

動力衝剪機械

商品驗證登錄作業指南



經濟部標準檢驗局
民國九十八年七月一日制訂

目 錄

一、緣由	3
二、執行依據	4~8
三、列檢品目範圍	9
四、列檢作業規定	10~11
五、型式檢定及商品驗證登錄作業流程 ...	12~13
六、動力衝剪機械之後端檢查作業	14~15

附件目錄

附件 1 經濟部標準檢驗局應施檢驗商品品目明細表	16~18
附件 2 機械器具防護標準	19~22
附件 3 品目鑑別流程圖	23
附件 4 商品驗證登錄證書樣本(提供本局證書為例) ...	24
附件 5 驗證登錄證書號碼編碼原則	25
附件 6 商品驗證登錄識別號碼	25
附件 7 驗證登錄商品檢驗標識圖式繪製方法	26
附件 8 商品驗證登錄規費計算參考範例	27
附件 9 動力衝剪機械商品系列型式判定及檢定抽樣原則	28~29
附件 10 動力衝剪機械安全計算相關項目清單表 ...	30
附件 11 前後端管理法令架構示意圖	31
附件 12 對事業單位設置動力衝剪機械通報彙整表 ...	32
附件 13 動力衝剪機械商品通報之後續處理表	33~34
附件 14 商品檢驗機構之標識圖例與聯絡方式	35~39
附件 15 答客問集	40~53

一、緣由

(一)「全國職場 233 減災方案」(民國 95 至 96 年)

行政院勞工委員會為實現三大施政主軸之一「安全的工作環境」，擬訂「全國職場 222 減災方案」，報經行政院於 95 年 1 月 11 日第 2974 院會審議通過，設定 95 年至 96 年二年內將職業災害死亡及殘廢百萬人率各減少 20%，以落實弱勢優先政策，保障勞動基本人權。

後更新為「全國職場 233 減災方案」，內容設定 2 年內(95 至 96 年)職災死亡百萬人率減少 30%。另於方案之第肆、一項述及「職災死亡以營造業及製造業之墜落、滾落、崩塌為主，職災殘廢則以製造業之機械傷害所造成之切、割、夾、捲傷害為主，..」

(二)「職業安全衛生促進方案」(民國 98 至 100 年)

行政院勞工委員會為達成「職業安全」、「身心健康」、「舒適環境」、「友善職場」等施政願景目標，研提「職業安全衛生促進方案」(草案)，於 97 年 3 月 24 日報請行政院審核，經奉行政院 98 年 2 月 26 日院臺勞字第 0980008455 號函原則同意辦理。

-目標:3 年內(98 年至 100 年)勞工保險職業災害千人率降至千分之四以下。

-勞保職災千人率：第一年降低 3%，第二年再降低 3%，第三年再降低 4%。

方案內「肆.一、職業災害率趨緩原因之檢討分析」，「依死亡災害類型區分，依次為墜落滾落 143 人(48.5%)、感電 29 人(9.8%)、被捲被夾 23 人(7.8%)。而失能頻率最多者依次為被捲被夾(50.7%)及墜落滾落(5.9%)...」。

為配合上述兩項行政院核定之職業減災及安全衛生促進方案之推動，經濟部標準檢驗局已於 97 年 12 月 30 日以經標三字第 09730009040 號公告訂定「動力衝剪機械實施商品檢驗之相關檢驗規定」，自 98 年 7 月 1 日實施。

二、執行依據

(一)「商品檢驗法」(民國 96 年 07 月 11 日 修正)

第 4 條：「下列商品，經標準檢驗局指定公告種類、品目或輸往地區者，應依本法執行檢驗：

- 一、在國內生產、製造或加工（以下簡稱產製）之農工礦商品。
- 二、向國外輸出之農工礦商品。
- 三、向國內輸入之農工礦商品。」

第 6 條：「應施檢驗之商品，未符合檢驗規定者，不得運出廠場或輸出入。但經標準檢驗局認定危害風險性低之商品，不在此限。

前項但書之商品，仍應於進入市場前符合檢驗規定。

第一項但書危害風險性之認定準據、評估程序、分析運用及其他相關事項之準則，由主管機關定之。

未符合檢驗規定之應施檢驗商品，銷售者不得陳列或銷售。」

第 49 條：「標準檢驗局為確保商品符合本法規定，得派員對下列場所之應施檢驗商品執行檢查：

- 一、陳列銷售之經銷場所。
- 二、生產或存放之生產廠場或倉儲場所
- 三、安裝使用之勞動、營業或其他場所。

標準檢驗局為辦理前項檢查，得要求前項場所之負責人提供相關資料，並得要求報驗義務人於限期內提供檢驗證明、技術文件及樣品，以供查核或試驗。

前二項受檢之對象、檢查方法與範圍、違規商品之處理及相關事項之辦法，由主管機關定之。

應施檢驗商品發生事故致損害消費者生命、身體、健康或財產，或確有損害之虞者，報驗義務人應向標準檢驗局提出通報；其通報作業之時點、方式、內容及其他應遵行事項之辦法，由主管機關定之。」

第 50 條規定：「標準檢驗局因前條檢查或其他情事，發現有違反本法規定之虞者，應即進行調查。

前項調查，得依下列方式進行：

- 一、向報驗義務人、經銷者或其他關係人查詢，並得要求提

供相關文件或資料。

二、派員前往前條第一項之場所進行調查，並得對可疑違規商品取樣檢驗或請報驗義務人或經銷者提出與涉違規商品同型式之產品送驗。

三、必要時，得對可疑違規商品加以封存，交第一款之代表人具結保管或運存指定處所。

前項調查，應於調查場所或指定之處所作成訪問紀錄，並得通知第一款之代表人陳述意見。

為第一項調查時遇有障礙，非警察機關協助不足以排除時，得個案請求警察機關派員協助。」

第 50 條規定：「依前二條規定執行檢查、調查或檢驗之人員，應出示有關證件。

依前二條規定受檢查、調查、檢驗或封存者，無正當理由，不得規避、妨礙或拒絕。」

第 60 條規定：「應施檢驗商品之報驗義務人，有下列情形之一者，處新臺幣 20 萬元以上 200 萬元以下罰鍰：

一、違反第 6 條第 1 項或第 2 項規定，將未符合檢驗規定之商品運出廠場、輸出入或進入市場。

二、違反第 7 條第 1 項不得運出貨物儲存地點之規定。

三、違反第 27 條重行報驗、第 40 條第 1 項重行登錄或第 45 條第 2 項重新聲明之規定。

四、以詐偽方法取得檢驗合格證書。

五、未依第 28 條第 2 項規定於一定期間內核銷。

六、未依第 47 條第 1 款辦理，或有第 41 條或第 47 條第 2 款虛偽不實之情形。

有前項情形且商品經檢驗不符合者，處新臺幣 25 萬元以上 250 萬元以下罰鍰。」

第 62 條規定：「反第 7 條第 2 項、第 23 條第 2 項或第 51 條第 2 項不得規避、妨礙或拒絕封存、檢查、調查或檢驗之規定者，處新臺幣 15 萬元以上 150 萬元以下罰鍰，並得按次連續處罰及強制執行封存、檢查、調查或檢驗。」

第 63 條規定：「報驗義務人違反第 49 條第 4 項通報規定者，處新臺幣 1 萬元以上 10 萬元以下罰鍰。」

(二)「應施檢驗商品發生事故通報辦法」(民國 97 年 03 月 21 日 制定)

第 2 條：「應施檢驗商品(以下簡稱商品)有下列情事之一者，報驗義務人應依本辦法辦理通報：

- 一、商品發生燃燒、爆裂或燒熔，致損害消費者生命、身體、健康或財產，或確有損害之虞。
- 二、因使用商品造成人員死亡或須住院治療之傷害。」

第 3 條：「報驗義務人應於獲知前條應通報情事之日起 3 個工作日內，向經濟部標準檢驗局(以下簡稱標準檢驗局)通報下列資料：

- 一、商品名稱、廠牌、型號、事故情形說明與事故原因初步判斷、已知消費者受害狀況、商品事故危害形式及通報者基本資料。
- 二、商品序號、產地、銷售地區、數量、銷售通路、獲知事故方式、擬訂採取之矯正措施及其他有助於蒐集商品事故、提醒消費者注意或降低危害風險之資訊。

前項第二款之資料，報驗義務人得於獲知前條應通報情事之日起 15 個工作日內補齊。但報驗義務人有正當理由，經標準檢驗局同意者，得於獲知前條應通報情事之日起 30 個工作日內補齊之。

報驗義務人完整提供第一項資料顯有困難者，得於通報時以證明文件並敘明理由代之。」

第 4 條：「報驗義務人辦理前條通報，得以郵寄、網際網路、傳真或其他有助於資訊正確傳遞之方式為之；其通報作業之時點，以通報資料交郵寄出或電子文件、資訊傳出時為準。報驗義務人以口頭方式通報者，仍應於前條規定期限內，以書面或電子文件完成通報。」

第 5 條：「報驗義務人應將獲知第 2 條應通報情事之時間及處理情形作成書面資料，並保留通報時點及其他相關紀錄備查。」

第 6 條：「報驗義務人有下列情事之一者，視為未通報：

- 一、未依第 3 條規定辦理通報。
- 二、通報資料有虛偽不實或故意隱匿。
- 三、通報資料不明確或有疑義，經標準檢驗局通知限期補充

或釋明，無正當理由而屆期不補充或釋明。」

(三)「勞工安全衛生法」(民國 91 年 06 月 12 日 修正)

第 6 條：「雇主不得設置不符中央主管機關所定防護標準之機械、器具，供勞工使用。」

第 27 條：「主管機關及檢查機構對於各事業單位工作場所得實施檢查。其有不合規定者，應告知違反法令條款並通知限期改善；其不如期改善或已發生職業災害或有發生職業災害之虞時，得通知其部分或全部停工。勞工於停工期間，由雇主照給工資。」

第 31 條規定：「違反第 5 條第 1 項或第 8 條第 1 項之規定，致發生第 28 條第 2 項第 1 款之職業災害者，處 3 年以下有期徒刑、拘役或科或併科新台幣 15 萬元以下罰金。法人犯前項之罪者，除處罰其負責人外，對該法人亦科以前項之罰金。」

第 32 條規定：「有左列情形之一者，處 1 年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣 9 萬元以下罰金：

- 一、違反第 5 條第 1 項或第 8 條第 1 項之規定，致發生第 28 條第 2 項第 2 款之職業災害。
 - 二、違反第 10 條第 1 項、第 20 條第 1 項、第 21 條第 1 項、第 22 條第 1 項或第 28 條第 2 項、第 4 項之規定。
 - 三、違反主管機關或檢查機構依第 27 條所發停工之通知。
- 法人犯前項之罪者，除處罰其負責人外，對該法人亦科以前項之罰金。」

第 33 條規定：「有左列情形之一者，處新台幣 3 萬元以上 15 萬元以下罰鍰：

- 一、違反第 5 條第 1 項或第 6 條之規定，經通知限期改善而不如期改善。
- 二、違反第 8 條第 1 項、第 11 條第 1 項、第 15 條或第 28 條第 1 項之規定。
- 三、拒絕、規避或阻撓依本法規定之檢查。」

(四)「勞工安全衛生設施規則」(民國 96 年 02 月 14 日 修正)

第 41 條：「雇主對於下列機械器具，應有安全防護設備，其設

置應依機械器具防護標準規定辦理：

- 一、動力衝剪機械。
- 二、手推刨床。
- 三、木材加工用圓盤鋸。
- 四、動力堆高機。
- 五、研磨機、研磨輪。
- 六、其他經中央主管機關指定之機械或器具。」

- (五) 其他執行依據於詳見各協調會議與一致性會議之決議事項。
請參見標準檢驗局網頁之[首頁](#) / [業務專區](#) / [商品檢驗業務](#) / [動力衝剪機械資料專區](#)
([http://www.bsmi.gov.tw/wSite/lp?ctNode=3119&CtUnit=1839
&BaseDSD=7&mp=1](http://www.bsmi.gov.tw/wSite/lp?ctNode=3119&CtUnit=1839&BaseDSD=7&mp=1)) 。

三、列檢品目範圍

- (一) 鍛造機【8462.10.10.00.1】
(限檢驗冷作鍛造，衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之鍛造機)
- (二) 模壓衝製機(包括壓床)【8462.10.20.00.9】
(限檢驗冷作鍛造，衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之模壓衝製機)
- (三) 其他彎曲、摺疊、矯直或矯平之機器【8462.29.00.00.2】
(限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之摺床)
- (四) 數值控制剪機【8462.31.00.00.8】
(限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之剪機)
- (五) 其他剪機【8462.39.00.00.0】
(限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之剪機)
- (六) 數值控制衝孔或衝口工具機(包括壓床)，包括衝剪複合機【8462.41.00.00.6】
(限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之數值控制衝孔或衝口工具機，包括衝剪複合機)
- (七) 其他衝孔或衝口工具機(包括壓床)，包括衝剪複合機【8462.49.00.00.8】
(限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之數值控制衝孔或衝口工具機，包括衝剪複合機)
- (八) 液壓機【8462.91.00.00.5】
(限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之液(氣)壓機)

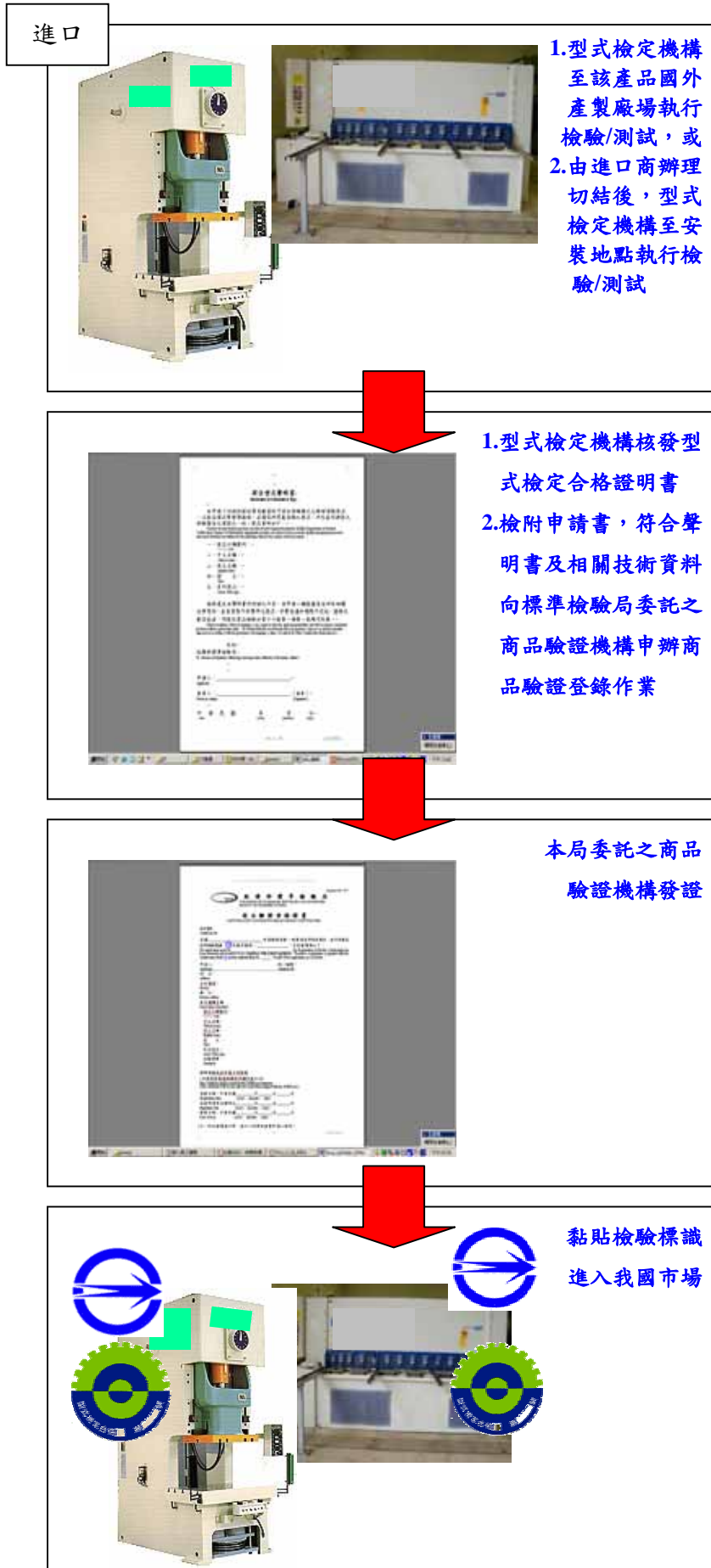
以上列檢資訊細節請參考附件 1。

四、列檢作業規定

- (一) 前述歸屬列檢範圍之動力衝剪機械商品自 98 年 7 月 1 日起實施檢驗（詳見附件 1）。檢驗標準係依據行政院勞工委員會於 81 年 7 月 27 日訂定，93 年 7 月 30 日修正之「機械器具防護標準」（詳見附件 2）。
- (二) 倘對於國內產製或自國外進口之動力衝剪機械商品無法確認是否歸屬為列檢範圍之動力衝剪機械商品，可至經濟部標準檢驗局網頁（<http://www.bsmi.gov.tw/wSite/lp?ctNode=2297&CtUnit=169&BaseDSD=7&mp=28>）下載「品目查詢單」，填妥前述表單且檢附型錄兩份寄送標準檢驗局（台北市 100 中正區濟南路一段 4 號）申辦鑑別作業。另相關業者亦可依「品目鑑別流程圖」（詳見附件 3）進行簡易鑑別是否歸屬為列檢範圍之動力衝剪機械商品。
- (三) 前述歸屬列檢範圍之動力衝剪機械商品之驗證登錄符合性評鑑程序模式為模式 2+3，須先取得行政院勞工委員會依「機械器具型式檢定實施辦法」委託型式檢定機構核發之型式檢定合格證明書，以原型式檢定合格證明書及相關技術資料代替型式試驗報告，再檢附所規定之申請表單及指定之技術文件向經濟部標準檢驗局委託之商品驗證機構申辦「商品驗證登錄證書」（商品驗證登錄證書樣本、驗證登錄證書號碼編碼原則、商品驗證登錄識別號碼、驗證登錄商品檢驗標識圖式繪製方法，詳見附件 4、5、6、7）。
- (四) 前述歸屬列檢範圍之動力衝剪機械商品申辦型式檢定作業與商品驗證登錄作業流程及須檢附之表單文件詳件「五、型式檢定及商品驗證登錄作業流程」。至辦理商品驗證登錄須繳附之規費計算參考範例可參考附件 8。
- (五) 前述歸屬列檢範圍之動力衝剪機械商品申辦型式檢定作業與商品驗證登錄作業時，須依據「動力衝剪機械商品系列型式判定及檢定抽樣原則」（詳見附件 9）進行商品主型式與系列型式之鑑別，以利型式檢定機構執行抽樣檢定。
- (六) 動力衝剪機械之安全計算請依據 98 年 1 月 6 日假經濟部標準檢驗局第 1 會議室召開「動力衝剪機械型式檢定與商品驗證作

業一致性會議-98 年度第 1 次定期會議」之議題一所決議「安全計算相關項目清單」辦理（詳見附件 10）。

五、型式檢定及商品驗證登錄作業流程



型式檢定申辦文件：
依據「機械器具型式檢定實施辦法」第10條第1項

- (一) 衝剪機械型式檢定申請書
- (二) 產品基本資料(含安全裝置資料)
 1. 型式名稱說明書
 2. 動力衝剪機械明細表
 3. 同一型式一覽表
 4. 光電安全裝置一覽表
- (三) 檢附技術文件
 1. 產品操作保養說明書
 - (1) 安全說明
 - (2) 安裝說明
 - (3) 機械全圖(含動力衝剪機械安全裝置位置圖)
 - (4) 零組件圖及清冊
 - (5) 電路圖
 - (6) 控制線路圖
 - (7) 維修說明
 - (8) 使用規範
 2. 產品安全性能檢測報告
 3. 安全裝置之符合說明
 - (1) 安全相關計算
 - (2) 安全裝置符合說明
 4. 安全裝置迴路圖

【在相關技術文件及待測機台樣品均無問題時，作業時間最長7天】

商品驗證登錄申辦文件：

依據「商品驗證登錄辦法」第4條及公告明細表

- (一) 申請商品驗證登錄應檢附文件
- (二) 商品驗證登錄申請書
- (三) 生產廠場清單
- (四) 申請人身分證明文件影本。但申請人身分已向標準檢驗局委託之商品驗證機構登錄且未有變更者不在此限；
- (五) 行政院勞工委員會依「機械器具型式檢定實施辦法」委託型式檢定機構核發之型式檢定合格證明書；
- (六) 產品基本資料：
 1. 型式名稱說明書(包含「動力衝剪機械名稱、商品分類號列、基本規格(主機台、控制台)」)；
 2. 申請者須提供「動力衝剪機械安全裝置位置示意圖」；
- (七) 產品安全裝置基本資料(廠牌、品名、規格、安全性能)；
- (八) 產品安全性能檢測報告；
- (九) 產品操作保養說明書(含「動力衝剪機械安全裝置位置示意圖」)；
- (十) 安全裝置之符合說明(含重要零組件證書或測試報告)：
 1. 安全相關計算；
 2. 安全護圍符合說明；
 3. 防護式安全裝置、雙手操作式安全裝置、感應式安全裝置、拉開式安全裝置、掃除式安全裝置符合說明；
- (十一) 安全裝置迴路圖：
 1. 電氣安全迴路圖；
 2. 液/氣壓安全迴路圖；
- (十二) 符合所適用符合性評鑑程序之聲明書。

【在相關技術文件及待測機台樣品均無問題時，作業時間最長14天】

國產



型式檢定機構於
該產品產製廠場
或安裝地點執行
檢驗/測試

1. 型式檢定機構核發型式檢定合格證明書
2. 檢附申請書，符合聲明書及相關技術資料向標準檢驗局委託之商品驗證機構申辦商品驗證登錄作業



本局委託之商品
驗證機構發證



黏貼檢驗標識
進入我國市場



型式檢定申辦文件：

依據「機械器具型式檢定實施辦法」第10條第1項

- (一) 衝剪機械型式檢定申請書
- (二) 產品基本資料(含安全裝置資料)
 1. 型式名稱說明書
 2. 動力衝剪機械明細表
 3. 同一型式一覽表
 4. 光電安全裝置一覽表
- (三) 檢附技術文件
 1. 產品操作保養說明書
 - (1) 安全說明
 - (2) 安裝說明
 - (3) 機械全圖(含動力衝剪機械安全裝置位置圖)
 - (4) 零組件圖及清冊
 - (5) 電路圖
 - (6) 控制線路圖
 - (7) 維修說明
 - (8) 使用規範
 2. 產品安全性能檢測報告
 3. 安全裝置之符合說明
 - (1) 安全相關計算
 - (2) 安全裝置符合說明
 4. 安全裝置迴路圖

【在相關技術文件及待測機台樣品均無問題時，作業時間最長7天】

商品驗證登錄申辦文件：

依據「商品驗證登錄辦法」第4條及公告明細表

- (一) 申請商品驗證登錄應檢附文件
- (二) 商品驗證登錄申請書
- (三) 生產廠場清單
- (四) 申請人身分證明文件影本。但申請人身分已向標準檢驗局委託之商品驗證機構登錄且未有變更者不在此限；
- (五) 行政院勞工委員會依「機械器具型式檢定實施辦法」委託型式檢定機構核發之型式檢定合格證明書；
- (六) 產品基本資料：
 1. 型式名稱說明書(包含「動力衝剪機械名稱、商品分類號列、基本規格(主機台、控制台)」)；
 2. 申請者須提供「動力衝剪機械安全裝置位置示意圖」；
- (七) 產品安全裝置基本資料(廠牌、品名、規格、安全性能)；
- (八) 產品安全性能檢測報告；
- (九) 產品操作保養說明書(含「動力衝剪機械安全裝置位置示意圖」)；
- (十) 安全裝置之符合說明(含重要零組件證書或測試報告)：
 1. 安全相關計算；
 2. 安全護圍符合說明；
 3. 防護式安全裝置、雙手操作式安全裝置、感應式安全裝置、拉開式安全裝置、掃除式安全裝置符合說明；
- (十一) 安全裝置迴路圖：
 1. 電氣安全迴路圖；
 2. 液/氣壓安全迴路圖；
- (十二) 符合所適用符合性評鑑程序之聲明書。

【在相關技術文件及待測機台樣品均無問題時，作業時間最長14天】

六、動力衝剪機械之後端檢查作業

依據 96 年 11 月 1 日下午 14 時 30 分，假經濟部標準檢驗局第 1 會議室召開「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 6 次會議」會議紀錄之議題四結論，及 98 年 3 月 31 日上午 9 時 30 分，假經濟部標準檢驗局第 1 會議室召開「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 9 次會議」會議紀錄之議題三結論，未來勞委會推展勞動檢查活動之作業時，將循下述作法執行(詳見附件 11 之前後端管理法令架構示意圖)：

- (一) 由勞委會各勞動檢查機構之勞動檢查員於對事業單位實施勞動檢查時，如發現事業單位設置之動力衝剪機械為 98 年 7 月 1 日之後購入者，請配合填寫「○○○(勞動檢查機構)對事業單位設置動力衝剪機械通報彙整表」(附件 12) 定期送經濟部標準檢驗局彙總；

由標準檢驗局依據事業單位所在地點或通報彙整表上動力衝剪機械之驗證標識所示發證機構，通知距離最近或核發該驗證標識之驗證機構逕赴該事業單位進行符合性查察，驗證機構執行前述查察活動須配戴本局核發之「市場檢查證」；

針對事業單位內所設立已列檢範圍而未有標準檢驗局檢驗標識之「動力衝剪機械」商品進行符合性查證與確認作業，商品驗證機構亦應就查證事實作成紀錄，且填寫「動力衝剪機械商品通報表之後續處理」，於彙整後於次月 10 日前定期提報標準檢驗局列入市場檢查成果以供備查。

- (二) 同(一)之檢查活動，倘發現事業單位設立已列檢範圍且有標準檢驗局檢驗標識之「動力衝剪機械」，請進行符合性查證確認作業，而前述商品驗證機構亦應就查證事實作成紀錄，且填寫「動力衝剪機械商品通報表之後續處理」(附件 13)，於彙整後於次月 10 日前定期提報標準檢驗局列入市場檢查成果以供備查；

- (三) 倘前述(一)及(二)之查證確認作業發現違法情事，則依所違之法源依據交由勞委會及/或標準檢驗局進行處理。

建議事項：

1. 受檢業者建立動力衝剪機械設備清冊，載明購入日期及備置必要之證明文件，以加速檢查作業；倘受檢業者期自行確認廠內動力衝剪機械之符合性，可參考本指南附件所示相關商品驗證標識圖例及洽該商品驗證機構聯絡人配合派員到廠查證與確認（附件 14）；
2. 倘受檢業者擁有於 98 年 7 月 1 日以後購入之「動力衝剪機械」，請業者提供該等機械之商品驗證登錄證書(影本)，倘無前述證書(如本指南之附件 4 所示證書樣本)，則可能為未具標準檢驗局檢驗標識之「動力衝剪機械」商品。

附件 1 經濟部標準檢驗局應施檢驗商品品目明細表

商品分類號列	品名	檢 驗 標 準	檢 驗 方 式
8462.10.10.00.1	鍛造機（限檢驗冷作鍛造，衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之鍛造機）	機械器具防護標準（行政院勞工委員會於81年7月27日訂定，93年7月30日修正）之第2章及第85條規定要求。 但第9條排除適用，且第16條第9款之操作用電氣回路之電壓須在160伏特以下。	驗證登錄 (模式二加三)
8462.10.20.00.9	模壓衝製機（包括壓床）（限檢驗冷作鍛造，衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之模壓衝製機）	同上	同上
8462.29.00.00.2	其他彎曲、摺疊、矯直或矯平之機器（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之摺床）	同上	同上
8462.31.00.00.8	數值控制剪機（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之剪機）	同上	同上
8462.39.00.00.0	其他剪機（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之剪機）	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（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之數值控制衝孔或衝口工具機，包括衝剪複合機）	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（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之數值控制衝孔或衝口工具機，包括衝剪複合機）	同上	同上
8462.91.00.00.5	液壓機（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之液（氣）壓機）	同上	同上

其他檢驗規定：

- 一、表列商品自98年7月1日起實施檢驗，檢驗方式採驗證登錄制度。
- 二、表列商品輸入規定代號為C02。
- 三、依商品驗證登錄辦法第4條規定，指定表列商品申辦驗證登錄作業時，應檢附下列資料及技術文件：
 - (一) 申請人身分證明文件影本。但申請人身分已向標準檢驗局委託之商品驗證機構登錄且未有變更者不在此限；
 - (二) 行政院勞工委員會依「機械器具型式檢定實施辦法」委託型式檢定機構核發之型式檢定合格證明書；
 - (三) 產品基本資料：
 1. 型式名稱說明書（包含「動力衝剪機械名稱、商品分類號列、基本規格(主機台、控制台)」）；
 2. 申請者須提供「動力衝剪機械安全裝置位置示意圖」；
 - (四) 產品安全裝置基本資料（廠牌、品名、規格、安全性能）；
 - (五) 產品安全性能檢測報告；
 - (六) 產品操作保養說明書（含「動力衝剪機械安全裝置位置示意圖」）；
 - (七) 安全裝置之符合說明（含重要零組件證書或測試報告）：
 1. 安全相關計算；
 2. 安全護圍符合說明；
 3. 防護式安全裝置、雙手操作式安全裝置、感應式安全裝置、拉開式安全裝置、掃除式安全裝置符合說明；
 - (八) 安全裝置迴路圖：
 1. 電氣安全迴路圖；
 2. 液/氣壓安全迴路圖；
 - (九) 符合所適用符合性評鑑程序之聲明書。
- 四、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。依商品驗證登錄辦法第4條第2項規定，取得前點型式檢定合格證明書者，得以原型式檢定合格證明書及相關技術資料代替型式試驗報告。
- 五、驗證登錄受理地點：標準檢驗局委託之商品驗證機構。
- 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個工作天）。
- 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101年6月30日止，自發證日起至99年6月30日之年費以一年計收。
- 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、檢驗標準所指機械器具防護標準之第85條第1款第4及5目規定，表列商品適用如下：
 - (一) 第85條第1款第4目規定之金屬模大小範圍，僅防護式、掃除式及拉回式安全裝置須作標示；
 - (二) 表列商品排除適用第85條第1款第5目1之規定；
 - (三) 第85條第1款第5目2，僅確動式衝剪機械適用；
 - (四) 第85條第1款第5目4，可採用衝壓機械之停止時間 T_S （緊急停止機構開始動作時至滑塊停止時之時間），或最大停止時間 $T_I + T_S$ （當手離開按鈕等時至緊急停止機構開始動作之時間+緊急停止機構開始動作時至滑塊停止時之時間）。
- 十、表列商品本體之標示資訊應包括下列項目，且須以耐久方式固定前述標示資訊：
 - (一) 屬國內產製者，應標示製造者名稱及聯絡資訊（包括電話與地址）；屬國外進口者，

應標示進口商及國外製造者之名稱及聯絡資訊（包括電話與地址）；

(二) 衝剪機械名稱及型號；

(三) 製造號碼或產品序號；

(四) 製造年月；

十一、倘表列商品安裝可調整式安全裝置，則須於安全裝置附近黏貼具有提醒使用者不可擅自調整光軸之警語標示或銘板，且表列商品之產品操作保養說明書或類似文件中提供最小的設定安全距離之相關資訊。

十二、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，則由標準檢驗局另行訂定實施日期。

十三、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。

十四、商品驗證登錄規費依「商品檢驗規費收費辦法」計收。

附件 2 機械器具防護標準

名 稱：機械器具防護標準 (民國 93 年 07 月 30 日 修正)

第二章 動力衝剪機械之防護標準

第 8 條 本法施行細則第七條第一款動力衝剪機械係指以動力驅動之衝壓機械及剪斷機械 (以下簡稱衝剪機械)，其防護標準依本章之規定。

第 9 條 衝剪機械應設安全護圍等設備，其性能以不使勞工身體之一部介入滑塊或刃物動作範圍之危險界限為度。但設有使滑塊或刃物不致危及勞工之設備者，不在此限。

作業上設置前項安全護圍等設備有困難時，應設安全裝置。但適於左列規定之一者不在此限：

- 一、一手使用專用手工具，而另一手需以防護措施保護者。
- 二、以雙手使用專用手工具從事工作物之放置或取出成品者。

第 10 條 前條衝剪機械具有左列切換開關之一者，不論在任何切換狀態，均應有符合前條之規定之安全設備：

- 一、具有連續行程、一行程、安全一行程或寸動行程等之行程切換開關。
- 二、雙手操作更換為單手操作時或將雙手操作更換為腳踏式之操作切換開關。
- 三、將複數操作台更換為單數操作台時之操作台數之切換開關。
- 四、安全裝置之動作置於「開」、「關」用之安全裝置切換開關。

第 11 條 安全護圍等之性能，應符合左列規定：

- 一、安全護圍能使勞工之手指不致通過該護圍或自外側觸及危險界限者。
- 二、安全模，在上死點之上模與下模 (使用脫料板者，係指在上死點之上模與下模脫料板) 之間隙及導柱與軸襯間之間隙在八公厘以下。
- 三、特定用途之專用衝剪機械，具有不致使勞工之身體介入危險界限之構造。
- 四、自動衝剪機械，具有可自動輸送材料、加工及排出成品之構造。

第 12 條 安全裝置應具有左列機能之一：

- 一、防護式安全裝置：滑塊、刃物或撞錘 (以下簡稱滑塊等) 在動作中，能使勞工身體不致介入危險界限之虞。
- 二、雙手操作式安全裝置：在手指自按下起動按鈕或操作控制桿 (以下簡稱按鈕等)，脫手後至該手達到危險界限前，能使滑塊等停止動作 (安全一行程式安全設置)。又，以雙手操作按鈕等，於滑塊等動作中，手離開按鈕等時使手無法達到危險界限 (雙手起動式安全裝置)。
- 三、感應式安全設置：滑塊等在動作中，遇身體之一部接近危險界限時，能使滑塊等停止動作。
- 四、拉開式或掃除式安全裝置：遇身體之一部介入危險界限時，能隨著滑塊之動作使其脫離危險界限。

第 13 條 雙手操作式安全裝置及感應式安全裝置應符合左列規定：

- 一、具有適應各該衝剪機械之種類、衝剪能力、每分鐘行程數、行程長度及作業方法之性能。
- 二、具有適應該衝剪機械之停止性能。

第 14 條 前條第二款規定之停止性能，係指各該雙手操作式安全裝置及感應式安全裝置之固有遲動時間等，應具有左列之性能之一：

- 一、 $D > 1 \cdot 6 (T_1 + T_s)$ 式中

D：對安全一行程用雙手操作式安全裝置者，為按鈕等與危險界限間之

距離；感應式安全裝置者，為感應域與危險界限間之距離，兩者均以公厘表示。

T₁：對安全一行程用雙手操作式安全裝置者，為手指離開按鈕等時至緊急停止機構開始動作之時間；感應式安全裝置者，為手指介入感應域時至緊急停止機構開始動作之時間，兩者均以毫秒表示。

T_s：緊急停止機構開始動作時至滑塊停止時之時間，以毫秒表示。

二、 $D > 1.6 T_m$ 式中

D：雙手起動式安全裝置者為自按鈕等至危險界限間之距離，以公厘表示。

T_m：手指離開按鈕等至滑塊抵達下死點時之最大時間，以毫秒表示。

$T_m = (1/2 + 1/\text{離合器之嚙合處之數目}) \times \text{曲柄軸旋轉壹週所需時間}$

第 15 條

第十三條之感應式安全裝置，應為光電式安全裝置或具有同等性能以上之安全裝置。

第 16 條

安全裝置應符合左列規定：

一、本體、連接環、構材及控制桿等主要機械零件具有充分之強度。

二、配件：

(一) 材料符合中國國家標準三八二八「機械構造用碳鋼鋼料」規定之 (S 45 C) 規格鋼材，或其有同等以上機械性能。

(二) 相關部之表面實施淬火或回火，且其硬度值為洛氏 C 硬度值四十五以上五十以下。

三、鋼索：

(一) 依中國國家標準一〇〇〇〇「機械控制用鋼纜」規定之規格，或具有同等以上機械性能。

(二) 滑塊、控制桿等使用之線夾、夾鉗等緊結具，確實安裝。

四、螺栓、螺帽等，有因鬆弛致該安全裝置發生誤動作或配件有脫落之虞者，具有防止鬆脫之措施；絞鏈部所用之銷等，具有防止脫落之措施。

五、繼電器、極限開關及其他主要電氣零件，有充分之強度及耐久性，以確保該安全裝置之機能。

六、具有電氣回路者，設有顯示該安全裝置之動作、繼電器開閉不良及其他電氣回路故障之指示燈。

七、繼電器、晶體等電氣零件安裝部分，具有防震措施。

八、電氣回路，於遇該安全裝置之繼電器、極限開關等電氣零件故障或停電時，具有使滑塊等不致發生意外動作之性能。

九、操作用電氣回路之電壓，在一百五十伏特以下。

一〇、外部電線，應依中國國家標準六五五六「600V 聚氯乙稀絕緣及被覆輕便電纜」規定，或具有同等以上絕緣效力、耐油性、強度及耐久性者。

一一、切換開關：

(一) 按鍵切換方式者，具有使該鍵分別選取切換位置之裝置。

(二) 具有確實保持各自切換位置之裝置。

(三) 在各自之切換位置，安全裝置之狀態應有明顯之標示。

第 17 條

防護式安全裝置應符合左列規定：

一、除寸動時外，具有防護裝置未閉合前，滑塊無法動作之構造，及於滑塊動作中其防護裝置無法開啟之構造。

二、滑塊動作用極限開關，具有防止身體、材料及其他防護裝置以外物件接觸之措施。

第 18 條

雙手操作式安全裝置應符合左列規定：

- 一、具有一行程一停止機構（安全一行程式安全裝置）。但具有一行程一停止機構之衝剪機械所使用之雙手操作式安全裝置（雙手起動式安全裝置），不在此限。
- 二、安全一行程式安全裝置在滑塊等動作中，當手離開按鈕等，有達到危險界限之虞時，有使滑塊等停止動作之構造。
- 三、雙手起動式安全裝置在勞工之手指自按下起動按鈕脫手後至該手抵達危險界限前，該滑塊可達下死點之構造。
- 四、具有雙手不同時操作按鈕等時滑塊等無法動作之構造。
- 五、具有雙手未離開一行程按鈕等無法再起動操作之構造。
- 六、其一按鈕之外側與其他按鈕等之外側，至少距離三百公厘以上。
- 七、按鈕採用按鈕盒安裝時，該按鈕不得凸出按鈕盒表面。

第 19 條

光電式安全裝置應符合左列規定：

- 一、衝剪機械之光電式安全裝置，其機能應具有身體之一部將光線遮斷時能檢出，使滑塊等停止動作之構造。
- 二、衝壓機械之光電式安全裝置，其投光器及受光器應能跨越在滑塊調節量及行程長度之合計長度（簡稱防護高度，其長度超過四百公厘時，視為四百公厘）之全長中有效動作。
- 三、前款之投光器及受光器之光軸數應為二個以上，且光軸相互間隔為五十公厘（光軸所含鉛直面和危險界限之水平距離超過五百公厘之投光器及受光器，其光軸相互間隔得為七十公厘）以下。
- 四、剪斷機械之光電式安全裝置，其投光器及受光器之光軸，從剪斷機械之桌面起算之高度，應為該光軸所含鉛直面和危險界限之水平距離之 $\frac{1}{6}$ 至 $\frac{1}{7}$ 倍（此值超過一百八十公厘時視為一百八十公厘）以下。
- 五、前款之投光器及受光器，其光軸所含鉛直面和危險界限之水平距離超過二百七十公厘時，該光軸及刃物間應設有一個以上之光軸。
- 六、衝剪機械之光電式安全裝置，其投光器不使用白熱燈泡時，應具有受光器除接受自投光器照射之光線外，不受其他光線感應之構造。投光器如使用白熱燈泡時，在離開光軸五十公厘以上位置，以電壓一百一十伏特及消費電力在一百瓦特之一般照明用燈泡照射時，應具有不受該一般照明用燈泡感應之構造。

第 20 條

拉開式安全裝置應符合左列規定：

- 一、設有牽引帶者，其牽引量須能夠調節，且牽引量為盤床深度二分之一以上。
- 二、牽引帶之材料為合成纖維；其直徑為四公厘以上；且其切斷荷重在已安裝調節配件為一百五十公斤以上。
- 三、肘節傳送帶之材料為皮革等材料；且其牽引帶之連接部能耐五十公斤以上之靜荷重。

第 21 條

掃除式安全裝置應依符合左列規定：

- 一、具有掃臂長度及振幅能夠調節之構造。
- 二、掃臂須設置當滑塊動作中能確保手部安全之防護板；防護板寬度為金屬模寬度二分之一（金屬模之寬度在二百公厘以下之衝剪機械使用之防護板為一百公厘）以上，且高度在行程長度（行程超過三百公厘之衝剪機械使用之防護板為三百公厘）以上；掃臂之振幅，為金屬模寬度以上。
- 三、掃臂及防護板須有與手部等接觸時能緩和衝擊之措施。

第七章 標示

第 85 條

本標準規定之各機械、器具，除應依本標準有必要之安全防護外，為便於檢定、維修、操作等，應分別依左列規定標示：

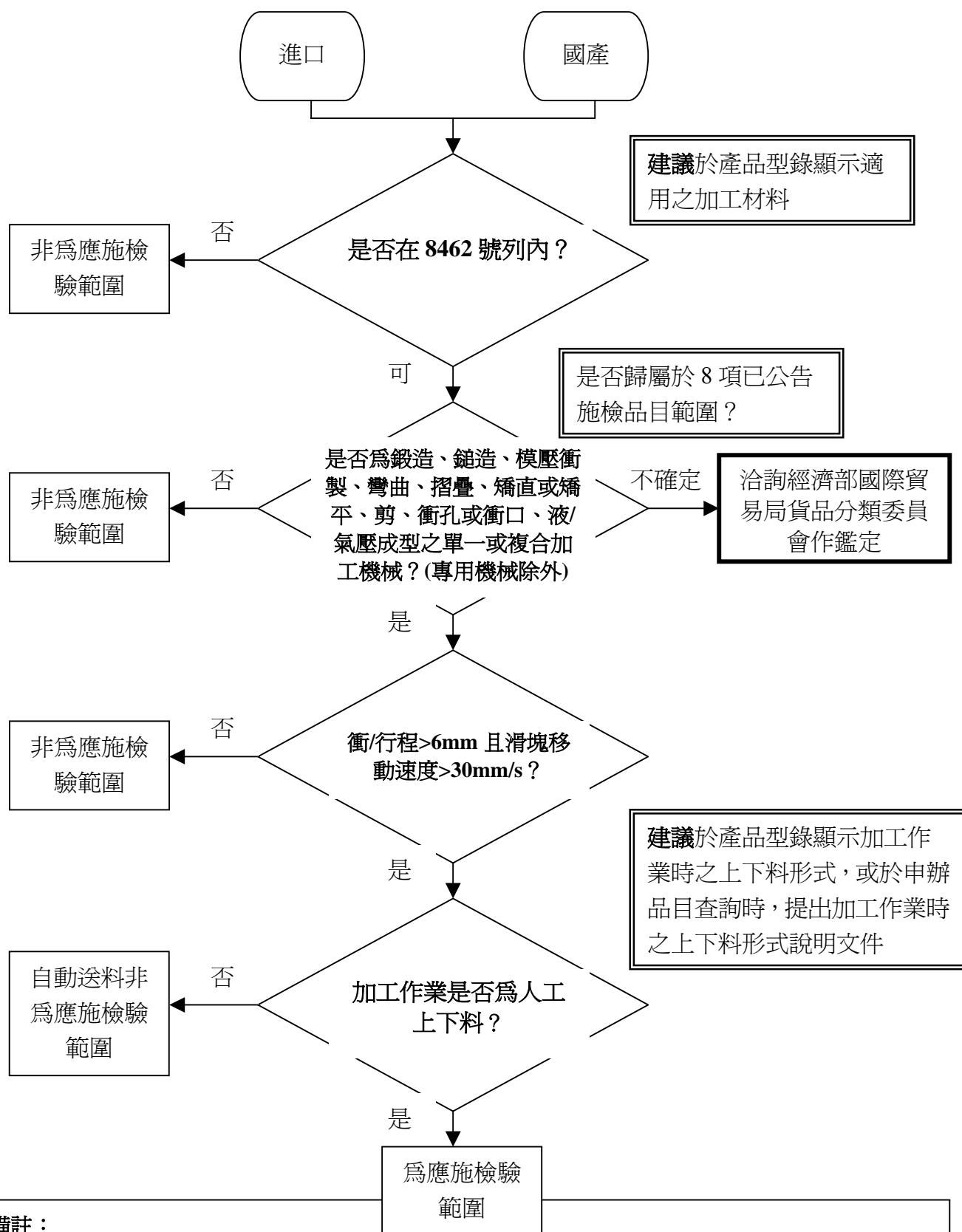
一、衝壓機械安全裝置，標示左列事項：

- (一) 製造號碼。
- (二) 製造者名稱。
- (三) 製造年月。
- (四) 使用之衝壓機械種類、衝壓能力、行程長度（雙手操作式安全裝置除外）、每分鐘行程數（雙手操作式及光電式安全裝置除外）及金屬模之大小範圍。
- (五) 雙手操作式安全裝置及光電式安全裝置，標示左列事項：
 1. 第十八條第二款規定之雙手操作式安全裝置（安全一行程式安全裝置）：當手離開按鈕等時至緊急停止機構開始動作之時間，以毫秒表示。
 2. 第十八條第三款規定之雙手操作式安全裝置（雙手起動式安全裝置）：於按下按鈕等時至使用衝壓機械之滑塊達到下死點時，所需要之最長時間，以毫秒表示。
 3. 光電式安全裝置：當手將光線遮斷時至緊急停止機構開始動作時之時間，以毫秒表示。
 4. 使用中之衝壓機械停止時間（緊急停止機構開始動作時至滑塊停止時之時間），以毫秒表示。
 5. 安全一行程式安全裝置及光電式安全裝置，依本目 4 停止時間；雙手起動式安全裝置，依本目 2 規定所需要之最長時間而對應其安全距離（雙手操作式安全裝置為按鈕等與危險界限之距離；光電式安全裝置為光軸與危險界限之距離），以公厘表示。
- (六) 光電式安全裝置，標示左列事項：
 1. 有效距離（其機能為投光器與受光器有效作用之距離），以公厘表示。
 2. 使用衝壓機械之防護高度，以公厘表示。

二、剪斷機械安全裝置，標示左列事項：

- (一) 製造號碼。
- (二) 製造者名稱。
- (三) 製造年月。
- (四) 剪斷機械種類。
- (五) 剪斷機械之剪斷厚度，以公厘表示。
- (六) 剪斷機械之刃物長度，以公厘表示。
- (七) 光電式安全裝置者，為前款第六目 1 之規定。

附件 3 品目鑑別流程圖



備註：

- 1.自動送料：係指動力衝剪機械「具備自動輸送材料、加工及排除成品之功能者」為解釋。送料機制將以不使勞工身體之一部介入滑塊或刃物動作範圍之危險界限為度。
- 2.上述品目鑑別流程為提供業者自行鑑別相關產品是否為施檢品目之流程，倘業者仍有疑慮，可至標準檢驗局網頁 (<http://www.bsmi.gov.tw/wSite/lp?ctNode=2297&CtUnit=169&BaseDSD=7&mp=28>) 下載「品目查詢單」，列印填妥且加蓋公司章戳後檢附產品型錄二份，寄送標準檢驗局辦理。




經濟部標準檢驗局
THE BUREAU OF STANDARDS, METROLOGY AND INSPECTION
MINISTRY OF ECONOMIC AFFAIRS


商品驗證登錄證書

CERTIFICATE OF THE REGISTRATION OF PRODUCT CERTIFICATION

證書號碼：

Certificate No.

茲據_____申請驗證登錄，經審查結果符合規定，准予登錄並使用
檢驗標識及識別號碼：_____。其登錄事項如下：

The application made by_____ for Registration of Product Certification has been reviewed and found to be in compliance with related regulations. Therefore, registration is granted with the Certification Mark  and the Identification No. _____. Details of the registration are as follows:

申請人：

Applicant

統一編號：

Uniform No.

地址：

Address

生產廠場：

Factory

廠址：

Factory address

產品種類名稱

Type/ name of product

商品分類號列：

C.C.C. Code

中文名稱：

Chinese name

英文名稱：

English name

型式：

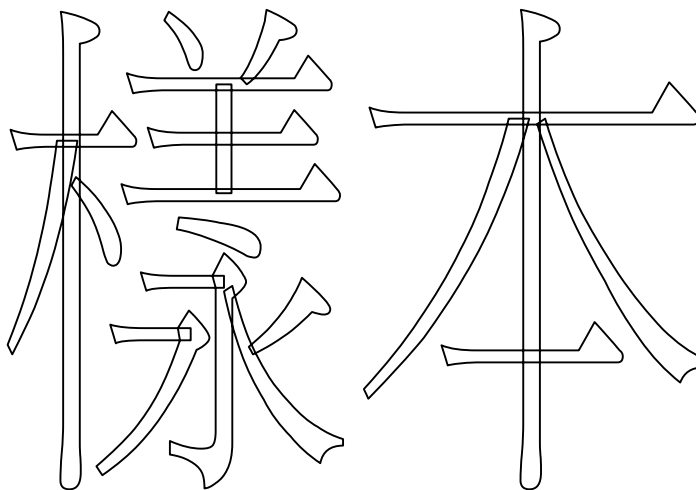
Type

系列型式：

Series of the type

依據標準：

Standards



標準檢驗局或所屬分局發證

(本證書經發證機關使用鋼印後生效)

This certificate shall be issued by the BSMI or its branches.

(This certificate will become effective only when stamped with the BSMI seal.)

登錄日期：中華民國_____年_____月_____日

Registration date (year) (month) (day)

本證明書有效期限至_____年_____月_____日

Expiration date (year) (month) (day)

發證日期：中華民國_____年_____月_____日

Date of issue (year) (month) (day)

(註：持本證書進口時，進口人須與本證書申請人相同)

附件 5 驗證登錄證書號碼編碼原則

1. 驗證登錄證書號碼共14碼(與申請書之受理編號相同)。
2. 驗證登錄證書號碼編碼範例如下：

$\frac{CI}{(a)} \quad \frac{3}{(b)} \quad \frac{0}{(c)} \quad \frac{8}{(d)} \quad \frac{06}{(e)} \quad \frac{001}{(f)} \quad \frac{001}{(g)} \quad \frac{7}{(h)}$

編號(a)：與海關協定之電子公文交換之代碼。

編號(b)：表營業所在地轄區代碼。3表第六組、1表花蓮分局、2表基隆分局、4表新竹分局、5表台中分局、6表台南分局、7表高雄分局

編號(b)(c)(f)之組合：表申請人代碼

編號(d)：表98年度。

編號(e)：06表90年12月5日修正之商品驗證登錄辦法（以下簡稱本辦法）發布後取得驗證登錄之商品（註：目前與海關傳送EDI資料協定中，使用 01表進口免驗商品、02表國貨復運進口商品、03表本辦法發布前取得驗證登錄之商品）；

商品驗證機構依簽約順序由16、26、36...編碼（目前已有4家商品驗證機構，財團法人金屬工業研究發展中心為56，財團法人精密機械研究發展中心為66）；

依國際相互承認協議核發之證書其編碼按對方國第一個英文字母編碼，如台星為S6，台紐為N6等。

編號(g)：表型式案件代碼。

編號(h)：表海關用檢查碼。

附件 6 商品驗證登錄識別號碼

1. 商品驗證登錄識別號碼共六碼，其編碼原則由字軌「R」與編號(b)、(c)、(f)（即申請人代碼）之組合而成。
2. 商品驗證登錄識別號碼範例：

(1) 標準檢驗局核發之證書： (2) 商品驗證機構核發之證書（例）：

$\frac{R}{(b)} \quad \frac{3}{(c)} \quad \frac{0001}{(f)}$
字軌申請人代碼

$\frac{R}{(b)} \quad \frac{3}{(c)} \quad \frac{0001}{(f)} - \text{MIRDC}$
字軌申請人代碼 受託商品驗證機構代碼

$\frac{R}{(b)} \quad \frac{3}{(c)} \quad \frac{0001}{(f)} - \text{PMC}$
字軌申請人代碼 受託商品驗證機構代碼

$\frac{R}{(b)} \quad \frac{3}{(c)} \quad \frac{0001}{(f)} - \text{ITRI}$
字軌申請人代碼 受託商品驗證機構代碼

附件 7 驗證登錄商品檢驗標識圖式繪製方法

1. 依商品檢驗標識使用辦法規定辦理。

(1) 檢驗標識圖式繪製方式：



(2) 不予指定固定尺寸，但應以適當(方格子)比例大小標印於產品本體上。

(3) 由報驗義務人自行印製之驗證登錄商品檢驗標識，應使用不易變質之材質製作，內容清晰可辨且不易磨滅，並以永久固定方式標示。

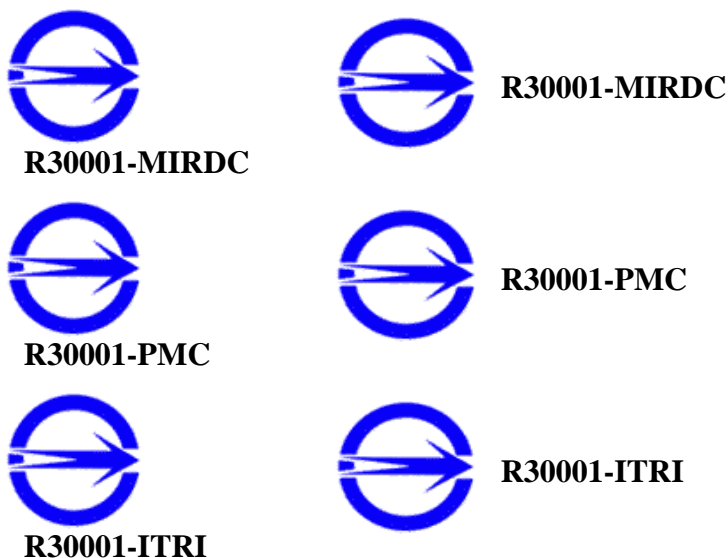
(4) 商品之其他標示不得與驗證登錄商品檢驗標識混淆，或使消費者不易辨別商品檢驗標識。

(5) 驗證登錄商品檢驗標識應標示於商品本體。但商品本體太小無法標示時，得依下列方式標示之：

- a. 具有包裝者，於最小單位包裝標示之。
- b. 無包裝或其包裝不適宜標示者，以繫掛方式標示之。
- c. 包裝標示或繫掛均不適宜者，置放於包裝內。
- d. 以其他經標準檢驗局核准之方式標示之。

前項標識，應標示於商品明顯處，使消費者於購買或使用時能清楚識別。

2. 商品檢驗標識圖式及識別號碼製作範例：



附件 8 商品驗證登錄規費計算參考範例

例如發證日為 99 年 6 月 1 日，則當年度發證日至年底之年費按日計算約為 $NT\ 5,000 \times 214 / 365 = NT\ 2,931$

期間	費用(NT\$)與產品型式	具延展之案例			無延展之案例		
		僅主型式	主型式+系列型式	僅系列型式	僅主型式	主型式+系列型式	僅系列型式
新申請案之審查費(99.5.17)		5000	5000+3000	3000	5000	5000+3000	3000
發證日(登錄年費) (99.6.1-99.12.31)		2931 (依電腦系統運算為準)	2931 (依電腦系統運算為準)	併入主型式，不加收	2931 (依電腦系統運算為準)	2931 (依電腦系統運算為準)	併入主型式，不加收
次年登錄年費 (100.1.1-100.12.31)		5000	5000	併入主型式，不加收	5000	5000	併入主型式，不加收
次二年登錄年費 (101.1.1-101.12.31)		5000	5000	併入主型式，不加收	5000	5000	併入主型式，不加收
滿三年登錄年費 (102.1.1-102.5.31)		2069 (依電腦系統運算為準)	2069 (依電腦系統運算為準)	併入主型式，不加收	2069 (依電腦系統運算為準)	2069 (依電腦系統運算為準)	併入主型式，不加收
延展申請費 (申請期限：102.2.28-102.5.30)		3000	3000	依主型式+系列型式，不加收	證書失效	證書失效	證書失效
發證日(登錄年費) (102.6.1-102.12.31)		2931 (依電腦系統運算為準)	2931 (依電腦系統運算為準)	依主型式+系列型式，不加收			
次年登錄年費 (103.1.1-103.12.31)		5000	5000	依主型式+系列型式，不加收			
次二年登錄年費 (104.1.1-104.12.31)		5000	5000	依主型式+系列型式，不加收			
滿六年登錄年費 (105.1.1-105.5.17)		2069 (依電腦系統運算為準)	2069 (依電腦系統運算為準)	依主型式+系列型式，不加收			
重新申請案之審查費及登錄年費		回復為新申請案之費額計收	回復為新申請案之費額計收				

備註：

- 1.倘申請案件僅為主型式，依上表第 2 或 5 欄之費額計收。倘證書效期內擬增加系列型式，無論系列型式之數量，依上表第 4 或 7 欄之費額加收。
- 2.倘申請案件包括主型式及系列型式(無論系列型式之數量)，依上表第 3 或 6 欄之費額計收。
- 3.申請案件之證書已屆效期(3 年)，倘須辦理延展申請，則依上表第 2 或 3 欄之費額計收。
4. 登錄年費依證書數進行收取。

附件 9 動力衝剪機械商品系列型式判定及檢定抽樣原則(草案)

中華民國九十八年二月四日經濟部標準檢驗局經標三字第 〇九八三〇〇〇〇七五〇 號令訂定全文十點，並自即日生效

中華民國九十八年〇月〇日經濟部標準檢驗局經標三字第〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇號令修正第〇條條文，及增訂第〇條條文

一、 為便利辦理動力衝剪機械型式檢定業務之型式檢定機構（以下簡稱型式檢定機構）及商品驗證登錄業務之商品驗證機構（以下簡稱商品驗證機構），於申辦案件時，據以執行商品主型式與系列型式之判別，且完成後續型式檢定與驗證登錄作業之抽樣計畫，特訂定本原則。

二、 動力衝剪機械之系列型式判定，除本原則所規定之項目不得變更外，其餘功能性項目得由型式檢定機構自行研訂核判基準，報經行政院勞工委員會及經濟部標準檢驗局備查。

三、 動力衝剪機械之系列型式判定，乃針對已驗證合格之主型式進行比對，且確認如下項目未予改變，始得判定為系列型式產品：

(一) 台身型式；

(二) 傳動型式；

(三) 離剎型式；

系列型式判定之申請應由原型式檢定申請者檢具相關技術文件資料、原型式檢定合格證明書，及與原型式差異對照表，向原型式檢定機構提出申請判定。

四、 申辦型式檢定之動力衝剪機械商品採用該商品送檢型式之加工能力最高者為主型式商品。前述主型式之加工能力以下之其他商品型式則判定為系列型式。

經指定為主型式之動力衝剪機械商品應具備實際樣品，以供辦理型式檢定與驗證登錄作業。

五、 申辦型式檢定之同型式動力衝剪機械因變更零組件、安全裝置或內部設計而未影響安全裝置之操作功能時，於本原則第三點所列項目未改變之前提下，得依變更情形增列系列型式。

前項變更情形於申辦型式檢定與驗證登錄作業，無論有無增列系列型式，皆須提供變更對照表及相關技術資料予型式檢定機構及商品驗證機構備查。

- 六、 申辦型式檢定之動力衝剪機械主型式須依檢驗標準所規定之全部項目完成型式檢定作業。
- 七、 辦理動力衝剪機械系列型式之型式檢定作業，型式檢定機構應考量安全計算項目及安全功能量測數據等資料研訂檢定抽樣計畫，且據以最多選定一台系列型式之商品完成型式檢定作業。
- 倘申辦型式檢定之同型式動力衝剪機械變更所裝配之安全裝置類別或安全控制回路設計而成為系列型式，則該系列型式之代表型式須依檢驗標準所規定之必要項目完成型式檢定作業。
- 前二項未執行檢定作業之其他系列型式則可採行技術資料之審查核對，以確認系列型式商品與檢驗標準之符合性。
- 倘型式檢定機構提出合理且具體之抽樣計畫，及具危害操作者安全之風險分析報告，報經行政院勞工委員會及經濟部標準檢驗局同意時，或型式檢定機構進行系列型式之技術資料審查核對發現所裝配之安全裝置類別或安全控制回路設計無法達到安全操作功能時，則系列型式抽樣數量得超過該商品之一台系列型式。
- 八、 若經選定須執行抽測作業之動力衝剪機械系列型式，申請者無法提供樣品以利型式檢定機構完成型式檢定之抽測作業時，或未經選定須執行抽測作業之動力衝剪機械系列型式，申請者無法提供技術資料以利型式檢定機構完成審查核對作業時，該系列型式應排除於申辦案所包括之系列型式清單。
- 型式檢定機構遇有前項之情事，應依據抽樣計畫選定另一台系列型式商品完成型式檢定作業。
- 九、 申辦型式檢定之動力衝剪機械型式之加工能力，高於同型式已檢定或驗證合格之動力衝剪機械主型式時，得以另立主型式辦理型式檢定與驗證登錄作業。
- 倘申請者不同意前項另立主型式辦理型式檢定與驗證登錄作業，而申請取代原主型式時，型式檢定機構得依檢驗標準所規定之全部項目完成擬取代之較高加工能力之主型式商品型式檢定作業，確認符合後再予變更原已檢定或驗證合格之動力衝剪機械為其系列型式。
- 十、 申辦型式檢定之動力衝剪機械型式之加工能力，低於同型式已檢定或驗證合格之動力衝剪機械主型式時，應以系列型式辦理型式檢定與驗

證登錄作業。

倘辦理前項所提出之系列型式檢定與驗證登錄作業時，型式檢定機構應考量該系列型式之安全計算項目及安全功能量測數據等資料，並納入原抽樣計畫以決定執行型式檢定之抽測作業或採行技術資料之審查核對。當完成系列型式商品與檢驗標準之符合性確認後，再予納入原已檢定或驗證合格之動力衝剪機械為其系列型式。

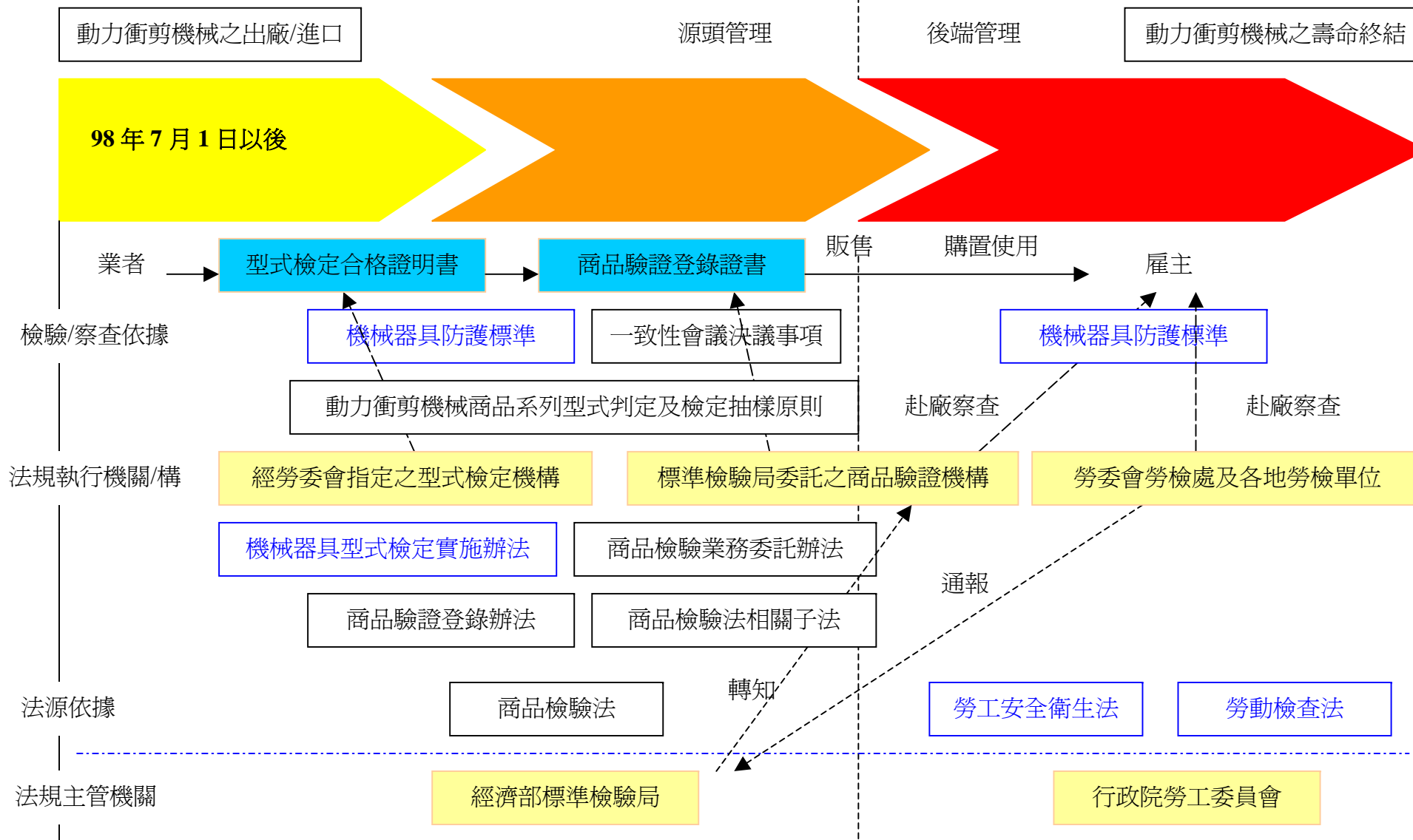
- 十一、申辦型式檢定與商品驗證登錄作業之動力衝剪機械主型式及所有系列型式，於完成型式檢定或技術資料之審查核對作業，確認與檢驗標準之符合性，應於型式檢定與商品驗證登錄作業之合格證明文件中載明已符合之動力衝剪機械主型式及系列型式規格資料。

附件 10 動力衝剪機械安全計算相關項目清單表

	機械式衝剪機械	油壓或氣壓式衝剪機械	安全計算之計算內容	
機械器具防護標準要求	衝床安全裝置	安全護圍	安全護圍	各開口大小及其對應點之距離(如 CNS 3418 或 CNS 14805)
		防護式	防護式	防護高度計算：防護式護圍高度高於閉合工作高度。
				防護式安全裝置若具開口者，各開口大小及其對應點之距離。
				(活動升降門)之吊環強度與尺寸計算 (活動升降門)之吊索強度與尺寸計算
	雙手操作式	雙手操作式	雙手起動式安全裝置：Tm 之停止時間及安全距離。 (設置安全距離計算)	
	感應式	感應式	雙手操作式安全裝置：TL+TS 之停止時間及安全距離。	
			防護高度計算	
			光電式安全裝置：TL+TS 之停止時間及安全距離。 (設置安全距離計算)	
	拉開式/掃除式	(應無拉開/掃除式安全裝置之使用案例)	牽引帶之強度與尺寸計算 固定用零組件強度計算	
	剪床安全裝置	雙手操作式	雙手操作式	設置安全距離計算
		感應式	感應式	設置安全距離計算
		拉開式	-	牽引帶之強度與尺寸計算
				固定用零組件強度計算
	摺床安全裝置	(據國內業者表示，國內此類機械多已被油壓式摺床取代，故建議不需考慮。)	雙手操作式	設置安全距離計算
感應式			設置安全距離計算	
拉開式		拉開式	牽引帶之強度與尺寸計算 固定用零組件強度計算	

- 備註：1. 未來執行相關型式檢定/商品驗證工作時，各型式檢定/商品驗證機構須依據上述表格所列內容為技術資料(安全計算)之補件核判基準。
2. 倘各型式檢定/商品驗證機構認為申請者須提供超出上述表格所列項目之安全計算項目，則須提出合理且具體之理由，始得據以要求。且於事後須提送一致性會議討論(該次會議請邀請相關申請者與會)，以進行確認增列安全計算項目之必要性。」

附件 11 前後端管理法令架構示意圖



○○○（勞動檢查機構）對事業單位設置動力衝剪機械通報彙整表

項次	商品名稱	設置工廠名稱	設置工廠地址	聯絡人及電話	購入日期	數量	商品檢驗標識狀況	備註
							<input type="checkbox"/> 未發現 <input type="checkbox"/> 已黏貼於商品上 商品檢驗標識代碼： _____ _____	

動力衝剪機械商品通報之後續處理

一、處理本案之商品驗證機構資料：【由經濟部標準檢驗局人員填寫】

(一)機構名稱：_____

(二)電話：_____

(三)通報方式：書面 電話 電子郵件 傳真

(四)受理日期：_____年_____月_____日_____時_____分

二、受查商品資料：動力衝剪機械【由經濟部標準檢驗局所委託之商品驗證機構-市場檢查人員於現場察查後確實填寫】

(一)商品是否為應施檢驗品目：否 是（請填寫以下欄位資料）。

(二)商品基本資料：與通報表資料相同 不同，正確資料如下：

商品名稱：_____

廠牌/型號/序號：_____

安全裝置種類：_____

安全裝置型號：_____

商品原產地：台灣 美國 日本 中國 其他，請說明：_____

(三)作業場所購入商品數量：_____

(四)商品購入日期(98年7月1日以後)：_____

商品產製/進口日期(98年7月1日以後)：_____

(五)商品購置來源：產製廠 代理商 進口商

其他，請說明：_____

(六)商品來源(請說明公司/工廠名稱)：_____

地址：_____

聯絡人姓名：_____

聯絡人電話：_____

聯絡人傳真：_____

電子郵件地址：_____

(七)銷售價格：_____

(八)商品檢驗標識：未發現 已黏貼於商品上，資訊如下：

商品檢驗標識代碼：_____

商品驗證登錄證書號碼：_____

商品驗證登錄證書核發時間：_____

商品驗證登錄證書有效期限：_____

(九)違反「機械器具防護標準」規定之判斷：_____

(十)本案商品自安裝使用後，已知操作者受害狀況：未有傷殘死亡案例

已致死亡 身體受傷致殘 身體受傷未致殘

(十一)危害形式：操作不當 機件誤動作 安全裝置無效
其他，請說明：_____

(十二)商品察查時間：_____年_____月_____日_____時_____分

(十三)受訪者(請說明公司/工廠名稱)：_____

地址：_____

受訪人姓名：_____

受訪人電話：_____

(十四)察查者資料：

單位及職稱：_____

職稱：_____

姓名：_____

市場檢查證字號：_____

電話：_____

(十五)察查日期：_____年_____月_____日_____時_____分

三、 現場實況相片：

四、 察查結果之處理：【由經濟部標準檢驗局人員填寫】

移請標準檢驗局第五組逕行處理。

移請勞委會逕行處理。

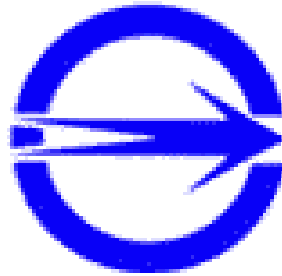
附件 14 商品檢驗機構之標識圖例與聯絡方式

(一) 財團法人金屬工業研究發展中心

1. 檢驗標識：



R30001-MIRDC



R30001-MIRDC

2. 型式檢定合格證明書及標識：

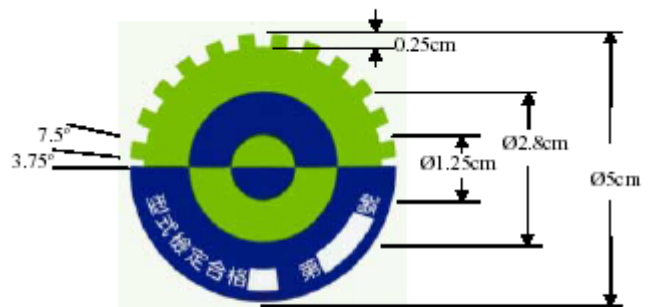
格式二 () 型式檢定合格證明書

申請人名稱			
申請人地址		電話	
製造人名稱			
製造人地址		電話	
型式檢定合格之機械器具種類及型式			
※危險防止機能之種類			
型式檢定合格字號			
有效期間	年 月 日至年 月 日	檢	印
	年 月 日至年 月 日	定	印
	年 月 日至年 月 日	負	印
	年 月 日至年 月 日	簽	印
	年 月 日至年 月 日	章	印
發證年月	中華民國 年 月		
備註			

(型式檢定機構全銜)
(負責人簽章)

註：一、本證明書括號部分，請依衝剪機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、堆高機或研磨機等種類填入一種。
二、※欄內，衝剪機械以外者免填。
三、本證明書由行政院勞工委員會授權型式檢定機構核發。

格式三 型式檢定合格標識



註：

1. 字型為粗黑 16 級白色置中
2. 藍色為 C100M60, 綠色為 C60Y100
C 為藍, M 為紅, Y 為黃

3. 聯絡方式：高雄市 811 楠梓區高楠公路 1001 號

聯絡電話：07-3513121 #2913、0921-279927

傳真：07-3533581

電子郵件：justin@mail.mirdc.org.tw

聯絡人：邱鎧毅

(二) 財團法人精密機械研究發展中心

1. 檢驗標識：



R30001-PMC



R30001-PMC

2. 型式檢定合格證明書及標識：

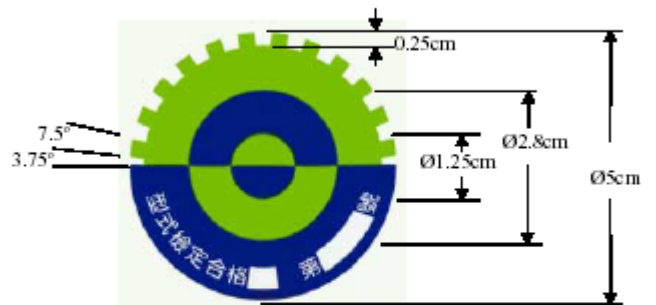
格式二 () 型式檢定合格證明書

申請人名稱			
申請人地址		電話	
製造人名稱			
製造人地址		電話	
型式檢定合格之機械器具種類及型式			
※危險防止機能之種類			
型式檢定合格字號			
有效期間	年 月 日至年 月 日	檢定	印
	年 月 日至年 月 日	負	印
	年 月 日至年 月 日	簽	印
	年 月 日至年 月 日	章	印
	發證年月	中華民國 年 月	
備註			

(型式檢定機構全銜)
(負責人簽章)

註：一、本證明書括號部分，請依衝剪機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、堆高機或研磨機等種類填入一種。
二、※欄內，衝剪機械以外者免填。
三、本證明書由行政院勞工委員會授權型式檢定機構核發。

格式三 型式檢定合格標識



註：
1.字型為粗黑 16 級白色置中
2.藍色為 C100M60,綠色為 C60Y100
C 為藍,M 為紅,Y 為黃

3. 聯絡方式：台中市西屯區協和里工業區 37 路 27 號

聯絡電話：04-23599009 分機：357

傳真：04-23598847、23598846

電子郵件：e9101@mail.pmc.org.tw

聯絡人：陳崇賢

(三) 財團法人工業技術研究院能源與環境研究所

1. 檢驗標識：



R30001-ITRI



R30001-ITRI

備註：工研院能環所目前尚未取得本局認可之動力衝剪機械驗證機構資格。

2. 型式檢定合格證明書及標識：

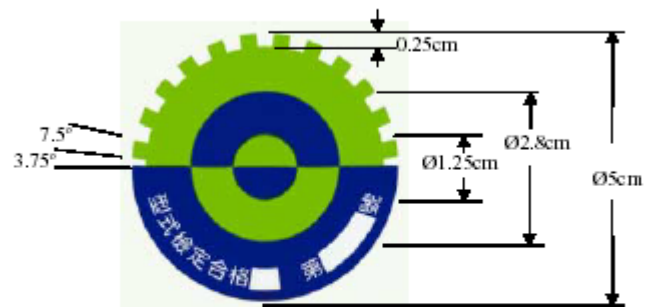
格式二 () 型式檢定合格證明書

申請人名稱			
申請人地址		電話	
製造人名稱			
製造人地址		電話	
型式檢定合格之機械器具種類及型式			
※危險防止機能之種類			
型式檢定合格字號			
有效期間	年 月 日至年 月 日	檢	印
	年 月 日至年 月 日	定	印
	年 月 日至年 月 日	負	印
	年 月 日至年 月 日	簽	印
發證年月	中華民國 年 月	章	印
備註			

(型式檢定機構全銜)
(負責人簽章)

註：一、本證明書括號部分，請依衝剪機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、堆高機或研磨機等種類填入一種。
二、※欄內，衝剪機械以外者免填。
三、本證明書由行政院勞工委員會授權型式檢定機構核發。

格式三 型式檢定合格標識



註：
1.字型為粗黑 16 級白色置中
2.藍色為 C100M60,綠色為 C60Y100
C 為藍,M 為紅,Y 為黃

3. 聯絡方式：新竹縣竹東鎮中興路 4 段 195 之 10 號 51 館 11 樓

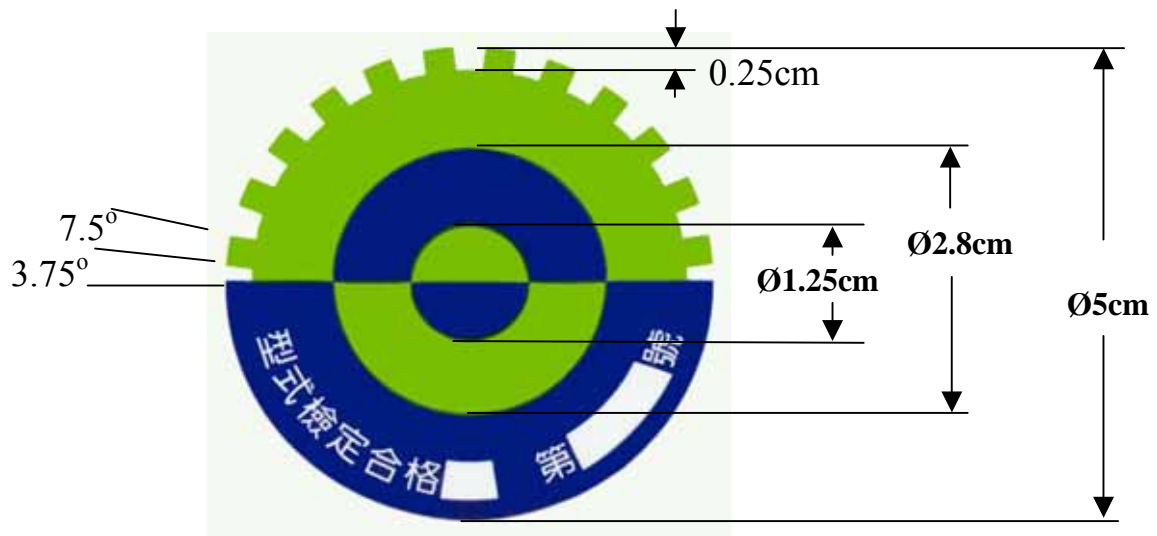
聯絡電話：03-5914935、03-5914918

傳真：03-5834405

電子郵件：sky@itri.org.tw

聯絡人：謝志足小姐

範例：



1. 字型為粗黑 16 級白色置中
2. 藍色為 C100M60, 綠色為 C60Y100
C 為藍, M 為紅, Y 為黃

工業技術研究院 型式檢定合格標識



附件 14 答客問集

Q1：倘 A 公司併購 B 公司後，原 B 公司所擁有之商品驗證登錄證書，是否可轉移給 A 公司持續使用？

A1：分以下 3 種態樣：

- a) A 公司完全併購 B 公司，即依「企業併購法」完成合併程序，原 B 公司所擁有之商品驗證登錄證書，可檢附申請函、主管機關核准合併及核准合併解散登記之公文書影本、欲移轉證書之影本（若數量超過 10 張可列證書清單代替，須詳列證書號碼和總數量）及 A 公司之商業登記證明文件影本申辦移轉，將相關證書移由 A 公司繼續使用，而原 B 公司所擁有之證書將換發為名義人為 A 公司之證書；
- b) A 公司部分併購 B 公司（含產品產製部門），原則上須由 A 公司重新申請，惟本局同意由 A 公司以 B 公司之證書作為技術文件申辦，而 B 公司原擁有之商品驗證登錄證書將隨之註銷；
- c) A 公司部分併購 B 公司（不含產品產製部門），B 公司所擁有之商品驗證登錄證書，不得辦理移轉予 A 公司使用；倘 A 公司擬取得相關證書使用權，須自行申辦。

Q2：倘某公司主動消滅掉，其所擁有的商品驗證登錄證書應如何處理？

A2：因原核予驗證登錄之處分相對人已不存在，所以驗證登錄處分應予廢止，並註銷證書。

Q3：倘某公司所產製之動力衝剪機械（為應施檢驗商品範圍）移供自身公司內部使用，是否須辦理檢驗？

A3：依據「商品檢驗法」及相關子法之規定，運出廠場或進口之應施檢驗商品須完成檢驗作業，本項案例並無運出廠場銷售之行為，尚非「商品檢驗法」規範範圍。惟依據「勞工安全衛生法」第 5 及 6 條規定，雇主有責任安裝符合「機械器具防護標準」之動力衝剪機械以供勞工使用，因此，雇主是否採取申辦型式檢定以達成確認與法規之符合性，應依勞工安全衛生法相關規定辦理。

Q4：法規內所規定之防護式安全門，其材質有否要求？

A4：僅須具備防護功能即可。

Q5：進口機械之代理商更換時，原檢定合格證明書是否須更換？

A5：倘於檢定合格證明書之有效期限內，則可不必更換。

Q6：目前動力衝剪機械之安全裝置多為雙手+光電式為最常用之型式，倘雙手操作者已獲型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書，該證明書或證書是否可適用於雙手+光電式之同型式機械，亦即將光電式之安全裝置作為

選配？

- A6：因考量安全裝置之裝配將會改變安全功能之迴路，因此，前述安全裝置之不同，必須依據「動力衝剪機械商品系列型式判定及檢定抽樣原則」第3點規定，認定為不同主型式之產品予以辦理型式檢定與驗證作業。
- Q7：對於列檢日以前購入使用廠場之動力衝剪機械，倘雇主要求加裝光電式安全裝置，則該機台是否應重新申辦型式檢定與驗證？
- A7：依據「勞工安全衛生法」第5及6條規定，雇主有責任安裝符合「機械器具防護標準」之動力衝剪機械以供勞工使用，因此，是否採取申辦型式檢定以達成確認與法規之符合性，應依勞工安全衛生法相關規定辦理。
- Q8：動力衝剪機械之商品驗證登錄證書辦理延展時，是否須檢附原型式檢定合格證明書？
- A8：依據「機械器具型式檢定實施辦法」第10條規定，型式檢定合格證明書之有效期限為3年，倘原型式檢定合格證明書與商品驗證登錄證書所登載之主型式與系列型式皆未作設計變更，且指定之檢驗標準未改變之條件下，證書期限到期時並無須再重新進行實質型式檢定作業，該型式檢定作業部分僅作文件審查，而驗證登錄則為延展之程序，然辦理時須提供於有效期限內之型式檢定合格證明書以確認其符合性。
- Q9：倘製造廠接獲訂單為交貨後即辦理出口之要求，此等動力衝剪機械產品是否須辦理型式檢定及商品驗證登錄作業？
- A9：倘產品為直接出口者，則不在列檢範圍。
- Q10：倘製造廠接獲訂單為交貨後即辦理出口之要求，然買主卻將部分貨品轉銷國內市場，則製造廠應如何保障自身權益？
- A10：依據「商品檢驗法」及相關子法之規定，產製者負有確保應施檢驗商品符合法規之責任，因此，遇有原擬出口之商品，買主卻將部分貨品轉銷國內市場，倘經查獲，受處罰者將會是該等商品之原製造廠，為確保買賣雙方間實際應負之權利與義務，建議買賣雙方可簽訂保證聲明之合約文件，以利遇有前述情形時，據以求償相關罰金。
- Q11：未來型式檢定與驗證登錄之相關費用，是否有調降之空間？
- A11：商品驗證登錄作業之費用係依據「商品檢驗規費收費辦法」計收，此為法定規費，為本局經審慎評估後之費額；至於型式檢定作業之相關費用，則由各型式檢定機構依據執行成本及市場機能考量作訂定，本局已於多次一致性會議中，請型式檢定機構本諸服務業者的立場，訂定合理之型式檢定費用，亦已獲該等檢定機構正面回應，目前所訂之費用應已循此原則來研擬。然因近年來景氣不甚理想，值此大環境之條件下，本局已請各型式檢定機構就業界之訴求再予審酌。

Q12：於 98 年 7 月 1 日之前已售出，且未符合「機械器具防護標準」之動力衝剪機械是否仍在本案管制範圍？於 98 年 7 月 1 日以後是否亦須辦理型式檢定及商品驗證登錄作業？

A12：本局所公告之正式實施日期為 98 年 7 月 1 日，該日期以前售出者並不溯及既往。另依據勞工安全衛生法第 5 及 6 條規定，雇主有責任安裝符合「機械器具防護標準」之動力衝剪機械以供勞工使用，因此，是否採取申辦型式檢定以達成確認與法規之符合性，應依勞工安全衛生法相關規定辦理。

Q13：自動化流程中所需具自動送料之機台是否須辦理型式檢定與商品驗證登錄作業？

A13：倘為自動送料之機台，則不在本次列檢之管制範圍。

Q14：對於列檢日以前購入使用廠場之動力衝剪機械，倘雇主要求加裝光電式安全裝置，則該機台是否應申辦型式檢定與驗證？

A14：依據「勞工安全衛生法」第 5 及 6 條規定，雇主有責任安裝符合「機械器具防護標準」之動力衝剪機械以供勞工使用，因此，是否採取申辦型式檢定以達成確認與法規之符合性，應依勞工安全衛生法相關規定辦理。

Q15：倘動力衝剪機械取得型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書，則該產品辦理產品責任險之投保是否有保費優惠？

A15：型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書為法定要求之文件，受理保險之公司是否接受前述文件且給予保費優惠，仍請洽詢該等保險公司。倘有需政府部門提供說明與解釋公文，則可逕洽行政院勞工委員會或本局辦理。

Q16：請說明未來實施檢驗措施後，於商品檢驗制度及勞工安全體系之罰責規定？

A16：依據「商品檢驗法」(民國 96 年 7 月 11 日修正)第 60 條規定：「應施檢驗商品之報驗義務人，有下列情形之一者，處新臺幣 20 萬元以上 200 萬元以下罰鍰：

一、違反第 6 條第 1 項或第 2 項規定，將未符合檢驗規定之商品運出廠場、輸出入或進入市場。

二、違反第 7 條第 1 項不得運出貨物儲存地點之規定。

三、違反第 27 條重行報驗、第 40 條第 1 項重行登錄或第 45 條第 2 項重新聲明之規定。

四、以詐偽方法取得檢驗合格證書。

五、未依第 28 條第 2 項規定於一定期間內核銷。

六、未依第 47 條第 1 款辦理，或有第 41 條或第 47 條第 2 款虛偽不實之情形

。

有前項情形且商品經檢驗不符合者，處新臺幣 25 萬元以上 250 萬元以下

罰鍰。」

另依據「勞工安全衛生法」(民國91年6月12日修正)第31條規定：「違反第5條第1項或第8條第1項之規定，致發生第28條第2項第1款之職業災害者，處3年以下有期徒刑、拘役或科或併科新台幣15萬元以下罰金。」

法人犯前項之罪者，除處罰其負責人外，對該法人亦科以前項之罰金。」第32條規定：「有左列情形之一者，處1年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣9萬元以下罰金：

- 一、違反第5條第1項或第8條第1項之規定，致發生第28條第2項第2款之職業災害。
- 二、違反第10條第1項、第20條第1項、第21條第1項、第22條第1項或第28條第2項、第4項之規定。
- 三、違反主管機關或檢查機構依第27條所發停工之通知。

法人犯前項之罪者，除處罰其負責人外，對該法人亦科以前項之罰金。」第33條規定：「有左列情形之一者，處新台幣3萬元以上15萬元以下罰鍰：

- 一、違反第5條第1項或第6條之規定，經通知限期改善而不如期改善。
- 二、違反第8條第1項、第11條第1項、第15條或第28條第1項之規定。
- 三、拒絕、規避或阻撓依本法規定之檢查。」

Q17：型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書之附頁所列適用之安全裝置種類，因恐涉及指定廠牌與廠商之嫌疑，建議採用模糊性敘述，以利業者自由採用妥適之安全裝置廠牌？

A17：因安全裝置必須與機台作搭配，並非任一種規格之安全裝置皆可適用任一種機台，且不同之安全裝置將會變更控制迴路之設計，故型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書之附頁必須明列適用之安全裝置種類。倘業者日後作安全裝置之廠牌變更，且經型式檢定機構/商品驗證機構確認無須重新檢定/驗證，則可辦理證書更新(增列安全裝置之廠牌)，所須費用將僅為換證成本。

Q18：倘動力衝剪機械於產製出廠後即辦理出口，此等機械產品是否須辦理型式檢定及商品驗證登錄作業？

A18：倘產品為直接出口者，則不在列檢範圍。

Q19：倘動力衝剪機械產製廠於98年7月1日以前已完成某項歸屬列檢範圍之動力衝剪機械產品，但買主卻要求於98年7月1日以後交貨安裝，則產製廠是否須辦理型式檢定與商品驗證登錄作業？

A19：依據「商品檢驗法」及相關子法規定，於98年7月1日以後運出廠場之列檢商品須符合所指定之檢驗標準，故產製廠仍須辦理型式檢定與商品驗證登錄作業，且於取得商品驗證登錄證書後始能運出廠場。

- Q20：目前工廠內使用中之動力衝剪機械是否納入施檢範圍？倘於 98 年 7 月 1 日以前購入者，是否亦須通過檢定及驗證？
- A20：本次列檢之動力衝剪機械係以 98 年 7 月 1 日後運出其國內產製廠場及進口於國內銷售者為對象，對於使用中之動力衝剪機械並未列入檢驗對象。惟勞工安全衛生法相關條文要求雇主必須符合「機械器具防護標準」之規定，未來勞委會勞檢員赴廠檢查發現違反相關規定之情事，將會要求雇主限期改善。
- 本項列檢措施並不溯及既往，因此於 98 年 7 月 1 日以前運出該機械產製廠場或輸入國內者不在檢驗範圍。惟為降低困擾，建議業者於廠內建立動力衝剪機械設備之清冊，明確記錄購入、安裝及使用時間，且儘量保存相關佐證資料以備查核。
- Q21：自動送料之動力衝剪機械排除於檢驗範圍以外，廠商如何界定「自動送料」之定義？
- A21：依據「機械器具防護標準」第 9 條第 1 項之規定：「衝剪機械應設安全護圍等設備，其性能以不使勞工身體之一部介入滑塊或刃物動作範圍之危險界限為度。但設有使滑塊或刃物不致危及勞工之設備，不在此限。」，因此，可排除於列檢範圍外之「自動送料」方式動力衝剪機械，係指動力衝剪機械「具備自動輸送材料、加工及排除成品之功能者」為解釋。
- Q22：本案列檢之動力衝剪機械有無設定滑塊速度作為列檢範圍之界定條件？
- A22：依據本局公告之「應施檢驗商品品目明細表」內容顯示，歸屬衝程 $>6\text{mm}$ ，滑塊移動速度 $>30\text{mm/s}$ ，人工上下料之 8 項動力衝剪機械品目皆為施檢商品範圍。
- Q23：為促使動力衝剪機械產製業者方便辨識符合「機械器具防護標準」之安全裝置，建議仿效歐盟 CE 標示制度，制訂安全裝置之檢驗標準及驗證標識，以利動力衝剪機械業者選用？
- A23：此點建議用意甚好，然因安全裝置必須與機台作搭配，並非任一種規格之安全裝置皆可適用任一種機台，且不同之安全裝置將會變更控制迴路之設計，所以，安全裝置與機台搭配組裝後，須再經型式檢定機構/商品驗證機構進行裝配後之檢定/驗證，以保障勞工使用安全。
- Q24：經濟部標準檢驗局所公告之動力衝剪機械列檢資訊可於何處取得？申辦型式檢定及商品驗證登錄作業之表單可於何處取得？
- A24：公告文件可由行政院公報網站中蒐尋下載，亦可逕至本局網站中之公告資料蒐尋，或者向業者所參加之公會組織索取。申辦型式檢定作業之表單可向各型式檢定機構洽詢；至於申辦型式檢定作業之表單可向各型式檢定機構洽詢，而申辦商品驗證登錄作業之表單，則可逕至本局網站上下載驗證登錄單機版程式（路徑：下載與申辦/線上申辦及程式下載/驗證

登錄單機版程式)及相關書表(路徑:業務專區/商品檢驗業務/驗證登錄/書表下載/申請商品驗證登錄各項書表)填寫。驗證登錄各項申請案件所需檢附之文件,可參考「商品驗證登錄申辦說明」(路徑:業務專區/商品檢驗業務/驗證登錄/申請簡介)。

Q25: 倘國外關係企業在 98 年 7 月 1 日以後欲將使用中之動力衝剪機械運回台灣公司繼續使用,此動力衝剪機械是否要辦理商品驗證登錄始能安裝使用?若可免驗又應如何辦理?

A25: 依據「商品檢驗法」第 9 條第 1 項第 3 款規定:「應施檢驗之商品,有下列情形之一者,得免檢驗:輸出入非銷售之自用品、商業樣品、展覽品或研發測試用物品。」,國內業者可依據「商品免驗辦法」規定,填具免驗申請書,於商品輸入時,向標準檢驗局或其所屬轄區分局申請免驗。必要時,標準檢驗局或其所屬轄區分局得請國內業者檢附相關文件,並得派員查核。惟前述免驗條件有金額及數量之限制,倘超出限度則須申辦專案免驗程序。若不符合免驗規定,則應辦理檢驗,於取得驗證登錄證書後始得進口銷售/使用。

另依據勞工安全衛生法第 5 及 6 條規定,雇主有責任安裝符合「機械器具防護標準」之動力衝剪機械以供勞工使用,因此,是否採取申辦型式檢定以達成確認與法規之符合性,應依勞工安全衛生法相關規定辦理。

Q26: 非屬金屬材料之加工用動力衝剪機械是否為應施檢驗品目範圍?

A26: 依據本局於 97 年 12 月 30 日所公告之「經濟部標準檢驗局應施檢驗商品品目明細表」,內容顯示之 8 項品目皆為 84.62 章節所列表目,再根據「2007 年版國際商品統一分類制度註解中文版」,其中「84.62-鍛造、鑄造或模壓衝製之金屬加工工具機(包括壓床);彎曲、摺疊、矯直、矯平、剪切、衝孔或衝口之金屬工具機(包括壓床);上述未列名金屬或金屬碳化物加工用壓床」,由上述資料可知非屬金屬材料之加工用動力衝剪機械非為應施檢驗品目範圍。

Q27: 如何界定「操作用電氣回路之電壓須在 160 伏特以下」規定之適用項目?

A27: 依據本局於 97 年 12 月 30 日所公告之「經濟部標準檢驗局應施檢驗商品品目明細表」,檢驗標準內容顯示「第 16 條第 9 款之操作用電氣回路之電壓須在 160 伏特以下」。所指操作用電氣回路為操作按鈕部分之用電電壓,本項係為保護操作勞工避免感電之危險,160 伏特之計算為採用我國國內電壓 110 伏特乘上 $\sqrt{2}$ 所得電壓峰值數值。

Q28: 列檢範圍內之動力衝剪機械辦理出口後,再由國外輸入,應由何人擔任報驗義務人?

A28: 此問題有兩種情形,分別說明如下:

a)倘以國貨復運進口之模式,進口時將填寫 G7 之報單,海關官員將不會查核其是否為施檢品目,因此,未來原製造廠進行國內市場陳列銷

售行為，則須由原製造廠辦理型式檢定與商品驗證登錄作業；

b)倘以國外貨品進口之模式，進口時海關官員將會查核其是否為施檢品目，因此，須由進口者辦理進口作業之型式檢定與商品驗證登錄作業。

Q29：假如已黏貼國內產製廠廠牌之動力衝剪機械辦理出口後，再由國外輸入，是否要辦理型式檢定及商品驗證登錄作業？

A29：此問題同上題之解答，無論進口商品是否已黏貼國內產製廠之銘牌，於進入國內市場進行銷售皆須符合我國商品檢驗與商品標示規定。

Q30：假如製造廠係為代工裝配動力衝剪機械之機械結構，再交貨由買主安裝電氣與油氣壓迴路，且代工廠並未提供廠牌於機台上，則應由何人擔任報驗義務人？

A30：代工裝配動力衝剪機械之機械結構，尚未完成動力衝剪機械之組裝工作，因此，報驗義務人應由完成組裝出廠銷售者擔任。

Q31：於 98 年 7 月 1 日以後，國內產製廠接獲買主提出要求無安全裝置之動力衝剪機械訂單，應如何辦理？

A31：倘國內產製廠接獲買主提出無安全裝置之動力衝剪機械訂單，建議請買主再考量接受經檢定且驗證合格之動力衝剪機械；若買主堅持無安全裝置之產品，則與買主簽訂具違約求償條款之契約文件，註明由買主負責完成相關檢驗或承諾所購動力衝剪機械不在國內市場銷售等類似文字，且保留前述文件資料，以確保國內產製廠之權益。

Q32：自國外進口之動力衝剪機械，倘有一家以上之進口商欲代理進口，是否須全部代理進口商皆須申辦型式檢定與商品驗證登錄作業？

A32：倘動力衝剪機械之代理進口商有一家以上時，可由其中一家申辦完成型式檢定作業且取得商品驗證登錄證書，再向前述商品驗證登錄證書之原發證機構申辦授權其他進口商進口之文件，經核定後即可依據原商品驗證登錄證書之核可範圍辦理動力衝剪機械進口通關。

Q33：在 98 年 7 月 1 日以前未安裝安全裝置之動力衝剪機械，其違反「機械器具防護標準」之責任應由何者擔負？

A33：本局所公告之正式實施日期為 98 年 7 月 1 日，該日期以前售出者並不溯及既往。另依據勞工安全衛生法第 5 及 6 條規定，雇主有責任安裝符合「機械器具防護標準」之動力衝剪機械以供勞工使用，因此，是否採取申辦型式檢定以達成確認與法規之符合性，應依勞工安全衛生法相關規定辦理。

Q34：倘有安裝非為「機械器具防護標準」所規定之安全裝置種類，是否應辦理型式檢定與商品驗證登錄作業？

A34：依據「商品檢驗法」第 10 條規定「商品之檢驗項目及檢驗標準，由標準檢驗局公告之。前項檢驗標準，由標準檢驗局依國際公約所負義務，參酌國家標準、國際標準或其他技術法規規定之；無國家標準、國際標準或其他技術法規可供參酌者，由標準檢驗局定之。輸出商品，其規格與檢驗標準不同者，經貿易主管機關核准後，得依買賣雙方約定之標準檢驗。輸入或國內產製之商品如因特殊原因，其規格與檢驗標準不同者，應先經標準檢驗局核准。」

因此，倘有安裝非為「機械器具防護標準」所規定之安全裝置種類，則可依據前述「商品檢驗法」第 10 條末項規定，經由勞委會與本局就適用之規格與檢驗標準達成共識，即可核准使用。業者則可循專案方式申辦相關型式檢定與商品驗證登錄作業，而發證機構須於型式檢定合格證明書與商品驗證登錄證書上註明專案核准文字號。

Q35：動力衝剪機械之安全裝置廠商是否須提供該裝置之安全檢驗合格證明文件予動力衝剪機械廠，以供型式檢定/商品驗證作業之查驗？

A35：依據本局於 97 年 12 月 30 日所公告之「經濟部標準檢驗局應施檢驗商品品目明細表」，「其他檢驗規定」第三(七)項之規定：「安全裝置之符合說明（含重要零組件證書或測試報告）

1. 安全相關計算；
2. 安全護圍符合說明；
3. 防護式安全裝置、雙手操作式安全裝置、感應式安全裝置、拉開式安全裝置、掃除式安全裝置符合說明；

故動力衝剪機械廠於申辦型式檢定/商品驗證作業時，須提供安全裝置之相關安全計算及符合性說明以供審查。因此，為使該等廠商方便作業，安全裝置廠商應儘可能提供該裝置之檢驗合格證明文件予動力衝剪機械廠。

Q36：倘動力衝剪機械僅完成型式檢定，且取得型式檢定合格證明書，是否可以不辦理商品驗證登錄作業？

A36：倘產品在 98 年 7 月 1 日以後進口或國內市場出廠銷售者，依據「商品檢驗法」及相關子法規定必須完成商品驗證登錄作業，取得商品驗證登錄證書始能進行陳列銷售。

Q37：雇主已安裝具安全裝置之動力衝剪機械，但在實際作業中由操作者把安全裝置關閉電源或運作功能，倘發生操作者危害意外，則其違反「機械器具防護標準」之責任應由何者擔負？

A37：依據勞工安全衛生法第 5 及 6 條規定，雇主有責任安裝符合「機械器具防護標準」之動力衝剪機械以供勞工使用，然本案例若為操作者自主變動安全裝置之保護功能，於發生意外時將由勞動檢查員調查發生原因再作究責處置。

- Q38：動力衝剪機械之腳踏開關標準，是否已在「機械器具防護標準」中作要求？
- A38：目前於「機械器具防護標準」並未訂定相關規範，但於「勞工安全衛生設施規則」第 44 及 47 條已作相關之規定。
- Q39：倘申辦型式檢定作業之系列型式並未有現品可供實務檢定及進行照片之攝取，則該系列型式是否仍可納入申辦之系列範圍？
- A39：依據「動力衝剪機械商品系列型式判定及檢定抽樣原則」之規定，目前執行型式檢定作業係採用抽樣作業來作實務檢定，未被抽樣選定之系列則採用技術文件審查之作業，因此，可容許所申辦之系列型式於未被抽樣選定之前提下，僅提供相關技術文件而無須具有現品。
- Q40：在 97 年 12 月 30 日(列檢公告日)以前取得且仍在有效時間內之型式檢定合格證明書，是否可延續作為申辦商品驗證登錄證書之資料？
- A40：為便利業者申辦作業，未來業者於正式公告日以前所完成之自願性型式檢定報告可作為型式檢定機構轉換為正式公告日後強制性型式檢定報告之部分文件。受理轉換之型式檢定機構須進行內容核對及相關規定文件資料之補充，始可據以申辦商品驗證作業。
- Q41：商品驗證登錄證書之有效期限為 3 年，且可展延一次，總計為 6 年，倘已屆有效期限，是否須重新作型式檢定作業？
- A41：倘原型式檢定合格證明書與商品驗證登錄證書所登載之主型式與系列型式皆未作設計變更，且指定之檢驗標準未改變之條件下，證書期限到期時並無須再重新進行型式檢定作業，型式檢定作業部分僅作文件審查，而驗證登錄則為延展之程序，然辦理時須提供於有效期限內之型式檢定合格證明書以確認其符合性。
- Q42：所產製之型式產品具有離煞型式為乾/濕式皆可能安裝之情形，則申辦型式檢定作業時，應如何界定主型式與系列型式？
- A42：依據「動力衝剪機械商品系列型式判定及檢定抽樣原則」之規定，離煞型式為主型式之鑑別項目之一，故請廠商先就所產製之產品所安裝之離煞型式進行整理，始能界定擬申辦產品之主型式與系列型式。
- Q43：執行型式檢定作業時將會量測煞停時間，然動力衝剪機械將隨使用時間而使離煞機構耗損，致使測煞停時間與安全距離必須增大，倘雇主未進行檢修保養及更換零組件，造成意外發生時，應由何人負責？
- A43：依據勞工安全衛生法規定，雇主有責任安裝且持續維護符合「機械器具防護標準」之動力衝剪機械以供勞工使用，然本案例若為雇主未進行檢修保養及更換零組件，於發生意外時將由勞動檢查員調查發生原因再作究責處置。

- Q44：經檢定且驗證合格之動力衝剪機械於販售至雇主工廠安裝使用，倘雇主予以改裝或拆除安全裝置而發生勞工安全之意外，則該意外應由何人負責？
- A44：發生勞工安全意外時，勞動檢查員將會追查發生之原因，而前述違法事件係因雇主改裝或拆除安全裝置而發生，將依據勞工安全衛生法相關規定進行處罰雇主。
- Q45：據瞭解「機械器具防護標準」第2章所列條款多針對衝床為主要規範對象，而現今業界所產製之剪、摺床，甚至數值控制之衝剪機械之危害點不同，是否可適用「機械器具防護標準」相關條款之要求？
- A45：「機械器具防護標準」之第2章內容係針對動力衝剪機械之5種安全裝置，而近來將完成之更新版「機械器具防護標準」之第2章內容，亦僅針對衝床之安全性予以加強，至於非衝床類之其他動力衝剪機械則尚可適用「機械器具防護標準」之規定，故未作更新。對於所提問題述及現今業界所產製之剪、摺床，甚至數值控制之衝剪機械之危害點不同，建議業者可先向本局查詢確定所產製之動力衝剪機械是否已於列檢範圍，可瞭解應否與「機械器具防護標準」相符。
- Q46：倘動力衝剪機械僅安裝安全護圍，則無法提供 T_1 與 T_s 之量測資料，是否仍可取得合格證書？
- A46：並非「機械器具防護標準」所提供之安全裝置類型皆須量測 T_1 與 T_s ，因此，經型式檢定機構確認所安裝之安全護圍符合「機械器具防護標準」之相關規定，無須提供 T_1 與 T_s 資料即能取得型式檢定合格證明。
- Q47：雙手操作之安全裝置是否有量測 T_1 與 T_s 之儀器？
- A47：目前於財團法人金屬工業研究發展中心、精密機械研究發展中心及工研院能環所皆已購置相關量測儀器，倘業者有須量測 T_1 與 T_s 之服務，可逕洽該3家機構辦理。
- Q48：假如辦理型式檢定作業時，為縮短作業所需之配合時間，而將相關技術資料文件先行送交型式檢定機構進行審查，而該等資料文件中之 T_1 與 T_s 數據欄位是否須完成填寫？
- A48：就實務作業而言，確實必須完成 T_1 與 T_s 數據欄位之填寫，以利檢定人員之審查確認。
- Q49：依據「機械器具防護標準」之規定來檢視，對於插銷式衝床是否必須予以淘汰？
- A49：根據技術法人所蒐集到的資料顯示，國外仍有業者專家進行研究改善技術，國內相關業者可深入研究探討可行之改善方案。
- Q50：油壓機械之型式認定原則為何？

- A50：依據「動力衝剪機械商品系列型式判定及檢定抽樣原則」第3點規定為原則。
- Q51：「動力衝剪機械商品系列型式判定及檢定抽樣原則」所述及之加工能力是否為採用加壓噸數為主型式與系列型式之分界？
- A51：加工能力係提供動力衝剪機械業者自行檢討出擬採用作為區分主型式與系列型式之機械特性，可使用加壓噸數或滑塊速度等條件，並非僅侷限以加壓噸數作分界。
- Q52：證書3年到期後，申辦展延之收費是否比照新申請案？
- A52：倘原型式檢定合格證明書與商品驗證登錄證書所登載之主型式與系列型式皆未作設計變更，且指定之檢驗標準未改變之條件下，證書期限到期時並無須再重新進行型式檢定作業，型式檢定作業部分僅作文件審查，而驗證登錄則為延展之程序，故收費僅收取新台幣3000元之展延申請費，且無新申請案之審查費。
- Q53：假如業者進口衝壓機械，於國內組裝附屬設備再出口，完全不在國內銷售，是否仍須檢驗？
- A53：本局「商品免驗辦法」相關條文規定，機械進口後組裝加工再復運出口時，業者可向本局申請產品免檢驗。
- Q54：未來業者之動力衝剪機械產品完成型式檢定作業後，型式檢定合格證明書是否留存於標準檢驗局？且目前勞委會已委由工研院辦理動力衝剪機械之型式檢定作業，未來作業是否亦相同？
- A54：倘動力衝剪機械式實施檢驗後，型式檢定合格證明書將由型式檢定機構核發，且於申辦商品驗證登錄作業時交由商品驗證機構作審查及留存備查。對於型式檢定之作法，仍依據勞委會已公告之「機械器具防護標準」來執行，取得型式檢定合格證明書後，業者須再檢附相關技術資料，就近向商品驗證機構（預計將有北部之財團法人工業技術研究院能源與環境研究所、中部之精密機械研究發展中心及南部之金屬工業研究發展中心）申辦商品驗證登錄證書。商品驗證登錄證書有效期限為3年，且依法將會賦予與廠商一個識別號碼，以供廠商自行印製檢驗標識。
- Q55：倘為同型式之動力衝剪機械產品，是否於每批或每件產品上市前皆須申辦商品驗證登錄證書？
- A55：主型式之動力衝剪機械產品可附帶許多系列型式之產品，如同先前簡報所述系列判定原則之作法，係由商品驗證機構進行審核判定。可歸於同一主型式之系列產品，本局希望廠商儘量能一次申請俾登錄於證書內容，以節省辦理驗證登錄之作業成本，因主型式之審查費用為新台幣伍仟元整，對於申辦系列型式則無論包括多少系列型式，若一起提出申請系列型式登錄，則僅收取系列型式審查費一次，計新台幣參仟元整，所

以，本局鼓勵廠商能採用節省作業成本之方式辦理。至於主型式與系列型式之判定，因涉及專業技術層面考量，現在雖已制訂判定原則，然仍將尊重型式檢定機構與商品驗證機構之專業意見與判定結果。

Q56：目前國內動力衝剪機械業者多有在大陸設廠產製相關零組件或於大陸廠完成安裝出貨之狀況，交貨安裝作法亦有以半成機進口至台灣母廠完成安裝後交貨，或至買主場所完成安裝等型態。對於半成機進口至台灣母廠完成安裝出貨，應為由型式檢定機構在母廠進行檢定作業；倘於大陸廠完成安裝出貨時，檢定工作是否須至大陸廠完成？

A56：倘為半成機進口，則可依適用之進口號列辦理先行放行，俟於台灣母廠或買主場所完成安裝時，再執行型式檢定作業。至於成機進口，則可由型式檢定機構赴大陸廠完成型式檢定作業，或辦理先行放行後，運至安裝地點執行型式檢定作業。

Q57：動力衝剪機械之進口及國內市場檢驗實施日期預定於民國 98 年 7 月 1 日，於該日期以前出貨之動力衝剪機械是否亦須符合指定之要求及取得驗證登錄證書？尤其於後市場監督作業中，工廠檢查員將至工廠進行查驗動力衝剪機械之符合情形，是否亦會以實施日期前後作區別？

A57：本項動力衝剪機械之實施作法與一般性消費商品之作法相同，以公告正式實施日以後，進口與出廠之產品始受管制。針對此問題，本局先前與勞委會進行溝通協調時，亦曾討論此議題，在此建議各雇主廠家於動力衝剪機械列檢前，先於廠內建立危險性機械設備之清單，此明細清單內容可展現購置日期，而廠家亦須備齊於相關購置日期之佐證資料，以供本案後市場監督查核。

Q58：假如業者之大陸子公司所完成之成機，是否可選擇送至國內買主工廠進行型式檢定作業？完成型式檢定作業需時多久？

A58：型式檢定作業係僅能在該動力衝剪機械產品產製廠場或安裝地點執行型式檢定作業；針對業者問題，未來將會發生成機尚未完成型式檢定及取得商品驗證登錄證書而無法通關，因此，屆時業者須向本局申辦先行之作業，以擔保該成機於尚未完成型式檢定及取得商品驗證登錄證書前將不會販售，且述明暫存地點為買主工廠，而由本局派員封存，再由業者儘速找型式檢定機構與商品驗證機構完成相關符合性評鑑作業。至於完成型式檢定及商品驗證作業之時間係依據各型式檢定機構與商品驗證機構之內部作業時間而定，所以，業者必須先預留這些作業所需之前置測試作業，以免耽誤交期。

Q59：假如考量由型式檢定機構赴業者之大陸子公司進行型式檢定作業之成本與時間較高，是否可選擇送至國內母廠進行型式檢定作業？

A59：本案動力衝剪機械產品之驗證登錄作業，其申請之產製廠場可於國內或國外，倘業者考量赴大陸子公司進行型式檢定作業之成本與時間較高，

亦可將成機送至國內母廠進行型式檢定及商品驗證作業。並且本案之預定施行日期雖為 98 年 7 月 1 日，假如業者有需要，亦可提前申辦相關型式檢定及商品驗證登錄，以免屆時因尚須申請取得相關證書始能辦理進口通關而耽誤交貨時間。另外，本局鼓勵業者於本項檢驗正式公告後，因距實施日期尚有一段時間，業者可提前辦理相關事宜，取得商品驗證登錄，既可節省業者申辦驗證之成本（如此，該驗證證書之有效期限將較多於 3 年且超出部分不計年費），亦可避免於正式實施檢驗日期後業者申辦案件增多所造成之壅塞

Q60：未來申辦型式檢定與商品驗證登錄作業時，皆須繳交技術文件資料給型式檢定機構/商品驗證機構，此等資料是否須重複提供？是否可於辦理商品驗證登錄時，僅須提供型式檢定合格證明書即可？

A60：本局鼓勵成為型式檢定機構者皆能具備商品驗證機構之資格，且具瞭解目前有意願成為型式檢定機構之法人亦有意願申請成為商品驗證機構，因此，未來業者可能僅須提供 1 份技術文件作為申辦之依據。然倘申辦之型式檢定機構及商品驗證機構不同時，則業者必須分別提供相關技術資料以供核對，且於後市場監督管理時亦須留存以備核對，此作法與歐盟 CE 標示之要求應相仿。

Q61：倘本公司於國外有子公司，且生產於國內已取得驗證登錄之同型式產品，當想要自國外銷售此等同型式產品到國內雇主工廠時，是否還需要辦理檢定與驗證？如果需要辦理檢定與驗證，則將需多久時間始能完成？

A61：驗證登錄證書有效期為三年，於三年有效期間內海關皆不會阻擋已驗證產品之進口。至於業者所提同型式且已完成驗證登錄之產品，於證書之三年有效期間內，海關皆不會阻擋進口作業，除了可能在標識方面有尚未黏貼之問題外，其他應無驗證方面之問題。另假如想要在國外取得我國之驗證登錄資格，則可透過相互承認協定之合作管道，即可完成我國法定之驗證作業，不過，目前本案之動力衝剪機械產品尚不適用國際合作之模式，倘未來已與國外政府完成相互承認之合作管道，本局將會告知大家廣為運用。又表 AP-02-1 申請書之右方表單已提供填註生產廠場清單，當業者提出同型式產品之驗證登錄申請時，可將國外生產廠場填入該表單內，未來完成審核發證，即會依申請資料在證書上詳列所有國內外生產廠場之名單，亦即業者於國外生產同一機型之產品，當辦理進口時則可無需再重新辦理驗證手續。

Q62：假如已通過檢定及驗證之產品型式，未來將朝大型化進行改良，例如噸數增加或是其他功能提升，是否需要重新檢定及驗證？或是僅需補送相關技術資料，由驗證機構進行審查認可即可？

A62：若以首次檢定之機型為 200 噸為例，如欲再申請 100 噸之系列機型，本

所考量將僅作書面審查確認；但若新增機型為 260 噸，則本所將會重新檢定。以衝剪機械產品而言，機台愈大相對之剎車時間愈長，相關結構亦將有所改變，因此，依本所執行之型式檢定經驗，機型以往下涵蓋為原則，往上則須再重新檢定。

Q63：本公司有一種三層式大型衝床，該產品為接單式生產，之前業者有提到可能因須作檢定及驗證而有遲交問題，本公司此種產品之交期較長，但是卻是可能發生在交貨前並無產品實體可供執行型式檢定，而必須在客戶端或在廠內組裝完成始能作檢定，因此，這種狀況是否可先提出申請，等到交貨到客戶端再執行檢定及驗證之作業？

A63：本案須於交貨到客戶端作組裝，等到組裝完成後方辦理檢定等事宜，且依據勞工安全衛生法律規定之要求，倘雇主未完成驗證即使用，即為違法。

Q64：本公司之業務為進口機械，而所進口機械之相關資料多為原文撰寫，因考慮中譯作業之時間與經費成本，未來申辦相關檢定與驗證程序時是否可直接以原文檢送？

A64：就本局於一般性消費商品之檢驗作法，於技術文件之要求係須以中文提供，除因於國際間電磁相容性之檢驗標準具有共通性而有接受英文文件之外，其他商品於原則上皆要求以中文為主。另考量國內使用該等文件之勞工立場，及未來執行型式檢定及商品驗證業務之型式檢定機構/商品驗證機構之作業便利性，以及勞委會勞工檢查所人員執行後市場監督之方便性，基本上，雖然英文為國際通用之語言，本局考量因涉及勞工使用機械設備之安全性，故建議仍以國人通用之中文為主。