

循環原料飼料工廠設廠標準總說明

依「飼料管理法」第九條第一項及第二項規定，飼料或飼料添加物工廠之設立，應符合飼料或飼料添加物工廠設廠標準，並應依法辦理工廠登記。前項設廠標準，由中央主管機關會同中央工業主管機關及中央衛生主管機關定之；於七十九年六月二十五日，由經濟部、行政院衛生署（現為衛生福利部）及行政院農業委員會（現為農業部）會銜修正發布「飼料工廠設廠標準」。惟依「飼料工廠設廠標準」第二條規定，該標準僅適用於本法第三條第一項第四款所稱配合飼料之工廠，後因應一百零四年發生部分非食用油品流供食品使用事件，為強化及落實對於飼料用油脂之源頭管理，於一百零四年五月二十五日由上開政府機關會同發布「飼料油脂工廠設廠標準」。復於一百十四年十月二十二日，國內發生首例非洲豬瘟案例，經專家研判，廚餘為疫病之主要傳播途徑，係因豬隻攝食受污染廚餘而致病。有鑑於全面禁止廚餘養豬之全國轉型期限訂於一百十五年十二月三十一日，對於動物性事業廢棄物作為養豬飼料之使用現況，實有訂定循環原料飼料生產品質管理規範之必要性。

依據一百十五年二月十二日行政院第三九九〇次會議決議，將原養豬濕式原料共同蒸煮場所輔導升級為飼料工廠之規格等級，提供養豬業者飼料新選項，以茲明確。為符合產業需求，推動「循環原料飼料」作為養豬配合飼料以外之選項，供養豬農民選用。為確保生物安全並防杜疾病傳播風險，循環原料飼料應經高溫蒸煮等標準化處理程序，並結合專責人員配置、作業區域分流、檢驗設施及製程監控等管理措施，以確保料源單純、可追溯及產品規格化，提升飼料安全。

基於循環原料飼料工廠與配合飼料工廠性質有別，參考「飼料工廠設廠標準」、「食品工廠建築及設備設廠標準」及「飼料油脂工廠設廠標準」，爰訂定「循環原料飼料工廠設廠標準」（以下簡稱本標準），共計六條，其要點如下：

- 一、本標準之法源依據。（第一條）
- 二、循環原料飼料工廠設廠依本標準辦理。（第二條）
- 三、本標準之適用對象。（第三條）
- 四、循環原料飼料工廠置專任專業人員之資格條件。（第四條）

五、循環原料飼料工廠之廠房空間與基本設施、廠區環境，及依生產之型態，應具備生產設備。(第五條)

六、本標準施行日期。(第六條)

循環原料飼料工廠設廠標準

條文	說明
第一條 本標準依飼料管理法第九條第二項規定訂定之。	本標準訂定依據。
第二條 循環原料飼料工廠設廠，依本標準規定辦理，不適用飼料工廠設廠標準及飼料油脂工廠設廠標準。	循環原料飼料工廠設廠，應依本標準辦理。
第三條 本標準所稱循環原料飼料，指經中央主管機關依飼料管理法第三條第二項公告為飼料詳細品目之動物性循環原料與飼料混合之調製品。 循環原料飼料依其產品態樣，分為乾燥型態及濕式型態。	循環原料飼料指經中央主管機關依飼料管理法第三條第二項公告為飼料詳細品目之動物性循環原料，並得與可供給家畜、家禽、水產動物之飼料及可供給家畜、家禽、水產動物之飼料添加物混合調製之產品，併予敘明。
第四條 循環原料飼料工廠內應置符合下列資格之一之專任專業人員一人以上，負責製造品管及檢驗工作： 一、專科以上學校畜牧、獸醫、農化、水產製造等相關系(科)畢業。 二、高級中等學校農化、化工、化學、畜產保健、水產製造等相關科畢業且從事相關工作二年以上。	參考飼料油脂工廠設廠標準第三條規定，規範循環原料飼料工廠應置專任專業人員之資格條件。
第五條 循環原料飼料工廠之廠房空間及基本設施、廠區環境、生產設備，其設置基準如附表。	本標準規範循環原料飼料工廠應設置之設施、廠區環境及生產設備。
第六條 本標準自發布日施行。	本標準施行日期。

第五條附表 循環原料飼料工廠之廠房空間及基本設施、廠區環境、生產設備設置基準

規 定			說 明
類別	設置基準	備註	
廠房空間及基本設施	一、建築結構：應為磚造、鋼架或鋼筋水泥之建築。 二、原料、成品及儲放槽或倉庫： (一)應設置原料接收區、原料儲存區、原料預處理區、加熱處理區、加工區、成品儲存區、廢棄物暫存區、清洗消毒區；未處理原料區與製造區，應明確區隔。 (二)原料接收區、原料儲存區之容器及設施，應於明顯處以中文標示原料名稱。 (三)應有適當之隔間區分；儲存能量，應配合生產及安全存量之需要。 (四)儲存易於變質之原料及成品應設有空氣調節及溫控設施或採行適當之保存處理措施；成品應存放於陰涼處。 (五)各製造、儲存設備間，須有適當聯結之密閉管道或容器；密閉管道或容器，應符合衛生安全之要求，原料動線與成品動線應明確區隔，以避免成品或半成品被污	一、不得使用多氯聯苯、含有多氯聯苯之化學物質或其他有毒之熱媒。 二、濕式型態循環原料飼料成品儲存槽及專用槽車，應為不銹鋼或鋼鐵材料製成，槽體內部需定期清洗、殺菌，確保無異味、無污染物殘留，清洗後需乾燥。每次裝載前應確認清潔記錄，防止交叉污染，且應選用食品級洗潔劑，確保運輸衛生安全。 三、排水系統應經常清理，保持	一、參考飼料工廠設廠標準第三條及飼料油脂工廠設廠標準第四條規定，與日本食品循環資源利用飼料之安全確保指引，規範循環原料飼料工廠之廠房建築與廠區環境應符合之規定。 二、參考飼料工廠設廠標準第五條及飼料油脂工廠設廠標準第六條規定，規範循環原料飼料工廠之檢驗設備。 三、參考飼料油脂工廠設廠標準第七條規定，規範生產乾燥型態及濕式型態之循環原料飼料應具備之生產設備，同時配合世界動物衛生組織 (World Organi-

		染。 三、設置下列基本設施設備： (一) 可適當管理照明、通風、溫度。 (二) 濕度之必要設備。 (三) 廢棄物處理設備。 (四) 污水排放處理設施。 (五) 排水系統。 (六) 衡器 (包括地磅、磅台或其他供重量量測之設備)。	暢通，不得有異味。	zation for Animal Health, WOAHA) 之防疫相關規定，以確實杜絕生物安全疑慮。 四、在生產設備項下之前處理設備中，所稱非動力 (人工) 方式，係指以人工進行篩選作業，包括將物料平鋪或攤開，經由目視檢查，並以手動方式剔除其中之異物、雜質或其他不得使用於飼料或飼料添加物之物質。
	廠區環境	一、廠區地面應乾燥無積水之虞，並採用水泥或其他不透水材料；周圍與外界應有隔離設施。 二、廠區周圍及對外交通應有隔離設施；連接廠內及廠外交通之主要道路，應鋪設柏油或水泥路面。	應實施有效之防蟲、防鼠等病媒防治措施，及氣味擴散防治措施。	
生產設備	檢驗設施	檢驗室：室內面積應寬大，足以安置檢驗設備及便於檢驗人員操作、通風及光線應良好。分析中產生毒氣者，應另設分解室並裝設排氣設備。		
	檢驗設備	一、磅秤：靈敏度在零點一公克以下者至少一台。 二、天秤：靈敏度在零點零零一公克以下者至少一台。 三、篩網、研磨機；濕式型態循環原料飼	一、循環原料飼料工廠設備均應設置之共通性設備，並定期確認其精度。	

		料工廠，並應設置均質機。 四、玻璃器皿：各種分析中所需玻璃器皿至少一套。 五、水分檢驗設備，包括烘箱（達一零五攝氏度至一百十攝氏度）、乾燥器。 六、粗蛋白質測定設備。 七、粗脂肪測定裝置。 八、粗灰分測定裝置。 九、鹽分檢測裝置。 十、含磷量測定裝置。 十一、含鈣量測定裝置。	二、七至十一所定設備及設施，得以與檢驗單位簽訂契約方式替代。	
	乾燥型態循環原料飼料之生產設備	一、輸送設備：廠內原料或成品之輸送，應有動力輸送設備。 二、前處理設備：循環原料在加熱處理前應先行篩選，以除去雜質及異物；篩選方式得採非動力（人工）或適當之動力機具。採用動力機具者，應設置破袋機或去包裝機；不論採非動力（人工）或動力機具者，均應設置金屬或其他異物檢出設備。 三、加熱設備：應設置高溫蒸煮設備或加熱槽，使物料中心溫度達九十攝氏度以上並維持一小時以上，且應配置持續攪拌裝置。應配備溫度監測系統，以溫度探針量測物		

		料中心溫度或採取同等效力之溫度量測方式，且具備持續記錄加熱溫度與加熱時間之功能。 四、混合設備。 五、乾燥設備：脫水機、乾燥機等。 六、粉碎設備：粉碎機、破碎機等。 七、粉末收集設備：應有粉末收集設備，以有效收集粉碎及混合時飛揚之飼料細粉。 八、成品處理設備：秤量機、包裝機、封口機等。		
	濕式型態循環原料飼料之生產設備	一、輸送設備：廠內原料或成品之輸送，應有動力輸送設備。 二、前處理設備：循環原料在加熱處理前應先行篩選，以除去雜質及異物；篩選方式得採非動力（人工）或適當之動力機具。採用動力機具者，應設置破袋機或去包裝機；不論採非動力（人工）或動力機具者，均應設置金屬或其他異物檢出設備。 三、加熱設備：應設置高溫蒸煮設備或加熱槽，使物料中心溫度達九十攝氏度以上並維持一小時以上，且應配置持續攪拌裝置。應配備溫度監測系統，		

		以溫度探針量測物料中心溫度，且具備持續記錄加熱溫度與加熱時間之功能。 四、混合設備。 五、成品儲存設備：秤量機、濕式循環原料飼料專用槽車。		
--	--	--	--	--