

出國報告（出國類別：考察）

99 年度赴美實地查核牛肉安全

服務機關：行政院衛生署食品藥物管理局與行政院農

業委員會動植物防疫檢疫局

姓名職稱：馮潤蘭副組長等 5 人

派赴國家：美國

出國期間：99 年 8 月 16 日至 99 年 8 月 27 日

報告日期：99 年 11 月 24 日

摘要

本次赴美實地查核牛肉工廠工作，由衛生署、農委會及國內專家學者共 5 人組成查核團隊。查核的美國牛肉包括 5 家已核准輸台之工廠，涵蓋美國主要牛肉品牌(Tyson、Cargill、Swift 及 National beef)，其輸台牛肉及產品數量總計占全美輸台牛肉數量 5 成以上，另查核 1 家重新申請核准輸台之工廠。實地查核重點包括 30 月齡(含)以下牛齡之鑑定及牛隻區隔、特定風險物質(SRM)之去除、工廠執行美國相關衛生法規品管計畫之情形、工廠執行美國農業部(USDA)品質系統評估計畫(QSA program)之情形。查核方式包括實地觀察作業情形與文件紀錄之審查。本次查廠結果，美國牛肉工廠之自主管理以及美國農業部之監督符合我國的要求。現場查核發現工廠有幾項建議改善事項，例如廠內有地板裂縫、燈具不亮、燈罩破損之情形，或是文件紀錄方式不一致等，雖不直接影響食品衛生安全，我方均建議廠方改善並要求業者應持續落實相關作業程序，以確保食品衛生安全。

英文縮寫-英文-中文對照表

英文縮寫	英文	中文
AMS	Agriculture Marketing Service	農業行銷局
BSE	Bovine Spongiform Encephalopathy	牛海綿狀腦病
CCP	Critical Control Point	重要管制點
DRG	Dorsal root ganglia	背根神經節
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Point	食品安全管制系統
FSCAR	Food Safety Correction Action Report	食品安全矯正措施報 告
OTM	over 30 months	30 月齡(含)以上
PHIS	Public health information system	公共衛生資訊系統
QA	Quality Assurance	品質保證

QSA program	Quality Systems Assessment program	品質系統評估計畫
RFID	Radio-frequency identification	無線射頻辨識系統
SRM	specified Risk Material	特定風險物質
USDA	United States Department of Agriculture	美國農業部
UTM	under 30 months	30 月齡以下

目次

摘要.....	1
英文縮寫-英文-中文對照表.....	2
壹、緣起與目的.....	3
貳、查核過程.....	4
一、參與成員名單及行程表.....	5
二、起始會議.....	8
三、實地查核記要.....	8
四、結束會議.....	42
參、結論與建議.....	44

壹、緣起與目的

98年10月22日我國與美國簽訂「台美牛肉議定書」，開放美國帶骨牛肉輸台後，引起國內消費者高度疑慮，政府為確保消費者食品安全，強化消費者信心，由經濟部、行政院農業委員會(以下簡稱農委會)、行政院衛生署(以下簡稱衛生署)等部會共同執行「三管五卡」措施，加強美國進口帶骨牛肉之查驗，共同為國內消費者把關。為確認美國進口帶骨牛肉之源頭管理，並提增消費者信心，本年度依據「台美牛肉議定書」第6條，由衛生署及農委會共同派員赴美國牛肉工廠進行實地查核。

本次查核之美國牛肉工廠共計6家，其中5家從已核准輸台的45家工廠中挑選出，另外查核1家重新申請核准輸台之工廠。本次查核之5家已核准輸台工廠，涵蓋美國主要牛肉品牌(Tyson、Cargill、Swift及National beef)，5家之輸台數量(99年1月~7月)總計占全美輸台牛肉量逾5成，就輸台牛肉系統性查核而言，具有代表性。

查核重點包括30月齡(含)以下牛齡之鑑定及牛隻區隔、特定風險物質(SRM)之去除、工廠執行美國相關衛生法規品管計畫

之情形、工廠執行美國農業部(USDA)品質系統評估計畫(QSA program)之情形。查核方式包括實地觀察作業情形與文件紀錄之審查。

本次赴美查核牛肉工廠是 98 年簽訂台美牛肉議定書，開放美國帶骨牛肉進口後首次赴美查廠，政府透過實地查核，確認美國進口帶骨牛肉源頭管理，為消費者食品衛生安全把關，並提增消費者信心。

貳、查核過程

一、參與成員名單及行程表

查核團隊成員名單

服務機關	職稱	姓名
行政院衛生署食品藥物管理局	副組長	馮潤蘭
行政院衛生署食品藥物管理局	代理科長	吳宗熹
駐美代表處經濟組農委會代表	秘書	姜寶仁
動植物防疫檢疫局	技正	林世國
實踐大學	助理教授	黃乃芸

查核工作日程表

目次	日期		地點	行程與工作	備註
	台灣	美國			
	8/10 20:00	8/10 08:00	台北	查核起始會議 (entrance meeting)	以視訊會議與美方確認查廠相關行程事宜。
1	8/16		台北→紐約	搭機赴美	台灣團員 4 人，台灣時間 8/16 18:50 啓程。
2	8/17	8/16	台北→紐約	搭機赴美	美國時間 8/16 21:45 抵達美國。
3	8/18	8/17	紐約 → OMAHA(內布拉斯加州)	1. 搭機赴 OMAHA 市。 2. 團員會合。 3. 團員查核行前會議。	團員姜寶仁秘書自華盛頓特區搭機飛抵奧瑪哈市與團員會合
4	8/19	8/18	OMAHA → Dakota City(內布拉斯加州) → Sioux City(愛荷華州)	1. 自 OMAHA 搭車至 Dakota City。 2. 查核核編號 245C 工廠。 3. 自 Dakota City 搭車至 Sioux City。 4. 團員查核後會議。	編號 245C 工廠:Tyson
5	8/20	8/19	Sioux City → Wichita (堪薩斯州)	1. 自 Sioux City 搭車至 Wichita。 2. 團員查核行前會議。	美國中部時間上午 7 點出發，下午 4 點抵達住宿地。
6	8/21	8/20	Wichita → Arkansas City(堪薩斯州)	1. 自 Wichita 搭車至 Arkansas City。 2. 查核編號 27 工廠。 3. 自 Arkansas City 搭車至 Wichita。 4. 團員查核後會議。	編號 27 工廠： Creekstone
7	8/22	8/21	Wichita	資料整理、報告撰寫及討論	週六
8	8/23	8/22	Wichita → Garden City	1. 自 Wichita 搭車至 Garden City。	週日 美國中部時間上午 8

			(堪薩斯州)	2. 團員查核行前會議。	點出發，下午 12 點 30 分抵達住宿地。
9	8/24	8/23	Garden City → Liberal (堪薩斯州) →Dumax(德州)	1. 自 Garden City 搭車至 Liberal。 2. 查核編號 208A 工廠。 3. 自 Liberal 搭車至 Dumax。 4. 團員查核行後及行前會議。	編號 208A 工廠：National Beef Packing
10	8/25	8/24	Dumax → Cactus(德州) → Clovis(新墨西哥州)	1. 自 Dumax 搭車至 Cactus。 2. 查核編號 3D 工廠。 3. 自 Cactus 搭車至 Clovis。 4. 團員查核行後及行前會議。	編號 3D 工廠：Swift
11	8/26	8/25	Clovis → Friona (德州) → Amarillo(德州)	1. 自 Clovis 搭車至 Friona。 2. 查核編號 86E 工廠。 3. 自 Friona 搭車至 Amarillo。 4. 團員查核行後及行前會議。	編號 86E 工廠：Cargill
12	8/27	8/26	Amarillo → Dallas (德州)	1. 查核編號 245E 工廠。 2. 自 Amarillo 搭機至 Dallas。 3. 團員查核行後會議。	編號 245E 工廠：Tyson
13	8/28	8/27	Dallas → 舊金山	1. 查核結束會議(Exit meeting)。 2. 搭機至舊金山轉機返台。	於 USDA Dallas 地區辦公室以視訊方式與華盛頓特區 USDA 總部進行結束會議。
14	8/29	8/28	舊金山→台北	搭機返台	美國時間 8/28 01:40 啓程，台灣時間 8/29 05:00 抵達。

二、起始會議(Entrance meeting)

台美雙方於台灣時間 8 月 10 日晚間 8 時(美國時間 8 月 10 日上午 8 時)，透過視訊會議方式，進行本次美國牛肉工廠查核之起始會議。透過本會議我方查核團隊與美國農業部 (USDA) 人員確認本次台灣查核團隊之行程、交通安排、預定查核工廠之聯繫、美方陪同人員等事宜。

三、實地查核記要

本次查核之美國牛肉工廠共計 6 家，依查核行程次序分別 245C Tyson (位 Nebraska 州 Dakota 市)、27 Creekstone (位 Kansas 州 Akansas 市)、208A National Beef Packing Co. (位 Kansas 州 Liberal 市)、3D Swift, (位 Texas 州 Cactus 市)、86E Cargill Meat Solutions Corp. (位 Texas 州 Friona 市)、245E Tyson (位 Texas 州 Amarillo 市)。每家工廠實地查核程序如下：

- (一) 實地查核起始會議：查核團隊介紹成員、說明查核範圍、模式與流程，廠方介紹廠方出席起始會議之廠方幹部。

- (二) 廠方簡報工廠基本資料與工廠之屠宰及肉品衛生安全管理。
- (三) 作業區現場查核：查核團隊赴屠宰、分切、繫留等廠區查核現場操作情形與環境。
- (四) 文件查核：查核團隊查核工廠品質管理文件與紀錄。
- (五) 查核團隊閉門會議：查核團隊討論查核結果。
- (六) 實地查核結束會議：查核團隊說明於查核時，所發現廠方管理之優缺點以及改善建議。

各廠查核記要分列如下：

- (一) 245C Tyson 工廠 (Dakota City, Nebraska, 8 月 18 日)
 - 1. 實地查核觀察：
 - (1) 每日屠宰量約 5,800 頭，每週工作 5 天，每日分兩班屠宰，每班 8 小時，平均屠宰速率為每小時 333 頭牛，員工約 3,300 至 3,600 人。
 - (2) 該廠外銷牛肉現出口韓國、日本、俄羅斯、香港、墨西哥及台灣等國。

- (3) 美國農業部(USDA)駐場獸醫師 2 名，每屠宰班各有 1 名獸醫師掌管屠宰衛生檢查業務，另有數位 USDA 駐場屠檢員 (inspectors)，於屠宰作業時檢查屠宰作業衛生及加工軟硬體設施及設備。
- (4) 牛隻運抵繫留場後，至少繫留 2 小時以上。所有牛隻均須由 USDA 駐場獸醫師進行屠前檢查。凡抵達時已死亡者或是無法自己走動的牛隻，一律於繫留場內擊昏致死並注射改質劑後，送化製場化製，化製場則會開立收據給公司留存。
- (5) 所有屠體及頭部須經 USDA 駐場人員檢查，不合格部分需切除或全部廢棄，檢查合格屠體才能送入冷藏庫。
- (6) 屠宰使用空壓動力貫穿式擊昏器 (Captive Bolt)。該廠考量動物福利，擊昏時一律在擊昏點給予兩次擊昏，確保動物完全失去知覺。
- (7) 牛隻來源為簽約肥育場 (feedlot)，所有契約肥育場均與工廠簽署遵守飼料禁令切結書，以及如有來自加拿大之牛隻，需為合法輸入並且飼養至少 100 天以上之切結書。惟本廠無牛隻源自加拿大。

- (8) 以牙列檢查法 (dentition) 辨別牛隻月齡，檢查點為牛隻放血後。30 月齡以上(over 30 months, OTM)牛隻比率約 1 至 3%。牙列檢查為 OTM 牛隻，檢查員會在屠體肩部蓋上數字「3」圓章，並於後續屠體處理過程中，另外於屠體外側蓋數字「3」圓章、前肢綁藍色絲帶(blue ribbon)以及脊柱塗藍色食用油墨(blue ink)，在預冷室與 30 月齡以下(under 30 months, UTM)屠體分軌區隔暫存。
- (9) 使用 OTM 專用吸取器及刀具移除 OTM 屠體特定風險物質(specified risk material, SRM)，手柄標示藍色以利辨識。
- (10) 頭部擊昏孔剝皮前以蒸汽消毒吸取器(Steam vacuum)進行消毒同時吸掉溢出物，OTM 牛隻頭部擊昏孔會用軟木塞塞住。
- (11) 有 3 套屠體剖半電鋸，不區分 OTM 或 UTM，惟每遇 OTM 屠體，則剖半完後需將該電鋸拆解，以高壓水柱沖洗內部零件與鋸片後，組裝復原，再將整組電鋸浸入 195°F 熱水槽，讓鋸片在熱水中運轉清洗。

- (12) OTM 屠體的頭顱於取下舌頭及頰肉後廢棄，脊柱及腸子一律廢棄不使用。
- (13) 一天分兩班作業，OTM 與 UTM 以作業時間區隔。OTM 須於第二班最後時段進行分切。
- (14) 該廠規定屠體大分切要在脊骨中間切斷，避開背根神經節(Dorsal root ganglia, DRG)的位置。
- (15) 由 USDA 及 USDA 農業行銷局 (Agriculture Marketing Service,AMS)，定期稽查品管計畫與品質系統評估計畫(QSA program)，另有顧客雇用第三方公司(Third party)到廠稽核。
- (16) OTM 屠體標示確實明顯標示，並與 UTM 屠體在冷房區隔暫存。
- (17) 屠宰及分切作業線上走道脂肪與肉屑堆積，廠方人員表示清洗作業於每日第二班完成作業後進行。
- (18) 分切去除脂肪作業區於作業員工旁設有 140°F 熱水槽，用來溶除刀具上脂肪，熱水槽非自動換新水，工作結束後，由員工將水倒掉。分切作業時，刀具如果磨刀或掉落在地上，需以 180°F 熱水消毒

後，再回線上繼續使用。

- (19) 肉品分切處理區冷卻系統有冷凝水。
- (20) 廠區內地面發現有 1 個類似排水孔之孔洞卻沒有加蓋，廠方說明該孔洞非排水孔，而是工廠定期回收油脂處理之內部儲存槽回收管道孔洞，並未與外部相通。
- (21) 電鋸剖過 OTM 屠體後，操作員確實將電鋸拆解，以高壓水柱沖洗內部零件與鋸片後，組裝復原電鋸，再將整組電鋸浸入 195°F 熱水槽，讓鋸片在熱水中運轉清洗後，再繼續次一屠體剖半工作。
- (22) 屠體剖半後，由 3 名員工以真空吸髓器將脊髓吸除，OTM 專用吸髓器手柄標示藍色，UTM 用吸髓器手柄則標示灰色。脊髓吸除後有品管人員檢查，若發現殘留則該品管人員以專用刀具清除，若來不及清除，則將屠體推入稽留軌道，確定處理乾淨後再推入運行軌道送往下一作業區。
- (23) 屠體經吸除脊髓後，運行送入清洗區，以高壓水柱清洗，水中添加乳酸等有機酸類，降低 pH 值，以抑制屠體表面微生物生長。屠體剝皮後，以蒸

汽消毒吸取器進行表面消毒。

- (24) 包裝線上肉品裝箱後，由品管人員逐箱目視檢查再封箱，若有不符之產品則立即挑出。冷凍庫內已裝箱之產品在送入貨車前，以電腦掃瞄商品條碼確認與訂單相符，若不相符，電腦立即停止軌道運轉，待品管人員排除問題產品，並輸入解鎖密碼重新啓動。
- (25) 產品標示爲 10 碼之序號，一箱一個序號，可供追溯到牛隻來源供應商。USDA 獸醫師之屠前與屠後檢查紀錄，配合工廠牛隻來源文件，亦可追查屠體的來源肥育場。
- (26) 查核廠方品質文件、廠方品管與監測紀錄、廠方員工訓練紀錄與 USDA 稽核紀錄等。抽查之監測紀錄、內部稽核與外部稽核紀錄未有異常矯正改案或不合格紀錄。
- (27) 食品安全管制系統(HACCP)品質文件中，屠宰作業 CCP 點之屠體表面酸處理 pH 值爲 2.3 至 2.9，品管監測紀錄，顯示執行結果合格，唯 pH meter 校正紀錄僅打勾表示符合，未填入量測之 pH 數值。

2. 查核結果與建議：

- (1) 該廠牛隻來源、牛齡鑑定、SRM 去除、屠宰衛生檢查之管理及現場作業查核符合規定。
- (2) 肉品分切處理區冷卻系統冷凝水、廠區地面定期回收油脂之內部儲存槽回收管道孔洞未加蓋，以及屠宰作業 CCP 點之屠體表面酸處理品管監測紀錄中，pH meter 校正紀錄僅打勾未填入量測 pH 數值部分，以上雖對產品安全無直接影響，仍建議應改善。

(二) 27 Creekstone 工廠 (Arkansas City, Kansas, 8 月 20 日)

1. 實地查核觀察：

- (1) 該廠建置 7 年，每日屠宰約 1,100 至 1,200 頭，每週工作 5 天，每天分 2 班生產班，另第 3 班為清潔班，該廠平均屠宰速率每小時約 156 頭牛，分切速率每小時約 146 至 155 頭，員工數約 750 人。
- (2) 該廠外銷牛肉現出口至韓國、日本、歐盟及埃及、

阿拉伯聯合大公國等國。

- (3) 美國農業部駐場獸醫師 1 名，掌管屠宰衛生檢查業務，8 名駐場屠檢員，於屠宰作業時檢查屠宰作業衛生及加工軟硬體設施及設備。
- (4) 牛隻運抵繫留場後，繫留 2 至 8 小時。所有牛隻均須由 USDA 駐場獸醫師進行屠前檢查。凡抵達時已死亡者或是無法自己走動的牛隻，一律於繫留場內擊昏致死並注射改質劑後，送化製場化製，化製場則會開立收據給公司留存。
- (5) 所有屠體及頭部須經 USDA 駐場人員檢查，不合格者均部分切除或全部廢棄，檢查合格屠體才能送入冷藏庫。
- (6) 屠宰使用空壓動力貫穿式 (Captive Bolt) 擊昏器，原則只擊昏 1 次。需要時再進行 2 次擊昏。
- (7) 該廠僅屠宰安格斯牛，且主要屠宰 UTM 牛，遇 OTM 牛仍會屠宰，但原則該廠不進行 OTM 分切作業。
- (8) 以牙列檢查法辨別牛隻月齡，檢查點為牛隻放血後。若檢查為 OTM 牛隻，檢查員會在屠體肩部與後肢臀部蓋上藍色圓圈形章，並於後續屠體處理

過程中在脊柱塗藍色食用油墨。在預冷室與 UTM 屠體區隔暫存。

- (9) 備有 OTM 專用器具屠宰 OTM 牛隻，剖半電鋸 3 套，其中 1 套為 OTM 專用。真空吸髓器有 2 套，其中 1 套為 OTM 專用，其手柄以藍色標記，UTM 專用吸髓器則以灰色標記，以利辨識。屠宰時分解牛隻之刀具有分別，手柄標記藍色者為 OTM 專用。灰色者則為 UTM 專用。
- (10) 屠體於脊髓吸除後，有 1 人檢查，若屠體的脊髓未吸乾淨，則會立即以刀具刮除，若仍無法完全處理，則該員會在屠體貼上綠標，並且按鈕停止軌道運行，清理完畢後再恢復軌道運行。
- (11) 該廠 OTM 牛隻頭顱整顆丟棄不用。
- (12) 屠體運行軌道上吊掛屠體掛勾埋有 RFID 晶片，於過磅點裝設掃瞄器材，以電腦紀錄、掛勾 RFID 資料與重量。每一個包裝紙箱編有一個序號可追溯前述資料，包括牛隻來源肥育場。
- (13) 由 USDA 及 USDA 農業行銷局(AMS)，定期稽核該廠的品管計畫與品質系統評估計畫(QSA program)。

- (14) 工廠內氣壓在電腦控制之下，屠宰區為負氣壓，分切區為正氣壓，以調控區域內空氣之清潔。
- (15) 分切區線上人員作業時，刀具於磨刀過後或是掉落地上需要消毒時，操作員需將刀具攜到器具清洗區清洗並消毒後再回到作業區恢復工作。
- (16) 分切時掉落地面肉塊由專責人員(戴棕色)人撿起裝入置物盤，再交由專責人員(戴白帽)清洗，分工確實。
- (17) 肉品分切區地面有裂縫，廠方說明每日工作完畢後均會清洗。
- (18) 肉品分切區輸送帶鏈條有生鏽現象。
- (19) 肉品分切區外包材紙箱下方壁襯用棧板有破裂並發現有蜘蛛網。
- (20) 屠體經吸除脊髓後，以高壓水柱清洗，水中添加乳酸等有機酸類，降低 pH 值以抑制屠體表面微生物生長。屠體剝皮後，以蒸汽消毒吸取器做表面消毒。
- (21) 屠宰線獸醫師執行屠宰衛生檢查，有異狀屠體轉入待判定之懸掛線暫留，抽樣檢驗屠體，以紅色

標籤標示送藥物殘留檢驗，以黃色標籤標示送微生物檢驗。

- (22) 裝箱後，有專人以目視檢查箱內物品，若有異常，則立即挑出並做紀錄。
- (23) 待宰牛隻繫留場設於地下層，每一繫留欄牛隻移出後，該欄以自動流水裝置沖洗。待宰牛隻進入輸送帶夾送至擊昏區，待專人擊昏牛隻後，由吊掛軌送往地面層進行後續屠宰處理。
- (24) USDA 獸醫師所做之屠前、屠後檢查記錄，配合工廠所提供牛隻來源單，可追查屠體的來源肥育場。
- (25) 查核廠方品質文件、廠方品管與監測紀錄、廠方員工訓練紀錄與 USDA 稽核紀錄等。抽查內部稽核與外部稽核紀錄未有不合紀錄。
- (26) 抽查之 CCP 監測及確認紀錄，顯示執行結果普遍合格。有 2 筆監測紀錄超過管制界限，包括熱水殺菌、屠體 24 小時內降溫到 44°F 以下，皆經適當矯正措施處理並進行預防再發生之確認。
- (27) 抽查人員訓練紀錄發現無法對應查核團隊於作業區現場查核時抄錄之現場作業員工姓名，廠方表

示員工資料記載為官方戶政資料姓名，但員工個人會依習慣使用其常用家庭別名。廠方表示涉及美國個人資料保護法令無法提供人事檔案資料供非美國官方人員查核。惟經陪同查廠之 USDA 官方人員至該廠人事單位查閱人事資料，USDA 官方表示無誤。

2. 查核結果與建議：

- (1) 本廠牛隻來源、牛齡鑑定、SRM 去除、屠宰衛生檢查之管理及現場作業查核符合規定。
- (2) 肉品分切處理區的地面有裂縫，雖然每日工作完畢後均會清洗，但裂縫會增加清洗困難度。肉品分切區外包材紙箱棧板破損，且發現到蜘蛛網以及輸送帶鏈條生鏽部分，以上雖對產品安全無直接影響，仍建議應改善。

(三) 208A National Beef Packing 工廠 (Liberal, Kansas, 8 月 23 日)

1. 實地查核觀察：

- (1) 該廠於 1969 年建廠，每日屠量宰約 6,000 頭，每週工作 6 日，每日分兩班屠宰，每班 8 小時，員

工約 3,000 人。

- (2) USDA 駐場獸醫師 2 名，掌管屠宰衛生檢查業務，另有數名屠檢員檢查屠宰作業衛生及加工軟硬體設施及設備。每個屠宰班各有 1 名獸醫師、1 名監督員(supervisor)、13 名線上檢查員、2 名機動檢查員。
- (3) 該廠外銷牛肉現出口至 13 個國家，包括韓國、日本、埃及、加拿大、墨西哥、越南、香港及台灣等國。
- (4) 待宰牛隻於到達繫留欄後繫留至少 2 小時。待宰牛隻均須接受 USDA 派駐獸醫師屠前檢查，凡是抵達時已死亡者或是無法自己走動的牛隻，一律於繫留欄內擊昏致死並注射改質劑，並送至化製場化製，化製場則會開立收據給公司留存。
- (5) 所有屠體及頭部須經 USDA 駐場人員檢查，不合格者均部分切除或全部廢棄，檢查合格屠體才能送入冷藏庫。
- (6) 屠宰使用空壓動力貫穿式 (Captive Bolt) 擊昏器，原則只擊昏 1 次。需要時再進行 2 次擊昏。

- (7) 該廠屠宰牛隻全數為美國境內出生，無加拿大來源牛隻。除從契約牧場進牛外，也會從公開市場買進條件好之牛隻，比率不定。該廠屠宰以 UTM 為主，OTM 只約佔 1.5 至 2%。OTM 分切安排在每日第 2 班最後處理，在分切 OTM 前，QA 人員會先確認線上 UTM 用包裝材料已全部清除，才發下 OTM 用包裝材料。
- (8) 以牙列檢查法辨識牛隻月齡，檢查點為牛隻放血後。若檢查為 OTM 的牛隻，會在屠體訂上標示 30 字樣之粉紅色標籤、背部蓋紫色數字「3」章、內臟蓋紫色數字「3」章、頭部噴紫色食用墨水及脊柱則塗紫色墨水，並使用同一運行軌。
- (9) 針對 OTM，有專用之剖半電鋸。有專用之 SRM 清除工具(吸髓器、清理刀具)，其手柄以藍色標示，以利辨識。
- (10) 4 人執行脊髓吸除工作，脊髓吸除後在 3 個點設專人檢查，發現沒有清理乾淨則由該檢查員清理。每 30 分鐘會由 QA 人員進行檢查移除 SRM 作業情況並做紀錄。

- (11) 該廠廢棄 OTM 之內臟以及收取頰肉後之頭部，UTM 之遠端迴腸亦廢棄。
- (12) 牛隻的頭部擊昏孔於剝皮前以蒸汽消毒吸取器做屠體剝皮後，以蒸汽消毒吸取器進行表面消毒。
- (13) 吸除脊髓工作由 4 人執行，在每頭屠體脊髓吸除後用熱水清洗器具。脊髓吸除後，有 QA 人員再次檢查，共有 3 位，1 人在吸除後檢查，1 人在冷藏室屠體暫存時檢查，1 人在屠體進入分切區前檢查。
- (14) 肉分切後，會經過水洗機，使用加有有機酸的水沖洗，再裝袋包裝。廠方表示本步驟已經報 USDA 核准使用，酸水洗之後可降低分切肉表面的 pH 值，可抑制細菌滋生。
- (15) 部分輸送帶為上下兩層並行，上方輸送帶的滾輪沾有肉屑，其下方無承接盤，滾輪上肉屑可能落至下方輸送帶，廠方表示該輸送帶上的肉塊是要送去絞碎。
- (16) 分切作業區內，多數工作人員上方不遠處裝有照明燈具，照明效果良好，惟現發現有部分燈罩龜

裂、內部積水、脫漆，另兩盞燈不亮。

- (17) 分切區地面有裂痕及破損，可能造成清洗不易。
- (18) 屠體剖半區，發現有一分切電鋸，前端隔版有綠色似污垢物，線上人員並未立即清洗。廠方說明係電鋸沾染牛血經過高溫殺菌過程導致變色，非食品衛生事項。
- (19) 屠體於吸除脊髓後會以高壓水柱清洗，水中會添加乳酸等有機酸類，使水的 pH 值降低，具有抑制屠體表面微生物滋生的效果。
- (20) 遠端迴腸切除區，觀察操作人員實際自迴腸末端起算至少切除 80 吋。於該區發現一隻蒼蠅，廠方人員立即將蒼蠅抓除。
- (21) 廠方設專人調配待宰牛隻運進繫留場，於屠宰前一天即提供牛隻來源單，在接收牛隻時，繫留場及 USDA 獸醫師可事先掌握來源場及頭數，並紀錄之。廢棄的牛隻，USDA 獸醫師會逐頭填寫廢棄聯單，交給廠方，廠方將依此單據向來源場扣款。
- (22) 分切肉產品裝箱後，以電腦系統列印條碼並貼於箱上，利用電腦可追蹤產品來源及流向。

- (23) 產品出貨前，以掃描器逐箱讀取紙箱條碼，比對
訂單內容，不符合，則會發出警示並由 QA 人員立
即排除。
- (24) 查核廠方品質文件、廠方品管與監測紀錄、廠方
員工訓練紀錄與 USDA 稽核紀錄等。抽查內部稽核
與外部稽核紀錄未有不合紀錄。
- (25) 抽查之 CCP 監測及確認紀錄顯示有 1 筆糞便檢查
監測紀錄超過管制界限，已經適當矯正措施處理。
- (26) 2010 年 3 月 25 日之牛舌切除扁桃腺訓練紀錄中只
有學員簽名，訓練師未簽名。
- (27) CCP 管制點監測頻率為每小時，監測紀錄顯示多數
監測頻率比規定頻率高。
- (28) CCP 點「屠體熱水沖淋之溫度及壓力」之壓力計校
正紀錄校正值與實際工作壓力計讀值有差異。廠
方說明校正沒有問題，壓力計亦沒有問題。

2. 查核結果與建議：

- (1) 該廠牛隻來源、牛齡鑑定、SRM 去除、屠宰衛生檢
查之管理及現場作業查核符合規定。
- (2) 包括分切廠區地面裂痕及破損、燈罩破裂、積水、

脫漆與燈不亮，訓練紀錄中訓練師未簽名部分建議改善，廠區內發現 1 隻蒼蠅部分建議加強病媒管控。電鋸油垢以及輸送帶上滾輪肉屑部分建議定期或適度清理。CCP 點「屠體熱水沖淋溫度及壓力」之壓力計校正值與實際工作壓力計讀值部分，建議重新檢視調整管制數值。以上雖對產品安全無直接影響，仍建議應改善。

(四) 3D Swift 工廠 (Cactus, Texas, 8 月 24 日)

1. 實地查核觀察：

- (1) 該廠建於 1973 年，每日屠宰數約 5,800 頭，每週工作 5 日，每日分為兩班，每班 8 小時，員工數約 3,000 人，其中 91 人是監督員(supervisors)。
- (2) USDA 駐場獸醫師 2 名，掌管屠宰衛生檢查業務，另有數名屠檢員檢查屠宰作業衛生及加工軟硬體設施及設備。每個屠宰班各有 1 名獸醫師、1 名管理員(manager)、13 名線上檢查員、2 名線外檢查員，另外還有 5 名機動人員視需要派入屠宰線上檢查。
- (3) 該廠外銷牛肉現出口至新加坡、俄羅斯、墨西哥、

菲律賓、韓國、日本、加勒比海國家與台灣等國。

- (4) 該廠目前只收美國出生之牛隻，牛隻來源為半徑 200 英哩範圍內的契約肥育場。待宰牛隻運抵後在繫留場至少繫留 1 小時。所有待宰牛隻均須接受 USDA 駐場獸醫師屠前檢查，凡是抵達時已死亡者或是無法自己走動的牛隻，一律於繫留欄內擊昏致死並注射改質劑，並送至化製場化製，化製場則會開立收據給公司留存。牛隻進場後，在繫留場至少停留 1 小時，且一定在當天屠宰完畢。
- (5) 所有屠體及頭部須經 USDA 駐場人員檢查，不合格者均部分切除或全部廢棄，檢查合格屠體才能送入冷藏庫。
- (6) 屠宰使用空壓動力貫穿式 (Captive Bolt) 擊昏器，原則只擊昏 1 次。需要時再進行 2 次擊昏。
- (7) 以牙列檢查判別牛隻月齡大小，於放血後檢查，檢出 OTM 屠體立即貼上橘色標籤 OTM 牛隻，其後之 QA 人員見此標籤即在屠體兩側臀部印上藍色「3+」字樣，並於剝皮之後，再蓋 3 個章，包括在屠體背部中間及前四分之一屠體處，此外，QA

人員亦會在頭部噴上藍色油墨，並把頭套上塑膠袋。OTM 腸道亦噴上藍色油墨。

- (8) 該廠 OTM 牛隻比率約 2%。屠體過磅後，取得重量標籤(Weight ticket)，標籤上會顯示該屠體為 OTM 或 UTM，員工會紀錄標籤上序號，後續可依該序號分辨 OTM 或 UTM。
- (9) 屠宰後，切除頭部前，會將擊昏孔塞住，避免內容物溢出。
- (10) OTM 牛隻頭部以塑膠袋套住，經過 USDA 屠檢員檢查合格後，取下舌頭，其餘丟棄。
- (11) 屠體剖半區有 3 組電鋸，切過 OTM 屠體之電鋸，需拆卸清洗，並以熱水消毒。
- (12) 該廠配置 2 名員工專門吸除 UTM 屠體脊髓，另設 1 名員工專門吸除 OTM 屠體脊髓，脊髓吸除後，需經 QA 人員檢查。未清除乾淨的脊髓，由 QA 人員立即清理，必要時可暫停作業線。OTM 與 UTM 使用不同套器具，OTM 專用器具手柄皆以藍色標記，以利辨識。
- (13) OTM 屠體在預冷室集中存放最後一軌，並且在該軌

道上鎖，待 USDA 評級人員做完評級後，屠體送分切之前，再由兩名 QA 人員分別執行軌道開鎖及檢查屠體標籤並在脊柱上塗藍色食用油墨等作業。

OTM 的屠體都安排在當天最後的時段分切。

- (14) 該廠 OTM 牛隻的腸道一律廢棄。
- (15) 屠體剖半作業區，有 3 台電鋸同時作業，剖到 OTM 屠體，則於剖完後將電鋸拆解沖洗後以熱水清洗消毒。
- (16) 屠體吸除脊髓後以高壓水柱清洗，水中會添加乳酸等有機酸類，使水 pH 值降低，以抑制屠體表面微生物滋生。
- (17) 吸除脊髓工作區有 4 位工作人員，OTM 以標記藍色手柄之專用吸髓器由 2 位專人吸除脊髓，UTM 專用吸髓器則標記灰色手柄，脊髓吸除後由 1 名 QA 人員做檢查，OTM 以藍色手柄刀具處理屠體，UTM 則以黃色手柄刀具處理屠體，如發現未清除乾淨且無法及時排除，則可按停止鈕暫停屠宰線軌道運行。
- (18) 屠體在剖腹之前用夾扣封住食道，防止胃內容物

流出。

(19) 預冷室，OTM 屠體集中於同一軌道存放，軌道前端有一上鎖裝置，並確實鎖住管制此軌道屠體的進出。

(20) 專人在預冷室的入口檢查屠體的脊髓是否吸除乾淨，發現殘留則會以工具清除後再送進預冷室。遇 OTM 屠體，則會脊柱上噴上藍色食用油墨。

(21) 分切區燈罩內積水，部分燈不亮。

(22) 分切區承接盤下方有冷凝水，可能會滴到分切區。廠方說明，QA 人員會定期清理，每晚也有人清洗。

(23) 現場見分切工作人員於刀子以磨刀棒磨利後，直接繼續使用處理分切工作。

(24) 廠方製作牛隻來源單交給 USDA 獸醫師，獸醫師屠前檢查時依來源單登記檢查記錄。

(25) 產品紙箱上所貼的條碼，可追查到屠宰時段某一個 15 分鐘區間，在該段區間之屠體編號可追查牛隻來源肥育場。

(26) 查核廠方品質文件、廠方品管與監測紀錄、廠方

員工訓練紀錄與 USDA 稽核紀錄等。抽查內部稽核與外部稽核紀錄未有不合紀錄。品管紀錄有出口檢疫證之缺失問題，皆已矯正。

(27) 抽查 SRM 稽核紀錄，Pre-fabrication QA SRM Audit 紀錄，不同稽核人員寫法不一致，廠方說明未規定固定寫法，但同意立即改善。

(28) 抽查 HACCP 評估文件，顯示 2009 年版本 CCP 點 1-熱水清洗溫度之管制標準為 203°F，惟現行管制標準為 180°F。廠方說明 2010 年廠方已重新評估建立該管制點管制標準為 180°F，並提供 2010 年 6 月 1 日 HACCP 重新評估生效之文件佐證。

2. 查核結果與建議：

(1) 該廠牛隻來源、牛齡鑑定、SRM 去除、屠宰衛生檢查之管理及現場作業查核符合規定。

(2) 建議改善分切廠區燈罩內積水、燈不亮、承接盤下方有冷凝水問題。員工填寫 Pre-fabrication QA SRM Audit 等稽核紀錄文件之紀錄方式，建議一致化。分切區刀具磨刀後，建議以熱水清洗後再使用。以上對產品安全雖無直接影響，仍建議應改善。

(五) 86E Cargill 工廠 (Friona, Texas, 8 月 25 日)

1. 實地查核觀察：

- (1) 該廠 1968 年設廠，每日屠宰量約 4,800 頭，每日 2 屠宰班，每班 8 小時，員工數約 1,800 人，其中有 86 人是監督員。
- (2) USDA 駐場獸醫師 2 名，掌管屠宰衛生檢查業務，另有數名屠檢員檢查屠宰作業衛生及加工軟硬體設施及設備。每個屠宰班 USDA 各派駐 1 名獸醫師、1 名監督員、11 名線上屠檢員。
- (3) 該廠外銷牛肉主要出口墨西哥、加拿大、韓國、日本、埃及與台灣等國。
- (4) 該廠只收美國出生牛隻，來源為周圍 100 英哩的契約肥育場。待宰牛隻運抵後在繫留場繫留 20 分鐘至 2 小時。所有待宰牛隻均須接受 USDA 駐場獸醫師屠前檢查，凡是抵達時已死亡者或是無法自己走動的牛隻，一律於繫留欄內擊昏致死並注射改質劑，並送至化製場化製，化製場則會開立收據給公司留存。

- (5) 所有屠體及頭部也須經 USDA 獸醫師檢查，不合格者均部分切除或全部廢棄，檢查合格屠體才能送入冷藏庫。
- (6) 屠宰使用空壓動力貫穿式 (Captive Bolt) 擊昏器，原則只擊昏 1 次。需要時再進行 2 次擊昏。另備有火藥動力貫穿式擊昏器作為備用。
- (7) 以牙列檢查判別牛隻月齡大小，於放血後進行檢查，若檢出 OTM 牛隻，則在屠體兩側印上藍色「3」字樣印章，並於剝皮之後，在頸部綁絲帶(上午班綁橘絲帶下午班綁綠絲帶)。該廠 OTM 的比率約 0.5 至 2%。
- (8) 該廠以電腦系統追蹤掛勾，掛勾上鑲有二維條碼金屬牌，軌道上裝有光學掃描器，電腦系統於每次秤重時同時辨識掛勾上的條碼，並將條碼與重量同時記錄下來。半屠體分切後以藍色食用墨印塗抹脊椎骨。
- (9) OTM 頭部取下舌頭後全部廢棄，OTM 牛舌只供應美國市場。
- (10) 移除脊髓區分 OTM 及 UTM 專用工具。

- (11) 屠體剖半後，由 3 人執行吸除脊髓工作，後端流程中尚有 7 位 QA 人員於各點檢查脊髓是否清除乾淨，若發現未清除乾淨，則會立即以刀具清除。OTM 專用器具以藍色標示手柄，UTM 則以灰色標示手柄。
- (12) 該廠對於 OTM 內臟，整付送化製場。UTM 內臟則會視訂單需要取下，但切除迴腸末端至少 80 英吋。
- (13) 每日開工前須由 QA 人員檢查設施設備並記錄，確認後才能開工。
- (14) 預冷室 OTM 與 UTM 屠體分軌吊掛，軌道上裝設有掛勾的動作感應器(motion sensor)監視軌道的運作，若於作業線為分切 UTM 屠體時，OTM 屠體混入運行軌道會觸發感應器，電腦會立即停止軌道運行。
- (15) 屠宰流程中，有分設秤重設施，並於每一次秤重時，由電腦以光學掃瞄器辨識掛勾條碼，並且同時將重量記錄下來。
- (16) 屠體在進入預冷室前，有專人檢查脊柱，若殘留組織則立即以工具刮除。

- (17) 預冷室內有一隔間之門扇有毀損，無法緊閉，廠方說明兩個隔間都是預冷室內，而整個預冷室溫度控制相同，不會有溫度不符的情形。
- (18) 分切操作區設固定式磨刀架，現場觀察見有員工磨刀後將刀子在袖子上擦拭，可能造成刀具污染影響產品之衛生安全。廠方表示若需消毒刀具，操作區內牆邊設置有熱水清洗區，員工至該區清洗消毒，現場亦有 QA 人員督導。
- (19) 發現員工以戴手套手部擦拭臉部；員工鬍子網套穿戴不當。
- (20) 發現廠區燈罩內積水。
- (21) 發現分切區盛接盤滴水，廠方當場處理改善。
- (22) 屠體於剖半後，有 3 位作業員執行脊髓吸除的工作，其中 1 人吸除頸部脊髓，另 2 人吸除腰、胸部脊髓，遇 OTM 屠體，則由第 3 位作業員以 OTM 專用吸取器吸除脊髓。脊髓吸除後有 1 位 QA 人員檢查。
- (23) 屠體吸除脊髓後以高壓酸水清洗及高溫蒸汽消毒，再由 2 名員工檢查脊柱，若發現未清除乾淨，

則立即清理。

- (24) 在預冷室以及預冷室到分切區間之緩衝區，另有 2 人再確認脊柱乾淨度。
- (25) 體剖半區有 3 組電鋸，電鋸剖到 OTM 屠體後，操作員將電鋸拆解，以高壓水柱沖洗內部零件與鋸片後組裝復原，再浸入熱水槽運轉清洗消毒。
- (26) 剝皮後有專人以蒸汽吸除器，清理頭部擊昏孔周圍。
- (27) 工廠設專人調配牛隻，於前一天製作進場牛隻來源單，並交給 USDA 獸醫師。
- (28) 繫留欄有攝影機監視牛隻從卡車走下來情形確保動物福利合乎規定。
- (29) 本廠產品紙箱貼專屬產品條碼，可追蹤產品來源及流向，可往前追查到屠宰時段的 10 分鐘區間，再由這區間追查來源肥育場。
- (30) 查核廠方品質文件、廠方品管與監測紀錄、廠方員工訓練紀錄與 USDA 稽核紀錄等。抽查內部稽核與外部稽核紀錄未有不合紀錄。
- (31) 公司內部管理文件齊全，設有 FSCAR 單 (Food

Safety Correction Action Report), 所有缺失
改正情形均需要填此單，並向管理階層報告。

(32) 每日會製作每日稽查總覽，紀錄自收牛開始的所有稽查情況。

(33) SRM removal audit 的紀錄方式，不同稽核人員
寫法不一致，廠方說明未規定固定記錄方式，但
同意立即改善。

2. 查核結果與建議：

(1) 該廠牛隻來源、牛齡鑑定、SRM 去除、屠宰衛生檢
查之管理及現場作業查核符合規定。

(2) 員工磨刀後將刀子在袖子上擦拭、員工以戴手套
手部擦拭臉部及員工鬍子網套穿戴不當部分，建
議加強員工教育。燈罩內積水及盛接盤滴水部
分，建議改善。SRM removal audit 等稽核紀錄方
式，建議一致化。以上對產品安全雖無立即影響，
仍建議應改善。

(六) 245E Tyson 工廠 (Amarillo, Texas, 8月26日)

1. 實地查核觀察：

- (1) 該廠 1974 年建廠，每日屠宰數約 6,100 頭，每日分爲 2 班，每班 8 小時，員工數約 3,200 人。
- (2) Tyson 公司共有 7 個工廠，每座工廠品管策略相同，故該工廠工作流程大致與編號 245C 工廠相同。
- (3) USDA 駐場獸醫師 2 名，掌管屠宰衛生檢查業務，另有數名屠檢員檢查屠宰作業衛生及加工軟硬體設施及設備。每個屠宰班各有 1 名獸醫師、1 名監督員、13 名線上檢查員，兩個屠宰班共配置 30 人。
- (4) 該廠外銷牛肉現出口至墨西哥、韓國、與台灣等國。
- (5) 該廠牛隻來源場爲距離廠區 200 英哩以內的契約肥育場。所有契約肥育場均已工廠簽署遵守飼料禁令切結書，以及如有來自加拿大之牛隻，需爲合法輸入並且飼養至少 100 天以上之切結書。惟本廠無源自加拿大之牛隻。
- (6) 所有待宰牛隻均須接受 USDA 駐場獸醫師屠前檢查，凡是抵達時已死亡者或是無法自己走動的牛隻，一律於繫留欄內擊昏致死並注射改質劑，並

送至化製場化製，化製場則會開立收據給公司留存。牛隻進場後，繫留約 3 小時後屠宰。

- (7) 所有屠體及頭部須經 USDA 駐場人員檢查，不合格者均部分切除或全部廢棄，檢查合格屠體才能送入冷藏庫。
- (8) 屠宰使用空壓動力貫穿式 (Captive Bolt) 擊昏器，只擊昏 1 次。
- (9) 以牙列檢查判別牛隻月齡大小，於放血後檢查，設有專用檢查台，利於檢查人員檢視。遇 OTM 牛隻時，檢查員立即告知下一位操作員，在屠體後肢上蓋藍色「3」圓章。牙列檢查人員有權按警笛或停止按鈕，若見蓋印章操作員來不及於 OTM 屠體蓋章，則可按鈕停止運轉，於確認已蓋章後再恢復運轉。於剝皮之後，在頸部綁藍色絲帶。OTM 比率約 5-7%。
- (10) 該工廠牛隻來源全為外購，來源場為距離廠區 200 英哩以內的肥育場。
- (11) 牛隻的頭部擊昏孔，於剝皮之前會以蒸汽消毒吸取器做蒸汽消毒並同時吸掉流出的腦內容物，OTM

牛隻的頭部擊昏孔會再用紙巾塞住。

- (12) 屠體剖半有三套電鋸，遇 OTM 屠體，剖半後電鋸需拆解，以高壓水注沖洗後，組裝復原並浸泡於熱水運轉清洗消毒。
- (13) 預冷室 OTM 屠體 UTM 分別懸掛於區隔獨立之軌道。
- (14) OTM 分切不集中在任一作業班，但會集中在同作業班同一時點處理，OTM 及 UTM 之處理作業時間會有 3 至 4 分鐘間隔，以清洗作業區。
- (15) 產品標示為 10 碼之序號，每一箱一個序號，可供追溯到牛隻來源供應商。尾碼 7,9 者為 UTM。
- (16) 屠體於打開皮膚後，有專人以蒸汽消毒吸取器做表面消毒。剝皮屠體以高壓水柱沖洗，之後專人逐頭貼上屠宰序號標籤。
- (17) 剖半後，共有 4 人吸除脊髓，2 人吸除頸部脊髓，另 2 人吸除胸腰部脊髓，吸除之後有 2 人檢查，若未清除乾淨則立即以工具刮除。OTM 專用工具以藍色標示以利辨識。OTM 半屠體脊柱並以藍色食用油墨標示。
- (18) 屠體剖半若有脊柱未完全切開情形，由專人持小

型電鋸剖開，如來不及處理，則將問題屠體拉入稽留軌道，處理完畢後再推回正常軌道。

(19) 屠體於吸除脊髓後會以高壓水柱清洗，水中會添加乳酸等有機酸類，使水的 pH 值降低，以抑制屠體表面微生物滋生。

(20) 屠體於送入預冷室前，由專人檢查脊柱，如果有異常，就以工具刮除。遇有 OTM 的脊柱藍色標示不明顯時，再以藍色食用油墨塗色一次。

(21) 遠端迴腸取下後丟棄在專用黃色桶，不可供人食用。

(22) 動物接收進場後，最多繫留 3 小時。接收動物的人員有接受動物福利訓練，每年受訓 2 次。若有違反動物福利的情形時，一律做成記錄往上報告，且人員必須回訓。

(23) 屠前檢查時若發現有疑畜，則以銀色標籤標示，於 2 小時後，再由 USDA 獸醫師複檢決定是可供屠宰或判廢棄。

(24) 該廠屠體可見到 Buck Shot，為散彈槍子彈遺留在牛隻皮下組織的病理現象。USDA 獸醫師表示，依

據美國屠宰衛生檢查規則規定，屠體切除病變組織後可供人食用，但是廠方認為無法完全在流程中確保清除所有金屬物質，決定全部廢棄，故請 USDA 獸醫師於檢出 Buck Shot 後，一律標示屠體廢棄。

(25) 查核廠方品質文件、廠方品管與監測紀錄、廠方員工訓練紀錄與 USDA 稽核紀錄等。抽查內部稽核與外部稽核紀錄未有不合紀錄。

(26) 分切區 HACCP 流程圖，流程代碼標示錯誤（44 誤登為 42），該文件由工廠高階主管簽署。廠方產品專員坦承是打字誤繕，將立即改正。

(27) 該廠內部品管文件編號 2.2.15 Spinal cord Removal 之核准日期有塗改，修改人或審查人並未於塗改處簽名，廠方表示 Tyson 工廠所有管理文件由總公司制定，再送至各工廠執行，並以送達日為生效日。USDA 陪同查核人員表示，官方只要求 HACCP 與 SSOP 文件修改時需要簽名。

2. 查核結果與建議：

(1) 該廠牛隻來源、牛齡鑑定、SRM 去除、屠宰衛生檢

查之管理及現場作業查核符合規定。

- (2) 分切區 HACCP 流程圖，流程代碼標示誤繕，以及廠內部品管文件如有修正而修改人未簽名部分，對產品安全雖無影響，仍建議應改善。

四、結束會議

本次查廠結束會議(Exit meeting)於美國中部時間 2010 年 8 月 27 日 上午 9 時 50 分在 USDA 食品安全檢查署(FSIS) Dallas 地區辦公室以視訊會議方式舉行。我方與會人員為查核團隊 5 人，美方與會人員如下：

1. Dr. Harris, Director, Export Program, OIA, FSIS
(華盛頓 DC)
2. Rita Kishore, Deputy Director, Export Program,
OIA, FSIS. (華盛頓 DC)
3. Chaemnc McGee, Vet Medical Officer, FSIS (電
話連線)
4. Francisco Gonzalez, Office of International
Affairs,FSIS. (Dallas)
5. Anne Dawson, Foreign Agriculture Service.

(Dallas)

6. Martin J. Friesenhahn, Agriculture Marketing
Specialist, AMS (Dallas)

會議摘要如下：

1. 美方：感謝查核團隊辛勞，請提供查廠建議。
2. 我方：感謝美方安排行程及陪同人員的接送。本次查核 6 家工廠，其出口量佔台灣進口市場 50% 以上，是很重要的工廠，查核團隊在查廠過程中，針對發現的問題所提建議事項，已在各廠查核結束會議時向廠方說明。
3. 針對美方建議我方查核報告在公布上網前依國際查廠慣例讓美方先進行評論乙事，我方回答需經內部討論以決定是否公布及公布方式，另有關提供美方事先評論部分，我方將視研議後轉知 AIT 台北辦事處。
4. 美方提案我方是否同意恢復編號 27 號工廠 (Creekstone) 之輸台資格？我方回答本案屬台美牛肉議定書簽署前發生違規帶碎骨事件，查核人員會將稽核結果綜合考量評估。
5. 美方最後感謝查核團的說明，並介紹美方為有效整合

進出口資料，正研發 PHIS 系統 (Public health information system)，以加強食品安全訊息的完整性，此案之最新進度會透過美駐外使館通知各國政府。

參、結論與建議

本次實地查核美國牛肉工廠，是我國於98年10月22日與美國簽訂「台美牛肉議定書」開放美國帶骨牛肉輸台後，首次赴美查核牛肉工廠行動。查核結果發現各工廠皆依照美國相關法規執行屠宰及分切作業，包括牛齡鑑定與區隔及SRM之去除等，並確實執行品質管制監測計畫，確保產品之衛生與品質。現場查核雖發現每家工廠都有幾項建議改善事項，惟不直接影響食品衛生安全，部分事項在向廠方說明後，已立即改善，部分廠方則表示將會改善。藉由本次實地查核工廠之自主管理與美國政府之監督管理，確認輸台美國牛肉之源頭管理與衛生安全，期望可消弭我國消費者疑慮，提增消費信心。

牛海綿狀腦病(Bovine Spongiform Encephalopathy, BSE)牛隻之食品安全防範措施，包括(1)禁止使用含肉骨粉飼料以杜絕BSE發生、(2)牛隻健康監測(飼育階段發現疑似BSE神經症狀牛隻立即撲

殺)、(3)屠宰場收牛檢查，問題牛(倒牛、不能自行行走與有神經症狀牛隻)一律不得進入屠宰線、(4)屠前檢查、(5)屠後檢查、(6)OTM與UTM區隔、(7)SRM清除以及(8)有效之追查系統等。自源頭(即在飼育期間)管控杜絕BSE的發生最為重要，而嚴格監控禁止問題牛隻進入屠宰線，以及於屠宰過程中嚴格執行牛齡鑑別、區隔OTM與UTM、去除SRM及建立追溯系統，則為加強確保食品安全保障的必要措施。

源頭管理已是食品衛生安全管理之重要趨勢，自源頭端開始確保食品原料與製造生產之衛生安全，保障程度勝過於後市場進行監測檢驗。我國輸入食品之種類與數量逐年增加，對於高風險或消費者關注之輸入食品，宜強化對輸出國生產製造之管理與監控。本次赴美查核牛肉工廠，為我國落實輸入食品源頭管理之體現，未來仍依食品衛生安全管理及消費者保護之需要持續辦理。