

臺鹽公司生技三廠各項產品包裝作業勞務採購規範說明書

一. 包裝人數：由承攬商依實際需要作機動性配合

二. 包裝作業時間及工作地點：

(一) 作業時間：每日 08：00~17：00 (本廠得視需要，同意承攬商延長作業時間)。

(二) 工作地點：生技三廠保養品第一工場、保養品第二工場、清潔品第二工場及其他經本廠指定之包裝場所 (嘉義縣布袋鎮光復里六棟寮 1 號)。

三. 產品包裝計資方式：

各項產品分項(項目詳如本廠各項產品包裝數量預估表)，按件計資(以”契約單價”乘以”實作數量”計算)；契約單價之計算，請參考附件第十三項內容，將來本規範未列之產品(新開發之產品)須作包裝處理時，在契約有效期限內，由本廠與承攬商直接議價，簽奉核准後辦理，倘無法達成承攬價格共識，本廠得另覓其他承攬商或人員辦理，承攬商不得異議。

四. 作業條件及相關配合要件：

(一) 承攬商需確實遵照本廠提供之各項產品包裝作業規範(如附件)及標準作業程序或特殊要求，備足充分人力(本廠得視需要請承攬商備足第八項各項產品包裝作業數量預估表之包裝作業預估人數之最大值)以配合進行各項產品包裝作業。並負責每日包裝場地之環境清潔維護、包裝設備之保養及本廠提供之各項包裝材料清點…等配合性工作(另需有堆高機操作合格證照人員做運輸入倉工作)。

(二) 出勤及交貨包裝管理：

1. 包裝人員進出本廠得配戴本廠提供之識別證，警衛人員得視需要予以盤詢。
2. 各生產工場充填生產完成並經「技」判定品質檢驗合格後，開立半成品入庫三聯單由「半成品管理員」點交簽收入庫，並憑「半成品入庫單」登錄 SAP 系統入倉，待「生控」開立「包裝工單」交由包裝場「包裝管理員」負責領半成品及物料，並安排承攬商包裝產品時程作業。
3. 承攬商包裝產品完成後，「包裝管理員」印製「成品標示卡」、「物料追蹤系統入庫單」、四聯式「產品入/出庫單」及「成品放行申請單」交給承攬商，待「技」通知合格放行入倉時，承攬商憑「成品標示表」、「物料追蹤系統入庫單」、「產品入/出庫單」及「成品放行申請單」，交給「成品管理員」點交簽收入倉，「成品管理員」憑成品「成品標示表」、「成品放行申請單」、「產品入/出庫單」及「物料追蹤系統入庫單」辦理輸入 SAP 系統(入倉)動作。每月底結帳會計從 SAP 系統傳「包裝工場成本中心論件作業報工單」交由「包裝管理員」、「承攬商」二方核對生產數量與包裝數量並經確認無誤後，由「包裝管理員」統一製表呈核至廠長及會「會計部門」後，由承攬商依第三項規定計算承攬款項並開立發票後，**10 個工作天內付款。**
4. 包裝過程若經本廠「包裝品管員」、「技術課品管員」等發現或抽查到，條碼序號錯誤(雷射銘刻序號重複或貼 barcode 條碼貼紙錯誤…等)或包裝品質不符本廠規定，需重工檢查或停工改善時，「承攬商」須全力配合不得異議。
5. 包裝作業生產品質若未依照本廠規定細則及程序執行(如包裝包材版次作業前確認、半成品產品包裝作業前「技」檢驗品質合格放行確認、包裝作業前首件品質規定確認、或未經授權擅自更動設備生產參數條件等)，經本廠發現或遭客訴反

應。經查屬事實時，承攬商需無償負責重工，且所耗用之包材損失【包材損失成本以本廠會計單位提供為準】及運費等，本廠得要求承攬商賠償，並簽報本廠主管自包裝代工費用中逕予扣除，承攬商不得異議。

6. 包裝過程中若發現產品(半成品)有不良或瑕疵品，包裝管理員須負責予以排除，並將數量統計退回生產工場處理。
7. 每日生產排程由本廠包裝管理員與承攬商共同協商，承攬商不得單方自行決定；本廠為配合公司政策及各項業務發展需求，倘若遇臨時緊急插單之際，承攬商需與配合不得有異議。

(三) 包裝作業需求配合方式：『承攬商需配合本廠包裝工作站作業流程，以第八項附表(各項產品包裝數量預估表)，備足充分人力(本廠得視需要請承攬商備足第八項各項產品包裝數量預估表之包裝預估人數之最大值)』；本廠依實際需要，以電話通知承攬商來廠進行包裝作業。

五. 包裝設備、機具及場所之提供與維護：

- (一) 本廠將提供所有包裝所需之設備、機具及作業場所。惟承攬商自行作業所需之工作服、打卡鐘、打卡卡片、奇異筆、封箱切台切割器等相關用具及文具，不在本廠提供範圍內，且其使用須符合本廠「利器管理作業指導」之規定。承攬商派遣至現場之包裝人員，應妥善維護並配合操作本廠所提供之包裝設備、機具及場所，確保其正常運作與安全，並保持於最佳狀態。每日下班前，包裝人員須撥出約 10 至 15 分鐘，完成設備一級保養及工作場所環境清潔作業。如經本廠發現有故意性毀損事件發生並經查屬事實時，本廠有權要求承攬商改善，並由承攬商負責設備修護之一切費用。若承攬商拒絕時，本廠將動用履約保證金予以補償，並有權視情況解除本勞務契約，承攬商不得有異議。
- (二) 本廠各包裝車間有各項包裝工藝及品質要求，非由承攬商單方決定包裝作業車間生產權之使用方式(如包裝工場 C 區包裝作業區域，非承攬商包材臨時暫存區)。
- (三) 箱型冷氣使用必須依照本公司規定(未達溫度 28℃ 以上)，若未經核准擅自使用，經本廠查獲，承攬商必須自付用電電費，並簽報本廠主管自包裝代工費用中逕予扣除，承攬商不得異議。
- (四) 承攬商派至現場履行承攬契約之包裝人員須絕對遵從本廠之相關規定；如嚴禁攜帶食物、飲料..進入各工場廠房內，或在包裝工場生產線上食用(早餐、中餐..等)、廠房內禁菸、廠區內禁嚼檳榔，另推高機作業需遵照作業流程進行，且禁止將堆高機開入包裝車間裡...，承攬商應嚴格要求其人員須絕對遵守，否則本廠得主張承攬商違約。

六. 相關法令規定及工安責任：

- (一) 為確保工作安全，承攬商需依職業安全衛生法及相關法令之規定採取安全措施，負雇主之責任，並接受本廠工安部門實工作安全教導及接談，訂定共同作業協議組織，並應要求所屬確實遵照辦理。
- (二) 包裝人員係承攬商所雇用及指揮包裝作業相關工作，其勞雇關係存於承攬商與該人員間，相關法律規定之權利義務一律由承攬商負責，概與本廠無涉。若於上下班途中或作業中，所發生之一切意外事故，一律由承攬商負責，與本廠無關。
- (三) 承攬商需為所屬每位履約人員履約人員增加投保 100 萬元以上之意外險(意外險投保內容需包含死亡、醫療及住院等給付，並將保單影本交履約人員妥存)，以補

勞、健保之不足，本廠並得不定時向履約人員或承攬商查詢投保情況，若有不當之處並經本廠要求改善無效時，本廠得要求解約並沒收履約保證金。

- (四) 承攬商須確保履約人員有相關能力並進行訓練，承攬商依法自行訓練時，廠外訓練所有費用由承攬商自理，本廠不再支付含工資等相關費用。
- (五) 依據職業安全衛生法規定，本廠需協助及指導承攬商(及履約人員)實施安全衛生教育等有相關訓練課程，參與本廠訓練期間所產生之勞務工資全由承攬商全數負擔，本廠不再支付含工資等相關費用。

七. 包裝作業名詞定義及簡易工序敘述說明：

- (一) **噴印作業**：指由人工逐一將包材（或單盒、半成品、禮盒等）置於油墨噴印機之前段輸送帶上，輸送帶自動將其送至噴頭作業區，並透過感應器自動偵測節距範圍，進行日期、文字等油墨噴印標示作業。噴印完成後，產品將由輸送帶輸出，再由人工進行品質檢查、收料及裝籃（或裝箱）等後續作業。
- (二) **雷射銘刻作業**：指由人工逐一將半成品(裝配完成單盒或禮盒.等)產品置放於雷射銘刻機之前段輸送帶機上，輸送帶自動將半成品(裝配完成單盒或禮盒.等)產品送往雷射銘刻頭機構，並按其感應器自動偵測節距區域進行雷射銘刻標示作業(日期或文字..等標示)。銘刻標示完後之產品再由輸送帶送出，並由人工將銘刻標示後之產品，做收料、品質檢查及裝籃(箱)等作業。
- (三) **L 式自動包裝機作業**：指由人工將裝配完成禮盒(或組件..等產品)置放於 L 式自動包裝機之前段輸送帶上，輸送帶自動將禮盒送往自動包膜機構裡，並按其感應器之節距進行機械式 POF 膜自動包覆作業，經包覆完成後之禮盒再經節距動力輸送帶送出，並由滑輪自動銜接導送入熱收縮爐裡做熱收縮作業。熱收縮完成後會由滾輪鍊條輸送出，並由人工將完成外包裝膜禮盒，做收料、品質檢查及秤重等，並按其雷雕(噴印)序號或日期(批號)逐一裝箱。
- (四) **BOPP 自動包裝機作業**：指由人工逐一將裝配完成單盒(或禮盒)置放於 BOPP 包裝機之前段輸送帶機上，輸送帶自動將單盒或禮盒送往玻璃紙包裝機構裡，並按其節距(感應器偵測點)進行包裝膜成型、側封、摺角、點封等工序。包裝完成後之單盒再經單盒間的節距動力送出，並由人工將完成包裝單盒做收料、品質檢查及秤重等，並按其雷雕(噴印)序號或日期(批號)逐一裝箱之作業。
- (五) **自動貼標籤機作業**：指由人工逐一將產品(半成品、禮盒.等)置放於自動貼標籤機之前段輸送帶機上，輸送帶自動將產品送往自動貼標機構裡，感應器自動偵測並按其節距進行自動出標、黏貼滾壓等工序。自動貼標完後之產品再由輸送帶送出，並由人工將貼標後之產品，做品質檢查、收料及裝籃(箱)等作業。
- (六) **枕式自動包裝機作業**：指由人工將皂塊(稱裸皂)擺放入枕式自動包裝機之前段排料輸送帶上，輸送帶自動將皂塊送往包紙機構裡，並按其感應器之節距進行包覆棉紙成型、枕袋封切等工序。包裝完成後之棉紙皂塊半成品再經節距輸送帶動力毛刷輪機構送出，並由人工收料並做品質檢查及裝籃(箱)等作業。
- (七) **自動膠膜包裝機作業**：指由人工將皂塊(稱裸皂)置放於自動膠膜包裝機之前段輸送帶機上，輸送帶自動將皂塊送往膠膜包裝機構裡，並按其感應器之節距進行吸皂、膠膜塑皂成型、旋切封口等工序。包膜完成後之皂塊半成品再經吸皂下料機構輸送帶送出，並經滑輪自動銜接導送入自動貼標籤機裡，做封口標籤黏貼作業，完成後由人工收料並做品質檢查及裝籃(箱)等作業。

- (八) **人工腰封包裝作業**：指依據設計者或客戶提供要求封帶形式(如台鹽黃金皂封帶、藻皂幸福封帶、七股鹽皂封帶或花草皂貼紙封帶.等之封帶形式)，首先在封帶上做噴印作業標示。經噴印標示之封帶，再用人工方式將封帶服貼(或黏貼、束套等方式)腰封於肥皂半成品產品(指黃金皂、鹽藻皂、花草皂等半成品)上，經腰封後之半成品(或成品)每塊必須檢查品質且小心輕易的擺放於籃(箱)中。
- (九) **鹽藻皂半成品包裝作業**：指肥皂生產線將壓製完成之鹽藻皂皂塊(稱裸皂)，由承攬商派員至清潔品第三工場產線上做裸皂品質檢查並檢裝成籃，點收數量完成後送交半成品暫存區。裸皂要做棉紙包裝作業前，需經「技」判定品質檢驗合格後，才能進行枕式自動包裝機作業。經棉紙包裝後之半成品，必須裝籃成箱(如 180 塊/籃等)，肥皂半成品經[技]檢驗品質合格後，再用堆高機運交送「半成品倉」(或成品倉)並點交及簽收。
- (十) **鹽藻皂彩盒半成品產品包裝作業**：指彩盒(版次確認)先由人工做噴印標示作業(標示製造日期或其他)，經噴印標示後之彩盒，再由人工摺盒成型並將鹽藻棉紙半成品置放入於盒中並蓋上盒蓋。經彩盒包裝後之半成品，必須裝籃成箱(如 192 塊/籃等)，肥皂半成品經[技]檢驗品質合格後，再交送「半成品倉」(或成品倉)並點交及簽收。
- (十一) **台鹽蓓舒美鹽藻皂半打裝禮盒成品產品包裝作業**：指由人工將鹽藻半打裝禮盒包裝摺合天地蓋成型、再將鹽藻皂彩盒半成品裝入於半打禮盒裡，每六打裝成一箱且每箱必須秤重標示並於外箱上貼附 Barcode 貼紙。如一層二十箱交差鈎丁排放整齊，並堆高 5 層(100 箱/板)堆穩後在 PE 膜捆包且每棧板貼一份「成品標示表」，經[技]檢驗品質合格後再用堆高機運交送「成品倉庫」並點交及簽收。
- (十二) **蓓舒美海藻潤澤皂(或海鹽淨膚皂)裝打成箱產品包裝作業**：指由人工將鹽(藻)皂彩盒半成品裝入於一小打箱裡(如 12 盒等)，每四小打箱裝成一大箱且每箱必須秤重標示並於外箱上貼附 Barcode 貼紙。如一層二十箱交差鈎丁排放整齊，並堆高 5 層(100 箱/板)堆穩後在 PE 膜捆包且每棧板貼一份「成品標示表」，經[技]檢驗品質合格後再用堆高機運交送「成品倉庫」並點交及簽收。
- (十三) **牙膏半成品包裝作業**：指牙膏生產線將自動包裝裝盒完成之牙膏半成品，經輸送帶機自動輸送出，再由承攬商派員負責做收料、品質檢查及裝箱(如 130 支/箱、100 支/箱、84 支/箱、48 支/箱、12 支/箱.等)作業，完成後再用堆高機運交送「半成品倉」(或成品倉)並點交及簽收。
- (十四) **牙膏成品產品裝箱包裝作業**：指依據包裝生產工單需求且承攬商可機動配合牙膏清潔品第二工場生產排程，承攬商可派員在清潔品第二工場生產線上，直接進行牙膏成品裝箱包裝作業(由人工做品質檢查再裝入打箱及外箱中，且內外箱上需在黏貼 Barcode 貼紙。如一層十五箱交差鈎丁排放整齊，並堆高 3 層(視產品品項及需求而定)堆穩後，用堆高機運交送「成品倉庫」並點交及簽收)；反之若因包裝生產工單要求，必須改由半成品倉領料(指牙膏半成品)，並包裝裝箱為牙膏成品產品時，承攬商需爰予配合。
- (十五) **牙膏多支裝包裝作業**：外膜包裝作業係將二至四支牙膏半成品，以 PVC、PET、POF 或 BOPP 膜經自動包裝機完成外膜封裝，並由人工進行品質檢查、貼附銷售條碼。其後產品裝入內外箱並黏貼條碼貼紙，再依每層十五箱、三層高度方式堆疊於棧板，張貼成品標示表。經技術檢驗合格後，由堆高機送交成品倉庫辦理點

交與簽收。

(十六) **牙膏包裝組包裝作業**：指由人工將牙膏半成品(確認製造日期及批號)+3D 按摩健康牙膏刷單盒(或其他產品)套組裝入 PVC 膜熱縮袋中；再由人工將套組完成產品，置放於熱收縮爐前段滾輪鍊條輸送帶上，輸送帶自動將套組完成產品，送入電熱爐機構中做熱收縮作業。熱收縮包裝完成後由滾輪鍊條輸送出，再由人工進行收料及品質檢查、並在裝入打箱及外箱中，且內外箱上需在黏貼 Barcode 貼紙。一層十五箱交差鈎丁排放整齊，並堆高 3 層(視產品品項及需求而定)堆穩後且每棧板貼一份「成品標示表」，等[技]檢驗品質合格後再用堆高機運交送「成品倉庫」並點交及簽收。

(十七) **清潔用品彩盒包裝作業**：指彩盒(版次確認)先由人工做噴印標示作業(標示製造日期或其他)並檢視半成品之製造日期及批號。等有關作業品質確認。經噴印標示後之彩盒，再由人工摺盒成型並將半成品置放入於盒中並蓋上盒蓋。經彩盒包裝後之成品，再由人工進行收料及品質檢查、並在裝入打箱及外箱中，且內外箱上需再黏貼 Barcode 貼紙。一層六箱交差鈎丁排放整齊，並堆高五層(視產品品項及需求而定)堆穩且每棧板貼一份「成品標示表」，等[技]檢驗品質合格後再用堆高機運交送「成品倉庫」並點交及簽收。

(十八) **清潔用品 POF 膜包裝作業**：指包裝生產前先確認半成品製造日期、批號及有關包裝物料。等作業前之準備。再由人工將 POF 膜熱縮袋套入清潔用品半成品產品上，再以人工做熱封口裁切作業，將瓶身封口端上的 POF 膜做封切作業，再由人工置放於熱收縮爐前段滾輪鍊條輸送帶上，輸送帶自動送入電熱爐機構中做熱收縮作業。熱收縮包裝完成後由滾輪鍊條輸送出，再由人工進行收料及品質檢查、並於瓶身尾端貼上立標廣告貼紙且將瓶頭插入插盤座上，再裝入半打箱(或打箱)及外箱中，且內外箱上需再黏貼 Barcode 貼紙。一層六箱交差鈎丁排放整齊，並堆高五層(視產品品項及需求而定)堆穩且每棧板貼一份「成品標示表」，等[技]檢驗品質合格後再用堆高機運交送「成品倉庫」並點交及簽收。

(十九) **清潔用品家庭號包裝產品**：指包裝生產前先確認半成品製造日期、批號及有關包裝物料。等作業前之準備。先由人工在瓶身做噴印標示作業，再由人工將 POF 膜熱縮袋套入(或伺服自動包裝機)家庭號半成品產品上，再由人工置放於熱收縮爐前段滾輪鍊條輸送帶上，輸送帶自動送入電熱爐機構中做熱收縮作業。熱收縮包裝完成後由滾輪鍊條輸送出，再由人工進行收料及品質檢查(或瓶身中間肩部貼上立標廣告貼紙)再裝入半打箱(或打箱)及外箱中，且內外箱上需再黏貼 Barcode 貼紙。一層六箱交差鈎丁排放整齊，並堆高五層(視產品品項及需求而定)堆穩且每棧板貼一份「成品標示表」，等[技]檢驗品質合格後再用堆高機運交送「成品倉庫」並點交及簽收。

(二十) **各項單件放置作業**：指將一物件(或產品)放置或裝入各項產品及禮盒中之作業。

八. 各項產品包裝作業名稱數量預估表(本表數量為過去一年之月平均數，僅供承攬商投標參考用)，包裝作業內容說明請詳閱臺鹽公司生技三廠產品包裝作業規範

產品包裝名稱	單位	月預估量	包裝作業 預估人數	備註
牙膏拆箱(箱裝成品拆至單支)	支	307	3~6	

牙膏成品拆解大箱和小箱	支	10	3~6	
各項單件放置作業	支	460	2~4	將各項物件或產品放置要求的產品或禮盒中
新天工特效牙膏(含 6 入 1 袋裝箱)	組	1,146	6~10	
紫鑽原生修復眼霜 15ml 成品重工	盒	1,190	6~10	
化妝品項單瓶產品拆解作業	盒	392	5~7	
LOGO 封口貼	件	10,742	5~12	人工貼標貼紙 9cm*5.4cm 以下
ALL IN ONE 全效極緻賦活精華 EX++ 體驗 5 入裝	盒	3,750	5~10	背卡噴印後及 5 瓶成品入自黏袋、裝箱.等作業
七股限定-鹽皂二入禮盒	組	1,051	5~10	
113 年股東會紀念品-牙膏 150g*2	組	634	5~10	
綠迷雅保濕活潤特規組(水 30+露 30+霜 15)	組	510	8~13	
超逆引系列(試用包)	組	2,628	5~10	
BOPP 自動包裝機作業	件	392	2~4	
外銷版牙膏(加英文貼紙及裝箱)(拆解半成品)	盒	200	5~12	
外銷版牙膏(加英文貼紙及裝箱)(拆解成品)	盒	1,160	5~12	
台鹽護牙齦益牙周牙膏 140g+3D 牙刷	組	2,111	5~8	
面膜產品 5 片裝產品包裝 (基本 5 件組，其他規格按件數比例計價)	盒	2,033	5~12	
肥皂(裸皂)產品自動膠膜包裝機作業	件	4,193	1~2	
清潔用品彩盒包裝產品	盒	98	5~12	
洗劑成品(菲蘇德美 800ml/洗手露 500ml/七股、通霄洗沐 500ml/包裝場作業)	瓶	12,234	5~12	
黃金皂單盒產品包裝	盒	316	5~12	
蓓舒美海鹽抗菌洗手露 500ml(小蒼蘭)(塑)	瓶	392	5~12	
奢逆時御膚抗老霜 30ml 成品	盒	198	5~12	
TAIYEN BEAUTY 精選面膜 3 in 1(屈臣氏版)	盒	620	5~12	
台鹽牙膏成品產品裝箱	支	135,129	3~8	
台鹽牙膏半成品產品裝盒	支	147,306	3~8	
金彈潤 10X 賦活安瓶 2ml*2 入	支	7,790	5~12	半成品貼雷射標貼紙、套 BY POF 袋.等作業
鹽藻皂彩盒成品包裝(裝箱)	盒	2,138	5~10	
鹽藻皂半成品包裝(包裝紙)	盒	19,498	2~5	枕式自動包裝機棉紙包裝作業、品質檢查及裝籃(箱)等作業
鹽藻皂半成品產品包裝(彩盒)	盒	7,085	5~8	

蓓舒美鹽、藻皂(3 顆裝)	盒	3,876	5~10	
面膜 7 片裝(其他按件數比例計價)	盒	285	5~13	
自然潔淨禮盒 3	盒	74	5~13	
黃金香氛皂禮盒產品 (基本 3 件組，其他規格按件數比例計價)	盒	941	5~8	
黃金香氛皂禮盒產品(6 件組)	盒	285	5~10	
柔肌盈采洗沐禮盒	盒	2,152	10~14	
自然潔淨禮盒 6	盒	188	10~14	
春安團購案	盒	102	10~14	
2022 桃園春安禮盒	盒	63	10~14	
貼標籤 (大)	件	465	5~10	人工貼標貼紙 14.8cm*10.5cm 以下
清潔用品 POF 膜包裝產品	件	13,237	5~12	SPA 沐浴鹽 900G 經 L 式包裝機、熱收縮膜機
綠迷雅各項體驗瓶(單瓶/支)產品包裝	件	2,494	5~7	噴印有效日期，批號及裝袋(盒)、裝外箱.等作業
代工案菲蘇德美舒敏修護洗面乳	件	286	5~12	半成品插盤式、裝箱...等作業
蓓舒美海鹽去角質洗面乳 140g(中鋼專用)	件	236	5~12	半成品套 BY POF 袋、經熱收縮膜機、裝箱等作業
超逆引白金系列成品	盒	5,018	5~10	
台鹽綠迷雅系列保養品產品 BOPP 彩盒包裝	盒	4,755	5~12	
人工貼標作業	件	1,791	5~7	人工貼標貼紙 4.5cm*5.4cm 以下
人工腰封包裝作業	件	108	5~10	
超進化膠原卸妝露 200ml	件	198	6~12	
台鹽 MÉDECURA 系列保養品產品 BOPP 彩盒包裝	盒	19,587	5~12	
絲易康 60 植萃髮液 60ml	盒	12,753	5~10	
自然潔淨禮盒 5	盒	1,590	10~14	
植淨潔淨禮盒 04	盒	243	10~14	
綠迷雅緊緻抗皺旅行組	盒	721	5~13	
(環保)自然系列-沐浴乳洗髮精 500ml 成品	瓶	4,194	5~7	
綠迷雅保濕活潤禮盒(一般)	盒	378	8~13	
綠迷雅金彈潤精緻禮盒(增加固定 2 乾燥劑)	盒	43	8~13	
絲易康植萃健髮洗髮精 500ml(不噴印)	盒	6,394	4~6	

台鹽 TAIYENBEAUTY 系列保養品產品 BOPP 彩盒包裝	盒	3,134	5~12	
高雅精裝系列禮盒產品 (基本 3 件組，其他規格按件數比例計價)	盒	267	5~13	
高雅精裝系列禮盒產品 (4 件組)	盒	494	5~13	
高雅精裝系列禮盒產品 (5 件組)	盒	481	5~13	
客製禮盒 16 (藻皂 3 入裝+薄牙 2+淨白沐+平衡髮)	盒	266	10~14	
高雅精裝系列禮盒產品 (8 件組)	盒	4	5~13	
鹹淨潔效牙膏 150g (三支裝)	組	30	5~8	
大台南護理師公會禮盒	盒	1,000	6~13	
台鹽護牙齦海鹽抗菌漱口水(12mlx10 條)-量販	件	1,333	6~13	拆外箱(90 包/箱) 、貼內外箱條碼、裝箱等作業
台鹽 Beauty 禮盒	瓶	131	5~10	
重工封口貼 (台鹽 SUPER 防護私密肌潔淨露 150g)	件	28	5~10	
綠迷雅保濕活潤旅行組II	盒	43	5~13	
台鹽禮盒 S	盒	23	5~13	
台鹽禮盒 M	盒	469	5~13	
台鹽禮盒 LM、L	盒	454	5~13	
台鹽禮盒 G	盒	33	5~13	
綠迷雅金心意禮盒	盒	70	5~12	
極光抗齡精萃霜	盒	105	5~12	
黃金香檬嫩白美容皂 50g for 生技	盒	841	5~12	
菲蘇德美新法規瓶貼	瓶	1,275	2~4	
金彈潤氣妍眼膜(2 片/盒)	盒	663	5~12	
家樂福植萃系列-洗沐 600g	瓶	1,884	5~10	紙圈依折線成形、半成品套紙圈、裝箱等作業

備註：承攬商投標估價注意事項：

1. 估價台鹽牙膏半成品產品裝箱與台鹽牙膏成品產品裝箱包裝作業時，建請詳讀**七. 包裝作業名詞定義及工序說明**，避免錯估單價。
2. 各項牙膏包裝組產品包裝作業，若增貼「立標廣告貼紙」等廣告或文宣貼紙另外計價(不包含「牙膏包裝組產品作業類型」單價)。
3. 各項化妝品彩盒包裝作業，若增貼「FG 特優評鑑貼紙」. 等廣告或文宣貼紙另外計價(不包含「BOPP 彩盒包裝作業類型」單價)。
4. 估價**蓓舒美海鹽禮盒系列、客製化禮盒系列及團購標案禮盒**單價請包含摺外盒、

內襯、貼產品名稱標示貼紙及內容物(不含外膜收縮膜費用另計)，基本 3 件組，其他規格按件數比例計價。

5. 裝箱各項產品時外箱需作品項勾選及噴印產品品稱時(或黏貼品稱貼紙)，承攬商需負責正確勾選及噴印外箱產品名稱(或黏貼品稱貼紙)，且不得再行要求增加費用。

九. 契約履行期間解約處理：

當契約解除或終止時，本廠得另行重新招標或自行臨時雇工完成工作。

十. 其他注意事項：

- (一) 承攬商於投標前應先行前往本廠瞭解有關各項產品之包裝作業情形，以避免造成估價錯誤。並以本規範第八項每一單項產品月預估數量乘以該項之欲承攬單價後之總金額(含稅)，以低於本廠核定底價之最低標者得標。
- (二) 承攬商投標資格：公司登記或商業登記證明文件之營業項目需具有「提供人力完成事業機構委託工作之業務」。
- (三) 承攬商派遣本廠服務之人員應定期實施健康檢查，除新進人員應於報到時繳交外，每年至少辦理 1 次，費用由承攬商自理。
- (四) 承攬商派遣至本廠服務之人員，出勤時應穿著統一服裝或背心(有特別規定者除外)，費用由承攬商自行負責。
- (五) 本契約有效期間：詳見招標投標及契約文件。
- (六) 本說明書規定如有未盡事宜，得由本廠逕行修改。

臺鹽公司生技三廠產品包裝作業規範

一. 牙膏包裝作業：

- (一) 牙膏膠體經由自動軟管充填機完成灌裝後，透過**自動過磅機**及軌道輸送系統自動銜接，導入**自動裝盒機**進行作業。裝盒機將牙膏軟管與彩盒自動完成裝盒包裝後，成品由輸送帶自動輸送出。完成包裝之牙膏半成品，將由承攬商執行品質檢查、收料與裝箱作業（常見裝箱規格如 130 支/箱、100 支/箱、84 支/箱、48 支/箱、12 支/箱等），並送交半成品倉（或成品倉）辦理點交與簽收。
- (二) 牙膏成品包裝生產方式須依據包裝工單需求而進行包裝作業，包裝方式通則說明如下：（但最終包裝端的選擇仍以業務需求端為主）
- 牙膏成品產品裝箱包裝作業(含本廠代工案):**依據包裝生產工單求，承攬商須配合本廠清潔品第二工場生產排程，於生產線上直接進行牙膏成品之裝箱包裝作業。若因生產工單要求，需由半成品倉領用牙膏半成品，並進行裝箱包裝作業轉換為成品時，承攬商亦須配合執行。
 - 牙膏多支裝包裝作業：**由人工將二支、三支或四支同品項牙膏（如「台鹽鹹淨潔效牙膏三入組」等），或不同品項牙膏半成品（如「台鹽超效牙膏組」等）進行組合，並透過 L 式自動包裝機 或 BOPP 自動包裝機 伺服包裝機. 等方式完成包裝作業。
 - 牙膏包裝組包裝作業：**由人工將牙膏半成品（須確認製造日期及批號）與 3D 按摩健康牙刷單盒（或其他產品）進行套組，裝入熱縮膜袋，並進行熱收縮處理（如「台鹽護牙齦超效牙膏組合超值組」買一送一活動品等）。

牙膏成品包裝	內箱裝	外箱裝	外箱棧板堆疊方式
單支裝	6 支裝成一小箱	4、8 或 12 小箱裝成(48 或 72 支)	視需求
單支裝	12 支裝成一小箱	4 或 6 小箱裝成(48 或 72 支)	視需求
單支裝	24 支裝成一小箱	視需求	視需求
二支裝	2 支裝成一彩盒	40 組裝成 (80 支)	45 箱裝成一棧板
三支裝	每四組裝一小箱	6 小箱裝成(48 或 72 支)	45 箱裝成一棧板
四支裝	每三組裝一小箱	6 小箱裝成(48 或 72 支)	45 箱裝成一棧板
包裝組	12 支裝成一小箱	4 或 6 小箱裝成(48 或 72 支)	視需求
備註欄	1. 經由包裝工場包裝之牙膏產品外箱需加註秤重標示。 2. 產品入庫規定請確實依據 4.2 項出動及交貨包裝管理辦理。 3. 含本廠代工客戶，如天工蒂克牙膏. 等等。		

(三) 各種不同包裝方式，應分別堆疊於不同棧板，並加以標示。

(四) 牙膏內外箱封口上下兩端均要封台鹽 logo 標誌膠帶(或依據客戶需求指定膠帶)及貼「物料追蹤系統」標籤貼紙，標示物料編號(產品名稱代碼)、有效日期，另 ☐ 勾選內外箱產品名稱。每棧板貼一份「成品標示表」，且需[技]檢驗品質合格後，再由堆高機送交物料半成品倉入庫或

物料成品倉並點交及簽收。※備註:內外箱品項設定及裝箱數量需求,仍以本公司設計端或業務需求為主。

二. 肥皂包裝作業：

(一) 生產線在完成鹽皂或藻皂塊的壓製後，所產出的產品統稱為「裸皂」。

裸皂在交由承攬商人員進行後續處理前，必須先經過品質與外觀檢查，並配合數量點收，確認無誤後才會送交至半成品暫存倉。在進入正式包裝流程之前，所有裸皂皆須經由「技」單位檢驗，僅有判定為合格的產品，方可進行包裝作業。依據不同的需求，裸皂可選擇不同的包裝方式，包括枕式包裝機進行棉紙包裝、由人工操作的 BOPP 膜包裝，或是利用 PE 膜自動化包裝設備進行處理。整體包裝流程由包裝工場領班負責安排，並依據「生控」下達的包裝工單，將相關作業交辦予承攬商執行。雖然包裝方式有既定的通則與規劃，實際執行時仍需以業務單位所提出的需求單為最終依據，以確保產品包裝形式能符合市場與客戶的需求。

肥皂品項	包裝方式	單盒	小箱裝(籃裝)	外箱棧板堆疊方式
鹽藻皂 裸皂作業	由肥皂生產線將肥皂壓製成型並經輸送帶機送出，再由人工檢驗品質，合格者裝入籃中；不合者回收入生產線在製	—	100 塊裝成一籃	50 籃堆疊成一棧板
鹽藻皂 半成品	PE 透明膜 自動包裝機	—	視需求	視需求
鹽皂 半成品	肥皂包裝機棉紙半 成品包裝作業	—	240 塊裝成一籃	24 籃堆疊成一棧板
藻皂 半成品	肥皂包裝機棉紙半 成品包裝作業	—	240 塊裝成一籃	24 籃堆疊成一棧板
鹽皂 半成品	彩盒噴印標示/半成 品彩盒裝盒作業	單盒	192 盒裝成一籃	24 籃堆疊成一棧板
藻皂 半成品	彩盒噴印標示/半成 品彩盒裝盒作業	單盒	192 盒裝成一籃	24 籃堆疊成一棧板
蓓舒美 海鹽淨 膚皂	成品裝箱作業	半打裝 禮盒	每六塊裝成一盒 12 盒裝成一小箱	100 箱 堆疊成一棧板
蓓舒美 海藻潤 澤皂	成品裝箱作業	半打裝 禮盒	每六塊裝成一盒 12 盒裝成一小箱	100 箱 堆疊成一棧板
備註欄	每層二十箱交差排放整齊，堆穩後用堆高機運送入物料成品倉庫儲放。			

(二) 鹽、藻皂半成品部份：經棉紙包裝後之半成品或鹽藻皂彩盒半成品，必須裝籃成箱(192 塊/籃)，肥皂半成品經[技]檢驗品質合格後，再交送「半成品倉」。

(三) 鹽、藻皂產品包裝後要分別包裝堆疊存放，以免交貨發生錯誤。

- (四) 鹽、藻皂外箱均需貼上「物料追蹤系統」標籤標示物料編號(產品名稱代碼)、製造日期、另☐勾選內外箱產品名稱。每箱需要秤重，秤重之數字需寫在外箱上。外箱上下兩端均要封台鹽 logo 標誌膠帶(或依據客戶需求指定膠帶)固定。
- (五) 每棧板貼一份「成品標示表」，且需[技]檢驗品質合格後，再由堆高機送交物料半成品倉入庫或物料成品倉並點交及簽收。※備註:內外箱品項設定及裝箱數量需求，仍以本公司設計端或業務需求為主。

三. 黃金皂包裝作業：

(一) 黃金皂半成品型式：

1. 黃金皂皂塊於**清潔品第三工場**生產線，完成後切封後半成品，交付半成品倉「管理員」簽收並移放半成品暫存區處。「生控」開立半成品包裝工單，包裝場「管理員」憑工單領料單領用裸皂半成品，並交待承攬商在第二包工場執行黃金皂包膜作業。
2. 泡殼式黃金皂於**清潔品第三工場**生產線，完成後切尾/封口後半成品，交付半成品倉「管理員」簽收並移放半成品暫存區。「生控」開立半成品包裝工單，包裝場「管理員」憑工單領料單領用黃金皂半成品，並交待承攬商在第二包裝工場執行黃金皂人工腰封包裝作業。

(二) 黃金皂產品包裝作業，相關作業內容說明下：

1. **皂塊式黃金皂**-切塊後半成品，採人工擦皂修飾；皂體切斷面正反面及圓柱體面，必須擦拭到細緻且透明狀態。
2. 擦拭過後之半成品，由人工入料再由自動包膜機設備進行包膜作業。自動包膜後之半成品，採人工檢收料方式並檢視包膜後之品質。若品質符合標準，放置於皂籃箱中並排列整齊，每層排滿後需要放置 2 包乾燥劑及下一層的紙墊隔板；相反之，若包膜品質不佳，拆膜後回流原包膜作業。良品再由堆高機送交物料半成品倉入庫。
3. **泡殼式黃金皂**-切完成後切尾/封口後半成品，需檢視泡殼是否還有皂基附著，皂體是否與泡殼有嚴重離模情形，若品質不佳，回流原充填作業。良品進行後段包裝。

(三) 「生控」開立半成品包裝工單，包裝場「管理員」憑工單領料單領用裸皂半成品，並交待承攬商在第二包裝工場執行人工黃金皂腰封作業。加封腰封之黃金皂半成品(或泡殼式黃金皂產品)，供各項禮盒或單盒半成品使用。

四. 清潔用品包裝作業:如蓓舒美系列產品(台塩鹹淨舒爽漱口水、蓓舒美深層護髮素)、膠原美研系列產品(膠原美研極水潤身體修護乳洗面乳、膠原美研洗面乳等產品)、絲易康植萃健髮系列(絲易康黑蓼皇修護洗髮精、絲易康植萃健髮洗髮精-控油抗屑等產品)、植淨感系列(健髮強韌洗髮精等產

品)、七股限定保濕洗面乳產品等軟管、瓶裝類產品均在包裝工場(或本廠指定之包裝場所)包裝作業，相關作業內容說明下：

- (一) 各系列洗面乳、沐浴乳、洗髮乳、護髮素及七股限定洗面乳等，經由清潔品第一工場及清潔品第二工場生產線完成充填封尾(充填封尾時，將鋼印日期一併轉印於尾部)或充填灌裝(於該工場線上，先行噴印製造日期與批號(或充填日期))後，並暫存於半成品倉區，待檢驗確認後再進行後續包裝。包裝工場領班依據「生控」包裝工單之安排，將相關作業交辦予承攬商執行，內容包含立標與廣告貼紙等黏貼工作。
- (二) 清潔用品彩盒包裝產品：如七股限定洗面乳系列等產品，需先將產品裝入彩盒，並置於輸送帶上進行噴印作業。各彩盒須清楚標示有效日期、製造日期、批號及充填日期。完成噴印後，再依規定進行清潔用品之裝箱與堆疊作業。

產品名稱	內箱裝	外箱裝	外箱棧板堆疊方式
七股限定保濕洗面乳	24 支裝成二打箱	2 小箱裝成(48 支)	75 箱裝成一棧板
備註欄			

- (三) 清潔用品 POF 膜包裝產品：如台塩膠原美研洗面乳系列產品、絲易康植萃健髮系列、蓓舒美極・淨・潤系列海鹽去角質洗面乳. 等產品。其前段生產流程均由清潔品第一工場及清潔品第二工場負責完成。瓶裝類洗劑產品，係於線上完成製造日期與批號(或充填日期)之噴印；軟管類洗劑產品，則於充填封尾時，將鋼印日期一併轉印於尾部。前述產品在充填作業完成後，均需暫存於半成品倉區，並經檢驗確認合格，方得進行後續包裝。包裝工場領班依據「生控」包裝單之安排，將相關作業交辦予承攬商執行，內容包含立標與廣告貼紙等黏貼工作。在正式包裝階段，產品主要經由產品人工套入 POF 袋(或伺服包裝機完成外膜封裝)下端需進行切角作業(含打洞)封套，並透過烘箱加熱方式使外膜收縮成型，確保外觀美觀與防護效果。其後，再依照規格進行裝箱作業，並將成品送交指定存放區域。至於各項清潔用品在裝箱及堆疊上的細節規範，則依既定標準辦理，以確保倉儲與運輸之安全與效率。概述如下是各項清潔用品裝箱與堆疊之規定(最終仍以工單需求或客戶需求為主)。

產品名稱	內箱裝	外箱裝	外箱棧板堆疊方式	備註
膠原美研洗面乳	12 支裝成一打裝	4 小箱裝成(48 支)	30 箱裝成一棧板	鋼印日期標示
膠原美研抗痘調理洗面乳	12 支裝成一打裝	4 小箱裝成(48 支)	30 箱裝成一棧板	鋼印日期標示
膠原美研勁涼微粒洗面乳	12 支裝成一打裝	4 小箱裝成(48 支)	30 箱裝成一棧板	鋼印日期標示
膠原美研控油戰痘洗面乳	12 支裝成一打裝	4 小箱裝成(48 支)	30 箱裝成一棧板	鋼印日期標示
蓓舒美極・淨・潤系列海鹽調理洗髮乳	12 支裝成打裝	4 小箱裝成(48 支)	20 箱裝成一棧板	鋼印日期標示
蓓舒美極・淨・潤系列海鹽潤膚沐浴乳	12 支裝成相裝	4 小箱裝成(48 支)	20 箱裝成一棧板	鋼印日期標示

蓓舒美極·淨·潤系列 海鹽去角質洗面乳	12 支裝 成箱裝	4 小箱裝成 (48 支)	25 箱裝成一棧板	鋼印日期標示
台塩蓓舒美深層護髮素	12 瓶裝 成箱裝		20 箱裝成一棧板	鋼印日期標示
台塩黑魔法植萃還原洗髮精 PLUS	24 瓶裝 成箱		35 箱裝成一棧板 (專用棧板)	製造及充填 日期噴印標示
絲易康黑麥皇修護洗髮精	12 瓶裝 成箱裝		138 箱裝成一棧板	製造及充填 日期噴印標示
絲易康植萃健髮洗髮精 -蓬鬆豐盈	12 瓶裝 成箱裝		138 箱裝成一棧板	製造及充填 日期噴印標示
絲易康植萃健髮洗髮精 -控油抗屑	12 瓶裝 成箱裝		138 箱裝成一棧板	製造及充填 日期噴印標示
絲易康植萃健髮洗髮精 -柔順輕盈	12 瓶裝 成箱裝		138 箱裝成一棧板	製造及充填 日期噴印標示
備註欄				

- (四) **膠原美研系列包裝產品:**如台塩膠原美研洗髮乳等產品，其生產流程係由清潔品第一工場及清潔品第二工場完成前段製程。洗劑類產品於該工場線上，先行噴印製造日期與批號（或充填日期），並暫存於半成品倉區，待檢驗確認後再進行後續包裝。包裝工場領班依據「生控」包裝工單之安排，將相關作業交辦予承攬商執行，內容包含立標與廣告貼紙等黏貼工作。在正式包裝階段，產品主要經由伺服包裝機完成外膜封裝，並透過烘箱加熱方式使外膜收縮成型，確保外觀美觀與防護效果。其後，再依照規格進行裝箱作業，並將成品送交指定存放區域。至於各項清潔用品在裝箱及堆疊上的細節規範，則依既定標準辦理，以確保倉儲與運輸之安全與效率。

產品名稱	內箱裝	外箱裝	外箱棧板堆疊方式	備註
膠原美研 洗髮乳	6 瓶裝成 半打箱裝	4 小箱裝成(24 瓶)	33 箱裝成一棧板	製造及充填 日期噴印標示
膠原美研 沐浴乳	6 瓶裝成 半打箱裝	4 小箱裝成(24 瓶)	33 箱裝成一棧板	製造及充填 日期噴印標示
備註欄				

- (五) **植淨感系列包裝產品:**如健髮強韌洗髮精等產品，其生產流程係由清潔品第一工場及清潔品第二工場完成前段製程。洗劑類產品於該工場線上，先行噴印製造日期與批號（或充填日期），並暫存於半成品倉區，待檢驗確認後再進行後續包裝。包裝工場領班依據「生控」包裝工單之安排，將相關作業交辦予承攬商執行。在正式包裝階段，產品主要經由伺服包裝機完成外膜封裝，並透過烘箱加熱方式使外膜收縮成型，確保外觀美觀與防護效果。其後，再依照規格進行裝箱作業，並將成品送交指定存放區域。至於各項清潔用品在裝箱及堆疊上的細節規範，則依既定標準辦理，以確保倉儲與運輸之安全與效率。

產品名稱	裝箱方式		外箱棧板堆疊方式	備註
健髮強韌洗髮精 500ml	12 瓶 成箱		110 箱裝成一棧板	製造及充填 日期噴印標示
淨嫩柔膚沐浴露 500ml	12 瓶 成箱		110 箱裝成一棧板	製造及充填 日期噴印標示
極淨彈潤沐浴露 500ml	12 瓶 成箱		110 箱裝成一棧板	製造及充填 日期噴印標示
豐盈潤澤洗髮精 500ml	12 瓶 成箱		110 箱裝成一棧板	製造及充填 日期噴印標示
備註：				

(六) **塩易潔環保系列產品**：如塩易潔海洋環保禦膚洗手露，其生產流程係由清潔品第一工場及清潔品第二工場完成前段製程。洗劑類產品於該工場線上，先行噴印製造日期與批號（或充填日期），並暫存於半成品倉區，待檢驗確認後再進行後續包裝。包裝工場領班依據「生控」包裝工單之安排，將相關作業交辦予承攬商執行，內容包含立標與廣告貼紙等黏貼工作。在正式包裝階段，產品主要經由產品人工套入 POF 袋（或伺服包裝機完成外膜封裝）下端需進行切角作業（含打洞）封套，並透過烘箱加熱方式使外膜收縮成型，並透過烘箱加熱方式使外膜收縮成型，確保外觀美觀與防護效果。其後，再依照規格進行裝箱作業，並將成品送交指定存放區域。至於各項清潔用品在裝箱及堆疊上的細節規範，則依既定標準辦理，以確保倉儲與運輸之安全與效率。

(七) **代工業清潔用品包裝產品**：代工業清潔用品包裝產品，如菲蘇德美淨化護理洗顏慕斯及舒敏修護洗面乳等，其前段生產流程均由清潔品第一工場及清潔品第二工場負責完成。**瓶裝類洗劑產品**，係於線上完成製造日期與批號（或充填日期）之噴印；**軟管類洗劑產品**，則於充填封尾時，將鋼印日期一併轉印於尾部。前述產品在充填作業完成後，均需暫存於半成品倉區，並經檢驗確認合格，方得進行後續包裝。包裝工場領班依據包裝工單之安排，將相關作業交辦承攬商執行，內容包括立標、廣告貼紙黏貼等作業。至於各項代工業清潔用品在裝箱方式及堆疊規範，則依既定標準辦理，以確保成品在包裝品質、倉儲及運輸過程中的完整性與安全性。

產品名稱	裝箱裝方式		外箱棧板堆疊方式	備註
菲蘇德美舒敏修護洗面乳 100g	12 支裝成 打箱裝	-	144 箱裝成一棧板	鋼印日期標示
菲蘇德美抗痘修護洗面乳 100g	12 支裝成 打箱裝	-	144 箱裝成一棧板	鋼印日期標示
菲蘇德美舒敏保濕洗面乳 100g	12 支裝成 打箱裝	-	144 箱裝成一棧板	鋼印日期標示
菲蘇德美舒敏護理洗顏慕斯 150ml	6 瓶裝成 半打箱裝	-	240 箱裝成一棧板	效期、批號及充填日期噴印標示
菲蘇德美淨化護理洗顏慕斯 150ml	6 瓶裝成 半打箱裝	-	240 箱裝成一棧板	效期、批號及充填日期噴印標示

菲蘇德美舒敏修護乳液 350ml	12 瓶裝成打箱裝	-	90 箱裝成一棧板	效期、批號及充填日期噴印標示
菲蘇德美舒敏潤白乳液 350ml	12 瓶裝成打箱裝	-	90 箱裝成一棧板	效期、批號及充填日期噴印標示
菲蘇德美舒敏修護乳液 100ml	24 瓶裝成箱	-	160 箱裝成一棧板	效期、批號及充填日期噴印標示
菲蘇德美舒敏修護乳液 100ml	24 瓶裝成箱	-	160 箱裝成一棧板	效期、批號及充填日期噴印標示

(八) 各層內箱及外箱需貼「物料追蹤系統」標籤貼紙，標示物料編號(產品名稱代碼)、製造日期(批號+充填日期)，另 ☐ 勾選內外箱產品名稱

(九) 以上之各項產品：外箱裝箱完成後，需要各箱秤重，秤重之數字需寫在外箱上。內外箱上下兩端均要封台鹽 logo 標誌膠帶(或依據客戶需求指定膠帶)固定，每箱需要秤重，秤重之數字需填寫在外箱上，每棧板貼一份「成品標示表」，且需[技]檢驗品質合格後，再由堆高機送交物料半成品倉入庫或物料成品倉並點交及簽收。※備註：內外箱品項設定及裝箱數量需求，仍以本公司設計端或業務需求為主。

五. 保養品類雷射銘刻及彩盒包裝作業：

(一) 綠迷雅保濕活潤系列：如超進化膠原卸妝露. 等。

(二) 綠迷雅金彈潤系列：如金彈潤 10X 賦活安瓶、金彈潤晶露. 等。

(三) 綠迷雅淨透美白系列：如琬瑛采美白精華、琬瑛采美白乳液. 等。

(四) 綠迷雅緊緻抗皺系列：如超逆引白金潔顏凝露. 等。

(五) 綠迷雅頂級時空系列：如奢逆時御膚淨白精華乳. 等。

(六) 綠迷雅男仕保養系列：如多效活能勁膚膜、多效活能養膚露. 等。

(七) 綠迷雅美容小物：綠迷雅緊顏棒. 等。

(八) TAIYEN BEAUTY 系列(電視購物首賣)及 MÉDECURA 系列(電視購物首賣)：

TAIYENBEAUTY 系列(電視購物首賣)			MÉDECURA 系列(電視購物首賣)		
項目	名稱	容量	項目	名稱	容量
1	肌淨洗卸雙效慕絲 EX	130ml	1	極線肌密抗皺眼霜	15ml
2	激因賦活菁華 EX+	45ml	2	光感養膚水凝精華 SPF50 ★★★	30ml
3	ALL IN ONE 全效極緻賦活精華 EX++	30ml	3	高效煥白聚光精華	40ml
4	高機能無瑕水凝乳 EX SPF50★★★	45ml	4	海洋迴齡抗皺凍膜 EX	50ml
5	鑽采永生修護凝乳 SPF50★★★	50ml	5	微滴科技修復彈力濃萃晶露	35ml
6	玫瑰活齡永生霜	30ml	6	高活性啟動雙劑抗老安瓶	30ml
7	逆時賦活超能精華	50ml	7	極萃 C60 原晶修護	50ml

				凝霜	
8	亮采淡紋眼霜	20ml	8	激活塑顏雙重活萃	45ml
9	永恆之美膠原安瓶	25ml	9	創生極塑高效安瓶	8gx4 入
10	私密柔嫩潔淨慕絲	150ml	10	24K 黃金鑽肽緊膚霜	30ml
11	凝時亮白精萃	60ml	11	紫鑽原生修復眼霜	15ml
12	膠原全能精萃乳	70ml	12	鑽白緊膚凝膜	50ml
13	沁潤活膚霜	30ml	13	99 修護金奢霜	30ml
14			14	99 活顏金奢精華	50ml

(九) 面膜產品各項系列：

- (1)綠迷雅：如金彈潤氧妍 Q 膜、金彈潤氧妍眼膜. 等。
- (2)TAIYEN BEAUTY：如多胜肽撫紋面膜、黃金魚子潤澤面膜. 等。
- (3)旅遊文創限定：七股限定-水嫩保濕面膜、七股限定-水潤煥白面膜、通霄限定-水嫩保濕面膜及通霄限定-水潤煥白面膜. 等。

(十) 其他:如台塩膠原護膚. 等。

(十一) 以上產品於保養品第一工場及保養品第二工場(清潔品第一工場或清潔品第二工場)生產線完成充填後，作為半成品，由半成品倉管理員簽收並移放至半成品暫存區。生產控制單位(生控)開立包裝工單後，包裝場管理員憑工單及領料單領用半成品，並經技術單位判定品質檢驗合格後交付使用。承攬商依此流程，於保養品第一工場及保養品第二工場(清潔品第一工場或清潔品第二工場)執行化妝品包裝作業。

(十二) **生產流程:**產品先置於輸送帶上，移至瓶器雷射銘刻機(或噴印機)進行有效日期及批號等資訊之標示，完成後再將產品裝入彩盒。隨後，彩盒置於輸送帶上，移至彩盒雷射銘刻機(或噴印機)進行有效日期、批號及序號等標示。

(十三) 人工套袋作業(POF 膜等)或 BOPP 包裝機作業流程說明如下：

(1) 人工套袋作業流程：將雷射完成之產品於輸送帶上拿起並裝入小挖棒、說明書等配件後，按號碼順序加以編排(以箱為單位)，彩盒正面及底部貼防偽封口標籤，彩盒外加封收縮膜，按號碼順序貼上寄售條碼並加以編排(以箱為單位)。

(2) 面膜包裝作業流程：

需確認每批面膜成品之效期及批號，依據包裝工單之需求規格(片數)裝配面膜成品於彩盒中，彩盒效期採雷射銘刻(或噴印)標示，按號碼順序貼上寄售條碼(無寄售條碼)並加以編排(以箱為單位)，彩盒外加封收縮膜(或 BOPP 外膜包裝)。

(3) BOPP 包裝機作業流程：

雷射銘刻完成之產品，於輸送帶上取下後，依據工單 BOM 要求裝置

配件或說明書等內需裝入小挖棒、說明書等配件，並依號碼順序貼附寄售條碼，再進行編排（以箱為單位）。完成後，產品可由人工或輸送帶送入 BOPP 包裝機進行外膜包裝作業。

- (十四) 裝箱方式：撕起已出之「物料追蹤系統」標籤標示物料編號(產品名稱代碼)、有效日期、序號貼於外箱上，每 24、48 或 72 瓶(盒)裝一箱。
- (十五) 台鹽通路版面膜每一片、五片、六片、七片或十片裝一個彩盒，彩盒側面貼上「Barcode 條碼」貼紙(或不用貼附 Barcode 條碼)，24 盒裝一箱或視本公司業務需求而定。
- (十六) 以上之各項產品外箱需經由檢查人員核對號碼順序確認無誤後，再進行裝箱封箱作業，外箱需要經秤重重量，秤重之數字需填寫在外箱上。外箱上下兩端均要封台鹽 logo 標誌膠帶固定後，堆疊放置於一棧板，每棧板貼一份「成品標示表」，且需[技]檢驗品質合格後，再由堆高機送交物料半成品倉入庫或物料成品倉並點交及簽收。**※備註：內外箱品項設定及數量之需求，仍以本公司設計端或業務需求為主。**

六. 保養品系列體驗瓶包裝作業：

- (一)體驗瓶產品於化粧品保養品第一工場或保養品第二工場(或清潔品第一工場及清潔品第二工場)生產線，完成充填後半成品，交付半成品倉「管理員」簽收並移放半成品暫存區處。「生控」開立包裝工單，包裝場「管理員」憑工單領料單領用半成品，並交待承攬商在保養品第一工場或保養品第二工場執行化粧品包裝作業。
- (二)各系列保養體驗瓶均在保養品第一工場及第二工場生產，相關作業內容說明下：
 - (1)如 100 瓶/袋：將產品放置於輸送帶上移至瓶底或瓶身油墨噴印機噴墨設定之文字於瓶上，再將產品每 100 瓶裝入袋中。每袋需用封口機封合 2 道，並貼上產品標識紙及標示重量。裝箱方式：每 6~10 袋裝成一籃。堆疊放置於一棧板並貼上成品標示卡。
 - (2)如 12 或 24 瓶/盒：將產品放置於輸送帶上移至瓶底或瓶身油墨噴印機噴墨設定之文字於瓶上，再將產品每 24 瓶(依本廠規定數量)裝入盒中，膠帶封盒時並貼上「物料追蹤系統」標籤標示紙。
- (三)裝箱方式：撕起已出之「物料追蹤系統」標籤標示物料編號(產品名稱代碼)、有效日期及批號貼於外箱上，每 12 盒(依本廠規定數量)裝成一箱。各項產品外箱需經由檢查人員核對號碼順序確認無誤後，再進行裝箱封箱作業，外箱需要經秤重重量，秤重之數字需填寫在外箱上。外箱上下兩端均要封台鹽 logo 標誌膠帶固定後，堆疊放置於一棧板，每棧板貼一份「成品標示表」，且需[技]檢驗品質合格後，再由堆高機送交物料半成品倉入庫或物料成品倉並點交及簽收。**※備註：保養體驗瓶品項及數量之需求，仍以本公司設計端或業務需求為主。**

七. 保養品系列鋁箔包包裝作業：

(一)鋁箔包產品於保養品第一工場及保養品第二工場生產線，完成充填後半成品，交付半成品倉「管理員」簽收並移放半成品暫存區處。「生控」開立包裝工單，包裝場「管理員」憑工單領料單領用半成品，並交待承攬商在包裝場包裝作業。

(二)各系列鋁箔包產品均在包裝場包裝作業，相關作業內容說明下：

(1)將每包鋁箔包產品於背面上，貼上產品成分標示貼紙。

(2)48 包/盒：將 48 入外盒摺合成型，再依規定的排序方式將鋁箔產品放置於盒中，並蓋上盒蓋並貼上圓形貼紙於盒邊封口，及貼上產品標識紙。裝箱方式：視需求。堆疊放置於一棧板並貼上成品標示卡。

(3)72 包/盒：將 72 入外盒摺合成型，再依規定的排序方式將鋁箔產品放置於盒中，並蓋上盒蓋並貼上圓形貼紙於盒邊封口，及貼上產品標識紙。裝箱方式：裝箱方式：視需求裝成一箱及標示重量。堆疊放置於一棧板並貼上成品標示卡。

(4)鋁箔包體驗組合 DM(基本 6 件組)：將 DM 說明書噴印標示有效日期、產品代碼批號後，同系列各品項鋁箔包背面貼雙面膠貼該產品位置，組合後摺合 DM 說明書左右兩端貼封口封標固定裝箱。外箱需經由檢查人員核對「物料追蹤系統」標籤標示貼紙確認無誤後，再進行裝箱封箱作業。**※備註：鋁箔包裝盒品項及數量之需求，仍以本公司設計端或業務需求為主。**

(三)裝箱方式：撕起已出之「物料追蹤系統」標籤標示物料編號(產品名稱代碼)、有效日期及批號貼於外箱上，每 12 盒(依本廠規定數量)裝成一箱。各項產品外箱需經由檢查人員核對號碼順序確認無誤後，再進行裝箱封箱作業，外箱需要經秤重重量，秤重之數字需填寫在外箱上。外箱上下兩端均要封台鹽 logo 標誌膠帶固定後，堆疊放置於一棧板，每棧板貼一份「成品標示表」，且需[技]檢驗品質合格後，再由堆高機送交物料半成品倉入庫或物料成品倉並點交及簽收。

八. 保養品禮盒類包裝作業：

(一)綠迷雅保養品禮盒系列(如：綠迷雅保濕活潤禮盒、保濕活潤禮盒金心意禮盒、金彈潤精緻禮盒. 等)及綠迷雅頂級抗老系列(如奢逆時御膚甦活晶萃禮盒. 等)及各系列體驗組(如綠迷雅保濕活潤體驗套組. 等)等均在保養品第一工場及保養品第二工場生產，相關作業內容說明下：

(1) 如綠迷雅保濕活潤禮盒：「生控」開立包裝工單交給包裝場「管理員」執行排程包裝作業，憑包裝工單領料單領用「成品」及「物料」，交付承攬商進行禮盒空盒品項勾選(如：一般. 滋型)、禮盒空盒背面國際條碼黏貼或黏貼禮盒產品品項名稱、雷射銘雕產品代碼批號、有效日期、雷射流水號並按號碼順序貼「barcode 條碼」並加編排(以箱為單位)，再放置綠迷雅成品、保證卡小手冊及小挖棒…等配件後，再

進行掃描 barcode 條碼收集上傳完成後，封蓋並加貼封口貼標、外加封 L 型收縮膜，12 盒或 6 盒裝成一箱。裝箱方式：撕起已出之「物料追蹤系統」標籤標示物料編號(產品名稱代碼)、有效日期、序號貼於外箱上，再進行裝箱封箱作業。

- (2)綠迷雅體驗組(或旅行組):「生控」開立包裝工單交給包裝場「管理員」執行排程包裝作業，憑包裝工單領料單領用「體驗瓶」及「物料」，交付承攬商進行旅行組(體驗組)空盒噴印產品代碼批號、有效日期，內襯同系列各項產品體驗瓶(3~6 瓶)並順序該產品位置，組合完成後跟說明書一起套入單盒內，左右兩端封蓋後加貼封口貼標，24 盒裝成一箱，外箱需經由檢查人員核對「物料追蹤系統」標籤標示貼紙確認無誤後，再進行裝箱封箱作業。

※備註:旅行組品項及數量之需求，仍以本公司設計端或業務需求為主。

- (二)產品以上各項產品裝箱完成後，需要經秤重重量，秤重之數字需填寫在外箱上並蓋上「一般」或「滋潤」章。外箱上下兩端均要封台鹽 logo 標誌膠帶固定後，堆疊放置於一棧板，每棧板貼一份「成品標示表」，且需[技]檢驗品質合格後，再由堆高機送交物料半成品倉入庫或物料成品倉並點交及簽收。**※備註:綠迷雅禮盒品項及數量之需求，仍以本公司設計端或業務需求為主。**

九. 黃金香氛禮盒：

- (一)「生控」開立包裝工單交給包裝場「管理員」執行排程包裝作業，憑包裝工單領料單領用「黃金皂半成品」及「物料」，再交付承攬商進行腰封包裝作業、彩盒外盒噴印製造日期及產品標示貼紙(或成份貼等)。
- (二)黃金皂單盒包裝作業：先將單盒包材上下盒摺合成型，在單盒插放入紙卡式內襯座後，堆疊排列齊。將腰封後黃金皂半成品按單盒規定安裝方式及方向插裝入紙卡襯座裡，並用手指型壓住擺放入黃金皂單盒裡。在用手指將花瓣蓋一片一片靠攏靠緊並黏貼上產品封口貼紙。
- (三)黃金皂單盒包裝作業：先將禮盒包材上下盒摺合成型，下蓋放入泡殼式入內襯座後，堆疊排列齊。按禮盒規定的擺放方式，逐一裝配放入泡殼式固定內襯中並蓋上上盒並依照黃金香氛禮盒種類不同放入不同內容物產品。
- (四)在由人工(單盒裝視設計端需求)或輸送帶送至 L 式自動包裝機或 BOPP 自動包裝機進行包裝。
- (五)以上之各項產品：以上各項產品裝箱完成後，需要經秤重重量，秤重之數字需填寫在外箱上。外箱上下兩端均要封台鹽 logo 標誌膠帶固定後，封箱後 25 箱堆疊放置(或依據需求堆疊排放)於一棧板，每棧板貼一份「成品標示表」，且需[技]檢驗品質合格後，再由堆高機送交物料半成品倉入庫或物料成品倉並點交及簽收。

十. 蓓舒美海鹽禮盒系列、客製化禮盒系列及團購標案禮盒等包裝作業：

(一) 蓓舒美海鹽禮盒系列：高雅精裝禮盒 NO.1~NO.7 等。

(二) 客製化禮盒系列：S 台鹽禮盒、M 台鹽禮盒、LM 台鹽禮盒、L 台鹽禮盒及 G 塩易潔環保洗沐禮盒。

(三) 團購標案禮盒：依照客戶需求或本公司投遞標案所設計之產品禮盒，大部分採用披薩盒（又稱飛機盒）之設計。

(四) 蓓舒美海鹽禮盒系列、客製化禮盒系列或團購標案禮盒系列作業：

1. 禮盒種類：

高雅精裝系列禮盒、客製化禮盒系列等（基本配置為 3 件組，其餘規格依件數比例計價；實際內容依業務單位需求及首件確認為準）。

2. 禮盒成型與標示：

(1) 先將禮盒包材上下盒摺合成型（含內襯摺製），下蓋放入內襯座後堆疊排列整齊；披薩盒（又稱飛機盒）亦摺合成型（含內襯摺製），下蓋放入內襯座後堆疊排列整齊。

(2) 禮盒下蓋盒底已印製各項禮盒名稱或內容物（含國際條碼），作業人員以奇異筆勾選該產品名稱或內容物，並於禮盒上貼附產品名稱與效期標示貼紙，或採噴印機噴印標示。

3. 內容物裝配與外箱作業：

(1) 依禮盒規定的擺放方式，將各品項逐一裝入固定內襯中，並覆蓋上盒。

(2) 不同禮盒依種類搭配不同內容物產品。

(3) 成品禮盒以促銷包外箱裝成大箱，如 25 盒裝大箱為一棧板（或依需求調整堆疊方式）。

(4) 外箱需噴印禮盒品項及數量（視需求），並黏貼物料追蹤系統標籤，標示物料編號（產品名稱代碼）及製造日期。各項產品裝箱完成後，需經秤重，秤重數字填寫於外箱上。外箱上下兩端需封台鹽 LOGO 膠帶（或依客戶要求），封箱後 25 箱堆疊（或依需求堆疊排放）放置於一棧板，每棧板貼一份成品標示表，並經技術檢驗品質合格後，由堆高機送交半成品倉或成品倉，完成點交及簽收。**※備註：外箱品項設定、裝箱數量及外膜包裝需求，仍以本公司設計端或業務需求為主。**

十一. 為配合本廠部分作業，如成品拆解、倉儲退回品之退換貨整理及協助行銷理貨…等，因作業品項繁雜、不易量化計酬，若採零星勞務方式洽請承攬商辦理時，承攬商應無異議提供人力，並比照本廠另一契約（基層人力作業人力）單價計價（以當月實際結算金額計價）。

十二. 其它組合組包裝作業：（包裝費用客戶自理）

組合組是依據客戶開立訂單要求而定內容物，本廠只提供代工組合品。
包材由客戶自行提供、費用由客戶自理。

- 十三. 本規範之產品包裝(單瓶、禮盒等)採按件計價，承攬商慎重估填單價(標價單)參與開標。得標者，則請務必依照契約書所調整計算之單價【即決標總價與投標總價如有差異時，投標廠商應於決標時依決標總價自行調整單價，本廠若認為廠商調整後單價不合常理，得不予決標。且調整後總價應不可高於決標總價】，至契約期滿前，除非有另外新增工作項目及新產品出品(但非所有新開發之產品皆必須重新議價)外不得再重新另行議價，承攬商不得異議。
- 十四. 包裝作業過程中，如有新增(或減少)個別作業項目需承攬商配合時【如增(減)貼條碼、貼紙、封收縮膜、噴印日期..等】，個別作業單價以本廠 SAP 系統既定單價先行套用增減，若承攬商異議或本廠認定須予調整時，雙方重新議價調整。
- 十五. 若因承攬商包裝作業疏失或擅自自行更改包裝方式，導致產品包裝品質嚴重瑕疵遭客訴反映或經本廠查獲時，承攬商需無償負責重工，且所耗用之包材損失【包材損失成本以本廠會計單位提供為準】及運費，本廠得要求承攬商賠償，並簽報本廠主管自包裝代工費用中逕予扣除，承攬商不得異議。
- 十六. 契約內容中若有新產品，需先【比照套用本廠 SAP 系統類似產品之既定單價】，若無法比照之新產品或增加包裝內容、包裝方式差異過大時，承攬商得洽本廠協商另行議價。
- 十七. 各項產品之包裝單價係包括整個包裝過程(依目前之整個包裝過程)；本作業未規範之產品包裝得另行議價，惟倘無法達成承攬價格共識，本廠得另覓其他承攬商或人員辦理，承攬商不得異議。
- 十八. 本契約目的係為達成本廠包裝作業之全部需求(包括但不限於應完成符合本契約、本規範說明書及乙方承諾事項等內容)，無論是否已載明由承攬商負責供應或施作，承攬商不得據以請求加價。承攬商不得以未詳目前之包裝作業提出異議或拒絕履約；承攬商於領取標單填寫標價單前應到本廠現場先行了解本廠包裝作業，以免造成錯誤估價。