

## 推動政府機關（構）及國營事業機構優先採用在地生產農產品工作坊

### 第一場次（彰化）活動簡章

- 一、**辦理目的：**透過專家講述與產地參訪，協助經營 SDGs、ESG、USR 指標之相關業務人員瞭解及採用在地農產品。
- 二、**辦理時間：**113 年 6 月 14 日（週五）14:00~16:30
- 三、**辦理地點：**萬生科技農業股份有限公司（彰化縣和美鎮線東路二段 571 號）
- 四、**邀請對象：**政府機關（構）、國營事業 SDGs、ESG 與國立大學 USR 業務相關人員，預定 30 名。（\*本次工作坊提供公務人員學習時數 2.5 小時）
- 五、**參訪單位介紹：**

萬生科技農業股份有限公司設立於 1970 年代，早期生產及經銷洋菇、草菇，以罐頭加工為主要通路、鮮銷市場為輔。1999 年結合所有配合的農場與農民成立「彰化縣菇類生產合作社」共同運銷，由萬生科技農業股份有限公司統籌合作農場產銷事宜。

主要客戶包含批發市場、量販店、超市、餐廳、食品工廠、校園午餐團膳業者等，並外銷至日本、新加坡、馬來西亞、加拿大、美國等地區。本次工作坊將參訪區域物流中心，帶領大家認識菇蕈類從生產、集貨、包裝到配送的完整生產鏈。介紹網站：

<http://www.wanshen-mushroom.com.tw/>

## 六、議程：

| 時間          | 主題                                | 主持/講者          |
|-------------|-----------------------------------|----------------|
| 13:20-13:40 | 接駁集合<br>13:30 臺中高鐵站（車程約 0.5 小時）   |                |
| 14:00-14:30 | 現場報到                              |                |
| 14:30-14:35 | 活動宗旨與流程介紹                         | 台灣農業科技資源運籌管理學會 |
| 14:35-14:40 | 長官致詞                              | 農糧署            |
| 14:40-14:45 | 大合照                               |                |
| 14:45-15:20 | 議題 1：落實農場至餐桌的食品安全                 | 藍鵲驗證高級稽核師王政耀   |
| 15:20-15:40 | 議題 2：產銷履歷農產加工品管流程經驗分享～萬生菇菇的滿載萬種新鮮 | 萬生科技農業股份有限公司   |
| 15:40-16:20 | 廠區導覽解說                            | 萬生科技農業股份有限公司   |
| 16:20-16:30 | 「農良直賣所」平台特色與功能介紹                  | 台灣農業科技資源運籌管理學會 |
| 16:30       | 賦歸<br>17:00 臺中高鐵站（車程約 0.5 小時）     |                |

# POSTHARVEST PROCESSING 採後處理流程



## 1. 採收

依據不同類型菇類特性，於產地透過壓差預冷等設備，或以冷藏車儘速送至集貨場預冷降低呼吸熱。

“ 萬生約有180間菇蕈合作農場，7成為環控低溫栽培，採收後在場內以冷藏庫室冷降溫；非環控型則以冷藏車輛儘速送至集貨場預冷。 ”



## 2. 進貨驗收

- 低溫作業區進行進貨驗收，包括量測貨品溫度、清點數量及檢查外觀等流程。
- 使用裝卸碼頭可維持冷鏈，避免作業區溫度升高，且月台調整板可輕易地將不同類型、高度的貨車車廂與碼頭接合，讓推高機穿梭貨櫃與碼頭區。



“ 萬生設有11個碼頭及月台調整板，理貨作業區溫度設定18°C，進出貨統一出入口，並設有三座輸送貨梯。 ”



如何排列冷藏庫上方的蒸發器才能達到均勻降溫？

## 3. 原料入庫

以室內風冷作為預冷方式，需留意貨物堆疊的方式，出風口位置，風動向等，才能達到均勻降溫。



“ 萬生於1F及3F設有386坪冷藏庫，設定溫度為2°C。貨架物料管理設計良好，迅速有效預冷原料至包裝溫度。 ”

## 6. 成品入庫

裝箱完成後依序入庫，需留意貨物堆疊的方式，出風口位置，風動向等，才能達到均勻降溫。

“ 萬生於1F及3F設有386坪冷藏庫，設定溫度為2°C。貨架物料管理設計良好，正確降溫至低溫運輸溫度。 ”



## 5. 裝箱理貨

- 理貨作業區溫度設定為15°C，盡量減少冷藏庫之間的溫差。
- 動線規劃應考量冷藏庫位置進出動線，盡量採取單向。

“ 萬生以紙本或電子訂單進行檢貨、裝箱作業，並設有包裝封膜機。 ”



為什麼有時候會在袋內看見凝結水？

## 4. 分級包裝

- 分級包裝於低溫作業區進行，處理環境與作業人員符合衛生管理要點。
- 原料與成品動線採取單向進出。
- 包裝作業區溫度設定15°C，盡量減少冷藏庫之間的溫差。

“ 萬生為工作站式配置，並以人工理貨，並以三線包裝機進行包裝。 ”



## 7. 越庫理貨/出貨

若品項較多元，進銷存系統管理，例如WMS整合庫存管理、ERP系統，或導入RFID無線射頻標籤，以提升作為區域物流中心的作業效率。

“ 萬生越庫作業以「品項」區隔，運輸出貨以「路線」區分。 ”



## 8. 出口裝櫃

- 以合適溫度配送至通路，貨品堆積距離櫃頂至少12-15公分。
- 避免堆放於出風口妨礙出風，以維持充分循環流通。

“ 冷藏車設定溫度為4-5°C。外銷加拿大等地區採打板裝櫃，東南亞部分地區則採散裝。 ”

