

# 新廠新契機！ 大成水產飼料邁向市佔第一！

行銷企劃部 陳木儒

## 1 水產產業大環境： 從傳統漁業走向高值化與智慧化

臺灣為海島型經濟體，水產養殖產業歷史悠久，為我國農業出口重要支柱之一。根據農業部漁業署統計，二〇二四年臺灣內陸養殖產量二十四點六萬噸，尼羅魚佔五萬六千七百九十噸（百分之二十三）、虱目魚佔五萬六千三百八十八噸（百分之二十三）、鱸魚類佔二萬三千七百五十四噸（百分之十）、石斑類佔一萬六千三百一十八噸（百分之七）、午仔魚佔一萬零二百零四噸（百分之四）。內陸養殖產值約三百三十一億元，佔臺灣漁業總產值的百分之三十三，且在石斑、午仔魚等高經濟價值品項上具強大競爭力。



大成水產飼料廠新建工程動土典禮



二

臺灣水產飼料市場競爭日趨激烈，隨著水產養殖產業朝高密度、高價值與智慧化轉型，水產飼料市場的技術門檻與產品多樣性需求也隨之提高。根據二〇二四年產業資料顯示，目前臺灣水產飼料主要由三大業者主導，分別為：全興、協益與大成，形成「三強鼎立」的市場格局。

1. 其中，全興暫居市佔龍頭，積極拓展海外市場，並專注開發蝦類與高經濟價值海水魚種（如鱸魚）飼料，其鱸魚飼料市佔率達百分之三十一。
2. 協益則憑藉完整的技術服務團隊與智慧養殖系統支援，成功切入虱目魚養殖區塊，市佔約百分之十六，並與加工廠緊密合作，深化產品整合度。
3. 大成則暫居市場第三，並在尼羅魚飼料領域佔據全臺首位。但受限於既有產線產能已滿載，無法再進一步擴大產能。在虱目魚、鰻魚、石斑魚等高價魚種領域，大成雖擁有市場基礎，惟尚未具主導優勢。因此，為強化競爭地位與擴展市佔，大成需透過新廠建置與製程優化，提升品質穩定性與產能規模，進一步朝市佔第一的目標邁進。

2 大成水產飼料新廠：應勢而生的產業升級布局

為因應產線升級與產能擴充，大成集團於二〇二五年啟動臺南柳營新廠計畫。原有水產飼料產線設於永康廠區，然而因廠區土地即將進行市地重劃，該廠預計於二〇二五年正式停止運轉，且既有設備產能亦已達滿載，無法支撐日益增長的訂單需求。

根據統計，二〇二四年臺灣水產飼料總產量約為四十一萬噸／年，其中大成貢獻約四萬噸，市佔約百分之十一，位居市場第三。中程目標則設定在二〇三〇年前將市佔率提升至百分之二十，能夠穩居全臺水產飼料龍頭地位。

新廠不僅是產能的替代，更是製程與設備的全面優化。透過動線設計、人機分流、膨化設備升級，未來水產飼料在品質穩定性、能耗效率與產品組合上都將更具競爭力，為大成搶攻市場第一鋪路。

目前，大成水產飼料的通路結構以「經銷商」與「直營戶」各佔一半，形成靈活且穩定的雙軌銷售系統。在產品結構方面，尼羅魚飼料為主要銷售項目，二〇二四年佔整體水產飼料銷售比重高達百分之五十八，並在全臺尼羅魚飼料市場中擁有約百分之三十的市佔率，穩居第一。

其次，虱目魚飼料約佔公司總體銷售的百分之三十，但在全臺虱目魚飼料市場僅排名第五，市佔率約百分之七。此一分布顯示大成在特定魚種具備一定優勢，但在中高價魚種市場仍有明顯成長空間。其中，鱸魚市場被視為首要發展目標，也凸顯新廠在配方研發、產能升級與品項優化上的戰略必要性。

**魚蝦與營養的饗宴** 精準餵養 食品安全

虱目魚 學名: <i>Chanos chanos</i> 建議用料: 虱目魚沉料	紅魚 (赤鯮魚) 學名: <i>Lutjanus erythropterus</i> 建議用料: 包蝦沉料	龍膽石斑 學名: <i>Epinephelus lanceolatus</i> 建議用料: 石斑沉料
午仔魚 學名: <i>Elocheilichthys tetradactylum</i> 建議用料: 包蝦沉料	全目鱸 (尖吻鱸) 學名: <i>Lates calanfer</i> 建議用料: 包蝦沉料	尼羅魚 (台灣鱸) 學名: <i>Oreochromis niloticus</i> 建議用料: 包蝦沉料
龍虎斑 學名: <i>Epinephelus fasciatus</i> + <i>Epinephelus lanceolatus</i> 建議用料: 包蝦沉料	紅尼羅魚 學名: <i>Oreochromis niloticus</i> (Red) 建議用料: 包蝦沉料	

大成水產飼料產品特點：

- 功能性添加
- 好消化
- 水中安定性
- 優質飼料
- 適口性
- 精準配方
- 無抗無藥殘

產品系列：

- 虱目魚用配合飼料
- 石斑魚用配合飼料
- 鱸魚用配合飼料
- 尼羅魚用配合飼料
- 浮水性 尼羅魚用 鱸魚用

# 打造現代化水產 飼料生產基地， 升級產業競爭力

行銷企劃部 陳禾儒

## 1

為迎接永康舊廠停產與未來市佔成長的營運目標，大成集團於臺南柳營科技工業區規劃興建全新水產飼料製造廠。新廠緊鄰現有大成精料廠用地，完工後將與同區域內其他大成飼料廠共同構成一座整合型飼料製造基地。透過原料倉儲共用、物流調度整併等方式，可大幅降低營運成本，並提升原料供應效率與生產協同效益。

相較於舊廠，新廠於產線設計、設備導入與作業管理上全面升級，將為水產養殖戶帶來以下三大關鍵優勢：

### 一

**無抗製程與高標準可追溯系統，強化飼料安全信賴**

新廠為「空白線廠」，採用全程無抗生素、無藥物添加製程，可有效消除藥物殘留風險，滿足國內外市場日益嚴格的食安要求。每批產品皆能追溯至生產、包裝、運輸資訊，並搭配車輛GPS定位系統，能在第一時間對潛在問題作出精準應對，進一步強化產銷履歷的透明度與信賴基礎。

### 二

**自動化與智能化設計，提升生產效率與衛生安全**

新廠導入智慧自動化系統與分區管線設計，從原料投放到成品包裝皆以封閉式流程進行，嚴格杜絕交叉污染風險。廠區內部動線、人員動線與設備使用皆符合飼料製造衛生標準，提升整體製程穩定性與產品品質一致性。

### 三

**精準營養設計，配合養殖實務提供差異化產品**

由大成自有研發團隊針對各類魚種（如尼羅魚、虱目魚、石斑魚等）撰寫專屬營養配方，結合現場養殖數據回饋，提供符合不同階段魚體需求的飼料組合，提升飼料轉換率與魚體健康，幫助養殖戶達成穩定成長與高效收成。

## 2 為顧客創造價值： 大成水產新廠的承諾

透過柳營新廠的建置，大成將更全面支持養殖戶完成產銷履歷建構，不僅回應消費者對食品安全的要求，更實踐企業「全心全力為您的健康生命努力」的品牌承諾。新廠的投入，象徵著不只是硬體升級，更是一場從產線到價值鏈的全面創新升級，根據最新規劃，大成水產飼料柳營新廠已於二〇二五年六月完成試車，並預計在今年下半年正式全面投產。新廠全面開機後，將大幅提升膨化飼料與多品項魚種配方的製造能力，預估水產飼料年產能可翻倍成長，進一步將整體市佔率由目前的百分之十提升至百分之二十五，大幅拉近與市場領先業者的差距，朝「市佔第一」的中長期目標邁進。

### Feature

- 超微粉碎
- 全熟化
- 益生菌、微量元素

### Advantage

- 水中安定性↑
- 消化↑
- 增強抗緊迫力

### Benefit

- 殘餌↓
- 排泄物↓
- 降低染病機率

### 碎粒機

- 製粒並冷卻後顆粒成品進行再加工破碎成小顆粒飼料。



### 顆粒穩定器

- 製粒機後進入，於悶桶內保溫。
- 功能：藉由保溫促使內部結構及營養成分改善，進而提升壓粒後之熟化度及水中安定性。



### 混合機

- 用於混合各項原料。
- 經由專業研發人員導入配方，再由電腦精準自動化配製混合均勻。



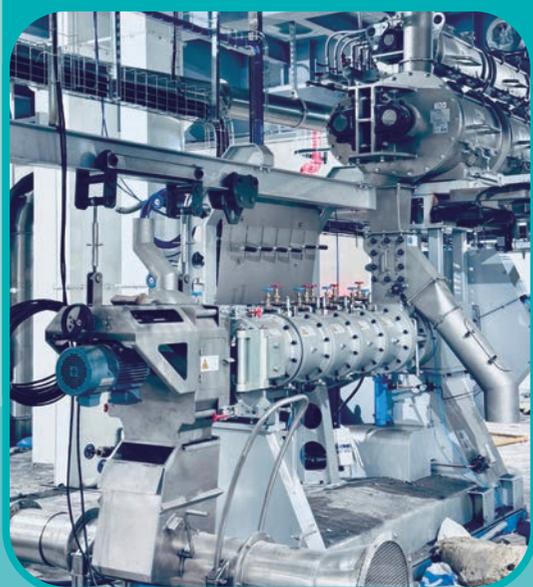
### 粗粉碎機

- 用於粉碎原料（玉米、小麥等）。
- 運作原理：利用高速旋轉的錘片與篩板摩擦作用下，原料被粉碎到符合規格後從篩孔排出。



### 膨化系統

- 經過調質器預處理後運送至膨化機主機，膨化機為水產上浮料或石斑料重要製程。



### 冷卻器



### 壓粒機

- 利用壓棍及環狀鋼模壓製成粗或細粒狀料，再經由切刀轉速控制規格長度。

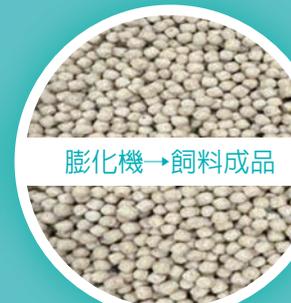
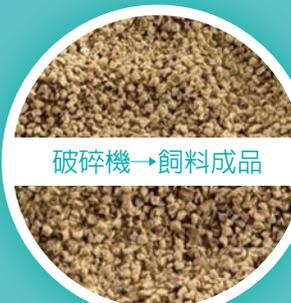


### 超微粉碎機

- 經由粗粉碎機粉碎至1mm以下後再加工。
- 運作原理：利用高速旋轉的離心力作用物料在垂刀撞擊破裂再由齒輪粉碎。
- 粉碎產能提升、粗細度更細緻，可提高飼效。



### 自動化包裝機



# 養魚先養水， 養水先養土： 水產飼養管理的黃金守則

行銷企劃部 陳丕偉

**隨** 著氣候變遷與市場需求的波動，現代水產養殖早已不是單純「放魚養大」的行業。從水質、飼養密度、飼料到疾病防控，每一環節皆牽一髮而動全身，要在氣候不穩、病害風險升高與市場競爭激烈的情況下，穩定獲利、永續經營，必須深入了解水產生物的生理特性、掌握水質變化的細節、採取正確的投餵策略，並建立有效的疾病管理系統。大成結合試驗場實測數據與長期經驗，提出一系列關鍵洞見，為水產產業提供了兼具科學與實用的策略藍圖。

## 1 水產生物的三大類型與飼養關鍵

水產養殖的核心在於「因材施教」，不同生物類型各自擁有獨特的生理特性與飼養需求。首先，以魚類為例，虱目魚、吳郭魚、石斑魚、午仔魚與鱸魚等，攝食習性涵蓋草食、肉食、濾食至夜行性等多元型態。牠們在適溫環境下，具有高採食量與快速生長的優勢，適合高密度飼養；但同時對水中溶氧相當敏感，缺氧情況下不僅影響進食，甚至可能導致死亡。

接著是甲殼類，如白蝦、泰國蝦與螃蟹等，這類生物需透過多次脫殼才能成長，而脫殼期間身體極為脆弱。此外，牠們對水中氨氮與PH變化的忍受度低，飼養過程需格外留意水質穩定。雖具群聚習性，但高密度卻容易引發攻擊與咬鬥，增加死亡風險。

至於貝類如文蛤、牡蠣與九孔，則主要靠濾食浮游生物維生，對水體透明度與肥水狀態要求極高。牠們對污染物特別敏感，容易累積重金屬與毒素，直接影響食用品質與安全。此外，貝類多固定於養殖設施上，空間配置與水流管理成為飼養成敗的關鍵因素。

掌握這些基礎特性，是擬定飼養策略與場域配置的首要依據，也是邁向高效與永續養殖的基礎關鍵。

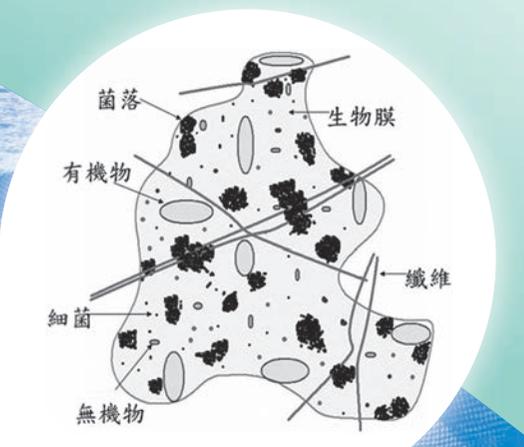
## 2 飼養管理的核心： 在生態循環中取得平衡

飼養系統的邏輯核心，在於如何讓「飼料、養殖生物、有機物、底土、水體與空氣」之間達成動態平衡。飼料經魚蝦攝食後，轉化為代謝廢物與殘餌，進一步累積成有機物，進入水體與底土。若底泥未經妥善處理，累積的有機物會層層堆疊，使水分與氧氣難以穿透，導致底層逐漸轉為無氧狀態（圖一），促使厭氧菌大量繁殖（圖二），進而產生氮氣與亞硝酸等有害物質，不僅破壞水中溶氧與微生物平衡，也將進一步影響魚蝦健康與攝食行為。也因此，在養殖前的準備階段，就必須謹慎進行（1）清淤、（2）檢測PH、（3）灑生石灰、（4）翻土與（5）曝曬（圖三）等動作，為後續的水體培養建立健康底層。這一系列操作表面看似簡單，但每一個步驟都對整體水質有深遠影響，若忽略將導致整個養殖從一開始就處於不利條件。

進入養殖期後，水質監控變得更加關鍵。每日應重點檢測的項目包含PH值、溶氧、溫度、鹽度、氨氮、亞硝酸、藻相與菌相等核心指標，這些數據不僅反映水體穩定性，更直接影響魚蝦的健康狀況與飼養風險。氨與亞硝酸是最常見的兩大隱形殺手，其中氨會對魚鰓造成損傷，使其呼吸困難；亞硝酸則會與血紅素結合，降低血液攜



圖一 長時間未清淤的池底，因有機物積累與缺氧，會形成發黑、發臭的還原層，含有硫化氫與其他有毒物質。這種泥巴通常會造成魚蝦壓力大、攝食不良甚至死亡。



圖二 這是一張底泥或水體中「生物膜結構」的示意圖。圖中顯示了：  
菌落：聚集在有機物表面  
生物膜：微生物分泌的膠質形成保護層  
有機物與無機物：為微生物提供附著基質  
纖維：殘留物或基質中的支撐結構  
這張圖用來解釋「有機物沉積 → 微生物附著 → 生物膜形成 → 進一步堆疊變成厭氧層」的過程。



圖三 這是曝曬後的池底，泥面乾裂代表有機物經過陽光曝曬與氧化，能有效殺死病原菌並分解部分有害物質。這張圖就是在說明「清池後曝曬」的重要性。

▼ 圖七

湖內水產試驗場（室外）水色變化

AB池密度相同，B池投餵量高於A池

新池或藻量不足時，如果同時使用銅劑（殺藻劑）又投放枯草菌類的產品（益生菌），可能會讓水色更不穩定，甚至導致水質惡化。所以要觀察水色變化，避免藻菌失衡。



A池



B池

▼ 圖八

湖內水產試驗場（室內）——金目鱸魚苗



5月入苗→訓餌



6月定期採樣



▼ 圖六

湖內水產試驗場（室外）

4月整池→試水→金目鱸魚苗檢查→試苗



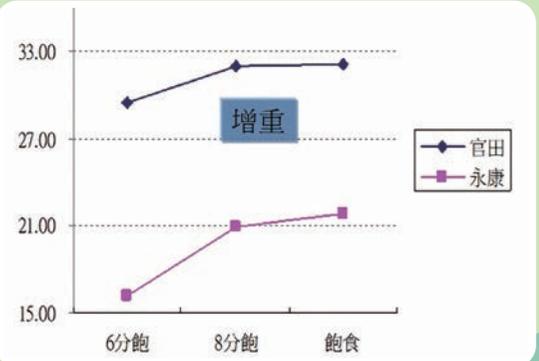
▼ 圖四 & 圖五（投餵管理原則）

材料與實驗設計：尼羅魚

A組：飽食；永康（循環水系統）任食，官田（戶外水泥池）參考NRC建議（3.5%）

B組：8分飽；飽食組的80%投餵量

C組：6分飽；飽食組的60%投餵量



綜合而言，現代水產養殖的成功，來自三大核心支柱的協同合作：穩定的飼養管理系統、優質的飼料設計，以及健康的種苗來源。這三者如同三個環環相扣的圓環，交集處即是穩定生產與獲利的關鍵核心。忽視其中任一環節，都可能導致整體失衡，使養殖效益大打折扣。面對日益嚴峻的氣候與環境挑戰，未來的養殖模式勢必更加依賴數據監控、科學分析與標準化管理。從水體化學結構、微生物變化，到魚蝦的攝食行為與健康狀態，皆須納入精細化的管理視野之中。水產產業唯有善用系統思維，結合現場實證經驗，方能在變動中保持穩定，實現可預期、可管理、可長可久的現代化水產養殖。

四

在飼養操作中，投餵策略往往被誤解為「愈多愈好」，但實驗數據明確指出，飽食雖然能快速增重，卻未必具有經濟效益。以圖四和圖五的尼羅魚試驗為例，飽食組（百分之百投餵）雖然增重速度最快，但FCR（飼料轉換率）卻最差，意味著更多的飼料換來的是更高的成本與更多水體負擔；相反地，八分飽的組別雖稍慢增重，但FCR最佳，綜合效益反而最高。這也呼應了魚類攝食的自然機制：為了避免腸道負擔過重，魚會調整消化速度來提升營養吸收效率。因此，「略低於飽食」的投餵模式，才是實務上兼顧生長與效益的關鍵策略。

三

除了水質，疾病管理亦是穩定產出的重要一環。疾病的發生不單是因為病原菌的存在，而是宿主（養殖生物）、環境（水質與密度）與病原三者失衡的結果。對於細菌性疾病，需透過病原鑑定與藥敏測試，搭配水體消毒與正確劑量的藥物療程處理；寄生蟲則須連續驅蟲，阻斷其生活史循環，並配合底泥清理與水質改善；而病毒性疾病目前雖無特效藥，但可透過疫苗、IgY與免疫刺激物提升魚體抗病力，並搭配隔離與消毒降低傳播風險。疾病管理的本質，在於提前預防與系統控制，絕非等到發病才會促應對。