

附件十六 優良農產品羽絨項目驗證基準

第一部分 評審規定

本評審規定依工廠(場)(以下簡稱工廠)作業型態及產品性質的不同,區分為精洗廠及製品廠兩類,精洗廠係指原料來自合格屠宰場並經精洗成羽絨成品者;製品廠係指將精洗廠製成之羽絨作為原料,加工製作羽絨製品者。另生產流程中若需委外加工者,委外加工工廠設置地點必須符合用地規定,並取得工廠登記證,且該受託加工之生產線視為委託者之生產線,均需符合評審規定,並接受相關查驗工作。

一、廠區環境：

- (一) 廠區四周環境應保持清潔及防止塵土飛揚,並應予綠化,避免產生污染源。
- (二) 排水系統應保持良好,避免積水,以防止有害病媒之孳生。
- (三) 廠區內禁止飼養畜禽。
- (四) 廠區內應保持空氣流通,不得產生有害人體健康之氣體(氨、氯氣等)、空氣污染物及易造成不適感之氣味(羽絨腐敗味、溝渠積聚腐臭味等),須符合空氣污染防治法相關規定。

二、廠房設施：

- (一) 用地應符合相關法令規定。
- (二) 生產作業區、包裝、倉庫及辦公室,應有適當的區隔。
- (三) 生產作業區應具有足夠空間之廠房以利安置設備、人員作業及物料儲存,並有適當採光或照明。
- (四) 生產作業區應有頂棚遮蓋物,且地面應平坦,排水良好,以防污水或異物侵入。
- (五) 羽絨之拼堆、包裝、儲存等場所應保持清潔乾燥,避免結露及長黴等情形發生。
- (六) 倉庫構造應以無毒、堅固的材料構築並有防止污染源的裝置。
- (七) 倉庫應經常予以整理、整頓,防止蟲、蛾、鼠等衍生,地面(含)以下樓層之倉庫應設置數量足夠之棧板,並使儲藏物品距離地面均在5公分以上,以利空氣流動及物品搬運。

三、生產設備：

- (一) 所有生產設備之設計和構造應能防止危害安全衛生,易於清淨、檢查和管理。
- (二) 機器排列應有合理次序,使水洗、脫水、乾燥、冷卻、分毛、拼堆、工作檯面及包裝應維持作業流程順暢,並避免污染。
- (三) 用於測定、控制或紀錄之測量器或紀錄儀,應能適當發揮其功能及準確度,並應設置定期校正紀錄。
- (四) 精洗廠應具備之設備:水洗機、脫水機、乾燥機、冷卻機、分毛機、拼推機、

- 包裝機、磅秤（自動化設備部分按實際作業機能配置）及相關檢驗設備。
- (五) 製品廠應具備之設備：平車、充填設備、檢針設備（必備）、工作檯面、包裝設備、磅秤。

四、原料管理：

- (一) CAS 羽絨原料限為臺灣地區水禽原產羽毛。
- (二) 精洗羽絨原料應來自依法設立登記之屠宰場，並經羽絨水洗廠所加工者。
- (三) 製品廠使用之精洗羽絨原料應為取得 CAS 驗證者，且具備來源證明及財團法人中央畜產會出具之合格檢驗報告（每一批）。
- (四) 羽絨原料及成品應專倉儲存管理及記錄。
- (五) 羽絨原料應挑選完整羽毛，依禽別分區保管，並確實注意妥善倉儲管理，以防劣變。
- (六) 羽絨原料及成品應避免儲存時間過久，工廠應於收到羽絨原料後儘速加工處理。
- (七) 羽絨原料及成品之倉儲應有存量紀錄。進廠時應作成進貨紀錄，內容應包括批號、進貨時間、貨主、數量等。

五、製程與品質管理：

- (一) 羽絨毛驗收應區分種類，並作明確標示。羽絨毛係指內含羽毛及羽絨之統稱。
- (二) 羽絨毛之保管應能使其免於遭受污染、損壞。
- (三) 明確制定加工流程、品質條件、異況及排除方式。
- (四) 加工之 CAS 羽絨須符合 CAS 優良農產品標章羽絨項目之品質規格標準及標示規定。
- (五) 設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好適用之狀態。
- (六) 應建立異常處理、再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及公司信譽。
- (七) 建立確實可行之產品回收系統，能迅速回收已銷售之問題產品。

六、現場管理：

- (一) 為確實執行現場管理，應有專人負責並擬定現場管理規範與程序，其內容應符合「勞工安全衛生法」有關安全衛生管理之規定，包括生產環境、廠房設施、機械設備、人員等部分，擬訂檢查計畫。
- (二) 嚴禁將罹患或疑患法定動物傳染病地區生產之羽毛加工為 CAS 羽絨販售。
- (三) 廠內通道宜隨時保持清潔、維護良好，且不積水。
- (四) 排水溝出口處應保持暢通，不得有淤泥蓄積。
- (五) 廢棄物須定期清理，必要時應隨時清理，不得造成污染。
- (六) 廠庫內地面及牆壁應隨時保持清潔、乾燥並定期清掃，如有破損時，應立即加以修補。
- (七) 廠庫內之固定物及其他設施保持良好狀況，不必要之器材、物品、雜物禁

止堆積。

- (八) 清掃、清洗或消毒用機具宜有專用場所妥善保管。
- (九) 用於製造、包裝、儲運之設備及器具隨時保持整齊清潔。
- (十) 副產物處理
 - 1. 副產物之處理，應依其特性、分類集存。
 - 2. 副產物應裝入適當之包裝內，如 PE 編織袋。
 - 3. 副產物應置於固定場所並明顯區隔。

七、倉儲與運輸管理：

- (一) CAS 羽絨應以專倉管理儲存及紀錄，禁止與其它物品混儲。
- (二) CAS 羽絨製品及半成品應適當管理儲存及紀錄，禁止與其它非 CAS 羽絨製品混儲。
- (三) 儲運方式及環境應避免雨淋，以防止 CAS 羽絨及製品之潮濕變質。
- (四) 儲存物品應以棧板墊底，不得直接放置於地面。
- (五) 倉儲中之物品應定期查看，如有異狀應即早處理。包裝破損或長時間儲存，羽絨出現異常劣化(霉爛、蟲蛀、毀損、斷裂等)情形者，應重新檢查同批羽絨。
- (六) 每批 CAS 羽絨及製品應經品質檢查，確實符合本驗證基準所定品質規格者才可出貨。
- (七) CAS 羽絨及製品之倉儲應有存量紀錄。出廠時應作成出貨紀錄，內容應包括批號、出貨時間、地點、客戶、數量等，以便發現問題時，可迅速回收。
- (八) 出貨之 CAS 羽絨須取得財團法人中央畜產會出具之合格檢驗報告。

八、品管設備及人員：

- (一) 廠商應設有品檢人員，負責製品標示檢查及例行品管。
- (二) CAS 精洗廠商應設有檢驗室，至少有調節試驗室、調節容器、分類箱、混合容器、pH 電位計、水平震盪器、玻璃過濾器、吸量管、微量滴定管、磁石攪拌器、蓬鬆度測定器及相關設備、蒸汽機、透視度計(或懸浮液測定儀)、實物投影放大儀或顯微鏡(至少 70 倍)、分揀台、供水及洗滌設備、電熱設備、恆溫設備、乾燥設備及分析天平(至少可秤至 0.1 毫克)等，俾供例行之品管檢驗。
- (三) 申請 CAS 羽絨精洗廠商或製品廠商，其品檢人員應定期接受主管機關或驗證單位主辦或委託辦理之羽絨檢驗或品管、安全衛生管理等相關訓練或講習。
- (四) 必要時得委託具公信力之研究或檢驗機構，代為檢驗。

九、其他：

- (一) 生產特殊用途羽絨者，除應符合上述所列各項外，並依其用途需符合相關主管機關頒訂之規定。
- (二) 業者應依據前述各項評審規定製作品管項目、現場管理規範與程序。

第二部分 品質規格及標示規定

一、適用範圍：

- (一) 適用於經調製處理、洗滌及消毒之水禽羽絨
- (二) CAS 羽絨寢具（被、枕頭、抱枕、坐墊、睡袋），其充填使用之羽絨應符合本驗證基準之羽絨品質規格。

二、定義：

- (一) 羽絨簇(down cluster):指產自水禽胸腹等部位,被覆於羽毛下,柔軟輕、鬆,富彈性之纖細絨毛狀物。
 1. 羽絨(down)
 2. 未成熟絨(nestling down)
 3. 毛型絨(plumules)
- (二) 絨絲(down fiber):指從羽絨根部脫落之單根絨絲。
- (三) 羽絲(feather fiber):指從羽毛片部脫落之單根羽絲。
- (四) 損傷羽毛(damaged feather):指水禽之損傷羽毛,包括以下2種。
 1. 因儲存不當,導致霉爛或蟲蛀之折斷羽毛。
 2. 於加工過程中因扭斷或摩擦等任何方式所導致之毀損羽毛。
- (五) 陸禽羽毛(landfowl feather):指雞、火雞或其他陸禽之羽毛。
- (六) 雜質(residue):指夾雜物及塵砂等雜物。
 1. 夾雜物(impurities):指動植物纖維、皮屑及其他雜質而言。
 2. 塵砂(dust and sand):指精製水禽羽去除了羽絨、絨絲、羽絲、羽毛、損傷羽毛、陸禽羽毛及夾雜物後之剩餘物。
- (七) 新鮮度指數:100-(絨絲量數值+羽絲量數值)。

三、成份規定：分為鴨及鵝2大類；各分16種規格，其成分含量以乾物質重量計，並應符合下表之規格。

規格	羽絨量 高於	絨絲量 低於	羽絲量 低於	損傷羽 毛量 低於	陸禽羽 毛量 低於	雜質量 低於	新鮮度 指數 高於
精洗鴨(鵝)絨 95%	95%	5.0%	5.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90
精洗鴨(鵝)絨 90%	90%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90
精洗鴨(鵝)絨 85%	85%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90
精洗鴨(鵝)絨 80%	80%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	85
精洗鴨(鵝)絨 75%	75%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	85

精洗鴨(鵝)絨 70%	70%	10.0%	10.0%	2.1%	2.0%	2.0%	85
精洗鴨(鵝)絨 65%	65%	10.0%	10.0%	2.5%	2.0%	2.0%	80
精洗鴨(鵝)絨 60%	60%	10.0%	10.0%	2.8%	2.0%	2.0%	80
精洗鴨(鵝)絨 55%	55%	10.0%	10.0%	3.2%	2.3%	2.0%	80
精洗鴨(鵝)絨 50%	50%	10.0%	10.0%	3.5%	2.5%	2.0%	80
精洗鴨(鵝)絨 40%	40%	10.0%	10.0%	4.2%	3.0%	2.0%	80
精洗鴨(鵝)絨 30%	30%	10.0%	10.0%	4.9%	3.5%	2.0%	80
精洗鴨(鵝)絨 20%	20%	10.0%	10.0%	5.6%	4.0%	2.0%	80
精洗鴨(鵝)絨 10%	10%	10.0%	10.0%	6.3%	4.5%	2.0%	80
精洗鴨(鵝)絨 5%	5%	10.0%	10.0%	6.7%	4.8%	2.0%	80
精洗脫鴨(鵝)羽	--	10.0%	10.0%	7.0%	5.0%	2.0%	80

備註：若為精洗鵝絨，其含鵝羽絨量須達 90%以上。

四、品質規格

項 目	規 格
官能品質	1. 氣味：無惡臭或異常氣味。 2. 無污染物、霉斑或其他異物附著。
包 裝	可為散裝或適當包裝，包裝材質必須清潔、乾燥且堅固適用，不得含有任何異味，也不得含有會損害包裝內容物或危害健康之物質。

五、標示規定

標示項目	1. 商品名稱： 2. 產地： 3. 主要成分或材料： 4. 規格： 5. 尺寸： 6. 裝填淨重：
------	---

	<p>7. 新鮮度指標：製品得直接標於成分標上或得以另一標籤或吊卡標示附註新鮮度指標定義及說明，讓消費者了解臺灣地區生產羽絨之特色；以大於 90 以上、85~90 或 80~85 標示。</p> <p>8. 廠商名稱及地址、電話、姓名（或公司、團體行號等）。</p> <p>9. 使用說明及注意事項。</p>
標示方法及範例 (以表列式為佳)	<p>1. 商品名稱：00 羽絨被</p> <p>2. 產地：臺灣地區</p> <p>3. 主要成分或材料：鴨絨或鵝絨</p> <p>4. 規格：精洗鴨絨 95%</p> <p>5. 尺寸：0x0 公分</p> <p>6. 裝填淨重：00 公斤</p> <p>7. 新鮮度指標：≥90(或 85~90、80~85)</p> <p>8. 廠商名稱及地址、電話、姓名（或公司、團體行號等）</p> <p>9. 使用說明及注意事項</p>
禁止標示事項	不可標示誇大或引起誤解之文字及圖案。

第三部分 檢驗項目、方法與標準

一、檢驗項目、方法與標準表，依其用途選擇適當檢驗項目。

項目	方法	標準	備註
組成(含混合材料)	參考 CNS13982-3 及 CNS13982-13		
酸度(pH 值)	參考 CNS13982-6	5.0~7.5	
耗氧指數	參考 CNS13982-7	4.8 以下	
蒸氣處理後蓬鬆度	參考 CNS13982-8		
懸浮濁度	參考 CNS13982-9	500mm 以上	
種類	參考 CNS13982-10		
裝填淨重	參考 CNS13982-15		原料羽絨不須驗此項

二、項目說明：

- (一) 組成(含混合材料)：羽絨毛屬於天然資源，必須由受過專業訓練的化驗員，針對每一批來貨樣本，以人工化驗方式，仔細挑出一顆顆羽絨簇上交纏的絨絲、水禽羽毛、羽絲…等細微成份，再以重量來分析計算羽絨簇、羽毛、絨絲、羽絲、雜質及陸禽羽毛…各成分所佔比例。
- (二) 酸度(pH 值)：將羽絨毛浸泡在蒸餾水中震盪過後，檢測溶液的酸鹼值。
- (三) 耗氧指數：以過錳酸鉀試液檢測，檢驗羽絨毛中殘存的有機物。
- (四) 蒸氣處理後蓬鬆度：羽絨毛的蓬鬆度，是除了組成分析外，另一項評估羽絨毛品質優劣的重要因素之一。羽絨毛蓬鬆度越好，測出的數值越高。
- (五) 懸浮濁度：目的在於檢測羽毛經清洗後的清潔程度。
- (六) 種類：藉由實物投影放大儀或顯微鏡，取樣判斷鴨、鵝、陸禽羽毛於原料

中所占比例。

(七) 裝填淨重：測定羽絨毛於製品中的實際填充淨重。

三、檢驗標準作業流程：

(一) 組成(含混合材料)：參照 CNS13982-3 及 CNS13982-13 試驗方法。

(二) 酸度(pH 值)：參照 CNS13982-6 試驗方法。

(三) 耗氧指數：參照 CNS13982-7 試驗方法。

(四) 蒸氣處理後蓬鬆度：參照 CNS13982-8 試驗方法。

(五) 懸浮濁度：參照 CNS13982-9 試驗方法。

(六) 種類：參照 CNS13982-10 試驗方法。

(七) 裝填淨重：參照 CNS13982-15 試驗方法。