

檔 號：

保存年限：

經濟部標準檢驗局 開會通知單

受文者：第三組謝志宏

發文日期：中華民國96年2月16日

發文字號：經標三字第09630001140號

速別：最速件

密等及解密條件或保密期限：

附件：會議議題1份

開會事由：全國職場233減災方案所列工作項目運用商品檢驗
法規之業務協調第2次會議

開會時間：96年2月27日（星期二）上午9時30分

開會地點：本局第2會議室（行政大樓7樓）

主持人：林組長傳偉

聯絡人及電話：第三組謝志宏，02-2343-1781

出席者：行政院勞工委員會勞工安全衛生處、行政院勞工委員會勞工檢查處、經濟部工業局、本局第一組、第二組、第三組、第五組、第六組、法務室、財團法人全國認證基金會、財團法人工業技術研究院能源與環境研究所、財團法人精密機械研究發展中心、財團法人金屬工業研究發展中心

列席者：本局第三組第一科、第三組第二科（皆含附件）

副本：

備註：請與會單位攜帶本開會通知及附件議程資料出席，並請各與會單位就議題內容預先提供報告及發言資料，email：eric.hsieh@bsmi.gov.tw。

經濟部標準檢驗局

監印 王重明
校對 林秀香

裝

訂

線

討論議題

前言

基於本(96)年1月9日由標準檢驗局陳局長拜會行政院勞工委員會勞工安全衛生處傅處長所達成初步共識：經濟部標準檢驗局將選擇實施可行性高之一項機械產品列入商品檢驗試辦，視其成效再擴大推動，勞委會全力配合克服相關執行問題。現為遵循前述共識，持續推展：

- (1) 行政院於95年1月11日第2974院會審議通過「全國職場222減災方案」之分工表第7.3.4項指定須配合辦理「將動力機械之緊急停止裝置、起重機之過負荷預防裝置、防爆構造之電氣設備、交流電焊機用自動電擊防止裝置、絕緣用防護具、漏電斷路器等列入商品檢驗法應施檢品目」，及
- (2) 行政院勞工委員會於95年11月24日召開「全國職場233減災方案『防災法規與制度』第3次分組會議」之提案「為加強機械安全，請將進口及國產之工業機械產品，列入商品檢驗法之國內商品應施檢驗品目，推動納檢，以建立商品驗證登錄制度，保障使用者安全。」，以及
- (3) 於行政院勞工委員會95年12月19日勞檢1字第0950117775號函修正「全國職場233減災方案」之分工表第7.6.5項所列「動力衝剪機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、動力堆高機、研磨輪、研磨機、防爆電氣設備列入公告商品檢驗品目。」之工作。

經標準檢驗局於本年2月2日召開「全國職場233減災方案所列工作項目運用商品檢驗法規之業務可行性協調」會議，獲致結論如下：

- (1) 未來將以「動力衝剪機械」為優先導入應施檢驗品目之產品，且列檢範圍將同時包括機械安全、電氣安全及電磁相容三種領域，檢驗方式則採用「商品驗證登錄」制度，並認可指定試驗室為執行型式試驗；
- (2) 為配合依據商品檢驗法將「動力衝剪機械」納入應施檢驗品目，請勞委會參酌歐盟、美國、日本等國際間有關「動力衝剪機械」之機械安全要求進行「機械器具防護標準」之修訂，於6個月內研訂符合我國國情需要之機械安全檢驗規定，以供標準檢驗局作為列檢之依據，而標準檢驗局負責完成電氣安全及電磁相容二種領域之檢驗標準；
- (3) 至後續「全國職場233減災方案」分工表要求標準檢驗局納檢之機

具設備所需之機械安全要求，亦請勞委會比照修訂「機械器具防護標準」以資列檢依據；

- (4) 請全國認證基金會全力配合推展未來列檢「動力衝剪機械」所需之相關檢測機構認證計畫與作業；

鑑於遵循勞工安全衛生處與標準檢驗局 96 年 1 月 9 日兩單位會商共識，及持續配合勞委會推動「全國職場 233 減災方案」之相關工作，研提以下事項提請討論。

討論議題

一、依據「全國職場 233 減災方案」之全國職場 233 減災方案分工表之第 7.3.4 及 7.6.5 項要求，以及行政院勞工委員會於 95 年 11 月 24 日召開「全國職場 233 減災方案『防災法規與制度』第 3 次分組會議」之提案，要求經濟部（標準檢驗局）將「動力機械之緊急停止裝置、起重機之過負荷預防裝置、防爆構造之電氣設備、交流電焊機用自動電擊防止裝置、絕緣用防護具、漏電斷路器、動力衝剪機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、動力堆高機、研磨輪、研磨機、工業機械產品」13 項等列入公告商品檢驗品目。且已於前次會議結論以「動力衝剪機械」為優先導入應施檢驗品目之產品，檢驗方式則採用「商品驗證登錄」制度：

- (1) 依據「商品檢驗法」之「商品驗證登錄」制度計有模式 2+3（型式試驗）、模式 2+4 或 2+5 或 2+6（型式試驗+品質保證）、模式 2+7（型式試驗+工廠檢查）等三種選項，請選定未來執行模式。
- (2) 依「商品檢驗法」辦理「動力衝剪機械」之公告列檢程序，須齊備如下資訊，請勞委會提供：
 - 如何界定「動力衝剪機械」之明確品名名稱、產品種類與範圍、貨品分類號列（CCC Code）、檢驗標準等資訊？（此外，「動力衝剪機械」倘與現已公告之品目號列相同時，請提供鑑別歸屬該產品之方式，以供海關人員依不同檢驗標準或模式作要求）
 - 未來列檢「動力衝剪機械」後，如國外進口產品經當地認證組織已認證之檢測實驗室及產品驗證機構核發報告或證書，是否仍須要求依據我國指定標準進行測試與發證？（亦即是否採認國外之標準及測試結果）
 - 未來列檢「動力衝剪機械」後，如國外政府要求進行檢測報告及/或驗證證書相互承認作業之建立，是否同意導入？

- (3) 依據前次會議結論事項：請勞委會參酌歐盟、美國、日本等國際間有關「動力衝剪機械」之機械安全要求進行「機械器具防護標準」之修訂，於 6 個月內研訂符合我國國情需要之機械安全檢驗規定，以供標準檢驗局列檢之依據。請勞委會就完成修訂「機械器具防護標準」之「動力衝剪機械」要求，說明所需期限。
- (4) 為配合「全國職場 233 減災方案」之分工表所列工作期程要求，針對未來「機械器具防護標準」之修訂期限，及根據全國認證基金會 (TAF) 之實驗室認證計畫配合進展，再依據「商品檢驗法」公告列檢所需時間，提出兩方案以供討論選定 (如附表 1)：

方案 A- 由勞委會負責完成修訂「機械器具防護標準」之機械安全檢驗依據，而標準檢驗局負責完成電氣安全及電磁相容二領域之檢驗標準 (同步請 TAF 運作此二領域之認證計畫)，俟勞委會完成修訂上述標準後再請 TAF 配合依據標準檢驗局之「產品檢驗指定試驗室認可管理辦法」運作 (機械安全) 認證計畫 (另須訂定「機械類商品機械安全指定試驗室特訂規範」以供認證作業之遵循)，取得相關執行能力與能量後，始能進行兩單位會同與業界溝通、預告通知、審議定案、報部公告等作業。

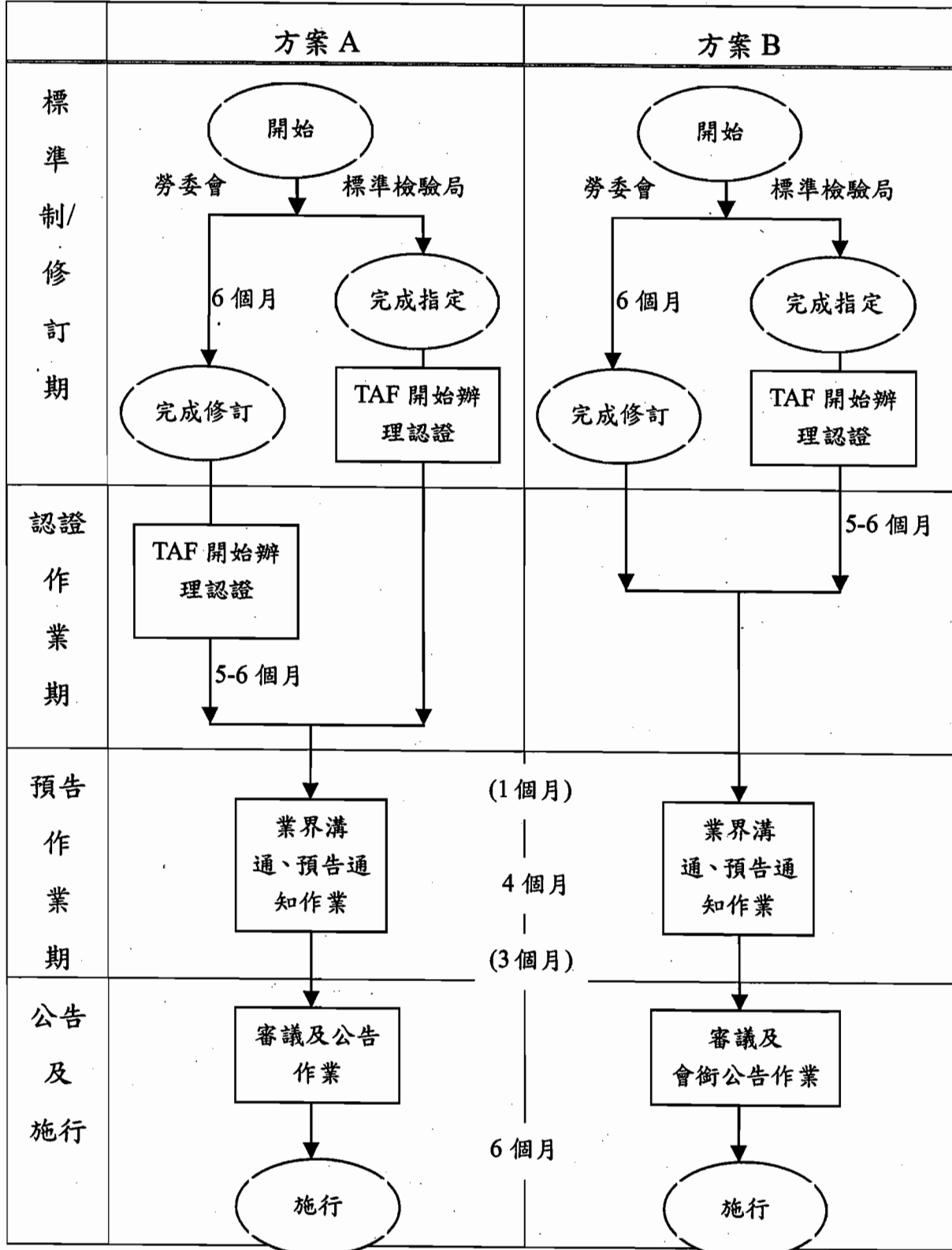
特性：由標準檢驗局統一辦理相關行政程序作業，且執行時以「商品檢驗法」所指定之符合性評鑑結果為驗證合格資格，惟至完成公告施行需時較久。

方案 B- 由勞委會負責完成修訂「機械器具防護標準」之機械安全檢驗依據，而標準檢驗局負責完成電氣安全及電磁相容二領域之檢驗標準 (同步請 TAF 運作此二領域之認證計畫)，「機械安全」部分仍依據「機械器具型式檢定實施辦法」執行型式檢定業務，且依第 10 條出具型式檢定合格證明書。再由兩單位會同與業界溝通、辦理預告通知、審議定案、報部公告 (與勞委會會銜公告) 等作業。

特性：由勞委會與標準檢驗局分別依各自專業領域完成配套措施 (能環所可依勞委會規定持續成為型式檢定機構，而無須向 TAF 提出認證申請)，且執行時以「商品檢驗法」搭配「機械器具型式檢定實施辦法」所指定之符合性評鑑結果 (標準檢驗局指定試驗室所核發之型式試驗報告 + 勞委會型式檢定機構所出具之型式檢定合格證明書)

為驗證合格資格，未來亦可由勞委會銜接後續檢查業務。

附表 1



(5) 鑑於標準檢驗局相關驗證人員對於「機械安全」領域並不熟悉，故擬依據「商品檢驗法」第4條規定委託辦理：

「檢驗工作除由標準檢驗局執行外，主管機關得將有關檢驗之技術工作，委託其他政府機關、法人或團體代為實施。

主管機關得將相關檢驗合格證書之核（換）發及檢驗業務，委託其他政府機關、法人或團體辦理。

前二項受委託之其他政府機關、法人或團體應具備之資格、條件、評鑑、監督考核、相關檢驗合格證書之核（換）發、檢驗業務處理及相關管理事項之辦法，由主管機關定之。」

- 本案之「動力衝剪機械」於未來之檢驗合格證書之核（換）發業務，是否可能依商品檢驗法委託勞委會（各地勞檢所）辦理？或請勞委會指定能環所向本局提出第三者產品驗證機構之申請（須先取得 TAF 之 ISO/IEC Guide 65 認證資格），以辦理檢驗合格證書之核（換）發。

(6) 有關依據「商品檢驗法」規定之「市場監督」活動議題：

- 「動力衝剪機械」於國內生產與販售之型態（例如以訂單生產或固定產量生產，零組件分開載運至安裝地點進行組裝，或整機載運安裝等資訊）為何？未來執行「市場監督」之適用作法為何（僅須至安裝廠場執行，或須至機械製造廠、經銷商、港口存放地執行，能否執行）？
- 依「商品檢驗法」規定之「動力衝剪機械」之「市場監督」，有無可與勞委會勞安衛法所訂後續檢查作業相銜接之作法？（建議可就強制性驗證登錄【RPC】制度所提供之技術文件與證書管理作業，與後續轉移至勞委會相關檢查機構之方便性作討論）

二、臨時動議：

三、散會。

經濟部實施動力衝剪機械等商品進口及國內市場商品檢驗明細表草案

商品分類號	品名	檢驗標準	檢驗方式
8462.10.10.00.1	鍛造機 (包括壓床) Forging machines (including presses)	<u>Mechanical safety</u> 機械器具防護標準 (備註三) <u>Electrical safety:</u> IEC 60204-1:2005 <u>EMI:</u> CISPR 11: 2003 IEC 61000-3-2:2005 IEC 61000-3-3:1994 IEC 61000-3-4:1998 IEC 61000-3-5:1994 <u>EMS</u> IEC 61000-4-2:2001 IEC 61000-4-3:2006 IEC 61000-4-4:2004 IEC 61000-4-5:2005 IEC 61000-4-6:2006 IEC 61000-4-8:2001 IEC 61000-4-11:2004 IEC 61000-6-2: 2001	驗證登錄模式二加三
8462.10.20.00.9	模壓衝製機 (包括壓床) Die-stamping machines (including presses)	同上	同上
8462.10.30.00.7	錘造機 Hammers	同上	同上
8462.21.00.00.0	數值控制彎曲、摺疊、矯直或矯平之機器 (包括壓床) Numerically controlled bending, folding, straightening or flattening machines (including presses)	同上	同上
8462.29.00.00.2	其他彎曲、摺疊、矯直或矯平之機器 (包括壓床) Other bending, folding, straightening or flattening machines for metal (including presses)	同上	同上
8462.31.00.00.8	數值控制剪機 (包括壓床) Numerically controlled shearing machines shearing machines(including presses)	同上	同上

8462.39.00.00.0	其他剪機（包括壓床） Other shearing machines (including presses)	同上	同上
8462.41.00.00.6	數值控制衝孔或衝口工具機（包括壓床），包括衝剪複合機 Numerically controlled punching or notching machines (including presses), including combined punching and shearing machines	同上	同上
8462.49.00.00.8	其他衝孔或衝口工具機（包括壓床），包括衝剪複合機 Other punching or notching machines (including presses), including combined punching and shearing machines	同上	同上
8462.91.00.00.5	液壓機 Hydraulic presses	同上	同上
8462.99.00.00.7	其他第8462節所屬之工具機 Other machine-tools of heading No.84.62	同上	同上

備註：

- 一、表列商品自98年1月1日起實施檢驗，檢驗方式採型驗證登錄制度。
- 二、表列商品輸入規定代號為C02。
- 三、表列商品之驗證登錄符合性評鑑程序模式為模式二加三，其模式依「商品驗證登錄辦法」第3條規定實施。申辦驗證登錄時須檢附經勞委會依據「機械器具型式檢定實施辦法」及「機械器具防護標準」所完成型式檢定，且出具之型式檢定合格證明書。前述合格證明書視同「商品驗證登錄辦法」第4條指定之符合性評鑑程序之相關資料。
- 四、型式試驗受理地點：經濟部標準檢驗局認可之指定試驗室。
- 五、驗證登錄受理地點如下：
 - (一)國內生產者：向本部標準檢驗局認可之第三者產品驗證機構提出申請。
 - (二)代理商或輸入者：依其住所或營業所之轄區別向本部標準檢驗局認可之第三者產品驗證機構提出申請。
- 六、表列商品驗證登錄審查期限為14個工作天（等待補送資料或樣品之時間不計；另抽測樣品者，於樣品送達後加計7天）。
- 七、表列商品之商品驗證登錄證書有效期間均為3年。但於實施日期前取得證書者，其證書有效期間為自發證日起至97年12月31日止。
- 八、表列商品驗證登錄之商品檢驗標識由報驗義務人自行印製。
- 九、表列商品之檢驗標準以本公告所列版次為準，若有新增（修）訂版次時，則由本部標準檢驗局另行訂定實施日期。
- 十、型式試驗應檢附之技術文件由本部標準檢驗局定之。
- 十一、複合性及多功能產品須符合相關檢驗標準及登錄模式之規定。
- 十二、檢驗規費依「商品檢驗規費收費辦法」計收。
- 十三、型式試驗費：依受理試驗單位收費規定收取。

檔 號：

保存年限：

經濟部標準檢驗局 書函

機關地址：10051臺北市濟南路1段4號
聯絡人／聯絡電話：謝志宏/02-23431781
電子郵件：eric.hsieh@bsmi.gov.tw
傳真：02-33433991

受文者：第三組

發文日期：中華民國96年3月16日

發文字號：經標三字第09630001390號

速別：

密等及解密條件或保密期限：

附件：如文

主旨：檢送本（96）年2月27日本局召開「全國職場233減災方案所列工作項目運用商品檢驗法規之業務協調」第二次會議會議紀錄如附件，請 查照。

正本：行政院勞工委員會勞工安全衛生處、行政院勞工委員會勞工檢查處、本局第一組、第二組、第五組、第六組、法務室、財團法人全國認證基金會、財團法人工業技術研究院能源與環境研究所、財團法人精密機械研究發展中心、財團法人金屬工業研究發展中心

副本：經濟部工業局、本局第三組（含附件）

經濟部標準檢驗局

監印 王重明
校對 王櫻娟

裝

訂

線

Handwritten text, possibly a signature or name, located in the lower right quadrant of the page.

「全國職場 233 減災方案所列工作項目運用商品檢驗法規
之業務協調」第二次會議紀錄

會議地點：本局第二會議室

會議時間：96 年 2 月 27 日上午 9 時 30 分

會議主席：林組長傳偉

記錄：謝志宏

出席單位：(如附件 A 之簽名單)

行政院勞工委員會	周科長有洸 張技正國明 王技士崇丞
工業局	請假
本局 法務室	趙主任克強 張專員志嵩
第一組	唐技士明永 陳技士正崑 潘技士榮進 溫技士健平
第二組	倪科長士瑋 許技士東銘
第三組	王副組長石城 劉科長進德 王科長傳志
第五組	李專員泉祿
全國認證基金會	潘中柱先生
工研院能環所	林顧問榮政 陳副工程師鍊
精密機械研發中心	林副總經理春福 黃組長志明
金屬工業研發中心	王副工程師維銘

一、主席致詞：略。

二、第三組說明：略。

三、討論內容：略。

四、會議結論：

- (一) 鑑於目前「機械器具防護標準」僅規範動力衝剪機械等 5 類器具，故前次會議結論第(一)3.項內容修正為「至後續『全國職場 233 減災方案』分工表要求標準檢驗局納檢之機具設備所需之機械安全要求，亦請勞委會比照修訂『機械器具防護標準』或提供所需機械安全檢驗

要求，以資作為列檢依據」；

(二) 為配合依「商品檢驗法」辦理「動力衝剪機械」之公告列檢程序，請勞委會就下列問題進行檢視，並請將相關意見正式函復本局：

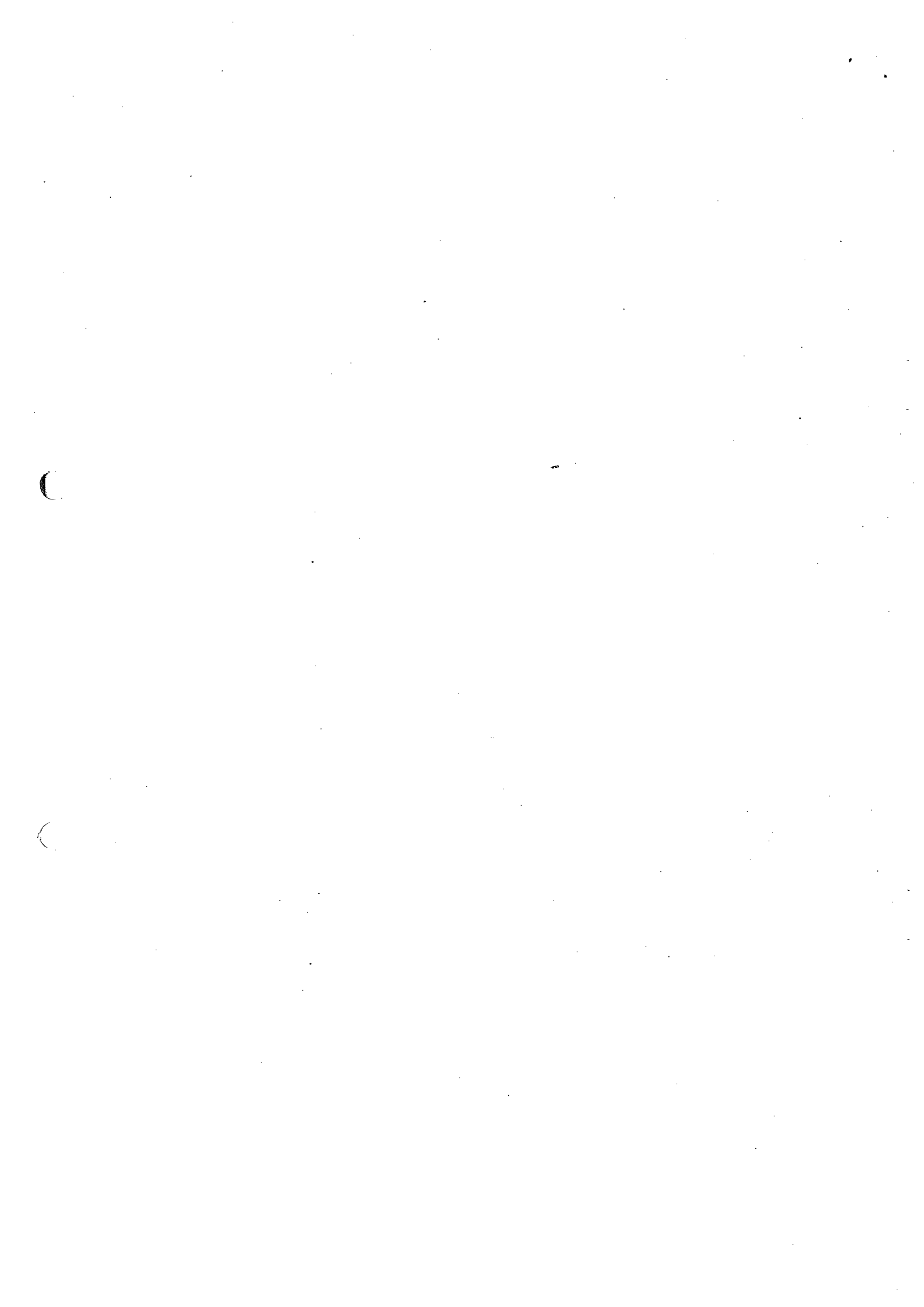
1. 前次會議結論第(一)1.項：未來將以「動力衝剪機械」為優先導入應施檢驗品目之產品，而列檢範圍同時包括機械安全、電氣安全及電磁相容三種領域，鑑於勞委會與會代表於本次會議時表示僅列檢「機械安全」已可符合目前「全國職場 233 減災方案」之需求，故請勞委會確認，俾憑辦理規劃作業；
2. 倘同意採用「機械器具防護標準」作為「動力衝剪機械」之機械安全檢驗要求，請惠告是否將參酌歐盟、美國及日本等相關國際規範要求進行該項防護標準之修訂，以利公告列檢程序之推展；
3. 依據「商品驗證登錄辦法」規定計有模式 2+3 (型式試驗)、模式 2+4 或 2+5 (型式試驗+工廠品質管理制度)、模式 2+7 (型式試驗+工廠檢查) 等三種選項，請勞委會考量「動力衝剪機械」之特性、風險管理及於職場使用之銜接管理作業需求，提供所決定之未來執行驗證模式；
4. 請考量未來執行機械安全檢驗之技術能力範圍，及「機械器具防護標準」已明訂之適用要求，檢視並提供「經濟部實施動力衝剪機械等商品進口及國內市場商品檢驗明細表草案」(如附件 B) 所列「動力衝剪機械」之擬列管產品名稱、產品種類與範圍；
5. 承上項問題，請提供如何界定產品名稱、產品種類與範圍、貨品分類號列 (CCC Code) 等資訊之方法 (例如，倘「動力衝剪機械」與現已公告之品目號列相同時，請提供鑑別歸屬該產品之方式，以供海關或標準檢驗局人員依不同檢驗標準或模式作要求)，或提供勞委會未來負責鑑別進口或出廠之機械器具設備是否為本案所公告列檢品目範圍之部門；
6. 檢視本次會議資料之第一(4)項議題所提供方案 A 與 B，並提供建議採行之方案；
7. 檢視本次會議資料之第一(5)項議題內容，倘本案擬依據「商品檢驗法」第 4 條規定委託辦理相關檢驗合格證書之核 (換) 發與市場監督業務，請提供勞委會可受理委託之部門，以供後續業務推展之參

考。

(三) 請勞委會及早完成「機械器具防護標準」及相關型式檢定法規之英譯作業(至少包含涉及「動力衝剪機械」之內容), 以供標準檢驗局後續辦理 WTO/TBT 通知作業之需要。

(四) 本次會議尚未討論之議題, 將由標準檢驗局另擇期再邀勞委會及相關單位研商確定。

五、散會：12 時 30 分。



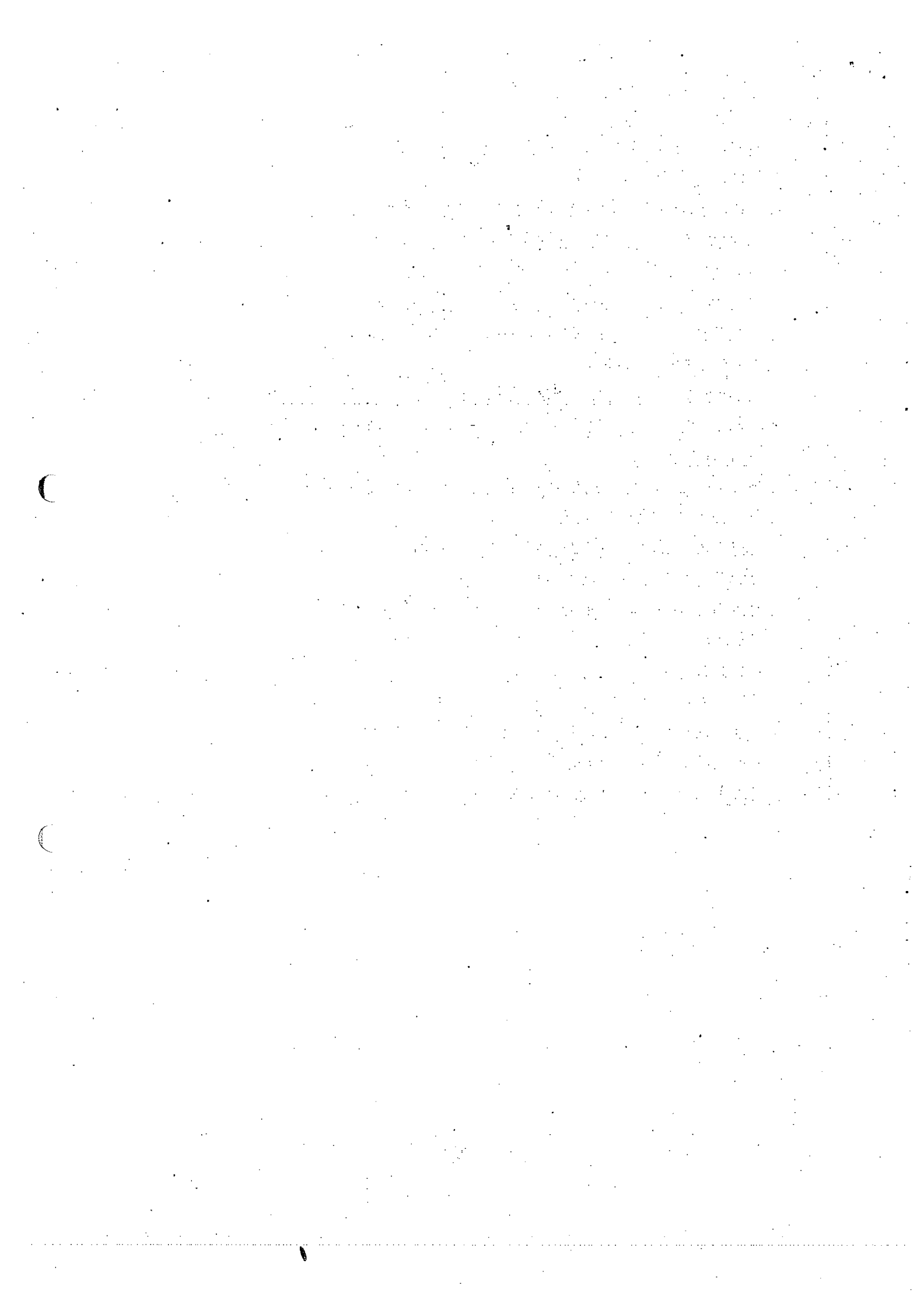
經濟部實施動力衝剪機械等商品進口及國內市場商品檢驗明細表草案

商品分類號	品名	檢驗標準	檢驗方式
8462.10.10.00.1	鍛造機 (包括壓床) Forging machines (including presses)	<u>Mechanical safety</u> 機械器具防護標準 (備註三) <u>Electrical safety:</u> IEC 60204-1:2005 <u>EMI:</u> CISPR 11: 2003 IEC 61000-3-2:2005 IEC 61000-3-3:1994 IEC 61000-3-4:1998 IEC 61000-3-5:1994 <u>EMS</u> IEC 61000-4-2:2001 IEC 61000-4-3:2006 IEC 61000-4-4:2004 IEC 61000-4-5:2005 IEC 61000-4-6:2006 IEC 61000-4-8:2001 IEC 61000-4-11:2004 IEC 61000-6-2: 2001	驗證登錄模式二加三
8462.10.20.00.9	模壓衝製機 (包括壓床) Die-stamping machines (including presses)	同上	同上
8462.10.30.00.7	鎚造機 Hammers	同上	同上
8462.21.00.00.0	數值控制彎曲、摺疊、矯直或矯平之機器 (包括壓床) Numerically controlled bending, folding, straightening or flattening machines (including presses)	同上	同上
8462.29.00.00.2	其他彎曲、摺疊、矯直或矯平之機器 (包括壓床) Other bending, folding, straightening or flattening machines for metal (including presses)	同上	同上
8462.31.00.00.8	數值控制剪機 (包括壓床) Numerically controlled shearing machines shearing machines (including presses)	同上	同上

8462.39.00.00.0	其他剪機 (包括壓床) Other shearing machines (including presses)	同上	同上
8462.41.00.00.6	數值控制衝孔或衝口工具機 (包括壓床), 包括衝剪複合機 Numerically controlled punching or notching machines (including presses), including combined punching and shearing machines	同上	同上
8462.49.00.00.8	其他衝孔或衝口工具機 (包括壓床), 包括衝剪複合機 Other punching or notching machines (including presses), including combined punching and shearing machines	同上	同上
8462.91.00.00.5	液壓機 Hydraulic presses	同上	同上
8462.99.00.00.7	其他第 8 4 6 2 節所屬之工具機 Other machine-tools of heading No.84.62	同上	同上

備註：

- 一、表列商品自98年1月1日起實施檢驗，檢驗方式採型驗證登錄制度。
- 二、表列商品輸入規定代號為C02。
- 三、表列商品之驗證登錄符合性評鑑程序模式為模式二加三，其模式依「商品驗證登錄辦法」第3條規定實施。申辦驗證登錄時須檢附經勞委會依據「機械器具型式檢定實施辦法」及「機械器具防護標準」所完成型式檢定，且出具之型式檢定合格證明書。前述合格證明書視同「商品驗證登錄辦法」第4條指定之符合性評鑑程序之相關資料。
- 四、型式試驗受理地點：經濟部標準檢驗局認可之指定試驗室。
- 五、驗證登錄受理地點如下：
 - (一)國內生產者：向本部標準檢驗局認可之第三者產品驗證機構提出申請。
 - (二)代理商或輸入者：依其住所或營業所之轄區別向本部標準檢驗局認可之第三者產品驗證機構提出申請。
- 六、表列商品驗證登錄審查期限為14個工作天（等待補送資料或樣品之時間不計；另抽測樣品者，於樣品送達後加計7天）。
- 七、表列商品之商品驗證登錄證書有效期間均為3年。但於實施日期前取得證書者，其證書有效期間為自發證日起至97年12月31日止。
- 八、表列商品驗證登錄之商品檢驗標識由報驗義務人自行印製。
- 九、表列商品之檢驗標準以本公告所列版次為準，若有新增（修）訂版次時，則由本部標準檢驗局另行訂定實施日期。
- 十、型式試驗應檢附之技術文件由本部標準檢驗局定之。
- 十一、複合性及多功能產品須符合相關檢驗標準及登錄模式之規定。
- 十二、檢驗規費依「商品檢驗規費收費辦法」計收。
- 十三、型式試驗費：依受理試驗單位收費規定收取。



全國職場 233 減災方案所列工作項目運用商品檢驗法規之業務協調第二次會議出席人員簽名冊

主辦單位：第三組

時間	96年2月27日 09:30		地點	本局第2會議室		
主持人	林組長傳偉		紀錄	謝志宏		
出席人員	單	位	職	稱	簽名(請以正楷書寫)	備註
	1	勞委會	科長		周有揚	
	2	"	技正		張國順	
	3	"	技士		王崇正	
	4	I 研院	顧問		林榮政	
	5	"	副工		陳鍊	
	6	周中-5	副-研師		周中-5	
	7	TAF			潘中柱	
	8	工業局				
	9	本局第一組	技士		陳正忠	
	10	"	"		潘榮進	
	11	"	"		唐明永	
	12	"	"		溫健平	
	13					
	14	PMC	高工		柯君平	
15		組長		黃志明		

出席人員	單	位	職	稱	簽名(請以正楷書寫)	備	註
	16	第三組	科長		喻進德		
	17	"	"		王傳志		
	18	"	副組長		王石城		
	19	法務室			趙克海		
	20	"			張志高		
	21	第二組	技士		許東鈞		
	22	第五組	專員		李泉發		
	23	第一組	科長		阿坤		
	24						
	25						
	26						
	27						
	28						
	29						
	30						
	31						
32							