

法規名稱：織品標示基準

法規文號：經商字第一〇四〇二四三五七五〇號

發布日期：104年12月23日

法規沿革：

中華民國八十三年四月十三日經83商二〇五七六三號公告(83/04/13)

中華民國八十三年八月三十一日經83商二一六六二三號公告修正(83/08/31)

中華民國九十三年七月二日經93商〇九三〇二一〇八七一〇號公告修正(93/07/02)

中華民國九十五年八月十六日經商〇九五〇二四二三七一〇號公告修正(95/08/16)

中華民國一百零四年十二月二十三日經商字第一〇四〇二四三五七五〇號公告修正「織品標示基準」，除第四點第五款及第五點自公告後二年生效外，其餘自公告後一年生效。(104/12/23)

條文內容：

一、為促進織品之正確標示，維護生產者信譽，保障消費者權益，特依商品標示法第十一條規定，訂定本基準，明定織品應行標示事項及標示方法。

二、本基準所稱織品，係指由天然或人造纖維製成之紗、絲、線，或再以梭織、針織、編結、縮絨、撚結、網結或其他非織等方法織製而成之產品。

其適用種類例示如下：

(一)用布：衣服用布、家飾用布。

(二)纖維製成之手鉤（織）紗（線）、縫線、繡線。

(三)床單、床罩、枕套、被套。

(四)被類、毯子、毛巾被、睡袋、枕頭。

(五)床墊、椅墊。

(六)地毯、踏墊。

(七)桌布、餐巾、餐墊。

(八)沙發套、椅套。

(九)窗簾、帷幔、布簾。

(十)毛巾、浴巾。

三、織品之應行標示事項：

(一)國內產製者，應標示製造廠商或委製商名稱、電話及地址；其為進口者，應標示進口廠商名稱、電話及地址。

(二)尺寸或尺碼。

(三)生產國別（製品主要製程地之生產國別）。但進口特定紡織品之產地標示，應依經濟部國際貿易局之公告規定辦理。

(四)纖維成分；如有填充物者，應另標示填充物成分。

(五)洗燙處理方法。

(六)企業經營者已於織品本身、內外包裝或說明書表示係使用於三歲以下嬰幼兒者，如該織品可能影響嬰幼兒之身體安全，應另標明注意事項。

四、纖維成分及填充物成分之標示規定：

(一)纖維、填充物含量達百分之五以上者，應標示其成分名稱及重量百分比。纖維、填充物含量雖未達百分之五，但足以影響洗燙條

- 件，或為顯示產品特性時，仍應標明其成分名稱及重量百分比。
- (二)纖維、填充物之成分名稱應以中文名稱標示之，必要時得輔標英文名稱或其縮寫，例示如附表一。
 - (三)纖維、填充物成分之重量百分比，許可差應在上下百分之三以內。但標示百分之百者，無許可差。
 - (四)纖維成分為「羊毛」者，其重量百分比達百分之九十五以上者，可標示「純」之字樣。
 - (五)填充物成分為「羽絨」者，其重量百分比不得標示為「百分之百」，或「純」之字樣，且其實際之重量百分比，不得低於標示之重量百分比。
 - (六)纖維成分為回收羊毛或回收蠶絲者，應標示「回收羊毛」或「回收蠶絲」之字樣及其重量百分比。
 - (七)織品應分別標示表布、裡布及填充物之成分名稱及其重量百分比。
 - (八)成套或成組之織品，可單獨成為個別商品者，不論是否由不同材質製成或分開銷售，應分別標示成分名稱及重量百分比。
 - (九)副料（如織帶、蕾絲、亮片或標籤等）可不標示；裝飾物（如綉花或貼布綉等）面積小於百分之十五或重量少於百分之五者，可不標示。

五、洗燙處理方法之標示：

- (一)洗燙處理方法（洗標）應依附表二之洗標圖案標示，並得輔以必要文字說明，應包含以下項目：
 - 1、水洗。
 - 2、漂白。
 - 3、乾燥。
 - 4、熨燙及壓燙。
 - 5、紡織品專業維護。
- (二)無洗燙需求之織品，得免標示洗燙處理方法。其種類例示如下：
 - 1、用過即丟之織品。
 - 2、標籤用布、掛氈布、營帳用布、汽車罩用布、抹布。
 - 3、床墊、洗衣袋、沐浴球、蚊帳、擦澡巾（如尼龍澡巾等）。

六、標示方法如下：

- (一)第三點第一款、第二款及第六款規定之應行標示事項，應於商品本身、內外包裝或說明書標明之。
- (二)第三點第三款至第五款規定之應行標示事項，應於商品本體上附縫標籤、烙印、燙印或印刷；其位置應明顯易見，且經洗滌後不易破損及字體清晰不褪色。其為包裝商品時，並應於外包裝上標明之。但下列織品得以附掛、檢附說明書、貼標等其他顯著方式標示之：
 - 1、纖維製成之手鉤（織）紗線、縫線、繡線。

2、尺寸過小的物件會影響整體美感者。

3、已附縫、烙印、燙印或印刷原出口國規定標示之進口織品。

4、成捲用布。

5、無洗燙需求之織品。

(三)廠商販賣非整匹之衣服或家飾用布時，應檢附第三點應行標示事項之資料供消費者參考。

七、本基準除第四點第五款及第五點自公告後二年生效外，其餘自公告後一年生效。但企業經營者得自願自公告日起適用之。

附表一

纖維及填充物之成分名稱

序號	中文名稱	英文名稱
1	棉	cotton
2	木棉	kapok
3	亞麻	flax
4	大麻	hemp
5	黃麻	jute
6	苧麻	ramie
7	馬尼拉麻	abaca
8	皮革	leather
9	毛皮	fur
10	蠶絲	silk
11	羽絨（指來自鴨、鵝等水禽）	down
12	羊毛（指來自綿羊、羔羊、羊駝，小羊駝、安哥拉山羊或克什米爾山羊等）	wool
13	（動物名稱）毛（羊毛以外的動物毛髮）	(name of the animal) hair
14	嫪縈或多元榴纖維	rayon or polynosic
15	醋酸纖維	acetate
16	三醋酸纖維	triacetate
17	聚醯胺纖維或尼龍	polyamide or nylon
18	改質聚丙烯腈纖維或改質亞克力纖維（acrylonitrile 50%-84%者）	Modacrylic (acrylonitrile 50%-84%)
19	聚乙烯纖維	polyethylene
20	芳香族聚醯胺纖維	aramid
21	彈性纖維	elastomeric or spandex
22	聚酯纖維	polyester
23	聚丙烯腈纖維或亞克力纖維（acrylonitrile 85%以上者）	polyacrylonitrile or acrylic (acrylonitrile \geq 85%)
24	聚烴烯纖維	olefin
25	聚丙烯纖維	polypropylene
26	橡膠	rubber
27	金屬纖維	metallic

28	莫代爾纖維	modal
29	萊賽爾纖維	lyocell
<p>註：</p> <p>1、本附表所定纖維及填充物之成分名稱僅為例示；未納入本附表例示之纖維或填充物，仍應依其成分名稱正確標示。</p> <p>2、成分名稱另可參採以下國家標準內容：</p> <p>(1) CNS14517-1「纖維用語（纖維材料）－第一部：天然纖維」。</p> <p>(2) CNS14517-2「纖維用語（纖維材料）－第二部：人造纖維」。</p> <p>(3) CNS2339-1「纖維混用率試驗法－第1部：纖維鑑別」。</p> <p>(4) CNS2339-2「纖維混用率試驗法－第2部：纖維混用率」。</p>		

附表二





洗滌處理方法之洗標圖案

(一) 水洗




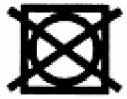
洗標圖案		
意義	水洗	
說明	<p>1. 水洗（手洗或機械洗）。</p> <p>2. 圖案中加數字代表洗滌時最高水溫。</p> <p>3. 圖案下方無橫槓，表示標準洗程序。</p> <p>4. 圖案下方加一槓（—），表示溫和處理，如減少攪動。</p> <p>5. 圖案下方加二槓（=），表示極輕柔處理，如儘量減少攪動。</p> <p>6. 圖案中加手（) 的圖形表示應用手洗，且最高溫度不應超過攝氏四十度。</p> <p>7. 標示手洗之圖案不應再於圖案下方標示橫槓。</p> <p>8. 圖案中加（X），表示不可以水洗。</p>	
舉例		最高水洗溫度攝氏九十五度，標準洗程序。
		最高水洗溫度攝氏七十度，標準洗程序。
		最高水洗溫度攝氏六十度，標準洗程序。
		最高水洗溫度攝氏六十度，溫和洗程序。
		最高水洗溫度攝氏五十度，標準洗程序。
		最高水洗溫度攝氏五十度，溫和洗程序。
		最高水洗溫度攝氏四十度，標準洗程序。

	最高水洗溫度攝氏四十度，溫和洗程序。
	最高水洗溫度攝氏四十度，極輕柔洗程序。
	最高水洗溫度攝氏三十度，標準洗程序。
	最高水洗溫度攝氏三十度，溫和洗程序。
	最高水洗溫度攝氏三十度，極輕柔洗程序。
	以手洗滌，水溫最高不應超過攝氏四十度。
	不可水洗。





(二) 漂白

洗標圖案		
意義	漂白	
說明	<ol style="list-style-type: none"> 1. 可漂白。 2. 圖案中加 (X)，表示不可漂白。 3. 圖案中加入斜線，表示只可使用含氧／無氯漂白劑漂白。 	
舉例		可使用任何漂白劑。
		不可漂白。
		只可使用含氧／無氯漂白劑。

(三) 乾燥 1. 翻滾烘乾














洗標圖案	
意義	翻滾烘乾
說明	1. 可機器翻滾烘乾。 2. 圖案中加（．．），表示使用一般溫度烘乾。 3. 圖案中加（．），表示使用較低溫度烘乾。 4. 圖案中加（×），表示不可使用機器翻滾烘乾。
舉例	 可翻滾烘乾，使用一般溫度，最高排風溫度攝氏八十度。
	 可翻滾烘乾，使用較低溫度，最高排風溫度攝氏六十度。
	 不可翻滾烘乾。

(三) 乾燥 2. 自然乾燥


洗標圖案	
意義	自然乾燥
說明	1. 可自然乾燥。 2. 方形內有一條直線，表示懸掛晾乾。 3. 方形內有二條直線，表示懸掛滴乾。 4. 方形內有一條橫線，表示平攤晾乾。 5. 方形內有二條橫線，表示平攤滴乾。 6. 方形內左上方有一條斜線，表示在陰涼處進行。
舉例	 懸掛晾乾。
	 懸掛滴乾。
	 平攤晾乾。

	平攤滴乾。
	在陰涼處懸掛晾乾。
	在陰涼處懸掛滴乾。
	在陰涼處平攤晾乾。
	在陰涼處平攤滴乾。

(四) 熨燙及壓燙

洗標圖案									
意義	熨燙及壓燙								
說明	<ol style="list-style-type: none"> 1. 熨燙及壓燙。 2. 圖案中加小圓點，表示使用的最高溫度。 3. 圖案中加 (X)，表示不可熨燙及壓燙。 								
舉例	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>熨斗底板最高溫度攝氏二百度之熨燙及壓燙。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>熨斗底板最高溫度攝氏一百五十度之熨燙及壓燙。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>熨斗底板最高溫度攝氏一百一十度之熨燙及壓燙，且不應使用蒸氣。（蒸氣燙可能導致不可回復的損傷）。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>不可熨燙及壓燙。</td> </tr> </table>		熨斗底板最高溫度攝氏二百度之熨燙及壓燙。		熨斗底板最高溫度攝氏一百五十度之熨燙及壓燙。		熨斗底板最高溫度攝氏一百一十度之熨燙及壓燙，且不應使用蒸氣。（蒸氣燙可能導致不可回復的損傷）。		不可熨燙及壓燙。
	熨斗底板最高溫度攝氏二百度之熨燙及壓燙。								
	熨斗底板最高溫度攝氏一百五十度之熨燙及壓燙。								
	熨斗底板最高溫度攝氏一百一十度之熨燙及壓燙，且不應使用蒸氣。（蒸氣燙可能導致不可回復的損傷）。								
	不可熨燙及壓燙。								

(五) 紡織品專業維護

洗標圖案	
意義	紡織品專業維護
說明	<ol style="list-style-type: none"> 1. 紡織品專業維護（專業乾洗及專業濕洗）。 2. 圖案中加 (P) 字樣，表示可專業乾洗，且使用四氫乙烯及編列於 (F) 字樣之乾洗溶劑清洗。

3. 圖案中加 (F) 字樣，表示可專業乾洗，並使用碳氫化物之乾洗溶劑清洗。
4. 圖案中加 (W) 字樣，表示可專業濕洗。
5. 圖案下方無橫槓，表示標準處理程序。
6. 圖案下方加一槓 (—)，表示溫和處理。
7. 圖案下方加二槓 (==)，表示極輕柔處理。
8. 圖案中加 (X)，表示不可以專業乾洗或專業濕洗。

舉例		用四氫乙炔及所有編列於 (F) 字樣所使用溶劑的專業乾洗，並採標準乾洗程序。
		用四氫乙炔及所有編列於 (F) 字樣所使用溶劑的專業乾洗，並採溫和乾洗程序。
		用碳氫化物 (蒸餾溫度在攝氏一百五十度至二百一十度之間，閃點在攝氏三十八度至七十度之間) 乾洗溶劑的專業乾洗，並採標準乾洗程序。
		用碳氫化物 (蒸餾溫度在攝氏一百五十度至二百一十度之間，閃點在攝氏三十八度至七十度之間) 乾洗溶劑的專業乾洗，並採溫和乾洗程序。
		不可以專業乾洗。
		專業濕洗，並採標準濕洗程序。
		專業濕洗，並採溫和濕洗程序。
		專業濕洗，並採極輕柔濕洗程序。
		不可以專業濕洗。