

日本農林水產省公布

推動貝類生產履歷追蹤系統之指導方針

文 / 郭慶老 譯 漁業署主任秘書

一、概述

日本農林水產省於本(2005)年3月25日公布推動貝類(牡蠣、帆立貝)生產履歷追蹤系統之指導方針。至目前為止,已訂有製作生產履歷追蹤系統指導方針的產品或產業包括蔬果類、外食產業、雞蛋等,漁產品係屬首度訂定。尤其特別的是,牡蠣、帆立貝的指導方針把有關食品衛生法中強調的衛生檢查結果納入必須記錄之項目。

指導方針是為了推動貝類的生產履歷追蹤系統,而以生產團體或產地的加工、大盤販售業者等為主要對象,針對識別方法或應記錄保存的資訊內容、提供給消費者資訊的方法等所做的說明。希望透過此方針,協助貝類的生產、流通業者建立並加強推廣自主性的生



訂有製作生產履歷追蹤系統指導方針的產品或產業包括蔬果類、外食產業等,漁產品係屬首度訂定。(胡其湘攝)

產履歷追蹤系統。

指導方針是2004年推動生產履歷追蹤系統的一環,首先在「社團法人食品供需研究中心事務局」下設置「貝類(牡蠣、帆立貝)生產履歷追蹤系統指導方針研訂委員會」(召集人為日本大學商學研究所的梅澤昌太郎教授),並自去(2004)年10月起,邀各主要漁業縣市的漁業團體與業者加入為成員,共同討論、研擬。

指導方針的實施對象,在牡蠣方面,包括生鮮帶殼牡

蠣、生鮮剝殼牡蠣、冷凍剝殼牡蠣、解凍剝殼牡蠣;在帆立貝方面,包括活貝、貝肉、生鮮貝柱、冷凍貝柱或解凍貝柱等。但從確保產地標示信賴性之觀點而言,希望把以牡蠣、帆立貝為主原料的加工產品也納為實施對象。

牡蠣與帆立貝共同的識別原則為,以出貨時使用的容器或運送手段為識別單位。但如果海域、捕撈日、處理場等之履歷均為相同時,則複數的容器可以使用一個識別單位。記



錄項目則考慮食品衛生法，而把食品衛生法中所規定的項目納入記錄項目中，例如，剝殼牡蠣處理上的衛生檢查結果、個別海域的衛生檢查、採捕海域等均為必要記錄之項目。另外，像帆立貝的貝毒檢查結果等也應列為記錄項目。

二、貝類生產履歷追蹤系統指導方針研訂委員會

委員共9位，包括梅澤昌太郎（日本大學商學研究所教授，兼召集人）、小野秀悅（宮城縣漁業協同組合連合會企劃檢查室長）、三枝晃次郎（廣島縣環境保護協會環境生活中心副主任）、高濱彰（全國漁業協同組合連合會JF強化本部漁政部代理部長）、田元仁司（北海道漁業協同組合連合會營業企劃部部長）、內藤英代（消費科學連合會企劃委員）、南谷和彥（Ion株式會社SSM商品本部水產商品部）、日佐和夫（BML Food Science 理事，東京海洋大學社會連攜推進共同研究中心客座教授）、藤本千代幸（廣島縣漁業協同組合連合會指導課長兼

提供消費者原料的生產海域、採捕日、生產者的描述等資訊，以提升商品價值。
〔本刊〕

合併推進室次長）。另外，委員會出席單位包括農林水產省消費安全政策課、水產廳漁政部加工流通課、水產廳增殖推進部栽培養殖課、社團法人日本農林規格協會、社團法人農協流通研究所，辦事處則設在社團法人食品供需研究中心內。委員會分別於2004年10月12日、2004年11月30日、2005年1月18日及2005年3月9日，共計召開4次會議。

三、指導方針的適用對象

除概述中所指生鮮或加工的牡蠣、帆立貝產品外，依據日本農林物資規格化及品質表示標準法（JAS, Japanese Agricultural Standard）中加工食品品質表示基準所訂之應標示原料產地之對象商品，亦可列入適用對象，例如干貝柱、水煮帆立貝、裹粉冷藏油炸用牡蠣等。

四、用語之定義

Lot（批）：識別單位之

同義字；Lot number（批號）：識別記號之同義字。

五、目的與對象範圍的設定

（一）以牡蠣或帆立貝為對象而推動的生產履歷追蹤系統，可依下述3項不同目的予以設定：

1. 標示資訊（如產地標示等）信賴性的提昇

加工業者累積原料的進廠或利用等記錄，必要時公開說明產地標示等事項，以期提昇對加工過程或原料來源的信賴性。

2. 對提供貝類安全性的貢獻

記錄且在各階段間傳遞各識別單位的貝毒檢查結果或加工廠每天有關風險管理（Risk Management）的衛生管理資訊，一旦發生問題，可以針對停止上市措施、原因究明、防止再度發生措施等加以檢討，以提昇Food Chain的安全性。

3. 商品價值的提昇

提供消費者原料貝的生產

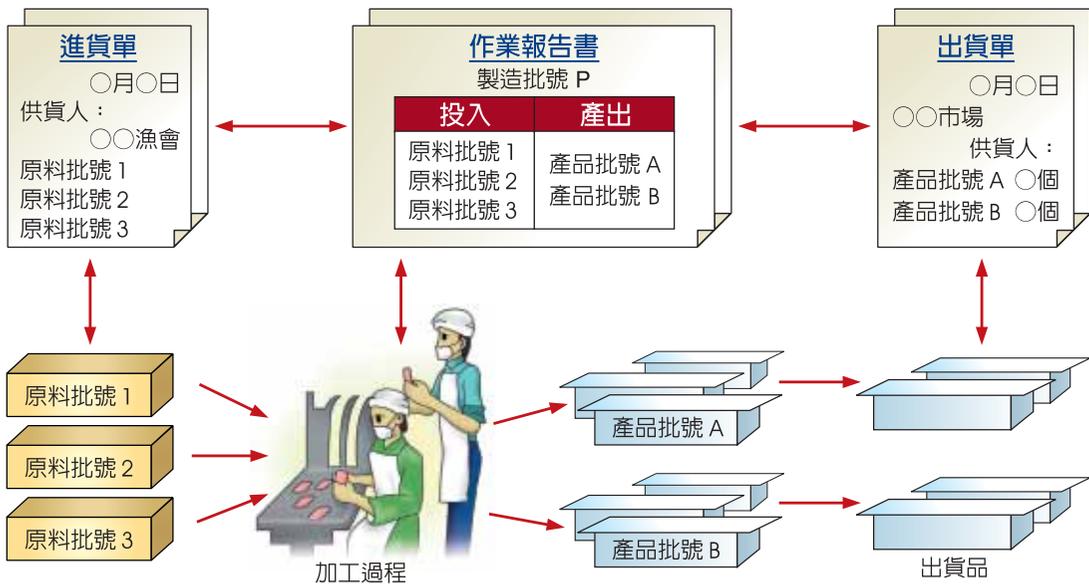


圖1 利用識別與記錄確保關聯性之模式

海域、採捕日、生產者的描述等資訊，以提昇商品價值。

(二)製程或 Food Chain 範圍的設定

參加生產履歷追蹤系統的業者如果能把所有的原料、產品或整個Food Chain 納入實施對象固然是值得鼓勵，但剛開始就要全面導入此系統是不可能的，因此最好針對所期待的效果或目的、交易戶或消費者的需求、識別或記錄的難易度等充分考量，再明確釐定要將所有或一部分的原料、產品、Food Chain 納入生產履歷追蹤系統之實施範圍。

六、識別與記錄之區別

(一) 識別單位 (Lot) 的設定

首先需訂定規則，決定原

料、中間產品、最終產品的識別單位。一般而言，有好幾批原料會經過同一製造過程（生產線），由此一製造過程產生若干種產品，產出的產品經過好幾個銷售管道販賣。為確保此流程的追蹤性，首先對於食品（原料、產品）要給予識別記號，然後把這個識別記號記錄到貨單或作業報告書之類的書類上。如此，不但可以確保原料與產品間的關聯性，也可經由對照記錄在書類上的識別記號來進行追溯工作。

(二) 識別單位的釐定

為管理產品的品質，一般可將認定屬於均質的原料、經同一連續生產過程的產品當作一“批”來處理。另外，為了貝毒檢驗而採取檢體，並根據

結果而採取的判斷基準能適用於同一海域的原貝時，也可以把同一日採自同一海域的全體原料當作同一識別單位。

原料也好，產品也好，從採捕到最終產品之間，可利用各式各樣的單位來加以識別。而且，在生產、加工、銷售各階段中，為避免混淆，可分成「原料批次」、「製造批次」、「產品批次」等等不同類別之批號。

(三) 識別單位或整合規則的設定

若設定的識別單位（批）大，則將好幾個識別單位整合為一時，要追蹤、溯源的斷定範圍就變大。另一方面，以小單位來設定識別單位（批），並嚴格限制批次的整合，則識別或記錄就要花費許多功夫。

所以，推動生產履歷追蹤系統的主體均必須針對識別單位之設定目的、追蹤溯源的範圍等加以檢討，訂定各階段中識別單位的設定及整合規則。

如果推動主體是以提昇產地標示的信賴性為目標，則沒必要將超過產地標示的單位（例如縣）整合（即不同縣的產品整合為同一識別單位）。另外，如果是貝毒問題發生時的原因究明，或以盡到向客戶說明之責任為目標時，為了能由產品追蹤、鎖定到一處檢查對象海域或少數幾處海域，則對批次的整合應該加以限制。再者，如果是提供消費者有關生產者或其特別的生產方法等資訊，以提昇商品價值，則識別單位可為1人或少數幾位生產者，並限制批號的整合。

（四）識別之原則

識別之原則有二，一為在不同業者間移動或同一業者內保存時，可利用標籤或牌子給予不同識別單位，不同的識別記號。另外，要整合批次時，必須確實記錄整合前的識別記號與整合後識別記號的關聯性。

1. 原料的識別

從生產者或生產團體以原料出貨之階段，可以出貨時使用的容器或運送手段（如貨車1輛）為識別單位。而生產者、海域、採捕日、剝殼處理場等生產履歷條件均相同時，則可以把數個容器當作一個識別單位。茲舉例說明識別單位的設定與識別記號的付與如下：

- （1）以每一個出貨容器為識別單位
即對每一個容器直接作記號或貼標籤，給予固有的識別記號。
- （2）把若干個具相同生產履歷的容器集合在一起，當作一個識別單位
把生產者（或生產團體）、海域或採捕日相同的若干個10-20公斤左右的容器整個當作一個單位。此時，每個容器雖仍需貼上標籤，但這些標籤可以使用同一識別記號。
- （3）以運送手段（貨車等）1台為識別單位
直接將貝類吊到貨車上計量，搬運時，可以把1台貨車當作一識別單位，再



↑ 牡蠣的衛生檢查結果，帆立貝的貝毒檢查列為記錄項目。

把記入識別記號的出貨單或送貨單隨車運送。

2. 大盤商的原料識別

從產地進貨的原料如果不再小包分裝或併貨分裝，而以進貨時的形態批發時，只要記錄識別記號、貼上已經交付給大盤商的識別記號後即可批售。如果需要替換容器而重新貼上標籤，則可以給予新標籤識別記號，並記錄其與原先已經交付給大盤商的識別記號的關聯資料。

3. 中間產品或製造過程中的識別

在中間產品時，可以把若干個容器集合起來貼上同一識別記號的標籤。製造過程中，有多數原料合在一起加工時，可把統合後的單位給予一識別記號（例如圖1中的製造批號P）。

另外，有時候在加工製造過程中會以大小來加以選別，

表1 生產履歷追蹤系統中應該記錄的一般項目

記錄階段與對象		項 目
原料出貨		採捕日、海域、生產者 / 出貨者、出貨日、買方、品名、識別記號、數量
原料大盤商	進貨的原料	進貨日、貨主、品名、識別記號、數量
	批發的原料	批發日、買主、品名、識別記號、數量
加工	進場的原料	進貨日、貨主、品名、識別記號、數量
	製造過程	加工日、原料與產品識別記號的關連、產品的數量
產品大盤商	出場的產品	出貨日、買主、品名、識別記號、數量
	進貨的產品	進貨日、貨主、品名、識別記號、數量
零售、業務用戶	出貨的產品	出貨日、買主、品名、識別記號、數量
	進貨的產品	進貨日、貨主、品名、識別記號、數量
	小包分裝作業	加工（小包分裝）日、進貨產品與零售商品間識別記號的關連、商品名、數量

此時只要能確實記錄選別前產品與選別後產品間的關聯，並不一定要對每個中間產品均給予批號。

4. 最終產品的識別

(1) 最終產品的識別

對於最終產品必須做到能夠斷定製造階段中的識別單位（例如圖1中的製造批號P）才行。而在最終產品上附予識別記號的具體方法，可利用打印消費期限等裝置，即除了消費期限等字體外，可再打上製造批號等記號。如果加工廠一天祇加工生產某產地一個單位的產品，則製造年月日與產地的組合也可以當作最終產品的識別記號。

(2) 最終產品固有識別記號的有效性

若以提昇標示的信賴性為目的，則除了批號外，在每個最終產品上可加上不同的序號（Serial number），以區別每個最終產品。如果打印消費期限的裝置也同時具備打印連續號碼或時刻的功能，也可將之運用到每個最終

產品均予以固有之識別記號上。

(3) 零售階段中重新分裝時的識別

在零售階段中，仍有必要記錄進貨產品與出售商品間的關聯性。如果有必要提供給消費者各批次的詳細履歷資訊，則有必要在商品上附加識別記號。方法之一即加工業者把若干張印有批號、消費者窗口、本產品已實施生產履歷追蹤系統等資訊的貼紙，連同貨品一起交給零售商，再請零售商將之貼到最終商品上。

(五) 記錄的原則

記錄的原則為：1.依據生產履歷追蹤系統的目的，確定應該記錄的項目。2.為追蹤溯源，確定記錄之格式。3.在業

者、場所、時間、作業內容、監測等記錄中，應確保原料或產品的識別單位間的關聯性。

4.訂定年限，確實保存記錄。

1. 應該記錄的項目

應該記錄的項目依照品目、系統的目標、加工過程等而會有相當大的差異，一般而言，應該記錄的項目如表1所示。

2. 應用現成的書類格式

利用現成的傳票或公司內部的作業報告書，再加上識別記號項目，即可應用。而如果有貝毒等衛生檢查或重要的管理事項的監測結果，則最好另外記錄，並妥為保存。

3. 大盤商的記錄

大盤商以原料販賣時，必須詳細記錄每個識別單位於何時進貨及從何處進貨、及於何時出貨及出貨到何處等資料。

而消費地的大盤商以產品批售時，因為同時要處理各式各樣產品，故是否需要記錄產品的識別記號，可考慮生產履歷追蹤系統想要達成的目的來決定。

4. 零售商或業務用戶的記錄

零售商或業務用戶可利用保管貨品傳票的方法來記錄進貨日、貨主、進貨數量、識別記號等資料。如果在零售商階段中有小包分裝之情形時，則有必要記錄進貨產品與最終商品間之關聯性資料。

5. 記錄的保存期限

記錄的保存期限可依本身所經手的原料或產品的Food Chain長短、消費者吃後經過的一定期間等條件，並經實施生產履歷追蹤系統業者間的研商，設定各階段記錄的保存期限。也可以參考「食品衛生法」中的相關規定，例如生產階段的記錄保存期限為售後1-3年、加工製造階段者為售後1-3年、流通階段者為售後1-3年、販售階段者為售後1-3個月。

6. 自動辨識技術的引進

當非記錄不可的識別單位增加時，有必要引進像條碼（bar code）等自動辨識技術來

提昇進貨、出貨、識別單位的整合等相關記錄作業的效率。此時，對於媒體（條碼、二次元條碼等）或ID（生產者、業者等ID、識別單位的ID等）體系的標準化或國際化等都必须注意。當然，引進及應用此技術到傳票或作業報告時，希望盡量壓低導入費用。

七、資訊的傳達與公開

（一）記錄的傳達

依照生產履歷追蹤系統目的的不同，針對哪種立場的業者或消費者、哪種場合、提供哪種項目資訊，都不盡相同。必須先確定目的後，才能決定應該提供的資訊項目。

1. 依目的提供資訊

- （1）以確保標示的信賴性為目的時
若以確保原產地標示的信賴性為目的，則必須確實要求進貨加工業者方面的記錄，應與生產者方面的出貨記錄一致。此時，資料庫的共同利用即為一有效的手段。
- （2）以確保貝類的安全性為目的時
若以問題發生時原因的究

明、停止出貨措施的採行等為目的，則以迅速、確實在各階段的業者間傳達貝毒衛生檢查結果或有關風險評估的資訊最有效。

- （3）以提昇產品價值為目的時
若以向消費者訴求產品的魅力為目的，則應與生產履歷相結合，針對消費者提供生產環境、生產者或生產團體、加工業者對品質提昇的想法或具體作法、產品的樣式等資訊。特別是鮮度受到重視的產品，其採捕日的明確記錄是非常重要的。

（二）生產履歷追蹤系統的宣導

為讓消費大眾瞭解生產履歷追蹤系統，有必要將建構生產履歷追蹤系統的目的、對應目的的功能、各階段的範圍、對象產品或流通途徑、批號的整合規則（從原料或最終產品能追蹤、溯源到哪個範圍）等資料彙集成說明書。特別是有許多業者參加的生產履歷追蹤系統，有必要製作宣導手冊或放在網上供閱覽。

（三）提供消費者生產流通履歷資訊的方法

對購買最終商品的消費



➊ 提昇對「生食用」標示的信賴性，有需要公開貝毒等衛生檢查的判定結果。
〔胡其湘攝〕

者，有下列幾種提供產品履歷的方法。

1. 以電話或傳真等方式的回答

消費者可利用印在商品上的電話號碼或傳真號碼來詢問所關心的事項、產品的識別記號、相關的記錄等資訊。若屬於產品的不滿或抱怨意見，都是對改善品質管理或衛生管理的重要參考，應予以重視並記錄下來。同時也能透過標示在產品上的消費期限或識別記號來追溯生產、流通的履歷。

2. 商店或賣場中的資訊提供

可利用超市或大賣場中的商品廣告板或電腦終端機，讓消費者瞭解產品的生產履歷追蹤系統。

3. 利用網路提供資訊

在商品上可打印製造批號等記號，同時也可以把搜尋的網址寫清楚。利用網路提供資訊時，除了商品批號等識別記

號的意義外，從產品起可追溯的範圍等，也要清楚地加以說明，讓消費者很容易明白。另外，假如要提供生產者的姓名或相片時，必須事先徵得生產者本人的同意。

(四) 公開衛生檢查結果等資料時應注意之事項

為提昇對「生食用」標示的信賴性，有需要公開貝毒等衛生檢查的判定結果。此時，除了判定結果外，檢體的採樣方法或判定基準的考量也可依照欲公開之對象（如零售商、消費者等），清楚、容易瞭解地予以說明。

八、內部檢查與外部檢查

檢查的目的主要在確認參加生產履歷追蹤系統的業者內部或業者之間的流程是否確實達到追蹤或溯源的目標，而如果是提昇標示的信賴性為目

的，則必須由直接標示的業者以外的人員來執行記錄的檢查工作。接受外部檢查時，必須研訂規範監查人員的權限或監查結果的運用之手冊。所以，檢查可分成針對參加生產履歷追蹤系統者的「內部檢查」及由參加者以外的第三機關所實施的「外部檢查」。

(一) 定期內部檢查的必要性

相關業者本身內部有必要實施定期檢查，檢查是否確實記錄，並測試是否能確實達成追蹤、溯源的目標。

(二) 以提昇產地標示的信賴性為目的的檢查

單由進行標示的業者所作的記錄，有時是無法保證標示的正確性，需由消費者可信賴的機關或管理業者來檢查。例如，可檢查投入原料與各批產品間的重量，或原料批號與製造批號間之關係，以確定是單純的記錄誤差或系統的缺失。

(三) 外部檢查

接受檢查機關的外部檢查時，必須事先與監查人員協商，針對監查的目的或對象、程序、監查人員的權限、監查結果的運用等達成共識後才能進行外部檢查。㊦