

抄件第二組

檔 號：

保存年限：

## 經濟部標準檢驗局 令

發文日期：中華民國100年6月14日

發文字號：經標二字第10020006470號

附件：如文

裝

訂定「塑膠擦商品檢驗作業規定」，並自即日生效。  
附「塑膠擦商品檢驗作業規定」。

訂

線



# 塑膠擦商品檢驗作業規定

中華民國 100 年 6 月 14 日經濟部標準檢驗局經標二字第 10020006470 號令訂定發布全文 5 點，並自中華民國 100 年 6 月 14 日生效

- 一、為辦理塑膠擦商品檢驗業務，特訂定本作業規定。
- 二、塑膠擦商品之檢驗方式採監視查驗或驗證登錄【型式試驗模式（模式二）+符合型式聲明模式（模式三）】兩制度雙軌並行。
- 三、檢驗標準及檢驗項目：
  - （一）依據 CNS 6856 檢驗外觀、六種鄰苯二甲酸酯類塑化劑（DBP、BBP、DEHP、DNOP、DINP、DIDP）含量、有害物質之重金屬鎘、砷、鋇、鎳、鉻、鉛、汞、硒含量。
  - （二）依據 CNS 6856 及文具商品標示基準檢查中文標示【品名、廠商資料、製造日期（西元年/月/日）及警語】。
- 四、監視查驗之查驗方式：
  - （一）報驗義務人可向經濟部標準檢驗局及所屬轄區分局（以下簡稱檢驗機關）申購標準檢驗局印製之商品檢驗標識；自行印製商品檢驗標識者應先辦理監視查驗檢驗登記。申請自印商品檢驗標識時，應填具「自印商品檢驗標識申請書」並檢附監視查驗檢驗商品登記證，依其所在地向檢驗機關提出申請自行印製字軌為「M」及指定代碼，指定代碼為監視查驗檢驗登記號碼。
  - （二）報驗義務人報驗進口或國內產製之塑膠擦商品時，報驗申請書應依型號或規格或商品條碼分項次，並將塑膠擦商品品名、型號或規格或商品條碼、商品檢驗標識號碼及製造日期全數登錄於標準檢驗局電腦系統。
  - （三）凡同報驗義務人、同廠牌（或廠場）、同產地及同商品分類號列商品經連續十批逐批查驗符合規定者，改採每批百分之五十機率之隨機抽批查驗方式檢驗；再經連續五十批查驗符合規定，且近一年內無不合格紀錄者，改採每批百分之二十機率之隨機抽批查驗方式檢驗；未抽中批採書面審查。
  - （四）抽中批依電腦系統產生取樣項次清單執行取樣：同一報驗申請書報驗一百項次以下者，取樣比率以每五項次隨機取樣一項次，最少應

取樣一項次，最多五項次；超過一百項次者，超過部分每二十項次增加取樣一項次，最多十項次。每項次隨機取樣五件（組）樣品，抽中樣品依前點執行檢驗、查核商品檢驗標識及中文標示，必要時得提高查驗比率。

(五) 未抽中批依前款比例，由電腦系統產生書面審查清單，審查其商品檢驗標識及中文標示樣張，必要時得取樣檢驗。

(六) 塑膠擦商品經原受理報驗之檢驗機關同意先行放行者，其報驗義務人應於完成貨物運送存置等相關作業後，通知檢驗機關至貨物儲存地點執行查核商品檢驗標識及中文標示、取樣及封存。

(七) 檢驗單位：檢驗機關或代施檢驗單位；檢驗時限：取樣後七個工作天內。

(八) 檢驗不合格案件應依商品檢驗不合格處理辦法辦理退運、銷毀或提出監督改善申請，並應依下列事項辦理：

1. 取樣檢驗部分合格、部分不合格或全數不合格者，得先辦理分割批數後，就不合格項次申辦退運、銷毀或監督改善後重新報驗；合格項次分割後即可放行。

2. 未抽中項次商品之型式、型號或規格或商品條碼與不合格項次相同，且該不合格商品無法改善者，應併同退運、銷毀、拆解至不堪使用或為其他必要之處置；該不合格商品可改善者，應提出監督改善計畫後，併同其餘未抽中項次商品重新報驗。

3. 檢驗不合格之重新報驗案件，取樣項次比率按第四款加倍取樣；惟經檢驗不合格之項次，經改善後重新報驗屬必抽中檢驗項次。

(九) 抽中批如經檢驗不合格者，同一報驗義務人嗣後報驗同廠牌（或廠場）、同產地及同商品分類號列商品須經連續十批實施逐批查驗皆符合規定後，始得依第三款之抽批方式簡化。

(十) 市售塑膠擦商品購取樣檢驗結果不符合檢驗標準或逃檢違規者，報驗義務人嗣後報驗同廠牌（或廠場）、同產地及同商品分類號列商品，須經連續十批實施逐批查驗皆符合規定後，始得依第三款之抽批方式簡化，檢驗機關並依商品檢驗法相關規定，函請報驗義務人應將同廠牌（或廠場）、同產地、同型式或同規格或同商品條碼及同製造日期商品，全數下架回收並限期改正；如無法改正者，應退運

或銷毀。

## 五、驗證登錄之查驗方式：

### (一) 名詞定義：

1. 同型式：指製造廠場、生產國別相同者。
2. 主型式：指同型式下，任選一產品做為主型式。
3. 系列型式：指同型式下，除主型式外其餘產品為系列型式。

### (二) 型式試驗：

1. 申請型式試驗報告之受理程序：應檢送主型式及系列型式之每種塑膠擦商品至少各送樣五件，並檢附商品驗證登錄型式分類表三份，向檢驗機關或其認可之塑膠擦指定試驗室提出驗證登錄申請；受理單位應核對所送樣品與商品驗證登錄型式分類表之型號或規格是否相符。
2. 檢驗項目：每一主型式及系列型式商品均依第三點執行檢驗。
3. 正字標記檢驗報告其核發日期在驗證登錄申請前一年內，得代替同品名、同型號之型式試驗報告。

### (三) 型式試驗費：依受理試驗單位收費規定收取。

### (四) 申請核發商品驗證登錄證書：申請人應依不同之主型式(含系列型式)檢具基本文件、符合性評鑑文件(包括檢驗機關或其認可之塑膠擦指定試驗室核發之型式試驗報告、符合型式聲明書)及技術文件(包括商品驗證登錄型式分類表、商品四x六吋彩色照片、製程概要、中文標示樣張及現行品保制度描述說明表)，向檢驗機關申請核發商品驗證登錄證書。

### (五) 審查時限：七個工作天(等待補送資料之時間不計)，另抽測樣品者加計七個工作天。

### (六) 商品驗證登錄證書有效期間為三年，證書名義人得申請延展，以一次為限。

### (七) 商品檢驗標識字軌為「R」及指定代碼，得由報驗義務人依規定自行印製。

# 符合型式聲明書

Declaration of Conformity to Type

本申請人切結保證經貴局審查核可符合登錄模式之驗證登錄商品，必採各項品質管理措施，並確保所同意登錄之商品，於生產時與型式試驗報告之原型式一致。商品資料如下：

I hereby declares that the products described below registered under the BSMI's Registration of Product Certification Scheme by following the appropriate modules are subject to the necessary quality management measures and assure that they are identical to the prototype which is the subject of the test report.

一、商品分類號列：

C.C.C. Code

二、中文名稱：

Chinese name

三、英文名稱：

English name

四、型 式：

Type

五、系列型式：

Series of the type

倘因違反本聲明書所保證之內容，本申請人願意擔負起所有相關法律責任。

Where violations of this declaration occur, I agree to take the legal responsibilities.

此致

經濟部標準檢驗局

To: Bureau of Standards, Metrology and Inspection, Ministry of Economic Affairs

申請人：\_\_\_\_\_

Applicant:

負責人：\_\_\_\_\_ (簽章)

Person in charge:

(Signature)

中 華 民 國

Date

年

(year)

月

(month)

日

(day)

# 商品驗證登錄型式分類表

## 【適用於塑膠擦商品】

申請者：\_\_\_\_\_ 申請日期：\_\_\_\_\_

聯絡人：\_\_\_\_\_ 電話：\_\_\_\_\_ 傳真：\_\_\_\_\_

### 1. 型式分類：

(1) 商品分類號列：\_\_\_\_\_

(2) 中文名稱：\_\_\_\_\_

(3) 英文名稱：\_\_\_\_\_

(4) 適用之國家標準：\_\_\_\_\_

(5) 製造廠場：\_\_\_\_\_

(6) 生產國別：\_\_\_\_\_

### (7) 主型式：

型式	構材	型號	顏色	規格	送驗數量 (個)

### (8) 系列型式：

項次 編號	系列型式	構材	型號	顏色	規格	送驗數量 (個)
1						
2						

2.技術文件檢核表（型式試驗應依試驗產品分別檢具下列文件一式三份）

- (1) 商品四x六吋彩色照片（包括每一型式之品名、型號及實際尺寸）。
- (2) 製程概要。
- (3) 中文標示樣張。
- (4) 現行品質保證制度描述表，如附件（可以標準檢驗局或其認可驗證機構依 CNS 12681（ISO9001）評鑑核可之品質管理系統驗證登錄證書影本取代）。



# 現行品質保證制度描述表

公司名稱： \_\_\_\_\_

詳細地址： \_\_\_\_\_

製造廠場名稱： \_\_\_\_\_

製造廠場地址： \_\_\_\_\_

產品名稱： \_\_\_\_\_

產品型號： \_\_\_\_\_

## 1. 與生產相關之品質保證的責任

(1) 生產主管 \_\_\_\_\_

(2) 品管主管 \_\_\_\_\_

(3) 所負的責任

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

## 2. 外購項目進貨品質管制的方法

進貨管制的程序：

\_\_\_\_\_

進貨管制的記錄資料存放位置：

\_\_\_\_\_

使用的儀器設備：

\_\_\_\_\_

3. 工作人員的教育訓練

所使用的方法：\_\_\_\_\_

如何安排：\_\_\_\_\_

記錄資料存放位置：\_\_\_\_\_

4. 生產

生產的設備：\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

有無生產程序的說明書：\_\_\_\_\_

有無員工工作的操作說明書：\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

5. 生產過程中的品質管制

品質管制的組織：

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

品質管制的方法：

---

---

---

品管是否與生產獨立：

---

品管是否能停止生產線？由誰負責：

---

有無現行品質管制說明：

---

現行品質管制有多少員工：

---

現行品質管制有哪些測試儀器設備：

---

---

---

---

品管系統是否依照下面的檢驗報告執行：

---

檢驗報告號碼：

---

日期：

---

測試儀器設備是否定期校正/校準：

---

負責的部門：

---

負責的人員：

---

儀器設備的校驗記錄：

---

---

儀器設備的校驗標示：

---

---

---

6. 出貨的品質管制

成品的品質檢驗： \_\_\_\_\_

包裝是否適於裝運： \_\_\_\_\_

產品文件在包裝內或外： \_\_\_\_\_

包裝上的說明是否完整及依CNS規定  
(年齡限制、注意及警告標示、代理人等)  
\_\_\_\_\_

所有的使用說明都依CNS規定的文字標示？ \_\_\_\_\_

有無安全文字說明： \_\_\_\_\_

保證的宣告： \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_