

農 業 部 公 告

發文日期：中華民國115年7月13日
發文字號：農牧字第1150042862A號



主旨：預告訂定「循環原料飼料工廠設廠標準」。

依據：行政程序法第一百五十四條第一項。

公告事項：

- 一、訂定機關：農業部、經濟部、衛生福利部。
- 二、訂定依據：飼料管理法第九條第二項。
- 三、「循環原料飼料工廠設廠標準」草案如附件。本案另載於本部全球資訊網站(網址：<https://www.moa.gov.tw>)。
- 四、本修正草案係為因應廚餘養豬轉型政策，推動循環原料飼料工廠設置等措施，涉及畜牧產業實務需求及地方政府受理人民申請案件之審認依據，並為防範藉由廚餘散播狂牛病或非洲豬瘟之風險，為維護公共利益，確有其急迫性，有縮短本公告期間為30天之必要，於草案內容公告時，對於本公告內容有任何意見或修正建議者，請於本公告刊登公報隔日起30日內陳述意見或洽詢：
 - (一)承辦單位：農業部。
 - (二)地址：臺北市中正區南海路37號。
 - (三)聯絡人：郭秘書。
 - (四)電話：(02)2312-4689。

(五)傳真：(02)2381-7566。

(六)電子郵件：kuo4689@moa.gov.tw。

部長 陳駱季



裝

訂

線

循環原料飼料工廠設廠標準草案總說明

依六十二年一月十二日制定公布之飼料管理法(下稱本法)第九條規定：「飼料工廠之設立，應符合飼料工廠設廠標準，並應依法辦理工廠登記。(第一項)前項設廠標準，由中央主管機關定之。(第二項)」經濟部爰於六十四年七月二十九日訂定發布「飼料工廠設廠標準」，於六十五年七月九日公告修正。依七十五年十二月五日修正公布之本法第二條及第九條第一項規定，該法之中央主管機關修正為行政院農業委員會，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。依第二項規定，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，後因應一百零三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。

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」及「飼料油脂工廠設廠標準」，擬具「循環原料飼料工廠設廠標準」草案，共計六條，其要點如次：

- 一、本標準之法源依據。(草案第一條)
- 二、循環原料飼料工廠設廠依本標準辦法。(草案第二條)
- 二、本標準之適用對象。(草案第三條)
- 三、循環原料飼料工廠置專任專業人員之資格條件。(草案第四條)
- 四、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。(草案第五條)

五、本標準施行日期。(草案第六條)

循環原料飼料工廠設廠標準草案

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。	明定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。	本標準適用對象。
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： 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與基本設施、廠區環境，及依生產之型態，應具備生產設備，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與基本設施、廠區環境及生產設備設置基準草案

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、成品及填充料儲放槽或倉庫： (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、冷藏庫或低溫區；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、成品及填充料應設有空氣調節及溫控設施；易於變質之原料應儲存於攝氏七度以下之儲槽或倉庫內；成品及填充料應存放於陰涼處。 (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	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	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

		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染。 三、設置下列基本設施設備： (一)可適當管理照明、通風、溫度及濕度之必要設備。 (二)廢棄物處理設備。 (三)污水排放處理設施。 (四)排水系統。 (五)衡器(包括地磅、磅台或其他供重量量測之設備)。	應經常清理，保持暢通，不得有異味。	備，同時配合世界動物衛生組織 WOAHA 之防疫相關規定，以確實杜絕生物安全疑慮。
	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	檢驗設備	一、天秤：靈敏度在零點零零一公克以下者及靈敏度在零點一公克以下者至少各一台。 二、篩網、研磨機；濕式型態循環原料飼料工廠，並應設置均質機。 三、玻璃器皿：各種分析中所需玻璃器皿至少一套。 四、水分檢驗設備，包括烘箱（達攝氏一零五度至一百十度）、	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。 二、六至十所定設備及設施，得以與檢驗單位簽訂	

		乾燥器、精密天平。 五、粗蛋白質測定設備。 六、粗脂肪測定裝置。 七、粗灰分測定裝置。 八、鹽分檢測裝置 九、含磷量測定裝置。 十、含鈣量測定裝置。	契約方式替代。	
	乾燥型態循環原料之生產設備	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，包括破袋機、去包裝機、篩選機、磁鐵機等。 三、加熱設備：應設置高溫蒸煮設備或加熱槽，使物料中心溫度達攝氏九十度以上，並配備溫度監測系統，以溫度探針量測物料中心溫度，且具備持續記錄加熱溫度及加熱時間之功能；另應配置持續攪拌裝置。 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，包括破袋機、去包裝機、篩選機、破碎機、磁鐵機等。 三、加熱設備：應設置高溫蒸煮設備或加熱槽，使物料中心溫度達攝氏九十度以上，並配備溫度監測系統，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；另應配置持續攪拌裝置。 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。		