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

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。	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，保持暢通，不得有異味。

	(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）。	
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。	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、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	一、輸送設備：廠內	

	型態循環原料飼料之生產設備	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。		