

出國報告（出國類別：考察）

赴日考察農產品加工產業價值鏈建構之 模式、食品安全管理及產業發展趨勢

服務機關：行政院農業委員會農糧署、中興大學、嘉義大學

姓名職稱：陳銘鴻技正、江伯源副教授、黃健政副教授

派赴國家：日本

出國期間：中華民國 103 年 11 月 10 日至 15 日

報告日期：中華民國 104 年 1 月 30 日

摘要

日本味噌、醃漬蔬果為國際知名農產加工產品，已具成熟產業價值鏈，為瞭解日方農產加工產業輔導策略，及加強瞭解日本食品安全之創新做法，赴日進行考察，本次行程包括拜會日本全國味噌工業協同組合聯合會、赴東京大學進行產官學交流及食品安全研究中心學術研討，並參訪各式農產食品加工廠及設備廠，對日本農產品加工產業價值鏈建構之模式有進一步的認知，目前多處加工業者導入電解水技術改善加工廠區衛生，進而提升產品安全，值得國內農民團體及加工業者參考評估，臺灣的農產食品加工產業充滿了機會，要提升產業的競爭力，和國際接軌是必經的途徑，擴展國際視野，將有助於產業永續發展。

關鍵詞：醃漬蔬果、味噌、電解水、農產加工

目次

壹、目的-----	3
貳、行程-----	3
參、過程-----	3
一、參訪前國內產業交流-----	4
二、拜會日本全國味噌工業協同組合連合會-----	4
三、東京大學產官學交流及食品安全研究中心學術研討-----	4
四、農產食品加工廠參訪-----	6
(一) AKITO 醃漬蔬菜加工廠-----	7
(二) 静岡縣蔬果汁加工廠-----	7
(三) SHONAN 截切蔬菜加工廠-----	7
(四) 幸田商店-茨城縣蔬菜加工場-----	8
(五) 大利根漬-梅子加工場-----	8
五、參訪蔬果截切加工設備廠-----	8
肆、心得與建議事項-----	9
(一) 心得-----	9
(二) 建議事項-----	10
附錄-----	11

壹、目的：

日本味噌、醃漬蔬果為國際知名農產加工產品，已具成熟產業價值鏈，為瞭解日方農產加工產業輔導策略，另因應國內消費意識提升，與日方針對加工產業加強食品安全之創新做法進行產官學交流，以作為輔導產業及制訂相關政策之參考。

貳、行程：

本次考察行程包括拜會日本全國味噌工業協同組合連合會、赴東京大學進行產官學交流及食品安全研究中心學術研討，並參訪各式農產食品加工廠及設備廠，詳細行程如下表。

日期	行程	備註
11月10日	抵達日本成田機場	去程：桃園 - 東京成田機場
11月11日	參訪農產食品加工廠-次 氯酸電解水應用案例	1. AKITO 醃漬蔬菜加工廠 2. 一粒萬倍-靜岡縣蔬果汁加工廠 3. SHONAN 截切蔬菜加工廠 4. 幸田商店-茨城縣蔬菜加工廠
11月12日	食品安全產官學交流與 實務研討會 參訪相關農產食品加工 廠	1. 東京大學食品安全研究中心進行產官學交 流與實務研討 2. 參訪大利根漬-梅子加工廠
11月13日	參訪蔬果截切加工設備 廠	1. 小嶺機械株式會社 2. 丸仙青果株式會社
11月14日	拜會全國味噌工業協同 組合連合會	全國味噌工業協同組合連合會 東京都中央區新川1丁目26番19號 http://zenmi.jp/
11月15日	歸國	東京成田機場 - 桃園

參、過程：

交流單位包括日本全國味噌工業協同組合聯合會、東京大學食品安全研究中心、財團法人機能水研究所及厚生勞動省食品安全部等，另參訪相關農產食品加工廠，對於建構加工產業價值鏈及農產食品安全衛生進行應用實務研討，主要過程如下：

一、參訪前國內產業交流：

味噌為含鹽發酵穀類釀造調味品，主要原料包括大豆、米、麥等，一般味噌製作係將原料蒸熟後，進行製麴後混合食鹽製備醬醪，利用酵素將蛋白質及澱粉分解成胺基酸、水溶性氮、糖等成分，由於在釀製過程運用酵母及乳酸菌進行發酵熟成，形成具特殊風味、營養之調味品。

本次參訪前赴味榮食品工業股份有限公司瞭解味噌加工製程及產業發展情形，該公司成立於民國 39 年，專精於味噌與醬油等釀造食品生產與研發，近年極力推動有機釀造食品，為國內重要知名之味噌加工廠，本次赴日考察前參訪，由該公司專人導覽及互動，有助於深入瞭解味噌加工製作流程及各項設備。

二、拜會日本全國味噌工業協同組合連合會

(一) 全國味噌工業協同組合連合會成立於昭和 35 年 11 月 17 日，由各地味噌工業組合連合會與中央味噌研究所所組成，組織會員分布於日本北海道、東北、關東、東海、九州、四國、中國、近畿等 8 個地區計有 958 企業，主要進行味噌相關資訊收集、消費者需求回應、原物料的品質管理及味噌推廣等業務。

(二) 日本產製味噌每年使用黃豆約 11-12 萬噸，主要由美國或加拿大進口(約占 70%)，其餘為中國(約占 20%)及日本國產(約占 10%)，近年來使用日本國產原料比例有增加之趨勢，使用的黃豆大部分是非基因改造，自國外輸入時會提供非基因改造證明文件。目前日本民眾自製味噌占比約 1/40，主要提供自己家庭內使用，如果自製要於販售需要經許可才可以販售。

(三) 味噌主要靠麴菌發酵，每次製作皆使用新的麴菌來發酵，日本國內有 5-6 個地區有培養麴菌在販賣，新產品開發過程，主要透過全國味噌工業協同組合連合會的研究單位進行營養成分分析並建立資訊，該會每年會辦理味噌評比活動，主要評比項目為味噌的風味，例如要標示為某一地區之味噌必須要確實有達到其地區的口味才能標示，與國內茶葉的品評相似。

三、東京大學產官學交流及食品安全研究中心學術研討

(一) 因應衛生福利部食品藥物管理署規劃發布「降低截切生鮮蔬果微生物危害之作業指引」，屬直接生食用之截切蔬果，截切後的清洗流程不可添加食品用洗潔劑，為確保產品上市後安全衛生，本次考察於東京大學與日方進行產官學交流，研商運用電解水技術，取代蔬果加工製程中添加次氯酸鈉。

(二) 本次交流及研討會議由東京大學食品安全研究中心博一教授說明日本食品安全行政概要及次氯酸水的安全性評價、小野寺節教授說明次氯酸水對病毒與病原菌的消毒應用，並由厚生勞動省食品安全部食品審查科人員提供農產食品加

工廠大量調理時的衛生安全注意事項及日本相關法規釋疑。

(三) 國際管理現況

1. 日本：依據日本厚生省第 370 號告示，各添加物的使用基準及保存基準中允許氯水(Chlorous acid water)使用於處理蔬果(菇類除外)、豆類、精米、肉類等，使用上限濃度為 0.4 g/kg，終產品不得有氯之殘留；次氯酸鈉可使用於食品(芝麻除外)作為殺菌劑或漂白劑，但不可殘留於食品。而二氧化氯則可用於小麥粉之處理。
2. 美國：1998 年美國食品藥物管理局(Food and Drug Administration, FDA)於降低生鮮蔬果中微生物風險之企業指引指出，蔬果清洗用之殺菌劑須符合美國 FDA 及美國國家環境保護局(Environmental Protection Agency, EPA)之規定；例如氯系殺菌劑於 pH 6.0-7.5 的水中，建議使用量之總氯含量範圍為 50-200 ppm，接觸蔬果時間為 1-2 分鐘。為降低截切生鮮蔬果製程中微生物之危害，美國 FDA 於 2008 公告企業指引詳細描述易遭微生物污染之步驟及其預防措施，為降低微生物之污染，清洗蔬果步驟所使用之「加工用水」可適量添加抗菌劑，如氯系殺菌劑或氧化劑型式之殺菌劑如二氧化氯(Chlorine dioxide)或臭氧(Ozone)等，同時於清洗步驟中建議水溫須高於蔬果本體溫度，截切生鮮蔬果終產品則應儲存低於 5°C 的環境下。另美國聯邦法規(Code of Federal Regulations) 21 CFR 173.300 中規範二氧化氯可用於清洗蔬果，容許殘留量為 3 ppm；並明訂蔬果接觸二氧化氯後必須再經水洗步驟加以去除。
3. 加拿大：食品檢驗局(Canadian Food Inspection Agency)列有核准使用於蔬果清洗的微生物控制劑(Microbial control agent)清單，例如二氧化氯、次氯酸鈉(Sodium hypochlorite)、過醋酸(Peracetic acid)、檸檬酸(Citric acid)等，但沒有建議使用量。
4. 歐盟委員會(European Commission)於 2002 年的報告中指出氯系消毒劑是清洗生鮮蔬果最常用的消毒劑，主要形式為次氯酸(Hypochlorous acid, HOCl)，氯(Chlorine)的濃度通常為 100 ppm，另二氧化氯、過氧化氫(Hydrogen peroxide)及臭氧等亦有人使用。歐盟法規 EC853/2004 規定次氯酸(Hydrochloric acid)僅可使用於製作動物膠前，反芻類動物骨頭之處理。
5. 英國毒物委員會(Committee on Toxicity, COT)的研究報告指出，英國在製備生菜沙拉時，使用氯系消毒劑作為清洗步驟，水中自由氯濃度約 15-20 ppm。
6. 愛爾蘭食品安全局(Food Safety Authority of Ireland, FSAI)於愛爾蘭鮮食供應鏈之食品安全實務守則 4 中指出清洗生鮮蔬果的水中可加入抗菌劑以降低微生物污染，包括氯系抗菌劑(水中自由氯之濃度範圍為 50-100 ppm)、有機酸、及

其他化學抗菌劑等。

7.澳洲農業部的水果包裝指引中列出各種殺菌劑或殺菌方法，均可使用於清洗水果，包括氯系殺菌劑、氧化劑、有機酸及紫外線等。

(四) 國內管理現況

1.依據食品衛生管理法第 8 條規定，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。

2.依據食品良好衛生規範準則之管理原則，業者應確認所使用之原料須符合食品衛生管理法所訂定之相關標準，如「殘留農藥安全容許量標準」等，業者並應依「食品添加物使用範圍及用量暨規格標準」之規定使用食品添加物，成品之衛生應符合相關衛生標準。

(五) 電解技術消毒殺菌原理：電解水(Electrolyzed Water)技術近年內受到食品工業及醫學界所重視，主要利用天然食鹽和一般自來水經過電解後，產生微酸性次氯酸溶液，分解形成新生態氧，極強氧化性使菌體和病毒上的蛋白質等物質變性，達到去除病原微生物的目的，次氯酸在殺菌過程中，不僅可作用於細胞壁及外殼，而且因次氯酸分子小，不帶電荷，還可滲透入菌體內，與菌體蛋白、核酸、酶等有機高分子發生氧化反應，次氯酸產生出的氯離子能顯著改變細菌和病毒體的滲透壓，使其細胞喪失活性而死亡。此外，次氯酸還能分解蔬菜、水果等農副產品上所殘存的微量農藥，目前此種方法已被世界先進國家食品衛生單位認可為安全有效生物殺菌產品和對環境無污染之生物性殺菌劑。

(六) 次氯酸水為運用鹽酸或食鹽飽和溶液電解取得之無色液體，聞起來稍有氯味，強酸性次氯酸 pH2.7 以下，有效濃度為 20-60ppm；弱酸性次氯酸 pH2.7~5，有效濃度為 10-60ppm；微酸性次氯酸 pH5.0~6.5，有效濃度為 10-80ppm。

四、農產食品加工廠參訪

(一) AKITO 醃漬蔬菜加工廠

1.醃漬蔬菜主要將生鮮蔬菜發酵後，形成特殊風味，在醃漬過程中作用機制包括(1)成分滲透交換：利用食鹽脫水後，利用滲透、交換進行脫澀、入味而具保存之效果。(2)酵素作用：運用蔬果原料的酵素產生風味成分、糖類及胺基酸等。(3)微生物的發酵：微生物發酵作用產生有機酸、酯類等成分。AKITO 加工廠位於長野縣，以採用日本國產之蔬菜原料為訴求，生產各式醃漬加工品，該公司主力產品為淺漬型蔬菜，屬低鹽需冷藏醃漬蔬菜產品，加工製程水質清潔度對產品安全衛生有重大影響，爰運用次氯酸水降低生產區及產品病原性微生物。

2. 本次參觀內容包括工廠清潔水處理系統、蔬菜醃漬物製程及次氯酸水應用現況及產品包裝、貯存與行銷。該公司廠區規模不大，蔬菜原料於產地進行採後處理之清洗作業，經去除泥土、殘葉後，以 13% 鹽含量進行淺漬後包裝冷藏，蔬菜原料清洗大部份採用地下水，而在截切及充填液早期以氯化處理水為主，因考量有效氯殘留問題，亦利用臭氧作為殺菌劑，但濃度控制及管理不易，近年改採電解水系統產生之次氯酸水，濃度控制在 50-150ppm、pH 5-5.5。除清洗蔬菜外，該公司亦將次氯酸水噴灑於空氣中，作為操作環境殺菌，有效提升生產方便性與產品品質。

(二) 蔬果汁加工廠

1. 一粒萬倍公司為日本蔬果汁專業生產工廠，主要以生產濃縮、稀釋蔬果汁，以強調天然及產品品質為訴求，由於蔬果汁生產製程需要大量洗滌水，為提升產品安全衛生，導入電解水用於蔬果及機器設備清洗。本次參訪的靜岡廠為一研發型工廠，主要針對研發產品試製、貯存試驗，另有一無菌無塵加工廠主要作為小瓶裝果汁生產用，該公司之電解水設備可同時產生酸性水及鹼性水，依清洗、消毒功能可做不同比例調配，對於電解水使用效果使用效果十分滿意。
2. 蔬果汁早期發展以解決蔬果盛產失調所衍生之加工技術及產品，利用破碎、榨汁、離心得到蔬果汁液，再加以加熱、調和、濃縮、充填。早期消費習慣大都以稀釋、常溫型販售，由於經高溫長時間熱處理，易造成色澤暗化、營養下降、風味與口感改變，近年消費市場強調天然、新鮮、營養訴求之蔬果汁，各蔬果加工廠改採冷藏型加工生產線，採商業滅菌配合冷藏販售系統，流通消費市場，日本一粒萬倍公司生產之蔬果汁採小容量、高品質販售，注重生產流程一衛生、安全、品質管制，採用 HACCP 管理及優質生產概念，十分值得中、小型蔬果汁工廠參考。

(三) SHONAN 截切蔬菜加工廠

1. 截切蔬菜為生鮮蔬菜於採收後，經篩選、清洗及輕度加工，如削皮、切片、切塊、切絲、去核、修剪或其它物理方式處理後，以非原蔬果型態製成截切蔬菜產品。截切蔬菜加工製程需藉由充分清洗，以減少微生物含量並維持品質，進而延長產品貯存期限，一般截切加工業者為了降低生產成本及減少廢水排放，將蔬菜清洗用水重複使用，易產生交叉污染，影響食品安全衛生，進而對人體健康產生威脅，尤其是立即食用之截切生鮮蔬果，由於不再經過加熱處理，如清洗及保存不當，微生物容易大量繁殖，若經食用有引發食品中毒事件之虞。生產業者為確保產品上架後安全衛生，添加殺菌劑防止清洗用水中病原性微生物。

物孳生。

2. 本次參訪截切蔬菜公司有三個工廠，分別位於栃木、青森及茨城縣，其中位於栃木的工廠為 311 地震後重新建立的新廠，主要生產牛蒡、山藥、蒜、紅蘿蔔等各式截切蔬菜產品，牛蒡為該公司主力產品，使用原料以青森與北海道等日本國產原料地區為主。
3. 廠區內區隔為原料處理與截切包裝兩類型生產線，產製牛蒡絲用專業切絲機，產量及樣式足以供應國內餐飲團膳使用，供應超市通路需加冰包裝，保存期為 6 天；山藥泥及蘿蔔泥等生食盒裝商品保存期為三天。
4. 該廠配置次氯酸水製水設備，每小時產製 1.5 公噸次氯酸水，用於全場環境器具消毒及牛蒡前處理浸泡。

(四) 幸田商店-茨城縣蔬菜加工場

位於茨城縣水戶鎮的幸田商店設有多個處理場，協助收購當地農民種植的地瓜進行加工，產製各式地瓜加工品，其中地瓜乾係將地瓜蒸熟後剝皮切片乾燥，製成低濕性果乾銷售，由於地瓜蒸煮乾燥後不需經殺菌處理，該公司購置次氯酸水僅用於廠區與設備清洗。

(五) 大利根漬-梅子加工場

本次參訪該公司加工場區環境、日曬屋、衛生管理及梅子去核裝置自動化生產設備，該公司創立於 1987 年，位於群馬縣高崎市，資本額 1,000 萬日圓，現有員工數 45 人，主要以日本群馬縣青梅為原料，生產梅干及梅醬等供應超商等通路，另依客戶需求，亦自中國大陸進口青梅加工半成品，以業務包裝方式供應餐飲、團膳等通路業者運用。由於梅子富含鉀、鎂、磷、鐵等鹼性礦物質，是健康的鹼性食品，深受重視日本民眾的喜愛，梅的營養成分包括蛋白質、碳水化合物、膳食纖維、多種維生素及蘋果酸、檸檬酸與琥珀酸等數種有機酸，相關產品廣泛在日本流通，

五、參訪蔬果截切加工設備廠

國內農村人口老化，勞動力嚴重缺乏，加工業者常因製程自動化程度不足，人工成本偏高，影響產品市場競爭力，亟需導入自動化加工設備並改善製程，藉以提高產製效率，降低經營成本及損耗。本次參訪之小嶺機械株式會社，主要以生產截切蔬菜清洗設備為主，運用渦旋式水流讓蔬菜達到充分清洗的目的，已有國內業者陸續採購運用。除於該公司展示場進行設備觀摩，並赴購置該公司截切蔬果清洗設備的丸仙青果株式會社實地參訪，以瞭解設備運用情形及蔬果加工截切廠衛生安全管理。

本次參訪的小嶺機械公司之蔬果洗滌機，其清洗由 2 部洗滌機串聯，洗滌槽下方有不同大小孔洞及汽泡生成設備，運用大小不一的氣泡沖擊，形成似超音波之震

盪清洗效果，將蔬果雜物及蟲體沖出，達到洗滌效果，另利用網帶輸送，達到外表滴乾，雜物蟲體流出之輔助效果，再以噴洗去除表面夾雜物，並利用網袋在洗滌機上方收集漂浮物，防止二次污染。

丸仙青果株式會社為日本截切蔬果專業生產工廠，規模大且生產品項種類繁多，為確保產品安全衛生，生產線區分為 3 區：(1)污染區：原物料與供貨區相連，剝(外)殼、葉、枝條、外表清洗等處理作業在此區操作。(2)準衛生作業區：進行蔬果內部清洗、截切、細切等作業。(3)衛生作業區：衛生、安全要求嚴格，包括分裝、包裝、金屬檢測等作業。該公司以顏色進行分區生產管理，同一作業區之圍巾、刷子、刀具、砧板均採相同顏色以避免混淆，並張貼注意事項及掛圖，讓作業人員容易辨識及遵守。產品運送均使用輸送帶，減少人流、物流交叉感染，值得國內業者參考。

截切蔬菜加工製程中，原料清洗及環境設備清淨度與產品上市保存期限有重要關聯性，僅用自來水清洗無法確保產品安全衛生，運用電解水於蔬菜清洗及殺菌，效果與次氯酸鈉相近，可藉以減少加工製程中次氯酸鈉等漂白水使用劑量，並減少截切廠廢水排放量。本次參訪的丸仙青果株式會社鄰近批發市場，具備蔬果原料就近採購之優勢，導入新式截切蔬果設備並運用電解水確保產品安全衛生，以充分掌握市場競爭優勢。

肆、心得與建議事項

(一) 心得

味噌最早起源於中國唐朝，傳到日本發揚後逐漸演變成當地獨特的調味料，以味噌湯為主要食用方式，另亦常在製備蒸魚肉、蔬菜時加入提味，使菜餚更加鮮美，擁有廣大消費客群。臺灣的美食優雅豐富，在國際間有一定的地位，結合早期大陸四川、廣東等中國八大菜系文化的精華，又加入日本飲食元素，呈現活潑的精神，亦成為外國旅客來臺的主要原因之一，具有行銷臺灣的潛力。因應國內飲食便利、多元化的消費趨勢，可運用既有之技術與市場敏感性等優勢，發展具市場潛力農產加工品，以利產業永續發展，並保障農民權益。

近年來，發生多次食品衛生安全的重大危機事件，一再動搖了消費者對加工食品安全衛生的信任，亦對國內產業造成衝擊，隨著國人生活水準提升，對於飲食安全衛生的要求日趨嚴格，亦使食品安全議題成為社會關注焦點，加工食品製造場所中微生物種類複雜，常是食品二次污染的主因之一，具廣效性殺菌效果的電解水，被世界先進國家認可為安全有效殺菌產品，並對於控制食品工廠環境衛生具發展潛力。

本次赴日本考察，深入瞭解當地超商所銷售的毛豆產品，泰國製毛豆 120 公克售價 96 日圓（每公斤 800 日圓），由我國出口之毛豆因加工技術先進，品

質及口感較佳，於通路以冷藏方式銷售，每包 130 公克售價 151 日圓（每公斤 1,161 日圓），附加價值提升 45%，充分展現國產農產加工品市場競爭力。因應未來經貿自由化，面臨國際市場的競爭，輔導農民團體及加工業者導入先進技術，運用在地蔬果食材發展加工品，掌握新鮮、優質及美味之優勢，提升產品安全衛生，有助於建構國產農產加工製品產業價值鏈，開發精緻、優質、高品質及健康取向之多元產品，以發展具競爭力加工產業，確保國產農產加工製品在國際市場地位。

（二）建議事項

1. 臺灣的農產食品加工產業充滿了機會，要提升產業的競爭力，和國際接軌是必經的途徑，輔導加工業者取得相關國際認證，可使製程管理更加透明，產製符合目標市場需求的產品，以更高的角度和更積極的態度面對挑戰，擴展國際視野，確保產業永續發展。
2. 國內農產加工產業規模小，加工過程所需投入人工成本偏高，近年農村人口老化，國內農村勞動力缺乏，輔導農民團體及加工業者導入新式自動化設備並改善製程，藉以提升經營效率，減少產業衝擊。
3. 農產品可運用各式加工技術轉變產品型態、性質以延長保藏期並開創新產品，調整農產品生產結構並調節供需，帶動農業生產由初級產業提升至二級、三級產業，是未來產業存續的重要關鍵，面臨國際市場的競爭，加強輔導農民團體及加工業者結合科技開發具市場競爭力產品，建構安全、高效產業價值鏈，引領臺灣農業國際化。

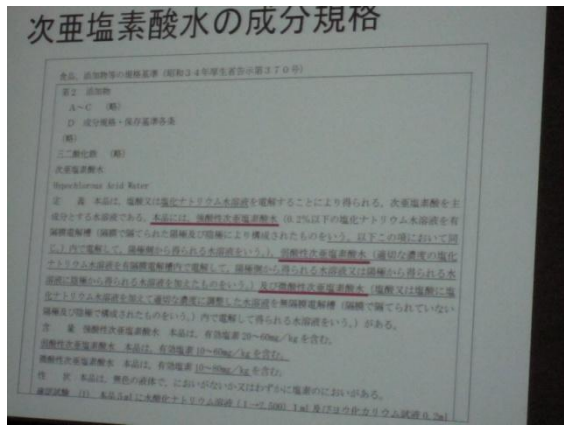
附 錄



圖一、考察前瞭解國內味噌加工製程及產業發展情形



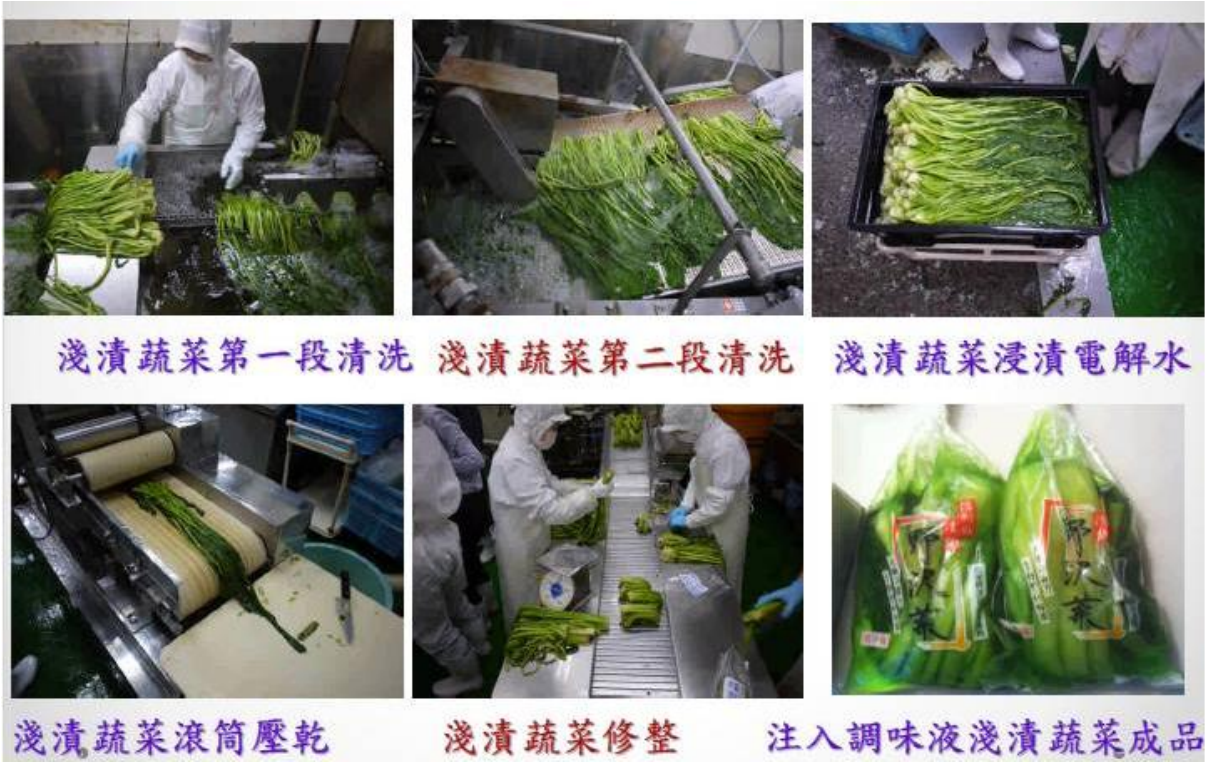
圖二、拜會日本全國味噌工業協同組合連合會理事瞭解日本味噌產業發展趨勢



圖三、東京大學會議室進行食品安全產官學交流



圖四、參加東京大學食品安全學術研討會由中興大學江伯源老師致贈紀念品



圖五、電解水在 AKITO 醃漬蔬菜廠加工製程的運用



圖六、蔬果汁加工廠導入電解水製造設備用於產品及製程殺菌



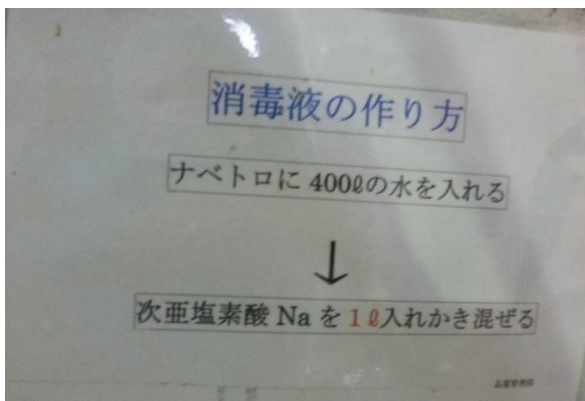
圖七、參訪截切蔬菜加工廠瞭解電解水運用情形



圖八、參訪之幸田商店為當地著名番薯加工廠



圖九、以日曬屋進行日本國產青梅之加工以提高產品衛生



圖十、大根漬為小型青梅加工廠，廠區清潔仍使用次氯酸鈉



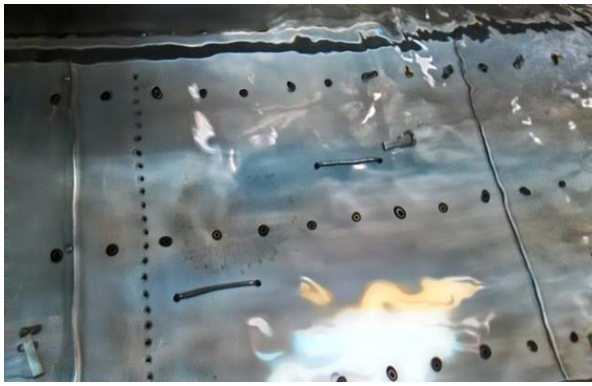
圖十一、依客戶需求自中國大陸進口半成品以業務包裝銷售或加工成梅醬



圖十二、自行開發手動梅子去籽機同時完成去籽及剖半



圖十三、日本平面媒體報導本次參訪行程



圖十四、設備運用不同密度氣泡及水產生水流達徹底清洗的效果



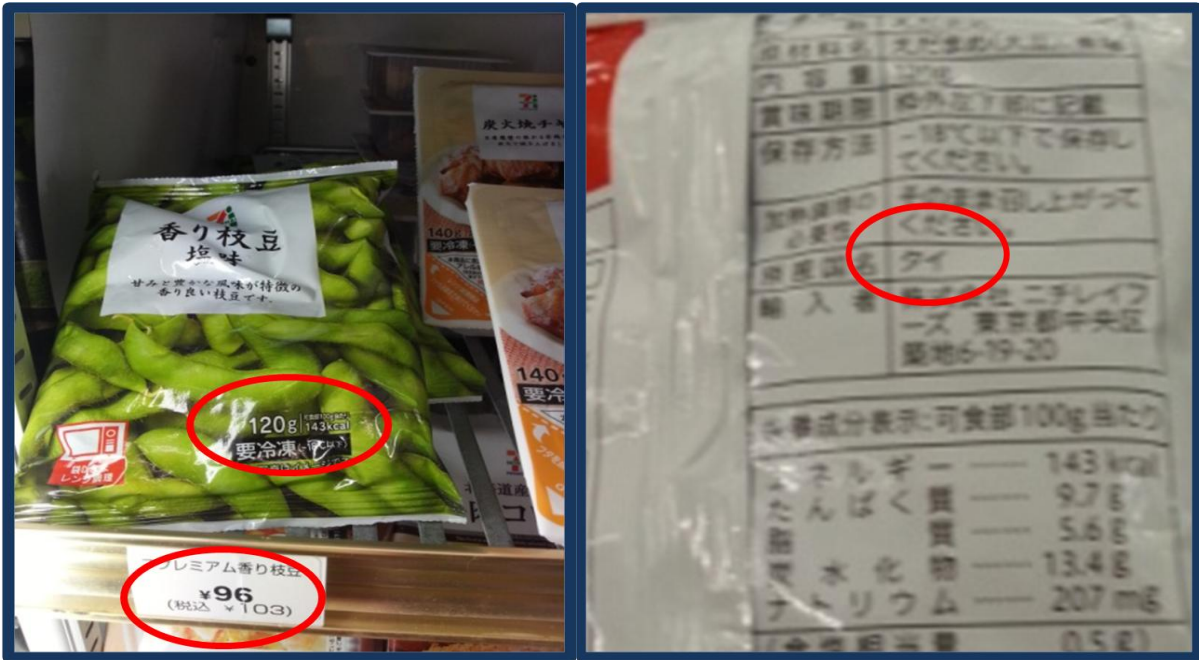
圖十五、設備實際於截切場運作清洗效果良好



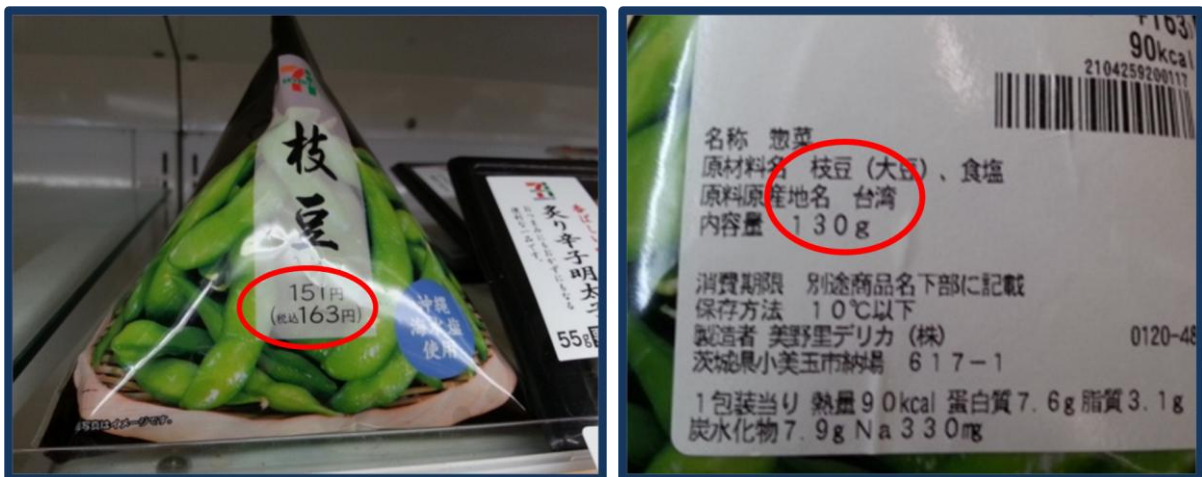
圖十六、截切加工廠房位於批發市場旁蔬果原料供應無虞



圖十七、不同工作區人員及工具以不同顏色進行管理



圖十八、泰國製毛豆於超商通路 120 公克售價 96 日圓（每公斤 800 日圓）



圖十九、我國出口之毛豆品質較佳，每包 130 公克售價 151 日圓（每公斤 1,161 日圓）