肢解「食鳥處理法」規定之食用家禽類以外的鳥類、兔子之廠商及分割細切這些肉品及內臟的廠商。 分割細切牲畜類肉品及內臟的廠商也包括在內。

12	肉品販售業	販售牲畜類生肉品(包括骨頭及內臟)的廠商。 另外，具有營業許可的食用肉品販售商若將肉品分割分裝，再另行保管，待接到訂單後再配送出貨者，也包括在內。
13	加工肉品製造業	製作火腿、熱狗、培根等加工肉品的廠商。
14	海產販售業	販售海產(包括鯨魚肉)之店家。 但不包括販售活魚、活海產之店家。
15	海產拍賣業	在漁市以競標方式販售海產之店家。
16	加工海產製造業	製作魚肉火腿、魚肉熱狗、魚肉培根、魚板等魚肉製品之廠商。
17	冷藏冷凍食品業	冷凍冷藏海鮮類食品之廠商及製作冷凍食品之廠商。
18	食品放射線照射業	照射放射線的廠商。目前僅准許應用在防止馬鈴薯發芽。
19	飲料製造業	生產果汁、咖啡等清涼飲料之廠商。
20	乳酸飲料製造業	生產乳酸飲料之廠商。
21	冰品製造業	生產冰品之廠商。
22	冰品販售業	冰塊製造商或冰品零售商。
23	食用油脂製造業	製作沙拉油、油炸油等食用油之廠商。不分動物性、植物性、半成品或完成品。
24	人造奶油/酥油製造業	製作人造奶油、酥油等食用油之廠商。
25	味噌製造業	製作味噌之廠商。
26	醬油製造業	製作醬油之廠商。
27	醬料製造業	製作番茄醬、沙拉醬等醬料之廠商。不包括分裝醬料之廠商或店家。
28	酒類製造業	製作酒之廠商。
29	豆腐製造業	製作豆腐的廠商。不包括將豆腐製成豆腐加工品的廠商。
30	納豆製造業	製作納豆的廠商。
31	麵類製造業	製作麵條的廠商。
32	熟食製造業	製作配菜等熟食之廠商。熟食包括煎、煮、炒、炸、蒸等食品。不包括醃製品。
33	罐頭食品製造業	製作罐頭食品的廠商。
34	添加物製造業	製作符合食品衛生法第 11 條第 1 項規定之添加物的廠商。包含分裝廠商。

在東京都，依據其訂定之食品安全條例，另有 8 種食品業者須取得營業許可，及 3 種不用取得營業許可、但東京都特別關注之食品業者：

1. 8 種須取得營業許可之食品業者：醃製食品製造業、糖果餅乾內容物製造業、粉狀食品製造業、即食熟食食品製造業、調味料製造業、魚貝類加工業、液蛋製造業及雜貨販賣業。平成 24 年(西元 2011 年)統計資料顯示，此類業者有 30,972 家。

2. 3種不用取得營業許可、但東京都特別關注之食品業者：學校或醫院團膳業者、盛裝雞蛋之器具業者、其他食品生產業。平成 24 年(西元 2011 年)統計資料顯示，此類業者有 8,388 家。

## (二)申請之單位及格式

依據食品衛生法第 52 條規定，食品業者營業許可申請單位為營業所在地之衛生所食品安全課。而申請方式及格式未明列於相關法規或條例上，由各地方政府自行規範並於官網公告週知。台灣食品業者登錄制度可以書面或電子傳輸方式向地方衛生局申請，而日本則是須備齊書面資料送至所在地衛生所提出申請，無法上網申請。日本各都道府之規範內容不盡相同，茲舉例如下：

1. 東京都：送件前須先持施工圖至 30 個衛生所諮詢，最遲營業前 10 天親持書面申請書至衛生所申請，無法網路申請或郵寄申請。
2. 大阪府：送件前不須至衛生所諮詢，最遲營業前 10 天親持書面申請書至衛生所送件申請，無法網路申請或郵寄申請。
3. 名古屋：送件前須先持施工圖至衛生所諮詢，最遲營業前 20 天親持書面申請書至衛生所申請，無法網路申請或郵寄申請。

## (三)申請資格

1. 營業場所及設備須符合以下規定

### (1)共通規定

- a. 營業場所不可在垃圾掩埋場、濕地或其他公共衛生上不適合的地點。
- b. 營業場所的大小須符合營業規模，不可過於窄小。
- c. 食品製作、加工、料理、保存及販售的地方，或食器、包裝清洗、消毒、殺菌的地方，或原料、食材處理或放置的地方，都須與住家或家庭用品分開來。
- d. 在製作食品、清洗容器、食材保存及放置成品的地方，如果需要冷卻、保溫、殺菌時，除非有特殊理由，一定要在採光好的地方進行或裝設良好照明及抽風的設備。
- e. 在製作食品、清洗容器、食材保存及放置成品的地方，必須防鼠及防蟲。
- f. 在製作食品、清洗容器、食材保存的地方，所有食品、添加物、器具及包裝容器必須分別存放並符合衛生。
- g. 在製作食品的地方，必須設置食材的清洗設備及員工專用的自動感應式洗手設備。

- h. 在製作食品、清洗容器的地方，設備的數量及大小必須符合營業規模。
- i. 在製作食品、清洗容器的地方，無法移動或較難移動的機械設備應設置在容易清洗的地方。
- j. 在製作食品、清洗容器的地方，須能供應充分且衛生的飲用水。
- k. 在製作食品、清洗容器的地方，污水須能排出屋外並合乎衛生。
- l. 在製作食品、清洗容器、食材保存及放置成品的地方，其周圍的地面須容易清掃及排水。
- m. 須設置更衣室及置物箱。
- n. 須設置防水、有蓋子、不會外漏污水及臭味的垃圾桶。
- o. 廁所必須防鼠及防蟲，並有自動感應式洗手設備。

(2)個別業種規定(以餐飲業者為例)

- a. 須劃分廚房及顧客座位區，但若只限外帶的店家則不在此限。
  - b. 廚房的地板須使用不會滲透的材質或耐水材質。
  - c. 廚房牆壁的下半部(自地面算起至 1 公尺的高度)，須是不滲透耐水材質或另貼上不滲透耐水材質。
  - d. 廚房及顧客座位區皆要有天花板。但若被認可不會影響衛生的話，顧客座位區可無天花板。
  - e. 廚房須設置清洗設備、消毒或殺菌設備。
  - f. 廚房須有攝氏 10 度以下的冷藏設備，並應將溫度計放在容易看到的地方。
  - g. 若食物需要靜置放冷，須在廚房設置適當的靜置位置。
2. 須設置食品衛生責任者
- 食品衛生責任者須具備以下資格之一：
- a. 食品衛生監督員
  - b. 食品衛生管理者
  - c. 營養師
  - d. 烘焙衛生師
  - e. 烹調技術士
  - f. 家禽加工衛生師
  - g. 船舶烹調技術士
  - h. 完成 6 小時食品衛生研習課程者(課程收費 10,000 日圓，全程以日文上課)

且非下列情況之一者

- a. 違反食品衛生法或相關處分遭判刑確定，於刑罰執行完畢或赦免以後未滿兩年者。
- b. 違反食品衛生法遭取消營業許可未滿兩年者。
- c. 營業負責人、股東或主管之一有上述 a、b 任一情況者。

即食品業者除須硬體設施須符合一定的衛生需求，食品衛生責任者須具備一定的專業知識，如取得相關文憑或證照，因此若是外國人，只要能看得懂日文並符合以上規定，亦可以成為食品衛生責任者。此規定與台灣食品衛生管理法第 8 條「食品業者之從業人員、作業場所、設施衛生管理及其品保制度，均應符合食品之良好衛生規範準則」，及第 12 條「經中央主管機關公告類別及規模之食品業者，應置一定比率，並領有專門職業或技術證照之食品、營養、餐飲等專業人員，辦理食品衛生安全管理事項」之規定，有異曲同工之妙。然依照食品良好衛生規範，台灣的廚師必須接受 4 年 32 小時的教育訓練，方可換發證照繼續執業，而日本僅規定每年須接受 1 小時、學校等機關構食堂廚師至少 2 小時之訓練。

#### (四)營業許可申請流程

一般食品業者多會委託代書代為申請營業許可，若自行申請，則須在營業場所施工前先至衛生所洽談營業內容及規畫是否合乎規定，若沒有問題衛生所會提供申請表格，也有其他縣市(如大阪府)可以在官網直接下載申請表格。申請流程及需準備文件如下表三(以東京都為例)：

表三：申請流程及需準備文件

1	施工前	a. 確認營業場所是否符合都市計畫法之土地使用規定。 b. 持施工設計圖至各地管轄衛生所，確認是否符合相關規定。
2	取得食品衛生責任者資格	
3	全體烹調、製作從業人員之糞便檢查：桿菌性痢疾(Shigellosis)、沙門氏菌(Salmonella)、O157	
4	營業申請 (最遲須在營業場所、設備完工前 10 天提出，並約定現場勘查日期)	a. 繳交食品營業許可申請書 b. 繳交手續費 (各業種收費標準不同， <u>餐飲業為 18,300 日圓</u> ) c. 繳交其他規定文件 (以餐飲店為例) <ul style="list-style-type: none"><li>• 營業場所位置圖</li><li>• 營業場所平面圖</li><li>• 營業設備說明(建築構造、採光、排水等)</li></ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 水質檢查報告書(使用井水、地下水...等非自來水者須檢附)</li> <li>• 營業登記謄本、公司章程影本 (法人須檢附)</li> <li>• 食品衛生責任者資格證明書</li> <li>• 從業人員糞便檢查報告書</li> </ul>
5	實地勘查營業場所及設備	確認是否符合相關規定、檢查是否與提出的設計圖面相符，申請人須在場，若不符合規定則約定複檢日期。
6	營業許可證核發	檢查合格後約 10 天左右核發營業許可證，須持印章至衛生所領取。
7	開始營業	須在營業場所張貼食品衛生責任者名牌(大小需在 10 cm X 20 cm 以上)

與台灣規定之餐飲業者需登錄事項相比，日本食品業者須繳交之文件較多。此乃因日本對於食品業者採事前許可制度，較為嚴謹，包括確認營業場所是否符合都市計畫法之土地使用規定。因此核准營業後之稽查，一年稽查頻率約為每家業者一次。每一個衛生所平均有 10 名職員從事核發營業許可業務，從業者遞出申請到核准，約需 10 個工作日。全東京都約有 680 名食品專職稽查員，因此效率很快。另一值得注意的是：食品從業人員健康檢查只需做糞便檢查，職等特地向平公崇先生確認：是否有要求廚師須做 A 型肝炎檢查或施打 A 型肝炎疫苗？回復是並無相關規定。而職等實地到東京一小型傳統日式居酒屋考察，業者皆依法於明顯處懸掛營業許可、調理師免許證及食品衛生責任者名牌。此外，東京都福祉保健局另以行政委託方式(一年委託一次)，委託一般社團法人東京都食品衛生協會，巡迴協助指導餐飲業者落實相關餐飲衛生自主管理。通過之店家，可以獲得「食品衛生巡迴指導實施濟」之貼紙張貼於門口。(詳見「柒、附錄(考察照片)之照片 27~30」)

#### (五)營業許可有效期限

衛生所稽查人員於實地勘查營業場所時，除了確認是否符合相關規定外，還會依據符合幾項表四之 12 項建築設備標準，核定最短 5 年、最長 8 年之許可有效期限(表五)。營業許可到期前一個月，食品業者可以再次提出申請。職等好奇請教平公崇先生，若餐飲業者發生食品中毒事件，是否會取消營業許可或影響下次申請之有效期限？回復是：不會取消營業許可，但會先停業一週，衛生所檢查後可再復業，亦不會影響下次申請之有效期限。

表四：建築設備標準

項目	內容
----	----

1	建築物	建築物的基本結構須是鋼骨、鋼筋混凝土、石材、混凝土磚、或磚瓦。
2	天花板、內牆的材質	廚房或製作工廠的天花板及內牆的基本材質(不包括表面塗層)須是混凝土、水泥、磁磚、不鏽鋼等耐腐蝕材質。
3	天花板的結構	廚房或製作工廠天花板的水管、瓦斯管線、電線、排氣管等須全部收藏在天花板內。另外，照明設備、空調及抽風機必須和天花板一體成形或鑲在天花板裡面，天花板表面必須是平滑無突出物。但消防管線則不在此限。
4	地板、內牆下半部的材質	廚房或製作工廠的地板、內牆下半部的基本材質須是混凝土、水泥、磁磚、不鏽鋼等耐腐蝕材質。
5	內牆、地板的結構	廚房或製作工廠內牆及地板的接縫處須是 R 結構。另外內牆下半部若有貼上不滲透耐水材質，其上方與壁面接縫處須有至少 45 度的拆卸用斜角。
6	空調設備	廚房或製作工廠須有溫度調節設備。
7	清洗設施、洗手設施	清洗設施、洗手設施的基本材質須是混凝土、磁磚、陶瓷、不鏽鋼等耐腐蝕材質。另外清洗設施須有一個以上的熱水口(含瞬間熱水器)。
8	保存設備	保存設備的基本結構(不包括表面塗層)須是水泥、石材、混凝土磚、磚瓦或不鏽鋼等耐腐蝕性材質。 販售業的冷藏庫、冷凍庫、戶外食品儲藏庫也須符合此規範。
9	冷藏、冷凍設備	冷藏、冷凍設備的基本材質(不包括表面塗層)須是混凝土、磁磚、合成樹脂、不鏽鋼等耐腐蝕材質。機械式溫控。
10	製作、加工、料理、販售設備	製作、加工、料理、販售設備(不包括表面塗層)須是混凝土、磁磚、不鏽鋼等耐腐蝕材質。
11	供水	營業用水必須使用符合自來水法的自來水。
12	廁所	客用廁所及員工用廁所都必須是沖水式，並有污水處理或化糞池設備。

表五：有效期限核定標準

符合項目數量	許可有效年限
0~5 項	5 年
6~9 項	6 年
10~11 項	7 年
12 項	8 年

## (六)其他特殊業種

### 1. 網路販售食品之業者：

由於網路商機無限，以網路販售食品之業者在日本也日益蓬勃發展。依據食品衛生法，除了向廠商批發已加工食品直接販售之業者可毋須取得營業許可外，自行加工、製作之食品或販售海產類、肉類等食品都必須取得營業許可。所有許可申請規定同一般餐飲店，一樣須設置食品衛生責任者，衛生所稽查人員會到現場會勘場所設備。前述業者須使用營業用標準之餐廚設備，自家廚房無論設備多好、多衛生都不可能通過營業許可。

### 2. 路邊攤、餐車及流動攤販之食品業者：

依據食品衛生法，只要符合以下條件者，可向所轄地方衛生所申請營業許可，所有申請規定同一般餐飲店，一樣須設置食品衛生責任者，衛生所稽查人員會到現場會勘場所設備。另外，若有改裝餐車，須符合「道路運送車輛法」規定。在街道上營業，須符合「道路交通法/道路法」規定。在公園營業，須符合「都市公園法」規定。業種及許可條件如表六：

表六：

分類	業種	許可條件
路邊攤、固定餐車	餐飲店	• 不可販售生食。 • 僅可做分裝、盛碗、加熱等簡單的料理動作。
	飲料店	
	西點烘焙製造業	
流動攤販、流動餐車	食品販售	• 僅可分裝、包裝食品。 • 不可有任何煮食或料理動作。
	乳品販售	
	肉品販售	• 僅可分裝、包裝食品。 • 不可有任何煮食或料理動作。
	海產類販售	

攤販餐車之食品業者需於申請表單上載明之事項包括：1.業種；2.地址、姓名、出生日期(法人則填寫辦公室地址及負責人姓名)；3.主要進貨廠商之住所及姓名(法人則填寫辦公室地址及負責人姓名)。餐車及攤販在日本須先符合「道路運送車輛法」、「道路交通法/道路法」、「都市公園法」等相關規定後，再向衛生單位申請許可。餐車及攤販在台灣亦屬常見之餐飲販賣行為者，經查固定攤販及流動攤販(含餐車)在台灣之主管機關在中央為經濟部中部辦公室，依據「台灣省攤販管理規則」第三條：「攤販之規劃、登記、發證及管理事項由建設單位辦理；違規攤販之取締，由警察單位辦理。」  
(<http://www.cto.moea.gov.tw/04/04d.asp>)

(七)罰則：

1. 依據食品衛生法：

- (1)無許可營業：兩年以下徒刑或 200 萬日圓以下罰款(可併科)。
- (2)營業設施違反規定：一年以下徒刑或 100 萬日圓以下罰款。

2. 依據東京都食品製造業等取締條例：

- (1)食品製造業者未取得知事(即地方首長)許可而營業者：6 個月以下徒刑或 30 萬日圓以下罰款。
- (2)許可逾期未重新申請而繼續營業者：6 個月以下徒刑或 30 萬日圓以下罰款。
- (3)攤販餐車營業人未依規定提交規定文件(備註 3)或提交文件不實者：20 萬日圓以下罰款。
- (4)洗選蛋包裝業者未依規定在營業後 10 日內提交規定文件(備註 4) 或提交文件不實者：20 萬日圓以下罰款。
- (5)因公共衛生之必要，攤販餐車營業人、食品製造業者、洗選蛋包裝業者、供餐業者需提供相關報告、帳冊時，若有拒絕、妨礙、迴避或提交不實資料時：20 萬日圓以下罰款。

## 五、東京都餐飲業者衛生自主認證制度

接著由自主管理認證制度擔當係長小澤悠作先生簡介於 2003 年 8 月實施的東京都食品衛生自主管理認證制度。依據日本食品衛生法，指定之食品業者須先取得地方政府核發之營業許可，方得營業。為了更提升相關業者之自主管理，許多國際與日本國內品質認證體系如 ISO 應運而生。依據平成 25 年(西元 2013 年)8 月資料，經驗證之食品業者已經超過 12,090 家。小澤悠作先生解釋，食品業者取得東京都核發之營業許可，相當於是及格標準；若較具規模之食品業者想要持續進行更嚴格的自主管理，則可自行導入食品安全管制系統(HACCP) 或 ISO 22000。因此有別於嚴格的 HACCP 或 ISO 22000 等認證體制，東京都推行餐飲業者衛生自主認證制度主要是鼓勵小型食品業者在取得東京都核發之營業許可(及格標準)後，能持續落實食品衛生法及東京都自訂之相關衛生法規規定，經第三方機構驗證(certification)後，即發給證明以資鼓勵。目前東京都核准之第三方驗證機構有 18 個，須接受東京都認證(creditation)後，方能協助有意參與此制度之小型食品業者，並進行驗證。

此認證制度主要對象業者包括：經東京都核發營業許可之食品業者、東京都內的機關構廚房、製造場所不在東京都但產品賣至東京都之食品製造業者。認證食品業者種類及通過認證家數如表七(2013年11月統計資料)：

食品業者種類	通過認證家數
機關構廚房	80
餐廳	38
食品製造	93
食品加工	11
販賣	75
其他	1
總計	298

小澤悠作先生進一步說明，此認證制度業者而言易於實施(相對於嚴格的 HACCP 或 ISO 22000 等認證體制)，收費便宜(申請手續費：日幣 5 萬，約新台幣 1 萬 5 千元)，並且東京都福祉保健局將給予通過之業者專屬貼紙(圖一)，於官網公開其機構名稱，以廣為宣傳。同時亦會持續追蹤通過驗證業者於衛生管理之改善，針對負責人舉辦與食品衛生相關之追蹤研修會(follow-up workshop)，並寄送電子報(內容為食物中毒事件相關情報、研修會介紹)。為了推廣此認證制度，東京都除了於官網公開衛生管理手冊的相關樣本及樣式範例，亦固定舉辦手冊編寫研討會及舉辦認證業者參訪行程(官網：<http://www.fukushihoken.metro.tokyo.jp/shokuhin/ninshou/index.html>)。該局為提高衛生自主認證制度能見度及參與家數，自 2013 年 10 月起，特別針對連鎖店實施「本部認證」制度及已通過相關國際品質認證制度(如 ISO 22000)之業者進行「特別認證」制度：

- (一) 「本部認證」制度：擁有連鎖店且總店在東京都的食品業者，以往每一家連鎖店須分別接受稽查及認證。實施新制後，只要總店經過稽查且通過認證後，所有的連鎖店視同皆通過認證，皆可張貼東京都福祉保健局給予通過之業者專屬貼紙。
- (二) 「特別認證」制度：已通過相關國際品質認證制度(如 ISO 22000)之業者，欲取得東京都食品業者衛生自主認證，須再繳交費用及接受稽查。實施新制後，申請即可直接取得東京都福祉保健局給予通過之業者專屬貼紙，無須再繳交費用及接受稽查。



圖一：通過衛生自主認證之業者專屬貼紙

小澤悠作先生表示，經統計通過認證之業者衛生管理較好，顧客抱怨變少，無形中減少處理客訴之人力及時間成本，因此雖然沒有統計實際營收是否大幅增加，整體而言降低了業者支出。

## 肆、心得

此次赴日考察得以更深入地了解日本進口食品查驗管理制度暨餐飲衛生管理制度，獲得許多寶貴經驗，茲將心得臚列如下：

### 一、日本進口食品檢查體制

日本進口食品檢查體制大致與台灣相同，但針對第一次輸入的食品會進行指導檢查。雖然不是強制，但日本官員表示通常業者都會依照建議進行相關檢驗。此外，日本對於減少通關時間而設計了「事前確認制度」，他山之石，可以攻錯。

### 二、日本食品器具容器及包裝之管理

檢視日本食品衛生法，係針對各類食品接觸材質訂定規格及衛生標準，與台灣相似。而產品標示係依據日本消費者廳頒佈的「家庭用品品質表示法合成樹脂加工品表示規程」，與台灣目前公告須標示之事項類似，不過日本特別要求須標示「揭露前述資訊之廠商」之聯絡方式，以利消費者知悉。今(102)年 10 月台灣陸續發生幾起不銹鋼餐具未依買賣契約之規格交貨，產品中錳含量超過中國國家標準之新聞事件，故此行特別留意日本對於不銹鋼食品器具之衛生標準及標示規定。日本並未訂定不銹鋼食品器具容器錳之限量，亦無相關法規限制特定鋼種方可使用於食品器具容器，及須於產品上標示鋼種。但訪查東京合羽橋道具街販售之不銹鋼產品，大多數皆自願性標示不銹鋼金屬鎳及鎳之含量。另外，自平成 21 年 9 月 1 日起，「食品表示」之業務由厚生勞動省移轉至消費者廳食品表示課 (<http://www.mhlw.go.jp/topics/bukyoku/iyaku/syoku-anzen/other/ikan.html>)，將標示之管理權責集中於中央消費者相關機構。

### 三、日本食材源頭管理

日本東京都於福祉保健局下編置東京都市場衛生檢查所，於中央批發市場即進行產品之管控，確保進貨產品、製造產品及賣出產品安全無虞。檢查所並針對產品品質進行生物學(衛生指標菌、食品中毒菌及諾羅病毒)及化學性(農藥殘留、環境污染物質、放射線監測) 檢驗，也會協助判別進貨魚種是否為有毒河魴或含有熱帶魚毒(ciguatoxin)之魚種。同時，只有持許可證之業者或人員才能販賣或處理河魴，確實把關食材源頭，以確保食品符合衛生標準及避免食品中毒。

### 四、日本餐飲業登錄制度

日本對於餐飲業之管理著重在業者有營業行為前嚴格審查，包括負責人須為

有相關學歷或研習相關課程之食品衛生責任者，並具備相關文件通過營業許可。相關文件包括土地使用是否合法，硬體設施及餐飲場所平面圖，是否使用自來水等，十分嚴謹。營業許可不是永久有效，平均 5~8 年需再重新申請許可，並經重新實地檢查通過後，方得繼續營業，如此可有效掌握餐飲業者家數。再者，對於攤販也須依照相關法規取得營業許可，這方面需要大量審查人員及稽查同仁協力合作，因此執行此項業務的東京都內 23 個衛生所，平均每一衛生所有 10 人處理營業許可事宜，而全東京都的食品稽查人員高達 680 人，平均每一衛生所有 29 人專門執行食品相關稽查。再者，業者須付費申請營業許可，以餐飲業者為例，手續費為 18,300 日圓，全數納入東京都財源。同時東京都福祉保健局亦委託一般社團法人東京都食品衛生協會擔任行政助手，巡迴協助指導餐飲業者落實相關餐飲衛生自主管理。不管是人力、物力，皆非常充沛。

#### 五、東京都餐飲業者衛生自主認證制度

在核准食品業者營業許可後，為了持續提升小型食品業者之衛生自主管理，東京都福祉保健局自 2003 年 8 月實施東京都食品衛生自主管理認證制度。其實施方式是由東京都驗證之 18 個第三方認證機構，協助有意參與此制度之小型食品業者，依照食品衛生法及東京都自訂之相關衛生法規，建立標準作業流程，並進行認證。東京都福祉保健局將給予通過之業者專屬貼紙，於官網公開其機構名稱，以廣為宣傳。同時亦會持續追蹤通過認證業者於衛生管理之改善，針對負責人舉辦與食品衛生相關之追蹤研修會(follow-up workshop)，並寄送電子報(內容為食物中毒事件相關情報、研修會介紹)。因通過之業者數量有限，自 2013 年 10 月起特別針對連鎖店實施「本部認證」制度及已通過相關國際品質認證制度(如 ISO 22000)之業者進行「特別認證」制度，以期提高衛生自主認證制度能見度及參與家數。且業者反映原通過衛生自主認證之業者專屬貼紙不夠美觀，導致張貼於店面之意願低落，東京都福祉保健局亦從善如流，於 2013 年 10 月改版(如本報告第 24 頁圖一)，提供業者張貼。本署自 99 年起推動餐飲業者「餐飲衛生分級評核」，筆者向東京都福祉保健局官員說明本國通過「餐飲衛生分級評核」家數和餐飲業者家數之比例，他們表示佩服。雖小有成效，但仍有發展空間，東京都福祉保健局也面臨類似問題，對於該局持續業者教育、不遺餘力推廣之作法，或可供作本署日後施政之參考。

## 伍、建議事項

- 一、持續舉辦輸入食品法規研討會，提供國內外官員之互動與溝通，有助於了解各國對於輸入食品管理之最新發展。
- 二、持續關注先進國家如美國、日本等餐飲衛生管理相關政策，如美國紐約及洛杉磯實施的餐廳分級制度，並爭取實地考察機會，增進國際交流，與各國專家建立良好溝通管道。
- 三、效法日本政府將標示之管理權責集中於中央消費者相關機構(消費者廳)之作法。

## 陸、参考資料

日本厚生労働省。平成 25 年度輸入食品監視指導計画。平成 25 年 3 月 18 日付け食安発 0318 第 1 号。

日本厚生労働省。食品衛生法。平成 21 年 6 月 5 日法律第 49 号修正。

日本厚生労働省。器具及び容器包装の規格及び基準。平成19年10月30日厚生労働省令第132 号修正。

日本消費者廳。家庭用品品質表示法合成樹脂加工品表示規程。平成 25 年 6 月 11 日内閣府 告示第 136 号修正。

衛生福利部。食品器具容器包装衛生標準。中華民國 102 年 8 月 20 日部授食字第 1021350146 號令修正。

日本東京都福祉保健局。東京都食品衛生自主管理認証制度実施要綱。平成 25 年 9 月 17 日 25 福保健食第 826 号。

日本東京都。東京都食品安全条例。平成 16 年 3 月 31 日東京都条例第 67 号。

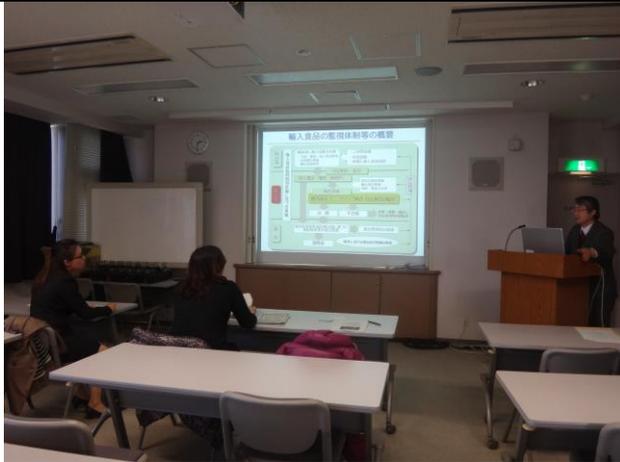
## 柒、附錄(考察照片)



圖一、.前往日本厚生労働省横濱檢疫所輸入食品檢疫檢查中心考察。左一為中心主管塚本郁夫先生，右二為横濱檢疫所輸入食品檢疫檢查中心統括檢查官宮田昌弘先生，右一為横濱檢疫所食品監視課課長土屋敏郎先生。



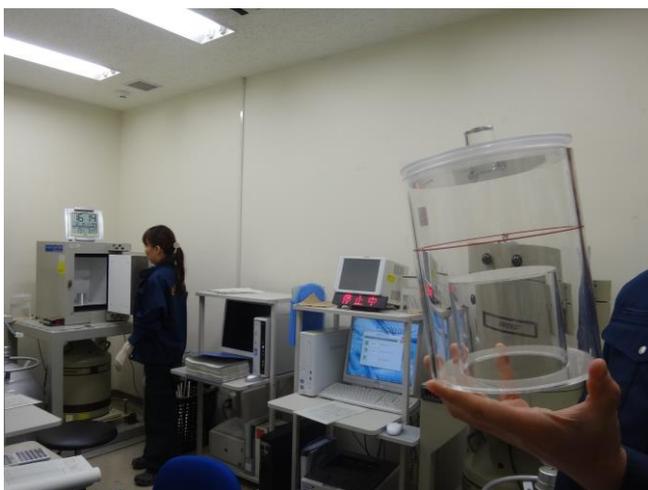
圖二、與中心主管塚本郁夫先生訪談並致贈本署紀念品。



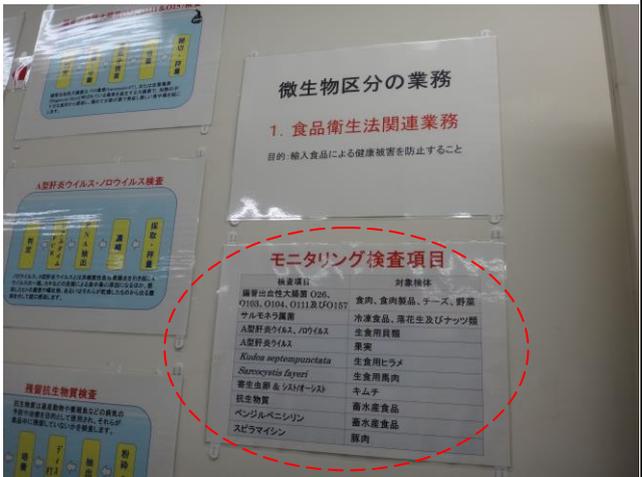
圖三、由土屋敏郎先生介紹進口食品檢查體制與進口食品事前確認制度。



圖四、在宮田昌弘先生導引下參觀横濱檢查中心實驗室。



圖五、放射能檢定室，亦監測來自福島核災地區食品輻射劑量。



圖六、微生物監測檢查項目有：出血性大腸桿菌、沙門氏菌、A型肝炎、寄生蟲及抗生素等。



圖七、日本市售不鏽鋼食品容器之標示(標明鎳含量為18%)。



圖八、18-8 代表鎳含量 18%，鉻含量 8%。



9. 除了本體標示，外包裝也進行鎳鉻含量之標示。



10. 竹籤上亦標明製造廠商內對此產品負責之員工。



圖十一、食品用容器之本體標示使用材質種類、耐熱溫度、耐冷溫度、容量、使用注意事項及標示者聯絡資訊。其中 JPI2057 為廠商在 Japan Plastic Industry 之編號。



圖十二、實地走訪東京最大的食品器具容器販賣圈-合羽橋道具街，前述市售商品皆依照法規進行標示。



圖十三、前往位於築地市場內之東京都福祉保健局健康安全部市場衛生檢查所考察。



圖十四、由該所管理課業務係長肝付康人先生介紹築地市場內食材源頭管理之機制及運作方式。



圖十五、接著在肝付康人先生帶領下，實地參訪築地市場。



圖十六、市場內特別注意到的是，在日本只有持有許可的業者才能處理販賣河魷



圖十七、河魷購買後還需拿到特殊處理室，由持有執照之人員進行分離內臟之工作。從源頭避免食用河魷引起之食品中毒事件。



圖十八、鳥瞰築地市場。



圖十九、築地市場內張貼有毒河魴海報及模型，以隨時提醒業者。



圖二十、並且針對曾經於市場內發現之魚種，進行教育宣導。



圖二十一、致贈本署紀念品及合照，左一為台北駐日經濟文化代表處經濟部係長謝偉馨先生、左二為翻譯滿小姐、左四為肝付康人先生、右二為東京都健康安全研究中心食品化學部食品監視課長植松洋子博士、右一為東京都福祉保健局健康安全部食品監視課自主管理認證制度擔當係長小澤悠作先生，由東京都知事本局外務部外係課外務係小暮惠輔先生協助拍照。



圖二十二、參訪位於東京都新宿廳內之福祉保健局，與官員合照：左一為該局健康安全部食品監視課自主管理認證制度擔當係長小澤悠作先生、左三為健康安全部食品監視課長田崎達明先生、右二為健康安全部食品監視課規格基準係長平公崇先生。



圖二十三、該局相當友善，特地於會議室中擺放中華民國與日本國旗。



圖二十四、健康安全部食品監視課規格基準係長平公崇先生介紹日本食品業者登錄制度。



圖二十五、通過東京都認證之業者可張貼專屬貼紙於店面明顯處。此為舊版貼紙。



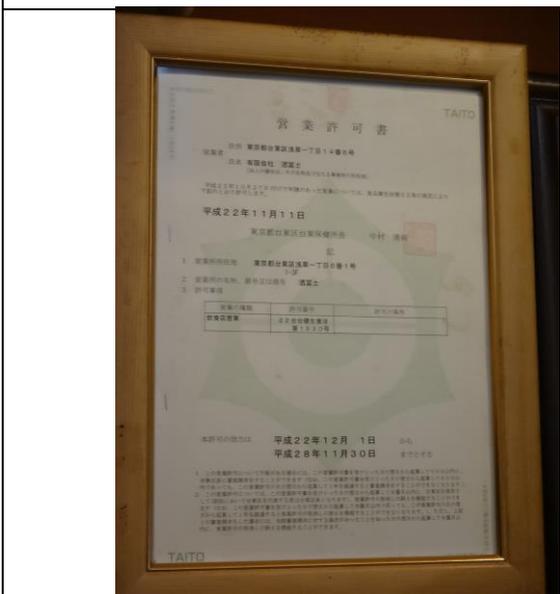
圖二十六、新版貼紙。



圖二十七、通過業者並獲贈東京都頒發之證書。



圖二十八、餐飲業者需設立食品衛生責任者，並公布於明顯處。



圖二十九、同時須於店面張貼營業許可書。



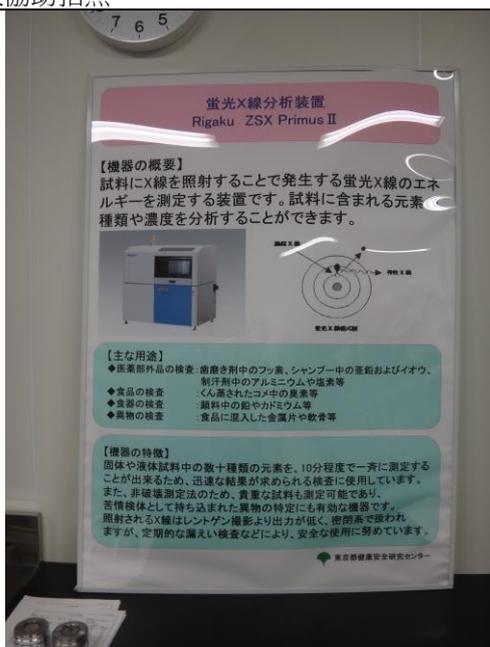
圖三十、於店面張貼調理師免許証(廚師證書)。



圖三十一、拜會東京都健康安全研究中心。左一為該中心食品化學部食品添加物科科長植松洋子博士、左二為所長住友真佐美女士、右二為食品化學部部長牛山博文博士、右一為台北駐日經濟文化代表處經濟部係長謝偉馨先生，由東京都知事本局外務部外係課外務係小暮惠輔先生協助拍照。



圖三十二、由植松洋子博士介紹日本食品器具容器及包裝管理法規及衛生標準，並參觀實驗室。圖為螢光 X 線分析儀，可以分析金屬食品容器之金屬成分及比例。



圖三十三、螢光 X 線分析儀説明。



圖三十四、可於電腦螢幕上監測樣品分析情形