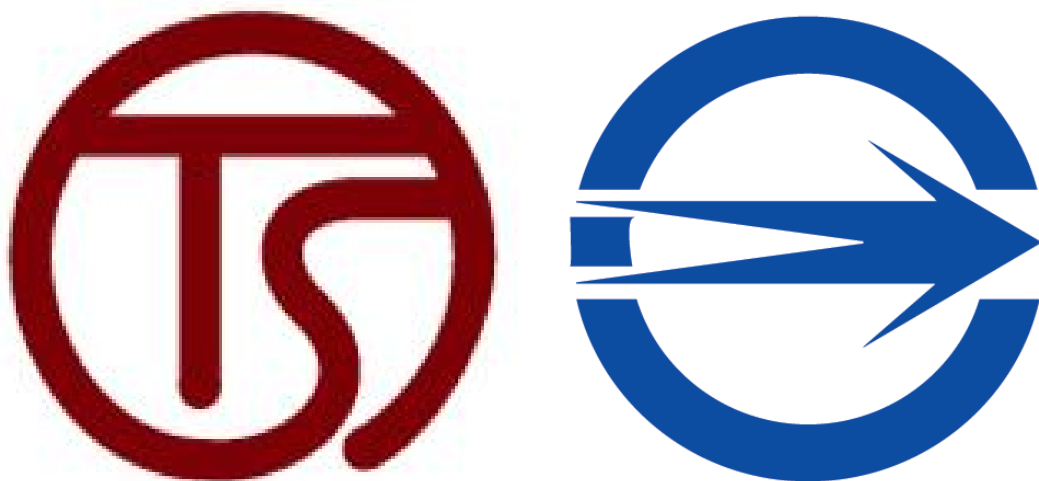


勞工工作場所用機械器具 商品驗證登錄作業指南



經濟部標準檢驗局

民國 98 年 7 月 1 日制訂

民國 101 年 7 月 1 日第 12 次修訂

目 錄

一、緣由	4~5
二、執行依據	6~10
三、列檢品目範圍	11~13
四、列檢作業規定	14~15
五、型式檢定及商品驗證登錄作業流程(一) ...	16~17
六、型式檢定及商品驗證登錄作業流程(二) ...	18~19
七、勞工工作場所用機械器具之後端檢查作業 ...	20~22

附件目錄

附件 1-A 動力衝剪機械之經濟部標準檢驗局應施檢驗商品 品目明細表	23~25
附件 1-B 動力衝剪機械之型式檢定標準轉換計畫..	26~28
附件 1-C 木材加工用圓盤鋸及研磨機之經濟部標準檢驗局 應施檢驗商品品目明細表	29~30
附件 1-D 電動手工具之經濟部標準檢驗局應施檢驗商品品 目修正明細表	31~33
附件 2 機械器具安全防護標準.....	34~47
附件 3-A 動力衝剪機械之品目鑑別流程圖	48
附件 3-B 木材加工用圓盤鋸之品目鑑別流程圖	49
附件 3-C 研磨機之品目鑑別流程圖	50
附件 3-D 電動手工具之品目鑑別流程圖	51
附件 4 商品驗證登錄證書樣本(提供本局證書為例) ...	52
附件 5 商品驗證登錄證書號碼編碼原則	53
附件 6 商品驗證登錄識別號碼	53
附件 7 驗證登錄商品安全標章圖示繪製方法	54
附件 8 商品驗證登錄規費計算參考範例	55
附件 9 動力衝剪機械商品系列型式判定及檢定抽樣原 則	56~58
附件 10 非手提式木材加工用圓盤鋸及研磨機商品系列型式 判定及檢定抽樣原則	59~60
附件 11 動力衝剪機械安全計算相關項目清單表 ...	61
附件 12 前後端管理法令架構示意圖	62

附件 13	對事業單位設置勞工工作場所用機械器具通報彙 整表	63
附件 14	勞工工作場所用機械器具商品通報之後續處理 表	64~65
附件 15	商品驗證機構之標識圖例與聯絡方式	66~70
附件 16	答客問集	71~90

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」，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完成下列檢驗措施：

(一)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)於 99 年 2 月 24 日以經標三字第 09930001630 號公告修正「應施檢驗商品動力衝剪機械之檢驗標準」，自 99 年 3 月 1 日實施。
- (三)於 100 年 12 月 30 日以經標三字第 10030012860 號公告訂定「經濟部標準檢驗局應施檢驗木材加工用圓盤鋸及研磨機商品品目明細表」，自 101 年 7 月 1 日實施。
- (四)於 100 年 12 月 29 日以經標三字第 10030012870 號公告訂定「經濟部標準檢驗局應施檢驗電動手工具商品修正明細表」，自 101 年 7 月 1 日實施。
- (五)於 101 年 6 月 29 日以經標三字第 10130006360 號公告修正「本局 100 年 12 月 30 日經標三字第 10030012860 號公告之『應施檢驗木材加工用圓盤鋸及研磨機商品之相關檢驗規定』，生效日為中華民國 101 年 10 月 1 日」。
- (六)於 101 年 6 月 29 日以經標三字第 10130006370 號公告修正「本局 100 年 12 月 29 日經標三字第 10030012870 號公告修正之『應施檢驗電動手工具商品之相關檢驗規定』，生效日為中華民國 101 年 10 月 1 日」。
- (七)於 104 年 11 月 26 日以經標三字第 10430006070 號公告修正「應施檢驗動力衝剪機械商品之相關檢驗規定」，並自即日生效。

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)「職業安全衛生法」(民國 102 年 7 月 3 日 修正)

第 7 條：「製造者、輸入者、供應者或雇主，對於中央主管機關指定之機械、設備或器具，其構造、性能及防護非符合安全標準者，不得產製運出廠場、輸入、租賃、供應或設置。」

第 36 條：「中央主管機關及勞動檢查機構對於各事業單位勞動場所得實施檢查。其有不合規定者，應告知違反法令條款，並通知限期改善；屆期未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。勞工於停工期間應由雇主照給工資。」

第 40 條規定：「違反第六條第一項或第十六條第一項之規定，致發生第三十七條第二項第一款之災害者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣三十萬元以下罰金。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 41 條規定：「有下列情形之一者，處一年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣十八萬元以下罰金：

- 一、違反第六條第一項或第十六條第一項之規定，致發生第三十七條第二項第二款之災害。
- 二、違反第十八條第一項、第二十九條第一項、第三十條第一項、第二項或第三十七條第四項之規定。
- 三、違反中央主管機關或勞動檢查機構依第三十六條第一項所發停工之通知。

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 43 條規定：「有下列情形之一者，處新臺幣三萬元以上三十萬元以下罰鍰：

- 一、違反第十條第一項、第十一條第一項、第二十三條第二項之規定，經通知限期改善，屆期未改善。
- 二、違反第六條第一項、第十二條第一項、第三項、第十四條第二項、第十六條第一項、第十九條第一項、第二十四條、第三十一條第一項、第二項或第三十七條第一項、第二項

- 之規定；違反第六條第二項致發生職業病。
- 三、違反第十五條第一項、第二項之規定，並得按次處罰。
- 四、規避、妨礙或拒絕本法規定之檢查、調查、抽驗、市場查驗或查核。」

(四)「職業安全衛生設施規則」(民國 103 年 7 月 1 日 修正)

第 41 條：「雇主對於下列機械、設備或器具，應使其具安全構造，並依機械設備器具安全標準之規定辦理：

- 一、動力衝剪機械。
- 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。
- 六、研磨輪。
- 七、防爆電氣設備。
- 八、動力衝剪機械之光電式安全裝置。
- 九、手推刨床之刃部接觸預防裝置。
- 十、木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置。
- 十一、其他經中央主管機關指定公告者。」

- (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](#) / [勞工作業場所用機械器具資料專區](#)
(<http://www.bsmi.gov.tw/wSite/xslgip/chinese/index.html>)。

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)
- (九) 工具機，在加工操作過程中，毋須更換刀具而能完成不同操作者【8465.10.00.00.0】
(限檢驗：刀具固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以刀具採取人工導引者為限，且具有木材加工功能之圓盤鋸，

含製榫機及多軸製榫機)

(十) 鋸床【8465.91.00.00.2】

(限檢驗：刀具固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以刀具採取人工導引者為限，且具有木材加工功能之圓盤鋸，含製榫機及多軸製榫機)

(十一) 開縫機、切片機或剝切機【8465.96.00.00.7】

(限檢驗：刀具固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以刀具採取人工導引者為限，且具有木材加工功能之圓盤鋸，含製榫機及多軸製榫機)

(十二) 其他第 8465 節所屬之工具機【8465.99.90.00.5】

(限檢驗：刀具固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以刀具採取人工導引者為限，且具有木材加工功能之圓盤鋸，含製榫機及多軸製榫機)

(十三) 非電力驅動手提圓鋸機【8467.22.00.00.4C】

(限檢驗：具有木材加工功能之手提圓盤鋸)

(十四) 砂輪機【8460.90.90.10.7】

(限檢驗：研磨輪固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以研磨輪採取人工導引者為限)

(十五) 石、陶器、混凝土、石棉水泥或類似礦物材料加工或玻璃冷作磨床或拋光機【8464.20.00.00.9】

(限檢驗：研磨輪固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以研磨輪採取人工導引者為限)

(十六) 木、骨、硬質橡膠或硬質塑膠材料加工用磨光機、砂光機或拋光機【8465.93.00.00.0】

(限檢驗：研磨輪固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以研磨輪採取人工導引者為限)

(十七) 其他旋轉式手提氣動工具【8467.11.90.00.8】

(限檢驗旋轉式手提氣動研磨工具)

(十八) 其他第 8467 節所屬手提工具之零件【8467.99.00.00.2】

(限檢驗手提研磨工具)

(十九) 手提電動圓盤鋸【8467.22.00.00.4A】

(二十) 手提式研磨機【8467.29.10.00.5A】

(二十一) 手提式圓盤型磨機【8467.29.10.00.5B】

(二十二) 其他手工具【8467.29.90.00.8】

(限檢驗其他具有木材加工功能之手提式電動圓盤鋸、具研磨功能之手提式動力工具、交流電用之電動手工具)

以上列檢資訊細節請參考附件 1。

四、列檢作業規定

- (一) 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-A）。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」。另自 99 年 3 月 1 日起，檢驗標準轉換為依據行政院勞工委員會於 98 年 5 月 13 日修正之「機械器具安全防護標準」（詳見附件 2）。
- (二) 歸屬列檢範圍之木材加工用圓盤鋸及研磨機商品自 101 年 7 月 1 日起實施檢驗（詳見附件 1-C 及 1-D）。檢驗標準係依據行政院勞工委員會於 81 年 7 月 27 日訂定，98 年 5 月 13 日修正之「機械器具防護標準」（詳見附件 2）。
- (三) 倘對於國內產製或自國外進口之勞工工作場所用機械器具商品無法確認是否歸屬為列檢範圍之勞工工作場所用機械器具商品，可至經濟部標準檢驗局網頁（<http://www.bsmi.gov.tw/wSite/Ip?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勞工工作場所用機械器具商品。
- (三) 歸屬列檢範圍之勞工工作場所用機械器具商品之驗證登錄符合性評鑑程序模式為模式 2+3（手持式電力趨動型木材加工用圓盤鋸及研磨機商品則為模式 2+7），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、商品驗證登錄證書號碼編碼原則、商品驗證登錄識別號碼、驗證登錄商品安全標章圖式繪製方法，詳見附件 4、5、6、7）。
- (四) 歸屬列檢範圍之勞工工作場所用機械器具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見「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。

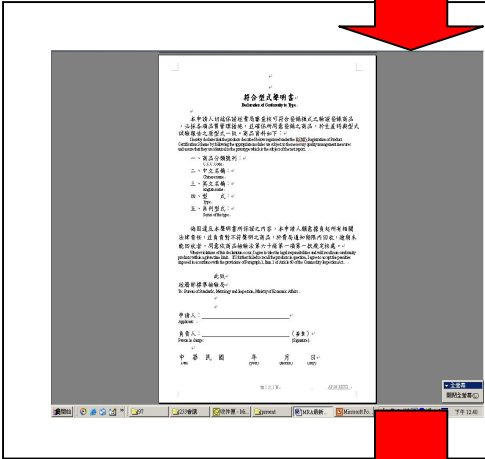
- (五) 歸屬列檢範圍之動力衝剪機械商品申辦型式檢定作業與商品驗證登錄作業時，須依據「動力衝剪機械商品系列型式判定及檢定抽樣原則」(詳見附件 9) 進行商品主型式與系列型式之鑑別，以利型式檢定機構執行抽樣檢定。
- (六) 動力衝剪機械之安全計算請依據 98 年 1 月 6 日假經濟部標準檢驗局第 1 會議室召開「動力衝剪機械型式檢定與商品驗證作業一致性會議-98 年度第 1 次定期會議」之議題一所決議「安全計算相關項目清單」辦理 (詳見附件 10)。

五、型式檢定及商品驗證登錄作業流程(一)

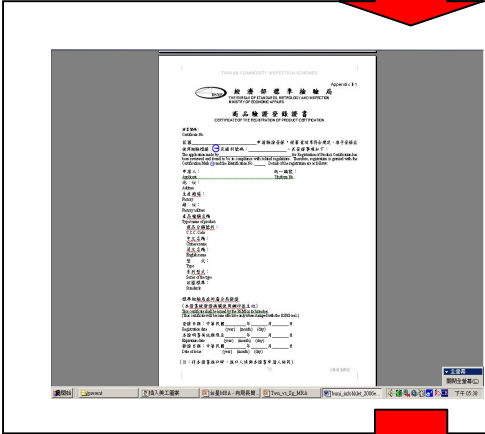
進口



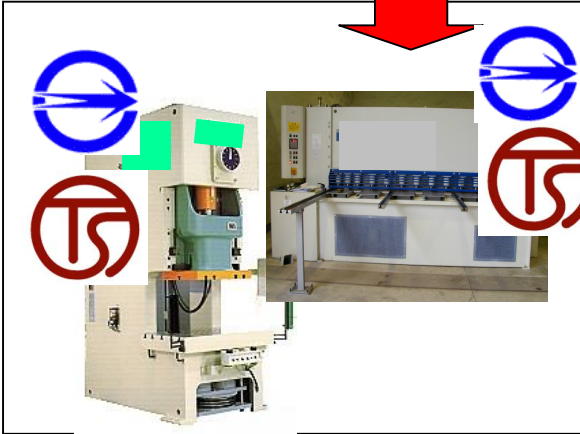
- 1.型式檢定機構至該產品國外產製廠場執行檢驗/測試，或
- 2.由進口商辦理切結後，型式檢定機構至安裝地點執行檢驗/測試



- 1.型式檢定機構核發型式檢定合格證明書
- 2.檢附申請書，符合型式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



黏貼商品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】

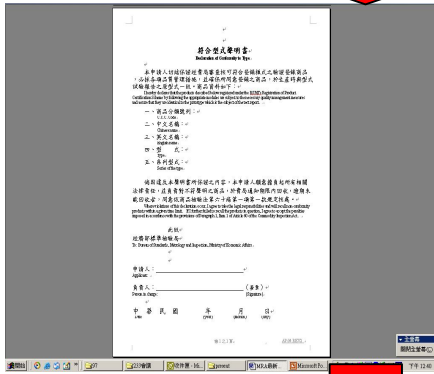
- 商品驗證登錄申辦文件：**
依據「**商品驗證登錄辦法**」第4條及公告明細表
- (一) 申請商品驗證登錄應檢附文件
 - (二) 商品驗證登錄申請書
 - (三) 生產廠場清單
 - (四) 申請人身分證明文件影本。但申請人身分已向標準檢驗局委託之商品驗證機構登錄且未有變更者不在此限；
 - (五) 行政院勞工委員會依「**機械器具型式檢定實施辦法**」委託型式檢定機構核發之型式檢定合格證明書；
 - (六) 產品基本資料：
 1. 型式名稱說明書(包含「**動力衝剪機械名稱、商品分類號列、基本規格(主機台、控制台)**」)；
 2. 申請者須提供「**動力衝剪機械安全裝置位置示意圖**」；
 - (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) 符合型式聲明書。
- 【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

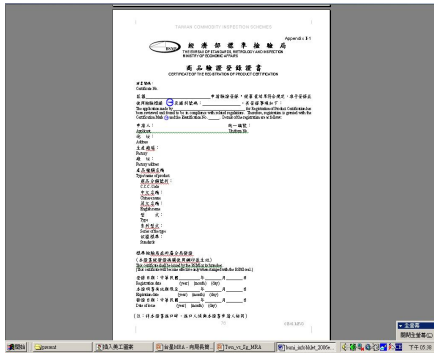


型式檢定機構於該產品產製廠場或安裝地點執行檢驗/測試

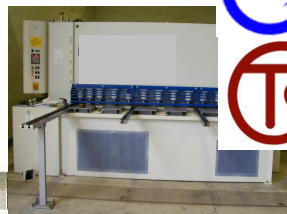
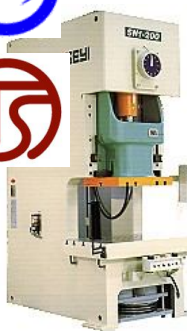
1. 型式檢定機構核發型式檢定合格證明書
2. 檢附申請書，符合型式聲明書及相關技術資料向標準檢驗局委託之商品驗證機構申辦商品驗證登錄作業



本局委託之商品驗證機構發證



黏貼商品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

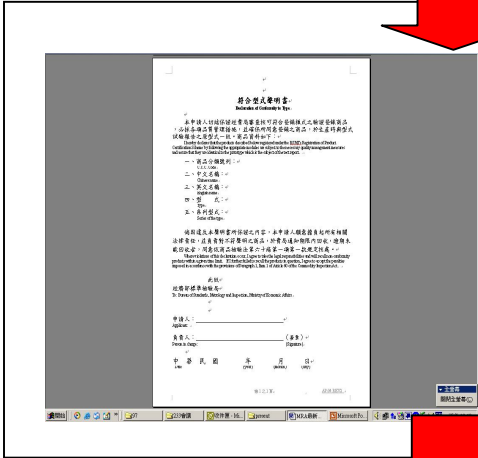
- (一) 申請商品驗證登錄應檢附文件
 - (二) 商品驗證登錄申請書
 - (三) 生產廠場清單
 - (四) 申請人身分證明文件影本。但申請人身分已向標準檢驗局委託之商品驗證機構登錄且未有變更者不在此限；
 - (五) 行政院勞工委員會依「機械器具型式檢定實施辦法」委託型式檢定機構核發之型式檢定合格證明書；
 - (六) 產品基本資料：
 1. 型式名稱說明書(包含「動力衝剪機械名稱、商品分類號列、基本規格(主機台、控制台)」)；
 2. 申請者須提供「動力衝剪機械安全裝置位置示意圖」；
 - (七) 產品安全裝置基本資料(廠牌、品名、規格、安全性能)；
 - (八) 產品安全性能檢測報告；
 - (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) 符合型式聲明書。
- 【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】

型式檢定及商品驗證登錄作業流程(二)

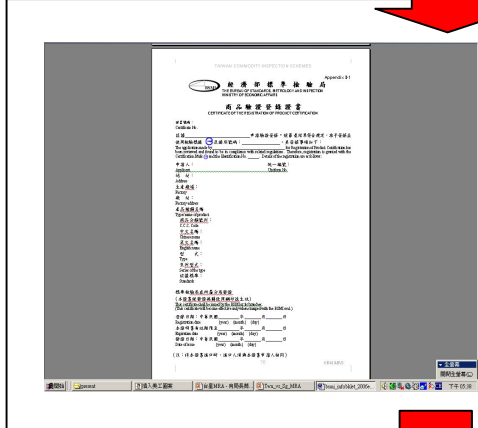
進口



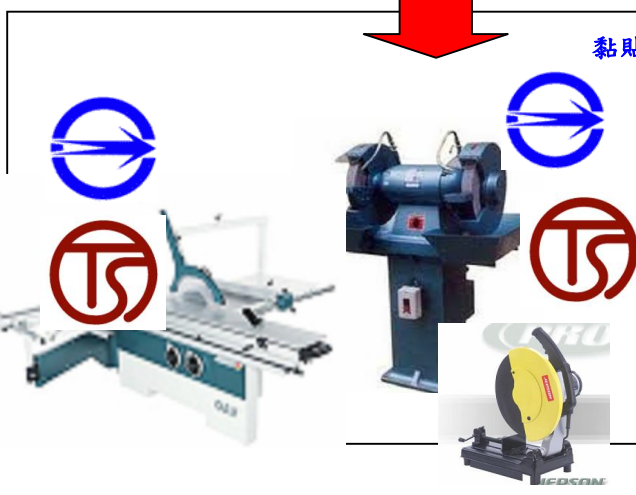
- 1.型式檢定機構至該產品國外產製廠場執行檢驗/測試，或
- 2.由進口商辦理切結後，型式檢定機構至安裝地點執行檢驗/測試



- 1.型式檢定機構核發型式檢定合格證明書
- 2.檢附申請書，符合型式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



黏貼商品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
 (三) 型式檢定申請書
 (二) 產品基本資料
 1. 型式名稱說明書
 2. 機械明細表
 3. 同一型式一覽表
 (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】

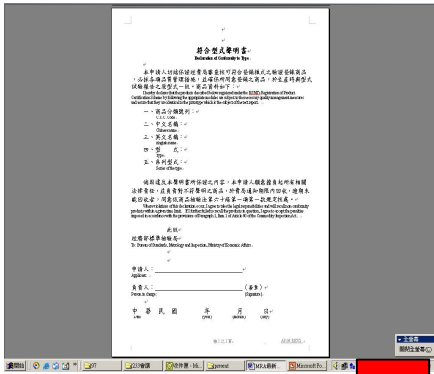
- 商品驗證登錄申辦文件：**
 依據「商品驗證登錄辦法」第4條及公告明細表
 (一) 申請商品驗證登錄應檢附文件
 (二) 商品驗證登錄申請書
 (三) 生產廠場清單
 (四) 申請人身分證明文件影本。但申請人身分已向標準檢驗局委託之商品驗證機構登錄且未有變更者不在此限；
 (五) 產品外觀及重要內部整體結構或重要零組件之相片及組裝爆炸圖；
 (六) 電源線之驗證證明文件。
 (七) 電路(方塊)圖或接線圖或基板銅軌圖；
 (八) 重要零組件材料組成規格一覽表；
 (九) 手提電磨機、手提圓盤電磨機固定側緣盤及移動側緣盤抗拉強度、研磨輪保護罩伸長率之供應商測試證明。(無法提供上述證明者，參照IEC 60745-1 20.3節執行測試以為替代，測試完成後，待測物不得產生破損情形，且須符合CNS 3265、CNS 3266 標準5.4節規定)
 (十) 手提電動圓鋸機凸緣材質之供應商測試證明。(無法提供上述證明者，參照IEC 60745-1 20.3節執行測試以為替代，測試完成後，待測物不得產生破損情形，且須符合CNS 9811標準5.4節規定)
 (十一) 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；
 (十二) 產品基本資料：
 1. 型式名稱說明書，包含產品名稱、商品分類號列及基本規格；
 2. 產品安全裝置位置示意圖；
 (十三) 產品安全裝置基本資料，包含品名、規格、安全性能及符合說明(必要時，含重要零組件證書或測試報告、安全相關計算)；
 (十四) 產品安全性能檢測報告；
 (十五) 產品操作保養說明書，包含產品安全裝置位置示意圖；
 (十六) 符合型式聲明書。
 【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

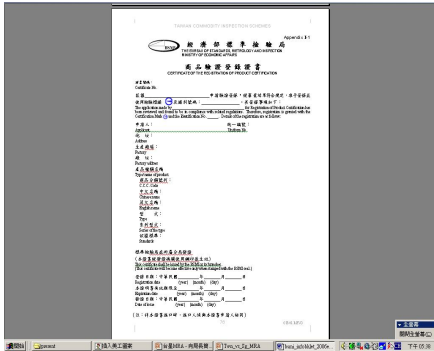


型式檢定機構於該產品產製廠場或安裝地點執行檢驗/測試

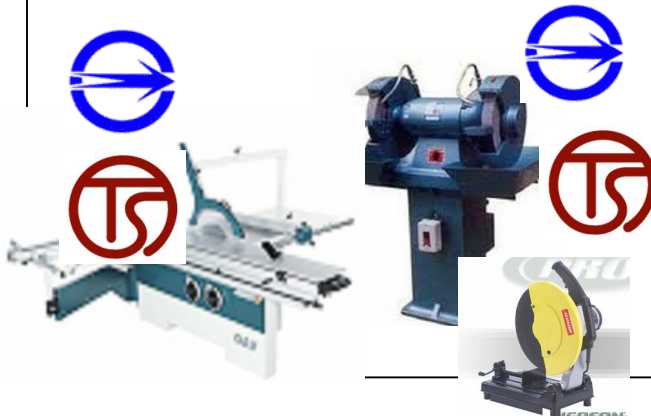
1. 型式檢定機構核發型式檢定合格證明書
2. 檢附申請書，符合型式聲明書及相關技術資料向標準檢驗局委託之商品驗證機構申辦商品驗證登錄作業



本局委託之商品驗證機構發證



黏貼商品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

- (五) 型式檢定申請書
- (二) 產品基本資料
 1. 型式名稱說明書
 2. 機械明細表
 3. 同一型式一覽表
- (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) 產品外觀及重要內部整體結構或重要零組件之相片及組裝爆炸圖；
- (六) 電源線之驗證證明文件。
- (七) 電路(方塊)圖或接線圖或基板軌圖；
- (八) 重要零組件材料組成規格一覽表；
- (九) 手提電磨機、手提圓盤電磨機固定側緣盤及移動側緣盤抗拉強度、研磨輪保護罩伸長率之供應商測試證明。(無法提供上述證明者，參照IEC 60745-1 20.3節執行測試以為替代，測試完成後，待測物不得產生破損情形，且須符合CNS 3265、CNS 3266 標準5.4節規定)
- (十) 手提電動圓鋸機凸緣材質之供應商測試證明。(無法提供上述證明者，參照IEC 60745-1 20.3節執行測試以為替代，測試完成後，待測物不得產生破損情形，且須符合CNS 9811標準5.4節規定)
- (十一) 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；
- (十二) 產品基本資料：
 1. 型式名稱說明書，包含產品名稱、商品分類號別及基本規格；
 2. 產品安全裝置位置示意圖；
- (十三) 產品安全裝置基本資料，包含品名、規格、安全性能及符合說明(必要時，含重要零組件證書或測試報告、安全相關計算)；
- (十四) 產品安全性能檢測報告；
- (十五) 產品操作保養說明書，包含產品安全裝置位置示意圖；
- (十六) 符合型式聲明書。

【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、勞工工作場所用機械器具之後端檢查作業

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，以及 101 年 2 月 1 日下午 14 時，假經濟部標準檢驗局第 4 會議室召開「應施檢驗動力衝剪機械商品後端管理業務協調第 3 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，及「木材加工用圓盤鋸」與「研磨機」為 101 年 10 月 1 日之後購入者，請配合填寫「○○○（勞動檢查機構）對事業單位設置勞工工作場所用機械器具通報彙整表」（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勞工工作場所用機械器具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標準檢驗局核發之「驗證商品監督證」；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勞工工作場所用機械器具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「勞工工作場所用機械器具商品通報表之後續處理」表單（附件 13），及於「經濟部標準檢驗局受託商品驗證機構驗證商品監督管理系統（簡稱 WMS 系統）」登打相關內容，並於次月 10 日前彙整提報標準檢驗局列入驗證商品監督成果以供備查。完成「勞工工作場所用機械器具商品通報表之後續處理」表單之填寫後，驗證機構應將正本寄交標準檢驗局（第五組）。倘該表單內容顯示已發現違反商品檢驗法情事，標準檢驗局（第五組）將轉送涉案勞工工作場所用機械器具商品之產製

廠場或進口業者所在地標準檢驗局轄區分局/第六組進行訪談作業及完成「訪談紀錄」，且要求受訪業者填「授權書」。之後，轄區分局/第六組依據「驗證登錄商品取樣或購樣檢驗不符合處分方式判定表」進行違規態樣核判後將「訪談紀錄」還寄標準檢驗局（第五組）進行處分。

- (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勞工工作場所用機械器具，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「勞工工作場所用機械器具商品通報表之後續處理」表單（附件 13），及於「經濟部標準檢驗局受託商品驗證機構驗證商品監督管理系統（簡稱 WMS 系統）」登打相關內容，並於次月 10 日前提報標準檢驗局列入市場檢查成果以供備查。

完成「勞工工作場所用機械器具商品通報表之後續處理」表單之填寫後，倘該表單內容顯示已發現證書名義人或其生產廠場有違反商品檢驗法相關法令情事者，驗證機構應依驗證登錄商品取樣或購樣檢驗不符合處理流程第 2 點規定調查原因、製作「訪談紀錄」及要求受訪業者填具「授權書」，並依「驗證登錄商品取樣或購樣檢驗不符合處分方式判定表」判定違規態樣。倘其違規態樣涉及商品檢驗法第 42 條第 2 款(或第 59 條第 1 項)、第 5 款(或第 40 條第 1 項)，驗證機構應通知證書名義人限期改正；倘其違規態樣涉及同法第 42 條，驗證機構應廢止其商品驗證登錄。倘其違規態樣涉及前述處分以外之限期改正或回收（標準檢驗局第六組或轄區分局權管）、罰鍰（標準檢驗局第五組權管），驗證機構應即時通報並檢同具體事證，分送標準檢驗局權管單位處理。

- (三) 倘前述(一)及(二)之查證確認作業發現違反勞工安全衛生法令情事，由標準檢驗局（第三組）函知勞委會。

建議事項：

1. 受檢業者建立勞工工作場所用機械器具設備清冊，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勞工工作場所用機械器具之符合性，可參考本指南附件所示相關商品安全標章圖例（實際標識應為含代碼及機構代號之商品檢驗標識）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」，或 101 年 10 月 1 日以後購入之「木材加工用圓盤鋸」與「研磨機」，請業者提供該等機械器具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商品檢驗標識之「勞工工作場所用機械器具」商品。

附件 1-A 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	原 檢 驗 標 準	變更後之檢驗標準	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款之操作電氣回路之電壓須在160伏特以下。	機械器具安全防護標準(行政院勞工委員會於81年7月27日訂定，98年5月13日修正)之第2章及第112至114條規定要求。 但第4條第2項所述使用專用手工具之動力衝剪機械仍須設置第4條第1項所定之安全護圍等，或第6條所定之安全裝置之一。	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	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	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	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	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	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	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	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。表列商品所變更之檢驗標準自民國99年3月1日起生效。相關轉換計畫詳見附件1-A。

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) 申請人身份證明文件影本。但申請人身份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、倘檢驗標準為「機械器具防護標準」(93年版)，則該標準之第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、倘檢驗標準為「機械器具安全防護標準」(98年版)，則該標準之第112條第1項第4及5款規定，表列商品適用如下：
- (一) 第112條第1項第4款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) 第112條第1項第5款第2目，僅確動式衝剪機械適用。
- 十一、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；
- 十二、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。
- 十三、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。
- 十四、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。
- 十五、商品驗證登錄規費依「商品檢驗規費收費辦法」計收。

動力衝剪機械之型式檢定標準轉換計畫

經濟部標準檢驗局 99 年 2 月 24 日經標三字第 09930001630 號公告

(一) 轉換期限

基於提供業者調適緩衝期，受理採用舊版「機械器具防護標準」(93 年版) 執行型式檢定之最後受理期限，條件必須同時符合下述二者：

1. 於民國 99 年 2 月 28 日(含)以前，業者應向型式檢定機構提出主型式及/或系列型式之型式檢定作業申請，且經型式檢定機構完成受理；
2. 於民國 99 年 6 月 30 日(含)以前，型式檢定機構應完成前揭受理案件之型式檢定作業，並核發「型式檢定合格證明書」。

(二) 型式檢定作業

1. 符合上述型式檢定標準最後轉換期限之申請案，各型式檢定機構執行此等動力衝剪機械商品之型式檢定作業，至少應符合舊版「機械器具防護標準」(93 年版)所規定之要求；轉換期限以後者，則應符合新版「機械器具安全防護標準」(98 年修正版)所規定之要求。
2. 前述符合型式檢定標準最後轉換期限之申請案，核發以新版「機械器具型式檢定實施辦法」(98 年修正版)所規定格式之「型式檢定合格證明書」與「型式檢定合格標章」；

另請各型式檢定機構針對本檢定標準轉換計畫發布前已取得「商品驗證登錄證書」之動力衝剪機械產製或進口業者，提供新版「型式檢定合格標章」樣張供該等業者印製，並於該等前已獲得「商品驗證登錄證書」之機械出廠或進口時須黏貼新版「型式檢定合格標章」；

3. 符合型式檢定標準最後轉換期限之申請案，經依據舊版「機械器具防護標準」完成型式檢定，並取得「型式檢定合格證明書」及「型式檢定合格標章」者，於「型式檢定合格證明書」之 3 年有效期限屆滿前，應依據新版「機械器具型式檢定實施辦法」第 15 條規定，完成符合新版「機械器具安全防護標準」(98 年修正版)之規定要求，且取得型式檢定機構出具之新、舊版標準差異項目檢定報告符合者，型式檢定機構始得據以重新辦理「型式檢定合格證明書」及「型式檢定合格標章」；
4. 符合型式檢定標準最後轉換期限之申請案，經依據舊版「機械器具防護標準」(93 年版)完成型式檢定，並取得「型式檢定合格證明書」及「型式檢定合格標章」者，倘欲於原「型式檢定合格證明書」中加入同型式商品之系列商品，分為以下二種情形：
 - (1) 系列型式皆於 99 年 2 月 28 日(含)以前提出申請者：依據舊版「機械器具防護標準」(93 年版)於民國 99 年 6 月 30 日(含)以前完成型式檢

定，且取得「型式檢定合格證明書」者，可增列該等系列商品於原取得之「型式檢定合格證明書」中，該增列後之證明書有效期限仍與原取得之證明書相同；於該證明書3年有效期限屆滿前，須完成符合新版「機械器具安全防護標準」（98年修正版）之規定要求，且取得型式檢定機構出具之新、舊版標準差異項目檢定報告符合者，據以重新辦理「型式檢定合格證明書」及「型式檢定合格標章」。

- (2) 系列型式於最後轉換期限之後提出申請者：應先向原發證明書之型式檢定機構申請完成原主型式所屬證明書之檢驗標準版次更新，且取得原發證明書之型式檢定機構出具之主型式及系列型式之新、舊版標準差異項目檢定報告，再進行新增系列型式之審查，符合後予以增列。

(三) 商品驗證登錄作業

1. 本型式檢定標準轉換計畫發布日起，符合前述型式檢定標準最後轉換期限前以舊版「機械器具防護標準」（93年版）完成型式檢定事宜之驗證登錄申請案，經各商品驗證機構完成審查者，應於驗證登錄證書之「檢驗標準」欄位加註舊版檢驗標準版次；該等驗證登錄證書有效期限以3年為限，屆期未完成以新版「機械器具安全防護標準」（98年修正版）執行型式檢定符合者，不得辦理驗證登錄證書展延；
2. 已依舊版「機械器具防護標準」（93年版）完成型式檢定且取得驗證登錄證書者，於該證書屆期前，證書名義人欲辦理該證書所列「檢驗標準」欄位所記載檢驗標準更新為新版「機械器具安全防護標準」（98年修正版）時，請向原發證之商品驗證機構辦理，作業如下：
 - (1) 以證書轉換方式辦理：

廠商憑原證書及型式檢定機構出具之新、舊版檢定標準差異項目檢定報告提出申請，如受理之商品驗證機構依型式檢定機構出具之新、舊版檢定標準差異項目檢定報告認為無須進行實質審查者，則以證書轉換方式辦理；
該換發之證書有效期限與原證書相同，並計收證書換發費用（新臺幣500元）；
 - (2) 以新申請案件辦理：

倘受理之商品驗證機構確認須對其新、舊版檢定標準差異項目檢定報告進一步執行實質審查者，廠商須持原證書及型式檢定後出具之新、舊版檢定標準差異項目檢定報告，向原發證之商品驗證機構重新申請新證書，並計收審查費，該驗證登錄證書有效期限為自該發證日起算3年。
3. 符合型式檢定標準最後轉換期限之驗證登錄證書申請案，經依據舊版「機械器具防護標準」（93年版）完成型式檢定，並取得「型式檢定合格證明書」及「商品驗證登錄證書」者，倘欲於原「商品驗證登錄證書」中加入同型式商品之系列商品，分為以下二種情形：

- (1) 系列型式皆於 99 年 2 月 28 日（含）以前提出型式檢定之申請者：依據舊版「機械器具防護標準」（93 年版）於民國 99 年 6 月 30 日（含）以前完成型式檢定，且取得「型式檢定合格證明書」及由商品驗證機構核發「商品驗證登錄證書」者，可增列該等系列商品於原取得之「商品驗證登錄證書」中，該增列後之證書有效期限仍與原取得之證書相同；於該證書 3 年有效期限屆滿前，須完成符合新版「機械器具安全防護標準」（98 年修正版）之要求，且取得型式檢定機構出具之新、舊版標準差異項目檢定報告符合者，向原商品驗證機構申辦「商品驗證登錄證書」，始得重新核發「商品驗證登錄證書」。
 - (2) 系列型式於最後轉換期限後提出型式檢定之申請者：應先向原發證明書之型式檢定機構申請完成原主型式所屬證明書之檢驗標準版次更新，且取得原發證明書之型式檢定機構出具之主型式及系列型式之新、舊版標準差異項目檢定報告，進行新增系列型式之審查，符合後於原「型式檢定合格證明書」增列系列型式，再由廠商持該證明書向原商品驗證機構申辦於原「商品驗證登錄證書」增列系列型式。
4. 有關檢驗規費及證書系列與延展申請等細節，依相關規定辦理。

**附件 1-C 經濟部標準檢驗局應施檢驗木材加工用圓盤鋸及研
磨機商品品目明細表**

商品分類號列	品名	檢 驗 標 準	檢 驗 方 式
8465.10.00.00.0	工具機，在加工操作過程中，毋須更換刀具而能完成不同操作者(限檢驗：刀具固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以刀具採取人工導引者為限，且具有木材加工功能之圓盤鋸，含製榫機及多軸製榫機)	機械器具安全防護標準(行政院勞工委員會於81年7月27日訂定，98年5月13日修正)之第4章、第116條及第120條規定要求。	驗證登錄 (模式二加三)
8465.91.00.00.2	鋸床(限檢驗：刀具固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以刀具採取人工導引者為限，且具有木材加工功能之圓盤鋸，含製榫機及多軸製榫機)	同上	同上
8465.96.00.00.7	開縫機、切片機或剝切機(限檢驗：刀具固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以刀具採取人工導引者為限，且具有木材加工功能之圓盤鋸，含製榫機及多軸製榫機)	同上	同上
8465.99.90.00.5	其他第8465節所屬之工具機(限檢驗：刀具固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以刀具採取人工導引者為限，且具有木材加工功能之圓盤鋸，含製榫機及多軸製榫機)	同上	同上
8467.22.00.00.4C	非電力驅動手提圓鋸機(限檢驗：具有木材加工功能之手提圓盤鋸)	同上	同上
8460.90.90.10.7	砂輪機(限檢驗：研磨輪固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以研磨輪採取人工導引者為限)	機械器具安全防護標準(行政院勞工委員會於81年7月27日訂定，98年5月13日修正)之第6章、第118條及第120條規定要求。	同上
8464.20.00.00.9	石、陶器、混凝土、石棉水泥或類似礦物材料加工或玻璃冷作磨床或拋光機(限檢驗：研磨輪固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以研磨輪採取人工導引者為限)	同上	同上

8465.93.00.00.0	木、骨、硬質橡膠或硬質塑膠材料加工用磨光機、砂光機或拋光機 (限檢驗：研磨輪固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以研磨輪採取人工導引者為限)	同上	同上
8467.11.90.00.8	其他旋轉式手提氣動工具 (限檢驗旋轉式手提氣動研磨工具)	同上	同上
8467.99.00.00.2	其他第 8467 節所屬手提工具之零件 (限檢驗手提研磨工具)	同上	同上

其他檢驗規定：

- 一、表列商品自101年10月1日起實施進口及國內市場檢驗。
- 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應檢附之技術文件，準用「機械類商品型式認可作業要點」附表之附件所列具木材加工功能之手提電動圓盤鋸，及具研磨功能之手提式動力工具之技術文件規定。
- 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。
- 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104年6月30日止。且該證書自發證日起至101年6月30日之年費，不予計收。
- 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、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、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。
- 十一、商品驗證登錄規費依「商品檢驗規費收費辦法」計收。
- 十二、型式檢定費：依受理檢定單位收費規定收取。

附件 1-D 經濟部標準檢驗局應施檢驗電動手工具商品修正明細表

商品分類號列	修正後		修正前	
	品名	檢驗標準	品名	檢驗標準
8467.22.00.00.4A	手提電動圓盤鋸	<p>1.具有木材加工功能之直流或交流電用手提電動圓盤鋸，必須符合「機械器具安全防護標準」(行政院勞工委員會於81年7月27日訂定，98年5月13日修正)之第4章、第116條及第120條規定要求。</p> <p>2.交流電用手提電動圓盤鋸尚必須符合以下檢驗標準：</p> <p>-CNS 9811 (2001)</p> <p>-CNS 9812 (1995) (性能測試)</p> <p>- CNS 13783-1 (2004)</p>	手提電動圓鋸機(限檢驗交流電用手提圓鋸機)	<p>-CNS 9811 (2001)</p> <p>-CNS 9812 (1995) (性能測試)</p> <p>- CNS 13783-1 (2004)</p>
8467.29.10.00.5A	手提式研磨機	<p>1.機械器具安全防護標準(行政院勞工委員會於81年7月27日訂定，98年5月13日修正)之第6章、第118條及第120條規定要求。</p> <p>2.交流電用手提式研磨機尚必須符合以下檢驗標準：</p> <p>-CNS 3265 (2001)</p> <p>-CNS 10609 (1995) (性能測試)</p> <p>- CNS 13783-1 (2004)</p>	手提電磨機(限檢驗交流電用手提電磨機)	<p>-CNS 3265 (2001)</p> <p>-CNS 10609 (1995) (性能測試)</p> <p>- CNS 13783-1 (2004)</p>
8467.29.10.00.5B	手提式圓盤型磨機	<p>1.機械器具安全防護標準(行政院勞工委員會於81年7月27日訂定，98年5月13日修正)之第6章、第118條及第120條規定要求。</p> <p>2.交流電用手提式圓盤型磨機必須符合以下檢驗標準：</p> <p>-CNS 3266 (2001)</p> <p>-CNS 10610 (1995) (性能測試)</p>	手提圓盤電磨機(限檢驗交流電用手提圓盤電磨機)	<p>-CNS 3266 (2001)</p> <p>-CNS 10610 (1995) (性能測試)</p> <p>- CNS 13783-1 (2004)</p>

		試) - CNS 13783-1 (2004)		
8467.29.90.00.8	其他手工工具(限檢驗其他具有木材加工功能之手提式電動圓盤鋸、具研磨功能之手提式動力工具、交流電用之電動手工工具)	1.具有木材加工功能之手提式圓鋸機，必須符合「機械器具安全防護標準」(行政院勞工委員會於81年7月27日訂定，98年5月13日修正)之第4章、第116條及第120條規定要求。 2. 具研磨功能之手提式動力工具，必須符合「機械器具安全防護標準」(行政院勞工委員會於81年7月27日訂定，98年5月13日修正)之第6章、第118條及第120條規定要求。 3.交流電用之電動手工工具尚必須符合以下檢驗標準： - CNS 13783-1 (2004)	其他電動手工工具(限檢驗交流電用電動手工工具)	CNS 13783-1 (2004)

其他檢驗規定：

一、表列商品修正規定自民國101年10月1日起生效，檢驗方式仍採驗證登錄制度與商品型式認可逐批檢驗。

二、表列商品輸入規定代號為C02。

三、表列商品完成型式試驗及型式檢定作業後辦理型式認可作業時，應檢附之技術文件依「機械類商品型式認可作業要點」規定之。

四、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應檢附之技術文件，準用「機械類商品型式認可作業要點」之。

五、表列商品之驗證登錄符合性評鑑程序程序模式為模式二加四或五或七，其模式依「商品驗證登錄辦法」第3條規定實施。

六、申辦受理地點如下：

(一) 型式試驗受理地點：本局或本局認可之指定試驗室(不含機械器具安全防護標準)。

表列商品須符合機械器具安全防護標準部分，經取得經勞委會認可之型式檢定機構所核發且於有效期限內之型式檢定合格證明書及型式檢定合格報告者，該等文件得作為表列商品本局型式試驗報告之符合機械器具安全防護標準部分之替代文件。

(二) 驗證登錄受理地點：

1. 取得行政院勞工委員會委託型式檢定機構依「機械器具型式檢定實施辦法」核發之型式檢定合格證明書者：本局委託之商品驗證機構。

2. 其他：本局、本局所屬轄區分局或本局委託之商品驗證機構。

(三) 型式認可受理地點：本局或本局所屬分局。

七、表列商品之申辦審查期限：

(一) 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)。

(二) 商品型式認可審查期限14工作天(以備齊相關資料日期起算，另抽測樣品者加計14工作天)。

八、表列商品之商品驗證登錄證書及商品型式認可證書有效期間均為3年。

九、表列商品須符合「機械器具安全防護標準」者，於101年6月30日前以修正前檢驗標準(僅含電磁相容性及電氣安全規定)之型式試驗報告及相關技術資料提出商品驗證登錄或商品型式認可之申請，經本局委託之商品驗證機構或本局(所屬轄區分局)完成審查者，應於商品驗證登錄證書或商品型式認可證書之「檢驗標準」欄位加註原檢驗標準及版次；該等商品驗證登錄證書或型式認可證書有效期限以3年為限，屆期未完成以「機械器具安全防護標準」執行型式檢定符合者，不得辦理商品驗證登錄證書或商品型式認可不得辦理證書展延。

十、表列商品須符合「機械器具安全防護標準」者，於101年6月30日前以修正前檢驗標準(僅含電磁相容性及電氣安全規定)之型式試驗報告及相關技術資料申請取得商品驗證登錄證書或商品型式認可證書者，於該證書屆期前，證書名義人欲增列「機械器具安全防護標準」時，請向原核發商品驗證登錄證書或商品型式認可證書之機關(構)，以新申請案件辦理。

十一、表列商品須符合「機械器具安全防護標準」者，於101年6月30日前以修正前檢驗標準(僅含電磁相容性及電氣安全規定)之型式試驗報告及相關技術資料申請取得商品驗證登錄證書或商品型式認可證書者，自實施日後，於該證書屆期前，倘欲於原證書中申請系列商品者，則該證書之主型式及系列型式須符合「機械器具安全防護標準」之要求

十二、表列商品驗證登錄及商品型式認可之商品檢驗標識得由報驗義務人自行印製。

十三、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。

十四、複合性及多功能產品須符合相關檢驗標準及檢登錄模式之規定。

十五、商品驗證登錄及商品型式認可之規費依「商品檢驗規費收費辦法」計收。

十六、型式試驗及型式檢定費：依受理試驗及檢定單位收費規定收取。

附件 2 機械器具安全防護標準

名 稱：機械器具安全防護標準 (民國 98 年 05 月 13 日 修正)

※本法規部分或全部條文尚未生效

第 110、111 條條文，自民國 100 年 7 月 1 日施行

第一章 總則

第 1 條 本標準依勞工安全衛生法（以下簡稱本法）第五條第三項規定訂定之。

第 2 條 本標準適用之機械、器具，指本法施行細則第七條所定者。

前項機械、器具之構造、性能及安全防護，不得低於本標準之規定。

本標準用詞，定義如下：

一、快速停止機構：指衝剪機械檢出危險或異常時，能自動停止滑塊、刀具或撞錘（以下簡稱滑塊等）動作之機構。

第 3 條 二、緊急停止裝置：指衝剪機械發生危險或異常時，以人為操作而使滑塊等動作緊急停止之裝置。

三、可動式接觸預防裝置：指手推刨床之覆蓋可隨加工材之進給而自動開閉之刀部接觸預防裝置。

第二章 動力衝剪機械

第一節 安全護圍

以動力驅動之衝壓機械及剪斷機械（以下簡稱衝剪機械），應具有安全護圍、安全模、特定用途之專用衝剪機械或自動衝剪機械（以下簡稱安全護圍等）。但具有防止滑塊等引起危害之機構者，不在此限。

因作業性質致設置前項安全護圍等有困難者，應設第六條所定之安全裝置之一。但有下列情形之一者，不在此限：

第 4 條 一、以一手使用專用手工具，而另一手須以護圍、遮板或其他同等防護設施保護。

二、以雙手使用專用手工具從事工作物之放置或取出成品。

第一項衝剪機械之原動機、齒輪、轉軸、傳動輪、傳動帶及其他構件，有引起危害之虞者，應設置護罩、護圍、套洞、圍柵、護網、遮板或其他防止接觸危險點之適當防護物。

前條安全護圍等，應具有防止身體之一部介入滑塊等動作範圍之危險界限之性能，並符合下列規定：

一、安全護圍：具有使手指不致通過該護圍或自外側觸及危險界限之構造。

第 5 條 二、安全模：下列各構件間之間隙應在八毫米以下：

（一）上死點之上模與下模之間。

（二）使用脫料板者，上死點之上模與下模脫料板之間。

（三）導柱與軸襯之間。

三、特定用途之專用衝剪機械：具有不致使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。

第二節 安全裝置

衝剪機械之安全裝置，應具有下列機能：

一、防護式安全裝置：滑塊等在動作中，能使身體之一部不致介入危險界限之虞。

第 6 條 二、雙手操作式安全裝置：

（一）安全一行程式安全裝置：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。

(二) 雙手起動式安全裝置：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。

三、感應式安全裝置：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，能隨滑塊等之動作使其脫離危險界限。

衝剪機械之安全裝置，應符合下列規定：

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、雙手操作式安全裝置及感應式安全裝置，具有適應各該衝剪機械之停止性能。

前條第二款所定雙手操作式安全裝置及感應式安全裝置之停止性能，應具有下列性能：

一、安全一行程式安全裝置及感應式安全裝置：

$$D > 1.6 (T1 + TS)$$

式中

D：安全一行程式安全裝置之按鈕等與危險界限間之距離；或感應式安全裝置之感應域與危險界限間之距離，兩者均以毫米表示。

T1：手指離開安全一行程式安全裝置之按鈕等時至快速停止機構開始動作之時間；或手指介入感應式安全裝置之感應域時至快速停止機構開始動作之時間，兩者均以毫秒表示。

TS：快速停止機構開始動作時至滑塊等停止時之時間，以毫秒表示。

二、雙手起動式安全裝置：

$$D > 1.6Tm$$

式中

D：雙手起動式安全裝置自按鈕等至危險界限間之距離，以毫米表示。

Tm：手指離開按鈕等時至滑塊等抵達下死點時之最大時間，以毫秒表示。

$$Tm = \left(\frac{1}{2} + \frac{1}{\text{離合器之嚙合處之數目}} \right) \times \text{曲柄軸旋轉一周所需時間}$$

防護式安全裝置應符合下列規定：

一、除寸動時外，具有防護裝置未閉合前，滑塊等無法動作之構造及於滑塊等動作中，防護裝置無法開啟之構造。

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

雙手操作式安全裝置應符合下列規定：

一、具有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，使用雙手起動式安全裝置者，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，具有使滑塊等停止動作之構造。

三、雙手起動式安全裝置在手指自按下起動按鈕等脫手後至該手抵達危險界限前，具有該滑塊等可達下死點之構造。

四、具有雙手不同時操作按鈕等時，備有滑塊等無法動作之構造。

五、具有雙手未離開一行程按鈕等，備有無法再起動操作之構造。

第 7 條

第 8 條

第 9 條

第 10 條

六、其一按鈕等之外側與其他按鈕等之外側，至少距離三百毫米以上。但按鈕等設有護蓋、擋板或障礙物等，具有防止以單手及人體其他部位操作之同等安全性能者，其距離得酌減之。

七、按鈕採用按鈕盒安裝者，該按鈕不得凸出按鈕盒表面。

八、按鈕內建於衝剪機械本體者，該按鈕不得凸出衝剪機械表面。

第 11 條

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。

光電式安全裝置應符合下列規定：

一、衝剪機械之光電式安全裝置，應具有身體之一部將光線遮斷時能檢出，並使滑塊等停止動作之構造。

二、衝壓機械之光電式安全裝置，其投光器及受光器須能跨越在滑塊等調節量及行程長度之合計長度（簡稱防護高度）中有效動作，其長度超過四百毫米時，視為四百毫米。

三、前款之投光器及受光器之光軸數須在二個以上，且光軸相互間隔為五十毫米以下。但光軸所含鉛直面和危險界限之水平距離超過五百毫米者，其光軸相互間隔得為七十毫米。

第 12 條

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與危險界限之水平距離之零點六七倍以下。但其值超過一百八十毫米時，視為一百八十毫米。

五、前款之投光器及受光器，其光軸所含鉛直面與危險界限之水平距離超過二百七十毫米時，該光軸及刀具間，須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，須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。投光器使用白熱燈泡時，在離開光軸五十毫米以上位置，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，須具有不受該一般照明用燈泡感應之構造。

拉開式安全裝置應符合下列規定：

一、設有牽引帶者，其牽引量須能調節，且牽引量為盤床深度二分之一以上。

第 13 條

二、牽引帶之材料為合成纖維；其直徑為四毫米以上；已安裝調節配件者，其切斷荷重為一百五十公斤以上。

三、肘節傳送帶之材料為皮革或其他同等材質之材料；且其牽引帶之連接部能耐五十公斤以上之靜荷重。

掃除式安全裝置應符合下列規定：

一、具有掃臂長度及振幅能調節之構造。

二、掃臂設置當滑塊等動作中能確保手部安全之防護板。

三、前款防護板之尺寸如下：

第 14 條

（一）寬度：在金屬模寬度二分之一以上。但金屬模寬度在二百毫米以下者，其防護板寬度為一百毫米。

（二）高度：在行程長度以上。但行程長度超過三百毫米者，其防護板高度為三百毫米。

（三）掃臂振幅：在金屬模寬度以上。

四、掃臂及防護板具有與手部或人體其他部位接觸時能緩和衝擊之性能。

衝剪機械之安全裝置，其機械零件、電氣零件、鋼索、切換開關及其他零配件，應符合下列規定：

第 15 條

一、本體、連接環、構材、控制桿及其他主要機械零件，具有充分之強度。

二、承受作用力之金屬零配件：

- (一) 材料符合國家標準 CNS 三八二八「機械構造用碳鋼鋼料」規定之 s45c 規格之鋼材或具有同等以上之機械性能。
- (二) 金屬零配件承受作用力之部分，其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) 符合國家標準 CNS 一〇〇〇〇「機械控制用鋼纜」規定之規格或具有同等以上之機械性能。
- (二) 滑塊、控制桿及其他類似機件使用之鋼索，須以線夾、夾鉗等緊結具確實安裝。

四、安全裝置使用之螺栓、螺帽等，有因鬆弛致該安全裝置發生誤動作或零配件脫落之虞者，具有防止鬆脫之性能；對絞鏈部所用之銷等，具有防止脫落之性能。

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

六、具有電氣回路者，設置能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、電晶體、電容器、電阻等電氣零件安裝部分，具有防振性能。

八、電氣回路於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，在一百六十伏特以下。

十、外部電線符合國家標準 CNS 六五五六「600V 聚氯乙烯絕緣及被覆輕便電纜」規格或具有同等以上之絕緣效力、耐油性、強度及耐久性。

十一、切換開關：

- (一) 以按鍵切換者，具有使該按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) 於各自切換位置，具有安全裝置狀態之明顯標示。

第三節 機構及裝置

衝剪機械具有下列切換開關之一者，在任何切換狀態，均應有符合第四條所定之安全機能：

- 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，或將雙手操作更換為腳踏式操作之操作切換開關。
- 三、將複數操作台更換為單數操作台之操作台數切換開關。
- 四、安全裝置之動作置於「開」、「關」用之安全裝置切換開關。

衝壓機械之行程切換開關及操作切換開關，應符合下列規定：

- 一、須以鑰匙進行切換者，鑰匙在任何切換位置均可拔出。但有下列情形之一者，不在此限：

- (一) 衝壓機械在任何切換狀態，具有第六條第一款至第三款所定安全機能之一。
- (二) 切換開關之操作，採密碼設定。
- (三) 切換開關具有其他同等安全管制之功能。

二、能確實保持在各自切換位置。

三、明顯標示所有行程種類及操作方法。

第 16 條

第 17 條

- 第 18 條 衝壓機械應具有一行程一停止機構。
衝壓機械應具有快速停止機構。但有下列情形之一者，不在此限：
一、使用確動式離合器。
二、具有不致使身體介入危險界限之構造。
- 第 19 條 三、具有滑塊等在動作中，能使身體之一部不致介入危險界限之虞之構造。
衝壓機械應具有在快速停止機構作動後，未再起動操作時，無法使滑塊等動作之構造。
具有快速停止機構之衝壓機械，應備有緊急情況發生時，能由人為操作而使滑塊等立即停止動作之緊急停止裝置。
- 第 20 條 衝壓機械應具有在緊急停止裝置作動後，未使滑塊等返回最初起動狀態之位置時，無法使滑塊等動作之構造。
衝壓機械緊急停止裝置之動作用按鈕，應符合下列規定：
一、紅色且為凸出型。
二、設置於各操作區。
- 第 21 條 三、有側壁之直臂式衝壓機械及其他類似機型，分別設置於該側壁之正面及背面處。
- 第 22 條 具有快速停止機構之衝壓機械，應備有寸動機構。
衝壓機械應具有防止滑塊等意外下降之安全擋塊，且備有在使用安全擋塊時，滑塊等無法動作之連鎖機構。但下列衝壓機械使用安全擋塊有困難者，得使用安全插栓、安全鎖或其他具有同等安全功能之裝置：
一、機械式摺床。
- 第 23 條 二、機械式摺床以外之機械衝床，其台盤各邊長度未滿一千五百毫米或模高未滿七百毫米。
前項但書規定之安全插栓及安全鎖，應符合下列規定：
一、安全插栓配置於衝壓機械之每一操作區。
二、安全鎖具有能遮斷衝壓機械主電動機電源之性能。
- 第 24 條 置有操作用腳踏開關或腳踏板之衝壓機械，應設置防止因誤觸而導致滑塊等意外動作之腳踏開關或腳踏板之外罩。
衝壓機械之電氣系統，應符合下列規定：
一、設置能顯示運轉狀態之指示燈或其他具有同等指示功能之裝置。
二、繼電器、電晶體、電容器、電阻等電氣零件之安裝部分，或控制盤、操作盤與衝壓機械本體之安裝部分，具有防振性能。
三、主電動機之驅動用電氣回路，具有停電後恢復供電時，未重新起動操作，主電動機無法驅動之回路。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。
- 第 25 條 四、控制用電氣回路及操作用電氣回路，具有繼電器、極限開關等電氣零件故障、電壓下降或停電時，不致發生滑塊等意外動作之性能。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。
五、操作用電氣回路之電壓，在一百六十伏特以下。
六、外部電線具有符合國家標準 CNS 六五五六「600V 聚氯乙稀絕緣及被覆輕便電纜」規定之規格或具有同等以上之絕緣效力、耐油性、強度及耐久性。
- 第 26 條 衝壓機械之機械系統使用之彈簧、螺栓、螺帽、襯套及插銷等，應符合下列規定：
一、彈簧有因破損、脫落而導致滑塊等意外動作之虞者，採用壓縮型彈簧

，並採用桿、管等引導之。

二、螺栓、螺帽、襯套或其他零件有因鬆動而導致滑塊等意外動作或零件脫落之虞者，具有防止鬆脫之性能。

三、插銷有因脫落而導致滑塊等意外動作或零件脫落之虞者，具有防止脫落之性能。

第四節 機械衝床

機械衝床之離合器，應具有在啮合狀態而滑塊等停止時，其主電動機無法驅動之構造。但機械衝床具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。

第 27 條

置有滑動銷或滾動鍵之離合器之機械衝床，其行程數不得超過附表一所定之數值。

第 28 條

置有滑動銷或滾動鍵之離合器之機械衝床，其離合器之材料，應符合附表二所定國家標準之規格或具有同等以上之機械性質。

第 29 條

置有滑動銷或滾動鍵之離合器之機械衝床，其離合器之熱處理方法及表面硬度值，依機械衝床種類及離合器構成部分，應符合附表三之規定。

第 30 條

機械衝床之離合器藉由氣壓作動者，應具有彈簧脫離式構造或具同等以上安全功能之構造。

第 31 條

置有滑動銷之離合器之機械衝床，其離合器應具有在離合器作動用凸輪未超過壓回離合器滑動銷範圍前，能停止曲軸旋轉之擋塊。

第 32 條

前項離合器使用之托架，應具有固定位置用之定位銷。

離合器之作動用凸輪，應具有不作動即無法壓回之構造。

離合器之作動用凸輪之安裝部，應具有足以承受該凸輪所生衝擊之強度。

第 33 條

機械式摺床之離合器，應使用摩擦式離合器。

第 34 條

置有曲軸等偏心機構之機械衝床（以下稱曲軸衝床），其制動裝置應具有制動面不受油脂類侵入之構造。但採濕式制動者，不在此限。

第 35 條

曲軸衝床之制動裝置藉由氣壓作動離合器者，應具有彈簧緊固型構造或具有同等以上之安全功能。

前項衝床以外之曲軸衝床，其制動裝置應為帶式制動以外之型式。但機械式摺床以外之曲軸衝床且壓力能力在一百噸以下者，不在此限。

第 36 條

曲軸衝床應於明顯部位，設置能顯示曲軸等旋轉角度之指示計或其他同等指示功能之裝置。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。

第 37 條

置有滑動銷或滾動鍵之離合器之機械衝床，曲軸偏心軸之停止角度應在十度以內。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。

前項停止角度，指由曲軸偏心軸之設定停止點與實際停止點所形成之曲軸中心角度。

第 38 條

曲軸等之轉速在每分鐘三百轉以下之曲軸衝床，應具有超限運轉監視裝置。但依規定無須設置快速停止機構之曲軸衝床及具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。

前項超限運轉監視裝置，指當曲軸偏心軸等無法停止在其設定停止點時，能發出曲軸等停止轉動之指令，使快速停止機構作動者。

機械衝床以氣壓或液壓控制離合器或制動裝置者，應設置下列電磁閥：

第 39 條

一、複動式電磁閥。但機械衝床具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。

二、常閉型電磁閥。

三、以氣壓控制者，其電磁閥採壓力回復型。

四、以液壓控制者，其電磁閥採彈簧回復型。

第 40 條

前條機械衝床應具有防止離合器或制動裝置之氣壓或液壓超壓之安全裝置，並具有在氣壓或液壓低於設定壓力時，自動停止滑塊等動作之機構。

第 41 條

機械衝床以電動機進行滑塊等調整者，應具有防止滑塊等超出其調整量上限及下限之裝置。

機械衝床滑塊等之平衡器，應符合下列規定：

一、彈簧式平衡器：具有當彈簧等零件發生破損時，防止其零件飛散之構造。

第 42 條

二、氣壓式平衡器：

(一) 具有當活塞等零件發生破損時，防止其零件飛散之構造。

(二) 在制動裝置未動作時，滑塊等及其附屬品須維持在行程之任何位置，並具有在氣壓低於設定壓力時，自動停止滑塊等動作之構造。

第 43 條

使用確動式離合器之機械衝床，其每分鐘行程數在一百五十以下，且壓力能力在一百五十噸以下，置有操作用腳踏開關或腳踏板者，應具有在滑塊等動作中防止身體之一部介入危險界限之構造或具有快速停止機構。

第 44 條

使用確動式離合器之機械衝床，其每分鐘行程數超過一百五十或壓力能力超過一百五十噸者，不得置有快速停止機構。

第五節 液壓衝床

第 45 條

液壓衝床應具有液壓泵起動後，未進行該液壓衝床之起動操作，無法使滑塊等動作之構造。

第 46 條

液壓衝床之快速停止機構，當滑塊等以最大速度下降時，使其作動，滑塊等之慣性下降值，不得超過附表四所定之值。

第 47 條

液壓衝床應具有足以支撐滑塊等及其上模重量之安全擋塊。

第 48 條

液壓衝床之電磁閥，應為常閉型，並具有彈簧回復型之構造。

第 49 條

液壓衝床應具有防止液壓超壓之安全裝置。

第四章 木材加工用圓盤鋸

木材加工用圓盤鋸（以下簡稱圓盤鋸）之材料、安裝方法及緣盤，應符合下列規定：

一、材料：依圓鋸片種類及圓鋸片構成部分，符合附表五規定之材料規格或具有同等以上之機械性質。

二、安裝方法：

(一) 使用第三款規定之緣盤。但多片圓盤鋸或複式圓盤鋸等圓盤鋸於使用專用裝配具者，不在此限。

第 59 條

(二) 固定側緣盤以收縮配合、壓入等方法，或使用銷、螺栓等方式固定於圓鋸軸。

(三) 圓鋸軸之夾緊螺栓，具有不可任意旋動之性能。

(四) 使用於緣盤之固定用螺栓、螺帽等，具有防止鬆脫之性能，以防止制動裝置制動時引起鬆脫。

三、圓盤鋸之緣盤：

(一) 使用具有國家標準 CNS 二四七二「灰口鐵鑄件」規定之二號鑄鐵品之抗拉強度之材料，且不致變形者。

(二) 緣盤直徑在固定側與移動側均應等值。

圓盤鋸應設置下列安全裝置：

第 60 條

一、圓盤鋸之反撥預防裝置（以下簡稱反撥預防裝置）。但橫鋸用圓盤鋸或因反撥不致引起危害者，不在此限。

二、圓盤鋸之鋸齒接觸預防裝置（以下簡稱鋸齒接觸預防裝置）。但製材用圓盤鋸及設有自動輸送裝置者，不在此限。

反撥預防裝置之撐縫片（以下簡稱撐縫片）及鋸齒接觸預防裝置之安裝，應符合下列規定：

第 61 條

一、撐縫片及鋸齒接觸預防裝置經常使包含其縱斷面之縱向中心線而和其側面平行之面，與包含圓鋸片縱斷面之縱向中心線而和其側面平行之面，位於同一平面上。

二、木材加工用圓盤鋸，使撐縫片與其面對之圓鋸片鋸齒前端之間隙在十二毫米以下。

圓盤鋸應設置遮斷動力時可使旋轉中圓鋸軸停止之制動裝置。但下列圓盤鋸，不在此限：

第 62 條

一、圓盤鋸於遮斷動力時，可於十秒內停止圓鋸軸旋轉者。

二、攜帶用圓盤鋸使用單相串激電動機者。

三、設有自動輸送裝置之圓盤鋸，其本體內藏圓鋸片或其他不因接觸致引起危險之虞者。

四、製樺機及多軸製樺機。

第 63 條

圓盤鋸應設置可固定圓鋸軸之裝置，以防止更換圓鋸片時，因圓鋸軸之旋轉引起之危害。

圓盤鋸之動力遮斷裝置，應符合下列規定：

第 64 條

一、設置於操作者不離開作業位置即可操作之處。

二、須易於操作，且具有不因意外接觸、振動等致圓盤鋸有意外起動之虞之構造。

第 65 條

圓盤鋸之圓鋸片、齒輪、帶輪、皮帶及其他旋轉部分，於旋轉中有接觸致生危險之虞者，應設置覆蓋。但圓鋸片之鋸切所必要部分者，不在此限。

第 66 條

傾斜式萬能圓盤鋸之鋸台傾斜裝置，應為螺旋式或不致使鋸台意外傾斜之構造。

攜帶式圓盤鋸應設置平板。

第 67 條

前項加工材鋸切側平板之外側端與圓鋸片鋸齒之距離，應在十二毫米以上。

撐縫片應符合下列規定：

一、材料：符合國家標準 CNS 二九六四「碳工具鋼鋼料」規定之五號規格或具有同等以上之機械性質。

二、形狀：

（一）使其符合依第一百十六條規定所標示之標準鋸台位置沿圓鋸片斜齒三分之二以上部分與圓鋸片鋸齒前端之間隙在十二毫米以內之形狀。

（二）撐縫片橫剖面之刀形，具有輸送加工材時阻力較少之形狀。

第 68 條

三、一端固定之撐縫片（以下簡稱鑷刀式撐縫片），依第一百十六條規定所標示之標準鋸台位置之寬度值應依圓鋸片直徑，不得低於附表六所定之值。

四、所列標準鋸台位置沿圓鋸片斜齒三分之二之位置處之鑷刀式撐縫片寬度，不得低於附表六所定之值之三分之一。

五、兩端固定之撐縫片（以下簡稱懸垂式撐縫片），其寬度值應依圓鋸片直徑，不得低於附表七所定之值。

六、厚度為圓鋸片厚度之一點一倍以上。

七、安裝部具有可調整圓鋸片鋸齒與撐縫片間之間隙之構造。

八、安裝用螺栓：

- (一) 安裝用螺栓之材料為鋼材，其螺栓直徑應依其撐縫片種類及圓鋸片直徑，不得低於附表八所定之值。
- (二) 安裝螺栓數在二個以上。
- (三) 安裝螺栓具有盤形簧墊圈等防止鬆脫之性能。

九、支持配件之材料為鋼材或鑄鐵件，且具有充分支撐撐縫片之強度。

十、圓鋸片直徑超過六一〇毫米者，該圓盤鋸所使用之撐縫片為懸垂式者。

供反撥預防裝置所設之反撥防止爪（以下簡稱反撥防止爪）及反撥防止輓（以下簡稱反撥防止輓），應符合下列規定：

一、材料：符合國家標準 CNS 二四七三「一般結構用軋鋼料」規定二號規格或具有同等以上機械性質之鋼料。

二、構造：

- (一) 反撥防止爪及反撥防止輓，應依加工材厚度，具有可防止加工材於圓鋸片斜齒側撥升之機能及充分強度。但具有自動輸送裝置之圓盤鋸之反撥防止爪，不在此限。
- (二) 具有自動輸送裝置之圓盤鋸反撥防止爪，應依加工材厚度，具有防止加工材反彈之機能及充分強度。

三、反撥防止爪及反撥防止輓之支撐部，具有可充分承受加工材反彈時之強度。

四、除自動輸送裝置之圓盤鋸外，圓鋸片直徑超過四五〇毫米之圓盤鋸，使用反撥防止爪及反撥防止輓等以外型式之反撥預防裝置。

圓盤鋸之鋸齒接觸預防裝置，應符合下列規定：

一、構造：

- (一) 鋸齒接觸預防裝置使用於攜帶式圓盤鋸以外者，其覆蓋下端與輸送加工材可經常接觸之方式者（以下簡稱可動式），覆蓋須具有可將相對於鋸齒撐縫片部分與加工材鋸切中部分以外之其他部分充分圍護之構造。
- (二) 可動式鋸齒接觸預防裝置以外之鋸齒接觸預防裝置，其使用之覆蓋具有將相對於鋸齒撐縫片部分與輸送中之加工材頂面八毫米以外之其他部分充分圍護，且無法自其下端鋸台面調整升高二十五毫米以上之構造。
- (三) 前二目之覆蓋，具有使輸送加工材之操作者視線可見鋸齒鋸斷部分之構造。

二、前款覆蓋之鉸鏈部螺栓、銷等，具有防止鬆脫之性能。

三、支撐部分具有可調整覆蓋位置之構造；其強度可充分支撐覆蓋；支撐有關之軸及螺栓具有防止鬆脫之性能。

四、攜帶式圓盤鋸之鋸齒接觸預防裝置：

- (一) 覆蓋：可充分將鋸齒鋸切所需部分以外之部分圍護之構造。且鋸齒於鋸切所需部分之尺寸，具有將平板調整至圓鋸片最大切入深度之位置，圓鋸片與平板所成角度置於九十度時，其值不得超過附圖一所定之值。
- (二) 固定覆蓋：具有使操作者視線可見鋸齒鋸斷部分之構造。
- (三) 可動式覆蓋：
 1. 鋸斷作業終了，可自動回復至閉止點之型式。
 2. 可動範圍內之任何位置無法固定之型式。
- (四) 支撐部：具有充分支撐覆蓋之強度。

第 69 條

第 70 條

(五) 支撐部之螺栓及可動覆蓋自動回復機構用彈簧之固定配件用螺栓等，具有防止鬆脫之性能。

第六章 研磨機、研磨輪

研磨機之研磨輪，應具有下列性能：

- 一、平直形研磨輪、盤形研磨輪、彈性研磨輪及切割研磨輪，其最高使用周速度，以製成該研磨輪之結合劑製成之樣品，經由研磨輪破壞旋轉試驗定之。
- 二、研磨輪樣品之研磨砂粒，為鋁氧（礬土）質系。
- 三、平直形研磨輪及盤形研磨輪之尺寸，依附表十五所定之值。
- 四、第一款之破壞旋轉試驗，以三個以上之研磨輪樣品為之。以各該破壞旋轉周速度值之最低值，為該研磨輪樣品之破壞旋轉周速度值。
- 五、使用於粗磨之平直形研磨輪以外之研磨輪，以附表十六所定普通使用周速度限度以內之速度（以下簡稱普通速度），供機械研磨使用者，其最高使用周速度值，應在前款破壞旋轉周速度值除以一.八所得之值以下。但超過附表十六表所列普通速度之限度值者，為該限度值。
- 六、除第五款所列研磨輪外，第一款研磨輪最高使用周速度值，應在第四款破壞旋轉周速度值除以二所得之值以下。但於普通速度下使用者，其值超過附表十六所定普通速度之限度值時，為該限度值。
- 七、研磨輪之最高使用周速度值，應依附表十七所列之研磨輪種類及結合劑種類，依前二款規定之平直形研磨輪所得之最高使用周速度值乘以附表十七所定數值所得之值以下。但環片式研磨輪者，得由中央主管機關另定之。

第 85 條

直徑在一百毫米以上之研磨輪，每批製品應具有就該研磨輪以最高使用周速度值乘以一點五倍之速度實施旋轉試驗合格之性能。

前項試驗用研磨輪，應取其製品數之百分之十以上；其值未滿五個時，為五個；實施前項旋轉試驗，試驗之研磨輪全數無異常時，該批製品為合格；異常率在百分之五以下時，除異常之研磨輪外，該批其他製品視為合格。但顯有異常之製品，得不列入研磨輪試驗數。

第 86 條

研磨輪應於不超過一個月之一定期間，實施第四項之定期破壞旋轉試驗，經試驗合格之研磨輪，得免除第一項之旋轉試驗；經定期破壞旋轉試驗未能合格之研磨輪，應依第二項規定處理。

對三個以上使用同種結合劑在普通速度下供研磨用之研磨輪，於實施定期破壞旋轉試驗時，其破壞旋轉周速度之最低值，供粗磨以外之機械研磨時，為最高使用周速度乘以一點八所得之值；其他研磨輪為最高使用周速度乘以二所得之值，就使用該結合劑於供普通速度下使用之研磨輪製品，均視為合格。

盤形研磨輪應就每種同一規格之製品，實施衝擊試驗。但彈性研磨輪，不在此限。

第 87 條

前項衝擊試驗，應分別就二個以上研磨輪，以附圖二所定之衝擊試驗機，向相對之兩處施以十公斤·公尺之衝擊。

在衝擊試驗測得之衝擊值中最低之值，依研磨輪厚度及直徑，在附表十九所定之值以上者，與該衝擊試驗相關之製品均視為合格。

第 88 條

研磨輪之尺寸，應依研磨輪之最高使用周速度及研磨輪種類，具有附表二十所定之值。

第 89 條

研磨輪應使用符合第九十條至第九十四條所定規格之緣盤。但附表二十一所定之研磨輪種類，於使用同表規定之安裝器具者，不在此限。

固定側之緣盤，應使用鍵或螺絲，並以燒嵌、壓入等方法固定於研磨輪軸上，且研磨輪軸之固定螺絲，應易於栓旋。

以平直形研磨輪用之安全緣盤，將研磨輪安裝於研磨機時，應使用橡膠製墊片。

緣盤應使用具有相當於國家標準 CNS 二四七二「灰口鐵鑄件」所定第二號鐵鑄件之抗拉強度之材料，且不致變形者。

第 90 條

緣盤之直徑及接觸寬度，在固定側與移動側均應等值。但第九十四條附圖三所定之緣盤，不在此限。

直式緣盤之直徑，應在擬安裝之研磨輪直徑之三分之一以上；間隙值應在一點五毫米以上；接觸寬度，應依研磨輪直徑，具有附表二十二所定之值。

第 91 條

安裝於最高使用周速度在每分鐘四千八百公尺以下，經補強之切割研磨輪，其使用抗拉強度在每平方毫米七十一公斤以上之玻璃纖維絲網或其他同等強度之材料補強者，該切割研磨輪之直式緣盤之直徑，得為該研磨輪直徑之四分之一以上，不受前項規定之限制。

套式緣盤或接頭式緣盤之直徑，應依下列計算式計算所得之值：

$$D_f \geq K(D - H) + H$$

式中， D_f 、 D 、 H 及 K 值如下：

D_f ：固定緣盤之直徑（單位：毫米）

第 92 條

D ：研磨輪直徑（單位：毫米）

H ：固定緣盤之孔徑（單位：毫米）

K ：常數，依附表二十三規定。

前項緣盤之接觸寬度，應依研磨輪直徑，不得低於附表二十四所定之值。

接頭式緣盤，不得安裝於使用速度逾普通速度之研磨輪。

安全式緣盤之直徑，於供平直形研磨輪使用者，應在所裝研磨輪直徑之三分之二以上；供雙斜形研磨輪使用者，應在所裝研磨輪直徑之二分之一以上。

第 93 條

前項緣盤之間隙值，應在一點五毫米以上；接觸寬度應在該緣盤直徑之六分之一以上。

雙斜形研磨輪用緣盤與研磨輪之接觸面，應有十六分之一以上之斜度。

第 94 條

供盤形研磨輪使用之緣盤形狀如附圖三及附圖四者，該緣盤之尺寸應依盤形研磨輪直徑，具有附表二十五所定之值。

第 95 條

內圓研磨機以外之研磨輪，應設置護罩，並具有第九十六條至第一百零四條所定之性能。

研磨輪護罩之材料，應使用具有下列所定機械性質之壓延鋼板：

一、抗拉強度值在每平方毫米二十八公斤以上，且延伸值在百分之十四以上。

二、抗拉強度值（單位：公斤／平方毫米）與延伸值（單位：百分比）之兩倍之和，在七十六以上。

第 96 條

攜帶用研磨機之護罩及帶狀護罩以外之護罩，應依研磨輪最高使用周速度，使用附表二十六所定之材料，不受前項規定之限制。

切割研磨輪最高使用周速度在每分鐘四千八百公尺以下者，其使用之護罩材料，得使用抗拉強度在每平方毫米十八公斤以下，且延伸值在百分之二以上之鋁，不受前二項規定之限制。

第 97 條

研磨輪之護罩，應依下列規定覆蓋。但研磨輪供研磨之必要部分者，不在此限：

- 一、使用側面研磨之研磨輪之護罩：研磨輪周邊面及固定側之側面。
- 二、前款護罩以外之攜帶用研磨機之護罩，其周邊板及固定側之側板使用無接縫之單片壓延鋼板製成者：研磨輪之周邊面、固定側之側面及拆卸側之側面，如附圖五所示之處。但附圖五所示將周邊板頂部，有五毫米以上彎弧至拆卸側上且其厚度較第九十九條第一項之附表二十九所列之值增加百分之二十以上者，為拆卸側之側面。
- 三、前二款所列護罩以外之護罩：研磨輪之周邊、兩側面及拆卸側研磨輪軸之側面。

前項但書所定之研磨輪供研磨之必要部分，應依研磨機種類及附圖六之規定。

帶型護罩以外之使用壓延鋼板為材料之護罩，其厚度應依研磨輪最高使用周速度、研磨輪厚度及研磨輪直徑，不得低於附表二十七所定之值。

第 98 條

護罩以鑄鐵、可鍛鑄鐵或鑄鋼為材料者，其厚度應依材料種類，在前項所定之厚度值乘以附表二十八所定之係數所得之值以上。

供盤形研磨輪及切割研磨輪以外之附表二十九所列研磨輪使用之護罩，其周邊板與固定側之側板係使用無接縫之單片壓延鋼板製成者，該護罩之厚度，應依研磨輪之最高使用周速度、研磨輪厚度、研磨輪直徑，以護罩板之區分，具有附表二十九規定之值，不受前條第一項規定之限制。

第 99 條

前項護罩之固定側之周邊板與拆卸側之側板採結合方式製成者，其拆卸側之側板頂端，應具有附圖七所示之彎曲形狀。

使用於直徑在二百三十毫米以下之盤形研磨輪之護罩，其周邊板與固定側側板使用無接縫單片壓延鋼板製成者，該護罩之厚度，應依研磨輪厚度，不得低於附表三十所定之值，不受第九十八條第一項規定之限制。

第 100 條

前項護罩之頂端部分，應具有附圖八所示之彎曲形狀。

於最高使用周速度在每分鐘四千八百公尺以下之切割研磨輪，使用壓延鋼板製作之護罩，其厚度應依研磨輪厚度、研磨輪直徑及護罩板區分，具有附表三十一所定之值，不受第九十八條第一項規定之限制。

第 101 條

使用鑄鐵、可鍛鑄鐵及鑄鋼等製成之護罩，供前項切割研磨輪使用者，其厚度準用第九十八條第二項之規定。

使用鋁製成之護罩，供第一項切割研磨輪使用者，其厚度不得低於鋁之抗拉強度值乘以附表三十二所定之係數所得之值。

第 102 條

帶型護罩之厚度，應依研磨輪直徑，不得低於附表三十三所定之值。

前項護罩之設置，應依附圖九之規定。

第 103 條

護罩不得有降低其強度之虞之孔穴、溝槽等。

桌上用研磨機及床式研磨機使用之護罩，應以設置舌板或其他方法，使研磨之必要部分之研磨輪周邊與護罩間之間隙可調整在十毫米以下。

前項舌板，應符合下列規定：

- 一、為板狀。
- 二、材料為第九十六條第一項所定之壓延鋼板。

第 104 條

三、厚度具有與護罩之周邊板同等以上之厚度，且在三毫米以上，十六毫米以下。

四、有效橫斷面積在全橫斷面積之百分之七十以上，有效縱斷面積在全縱斷面積之百分之二十以上。

五、安裝用螺絲之直徑及個數，依研磨輪厚度，具有附表三十四所定之值。

第 105 條

研磨機應設置不離開作業位置即可操作之動力遮斷裝置。

前項動力遮斷裝置，應易於操作，且具有不致因接觸、振動等而使研磨機有意外起動之虞之構造。

使用電力驅動之攜帶用研磨機、桌上用研磨機或床式研磨機，應符合下列規定：

- 第 106 條
- 一、電氣回路部分之螺絲，具有防止鬆脫之性能。
 - 二、充電部分與非充電金屬部分間之絕緣部分，其絕緣效力具有國家標準 CNS 三二六五「手提電磨機」規定之絕緣性能。
 - 三、設有專用接地端子等可供接地之構造。

第 107 條 桌上用研磨機或床式研磨機，應具有可調整研磨輪與工作物支架之間隙在三毫米以下之工作物支架。

第 108 條 攜帶用空氣式研磨機，應設置調速機。但研磨機之公稱尺寸未滿六十五毫米者，不在此限。

第 109 條 直徑未滿五十毫米之研磨輪及其護罩，不適用本章之規定。

第八章 標示

衝壓機械之安全裝置，應標示下列事項：

- 一、製造號碼。
- 二、製造者名稱。
- 三、製造年月。
- 四、適用之衝壓機械種類、壓力能力、行程長度（雙手操作式安全裝置除外）、每分鐘行程數（雙手操作式安全裝置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，應依下列規定標示：

- 第 112 條
- （一）安全一行程式安全裝置：當手離開按鈕等時至快速停止機構開始動作之時間（T_I），以毫秒表示。
 - （二）雙手起動式安全裝置：自手離開按鈕等時至適用之衝壓機械之滑塊等達到下死點時之最長時間（T_m），以毫秒表示。
 - （三）光電式安全裝置：當手將光線遮斷時至快速停止機構開始動作時之時間（T_I），以毫秒表示。
 - （四）適用之衝壓機械之停止時間：指快速停止機構開始動作時至滑塊等停止時之時間（T_s），以毫秒表示。但已標示最大停止時間（T_I + T_s）者，得免分別標示 T_I 及 T_s。
 - （五）安全一行程式安全裝置及光電式安全裝置依前款之停止時間；雙手起動式安全裝置依第二目規定之最長時間，分別對應之安全距離。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，以毫米表示。

六、光電式安全裝置，除前款之標示外，應另標示下列事項：

- （一）有效距離：指投光器與受光器之機能可有效作用之距離限度，以毫米表示。
- （二）適用之衝壓機械之防護高度，以毫米表示。

剪斷機械之安全裝置，應標示下列事項：

- 第 113 條
- 一、製造號碼。
 - 二、製造者名稱。
 - 三、製造年月。
 - 四、適用之剪斷機械種類。
 - 五、適用之剪斷機械之剪斷厚度，以毫米表示。
 - 六、適用之剪斷機械之刀具長度，以毫米表示。

七、光電式安全裝置：有效距離，指投光器與受光器之機能可有效作用之距離限度，以毫米表示。

衝壓機械應於明顯易見處標示下列事項：

- 一、製造號碼。
- 二、製造者名稱。
- 三、製造年月。
- 四、機械規格：依附表三十五之規定。

第 114 條

圓盤鋸應於明顯易見處標示下列事項：

- 一、製造者名稱。
- 二、製造年月。
- 三、額定功率或額定電流。
- 四、額定電壓。

第 116 條

五、無負荷回轉速率；具有變速機構之圓盤鋸者，為其變速階段之無負荷回轉速率。

六、適用之圓鋸片之直徑範圍及種類；具有變速機構之圓盤鋸者，為其變速階段可使用之圓鋸片直徑範圍及種類。

七、撐縫片適用之圓鋸片之直徑、厚度範圍及標準鋸台位置。

八、鋸齒接觸預防裝置，標示適用之圓鋸片之直徑範圍及用途。

研磨機應於明顯易見處標示下列事項：

- 一、製造者名稱。
- 二、製造年月。
- 三、額定電壓。
- 四、無負荷回轉速率。
- 五、適用之研磨輪之直徑、厚度及孔徑。
- 六、研磨輪之回轉方向。
- 七、護罩標示適用之研磨輪之最高使用周速度、厚度、直徑。

第 118 條

第九章 附則

特殊構造之機械或器具，適用本標準規定有困難者，經檢附設計之風險分析及構造圖說等相關技術文件，報請中央主管機關認定具有同等以上之安全防護性能者，得不適用本標準之部分規定；其安全防護性能，應依風險危害情況及設計學理，具有符合國家標準、國際標準、技術規範等之同等以上安全性能。

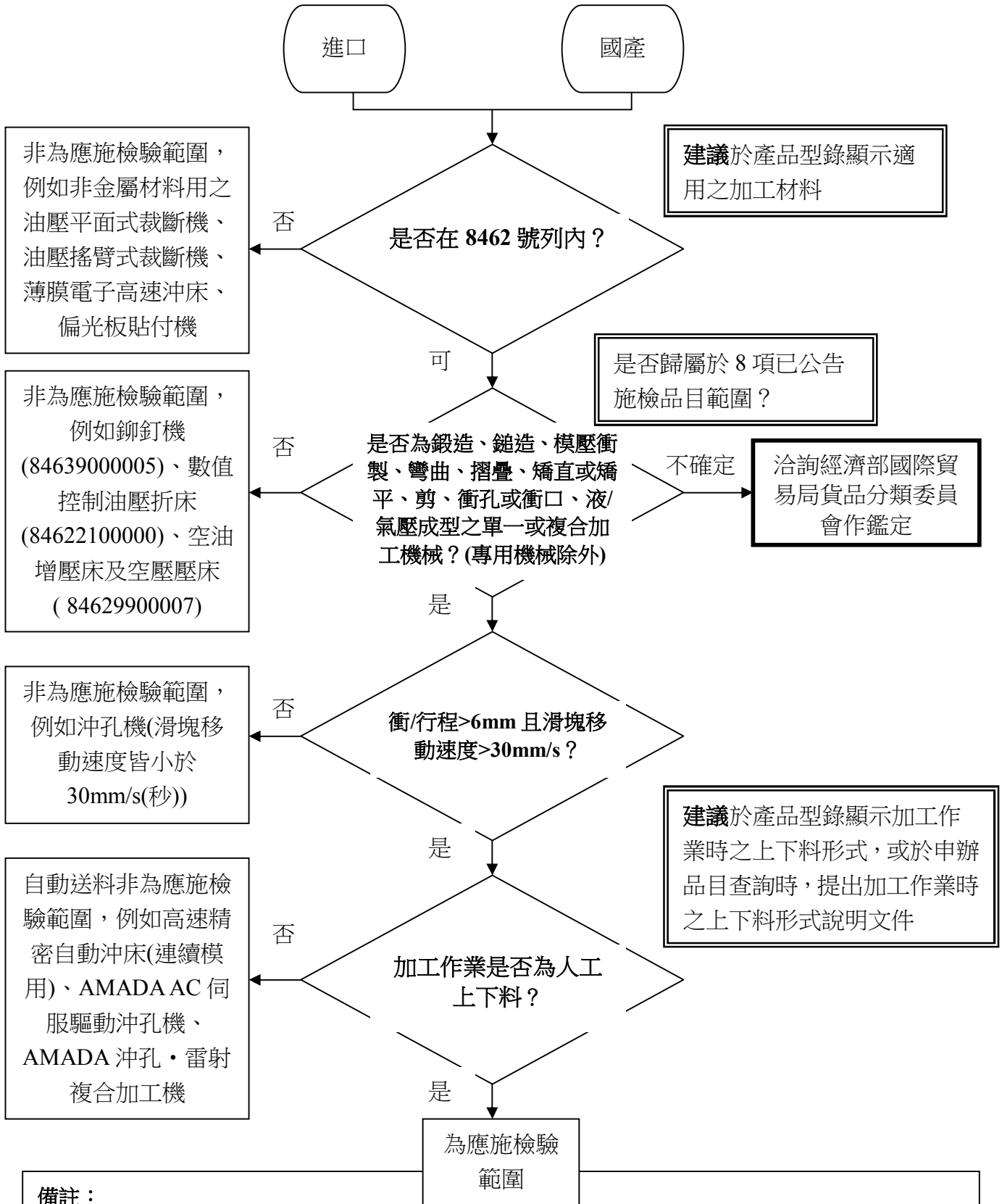
第 120 條

前項認定事項，中央主管機關得委託學術機構或相關專業團體辦理之。

第 121 條

本標準除第一百十條、第一百十一條自中華民國一百年七月一日施行外，

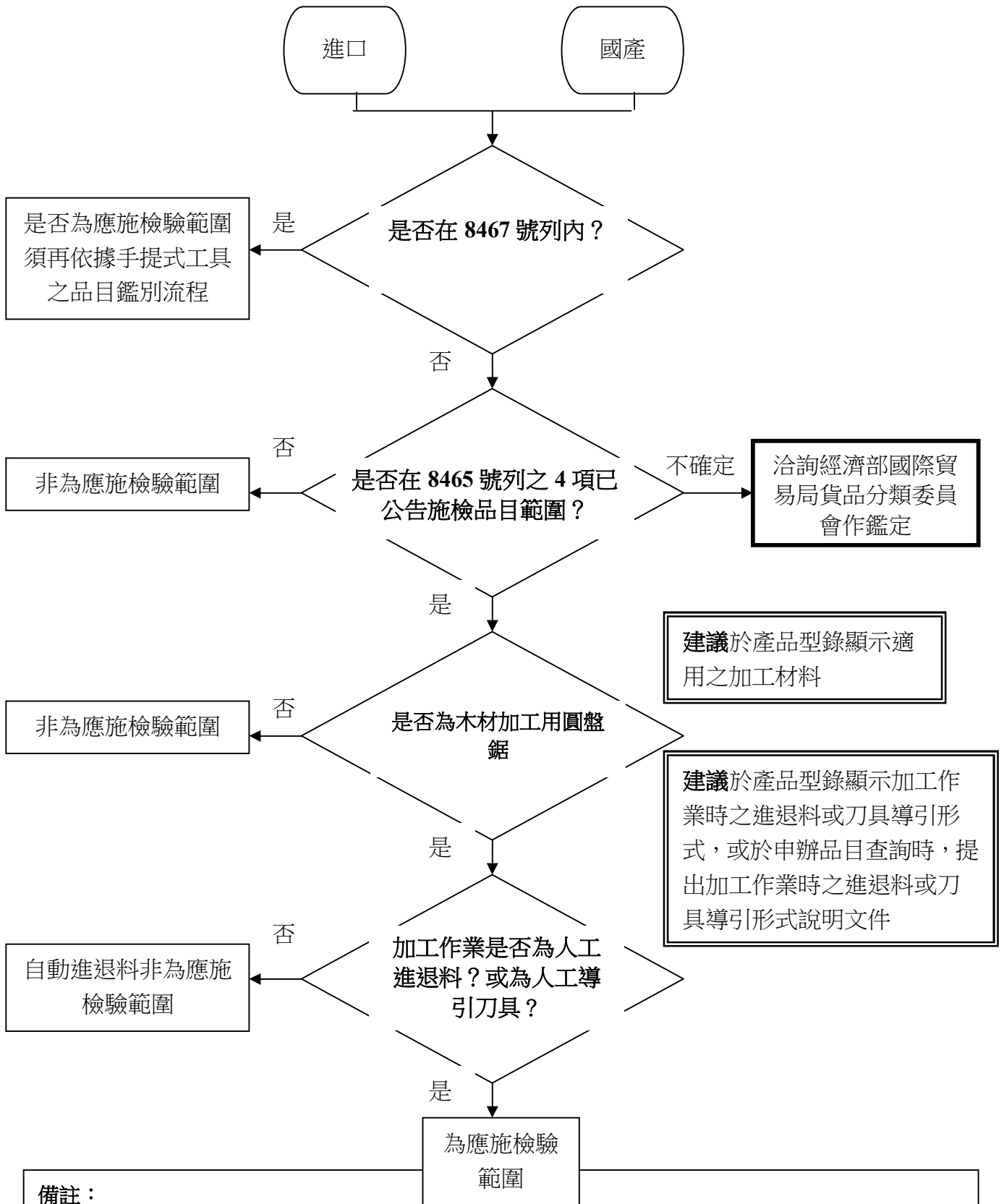
附件 3-A 動力衝剪機械之品目鑑別流程圖



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。

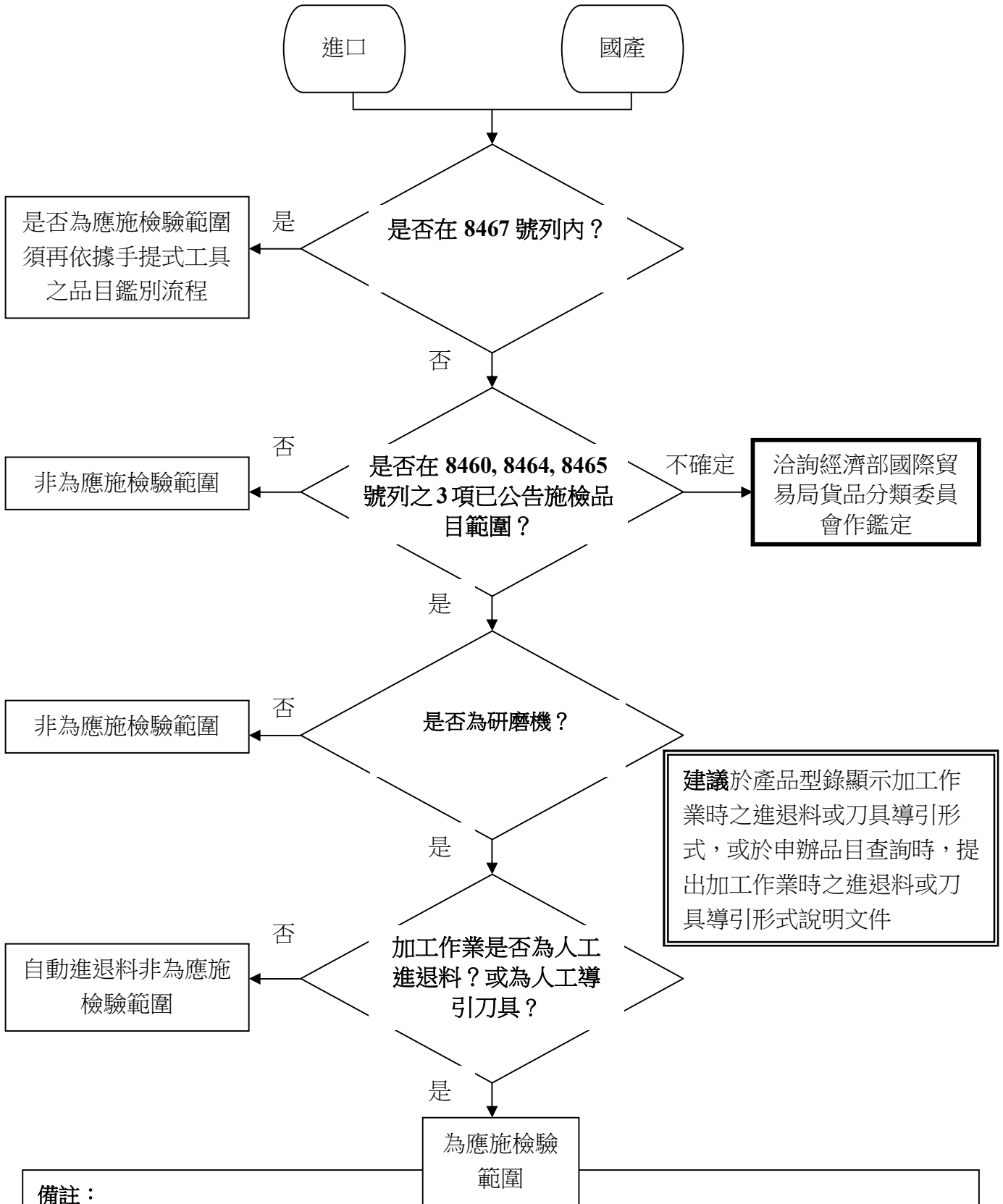
附件 3-B 木材加工用圓盤鋸之品目鑑別流程圖



備註：

- 1.自動進退料：係指木材加工用圓盤鋸「具備自動輸送材料、加工及排除成品之功能者」為解釋。進退料機制將以不使勞工身體之一部介入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/np?ctNode=4086&mp=1>) 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。

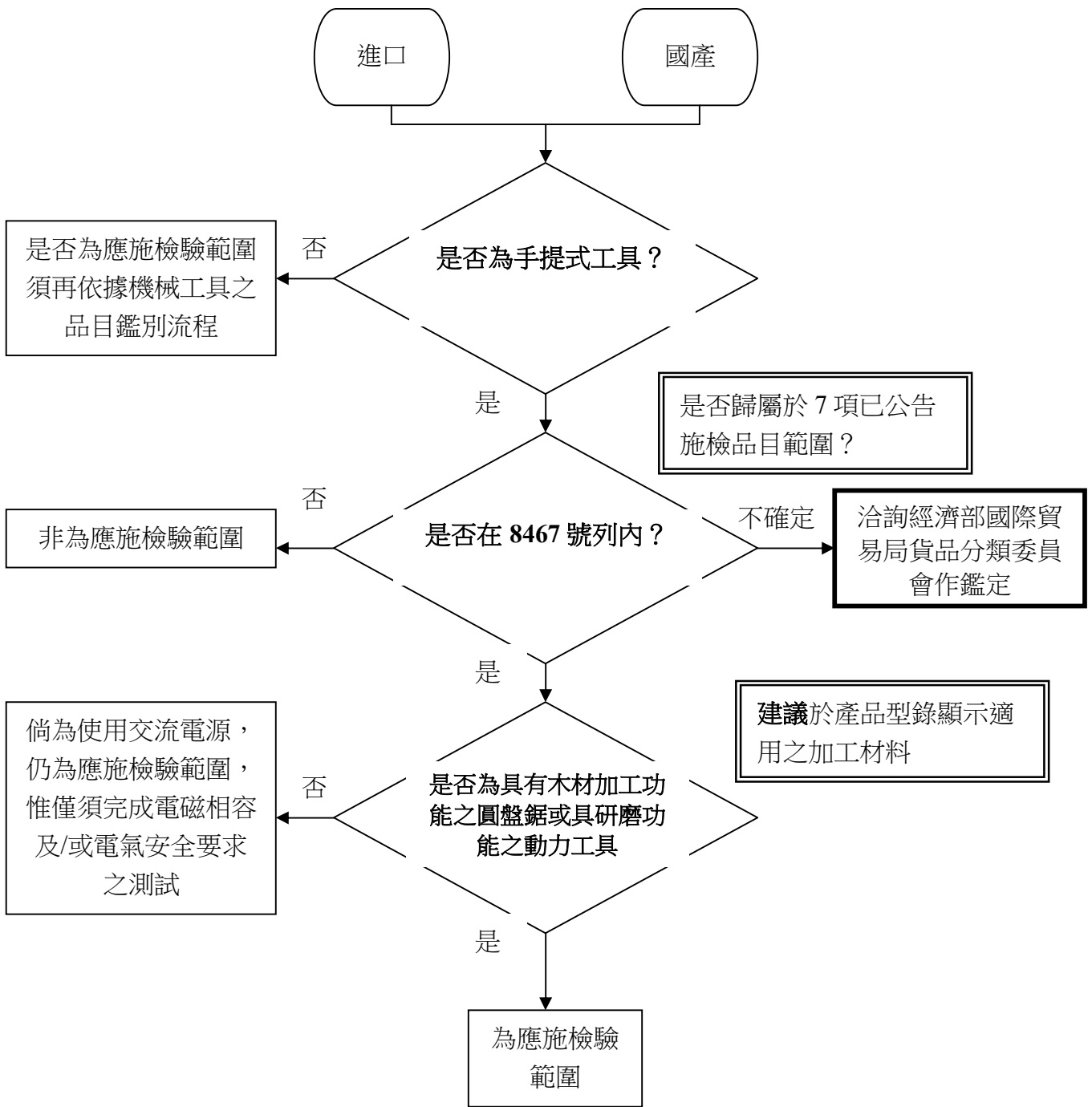
附件 3-C 研磨機之品目鑑別流程圖



備註：

- 1.自動進退料：係指研磨機「具備自動輸送材料、加工及排除成品之功能者」為解釋。進退料機制將以不使勞工身體之一部介入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/np?ctNode=4086&mp=1>) 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。

附件 3-D 電動手工具之品目鑑別流程圖



備註：
 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/np?ctNode=4086&mp=1>) 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，准予登錄並使用商品安全標章及識別號碼：_____。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 Product Safety 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

商品種類名稱

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

樣本

標準檢驗局或所屬分局發證

(本證書經驗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1：持本證書進口驗證登錄商品時，進口人須與本證書名義人相同。

註2：次年度商品驗證登錄年費繳納期限為當年11月30日，逾期未繳納者，經限期繳納屆期未繳納，即依商品檢驗法第42條第7款規定廢止驗證登錄，並自次年度1月1日起生效。

附件 5 商品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：

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

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。1表花蓮分局、2表基隆分局、3表第六組、4表新竹分局、5表臺中分局、6表臺南分局、7表高雄分局

編號(b)(c)(f)之組合：表申請人代碼

編號(d)：表年度，0表100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90年版辦法）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90年版辦法發布前取得驗證登錄之商品）；

受託商品驗證機構依簽約順序由16、26、36...編碼（目前已有7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，財團法人工業技術研究院為76）；

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，如臺星為S6，臺紐為N6，臺日為J6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）：

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

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

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

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

附件 7 驗證登錄商品安全標章圖示繪製方法

1. 依商品檢驗標識使用辦法規定辦理。

(1) 商品安全標章圖示繪製方式：



(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(含商品安全標章及識別號碼)，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。

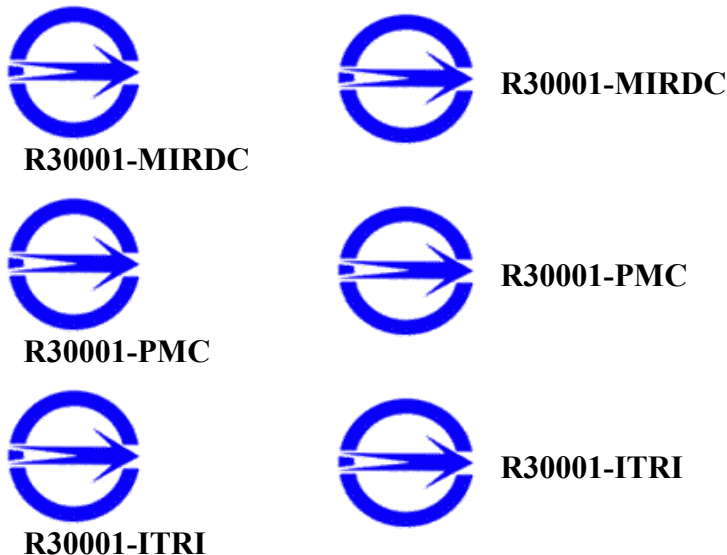
(4) 商品之其他標示不得與驗證登錄商品檢驗標識混淆，或使消費者不易辨別商品檢驗標識。

(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 101 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(101.5.17)		5000	5000+3000	3000	5000	5000+3000	3000
發證日(登錄年費) (101.6.1-101.12.31)		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 (102.1.1-102.12.31)		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 (103.1.1-103.12.31)		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 (104.1.1-104.5.31)		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：104.2.28-104.5.30)		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) (104.6.1-104.12.31)		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 (105.1.1-105.12.31)		5000	5000	依主型式+系列型式，不加收			
次二年登錄年費 (106.1.1-106.12.31)		5000	5000	依主型式+系列型式，不加收			
滿六年登錄年費 (107.1.1-107.5.17)		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

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 ○九八三〇〇〇〇七五〇 號令訂定全文十點，並自即日生效

中華民國九十八年七月三十一日經濟部標準檢驗局經標三字第○九八三〇〇〇五四七〇號令修正第五、七、八點，及增訂第十一點

- 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 非手提式木材加工用圓盤鋸及研磨機商品系列型式判定及檢定抽樣原則

中華民國 101 年 6 月 22 日經濟部標準檢驗局經標三字第 10130005000 號令訂定全文 8 點，並自即日生效

- 一、為利非手提式木材加工用圓盤鋸及研磨機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）執行商品主型式與系列型式之判別，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、非手提式木材加工用圓盤鋸或研磨機之系列型式判定，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、非手提式木材加工用圓盤鋸或研磨機商品型式及系列型式認定如下：
 - （一）型式：依加工型式及動力源類型分類；其型式相同者，以加工能力最高者為主型式。
 - （二）系列型式：相同型式，除主型式外，不同加工能力、安全裝置類別、安全控制回路設計、零組件、安全裝置內部設計等，為系列型式。
- 四、非手提式木材加工用圓盤鋸或研磨機之主型式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、非手提式木材加工用圓盤鋸或研磨機商品之試驗原則如下：
 - （一）主型式商品應辦理全項檢驗。
 - （二）系列型式則由型式檢定機構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，最多選定一台系列型式之商品辦理檢驗。因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應依檢驗標準所規定之必要項目完成型式檢定作業。
 - （三）未抽中之系列型式商品採技術資料之審查核對，以確認商品與檢驗標準之符合性。

有下列情事之一者，抽樣數量不受前項第二款之限制：

- （一）型式檢定機構提出合理且具體之抽樣計畫，且具危害操作者安全之風險分析報告，並報經行政院勞工委員會及經濟部標準檢驗局同意。
- （二）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。

六、經選定須執行抽測作業之非手提式木材加工用圓盤鋸或研磨機系列型式，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，或未經選定須執行抽測作業之非手提式木材加工用圓盤鋸或研磨機系列型式，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，該系列型式不予登錄。

有前項無法提供樣品之情事者，型式檢定機構應依據抽樣計畫選定其他系列型式商品完成型式檢定作業。

七、商品驗證登錄證書登錄範圍如有變更，應依下列規定辦理：

(一) 增列加工能力較主型式大者，得另申請證書或以該型式取代原主型式。型式檢定機構應辦理全項試驗。

(二) 增列其他系列型式者，抽測作業由型式檢定機構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。

同型式商品因變更零組件、安全裝置或內部設計但未影響安全裝置之操作功能時，於申辦型式檢定與驗證登錄作業，無論有無增列系列型式，申請人應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。

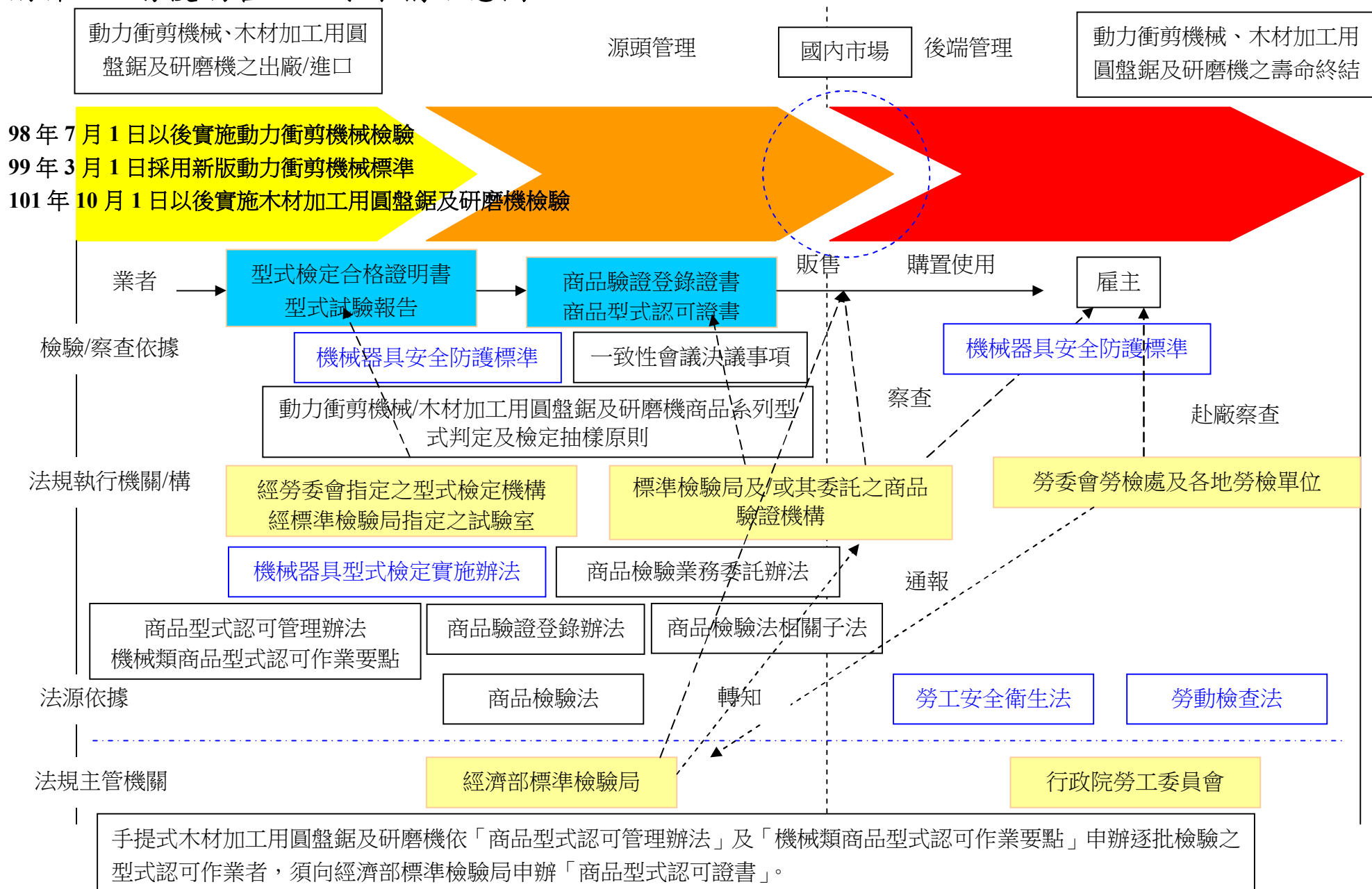
八、型式檢定機構及驗證機構於完成型式檢定或技術資料之審查核對作業，確認與檢驗標準之符合性後，應於型式檢定與商品驗證登錄作業之合格證明文件中載明已符合之非手提式木材加工用圓盤鋸或研磨機主型式及系列型式規格資料。

附件 11 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) 雙手操作式安全裝置：TL+TS 之停止時間及安全距離。	
	感應式	感應式	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)	
			建議提供最低光軸安裝位置計算，且不列入判定符合性之依據	
	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 12 前後端管理法令架構示意圖



○○○（勞動檢查機構）對事業單位設置勞工工作場所用機械器具通報彙整表

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： _____	

勞工工作場所用機械器具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：勞工工作場所用機械器具【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)工作場所購入商品數量：_____

(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「商品檢驗法」及/或「機械器具安全防護標準」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、 察查結果之處理方式：【由經濟部標準檢驗局人員填寫】

應移請標準檢驗局或所屬分局逕行處理。

應移請勞委會逕行處理。

應由商品驗證機構逕行處分。

未違反相關規定。

五、 後續處理情形：

附件 15 商品驗證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. 商品檢驗標識：

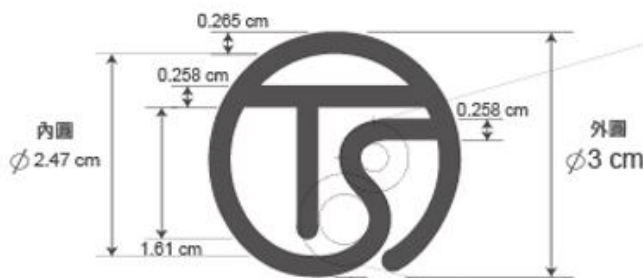


R30001-MIRDC



R30001-MIRDC

2. 型式檢定合格證明書及標識：



金工衝檢字第*****號

註：

- 1、標章顏色：黑色 K0。
- 2、標章下方註明型式檢定合格字號或代碼。
- 3、配合機械器具本體大小或其他特殊需要，合格標章尺寸得按比例縮小或放大。

（ ）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	
安全檢防止機械之種類	
型式檢定合格字號	
第一次發證日期	中華民國 年 月 日
展延發證日期	中華民國 年 月 日
有效期間	中華民國 年 月 日至 年 月 日
備註	

(型式檢定機構全銜)

備註：
 一、本證明書由行政院勞工委員會授權型式檢定機構核發，其有效期限為三年，期限屆滿時，請依規定申請展延，並換發新證。
 二、本證明書括號部分，請依動力衝刺機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、動力堆高機、研磨機、研磨輪或砂輪電氣設備等種類填入一欄。
 三、空欄內，動力衝刺機械以外者免填。

3. 聯絡方式：811 高雄市楠梓區高楠公路 1001 號

聯絡電話：07-3513121 #2919 手機；0935927323

傳真：07-3533581

電子郵件：phhou@mail.mirdc.org.tw 聯絡人：侯博勳

(二) 財團法人精密機械研究發展中心

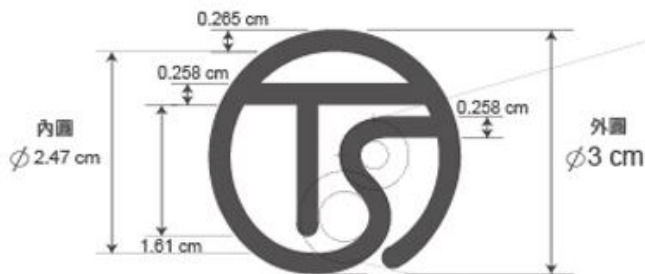
1. 商品檢驗標識：



R30001-PMC

R30001-PMC

2. 型式檢定合格證明書及標識：



（ ）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	
第一次發證日期	中華民國 年 月 日
展延發證日期	中華民國 年 月 日
有效期間	中華民國 年 月 日至 年 月 日
備註	

(型式檢定機構全銜)

備註：
一、本證明書由行政院勞工委員會授權型式檢定機構核發，其有效期限為三年，期限屆滿時，請依規定申請展延，並換發新證。
二、本證明書活動部分，請依動力圓鋸機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、動力堆棧機、研磨機、研磨輪或防塵電氣設備等種類填入一覽。
三、空欄內，動力圓鋸機械以外者免填。

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綠能與環境研究所

1. 商品檢驗標識：

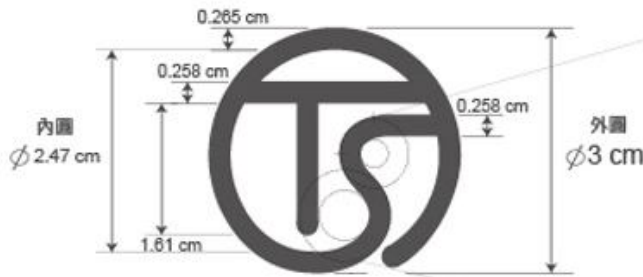


R30001-ITRI



R30001-ITRI

2. 型式檢定合格證明書及標識：



() 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	
帶危險防止機能之種類	
型式檢定合格字號	
第一次發證日期	中華民國 年 月 日
證書發證日期	中華民國 年 月 日
有效期至	中華民國 年 月 日至 年 月 日
備註	

(型式檢定機構全銜)

備註：
一、本證明書由行政院勞工委員會授權型式檢定機構核發，其有效期間為三年，期限屆滿時，請依規定申請展延，並換發新證。
二、本證明書註載部分，請依動力圓鋸機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、動力堆棧機、研磨機、研磨輪或砂輪電氣設備等種類填入一欄。
三、空欄內，動力圓鋸機械以外者免填。

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

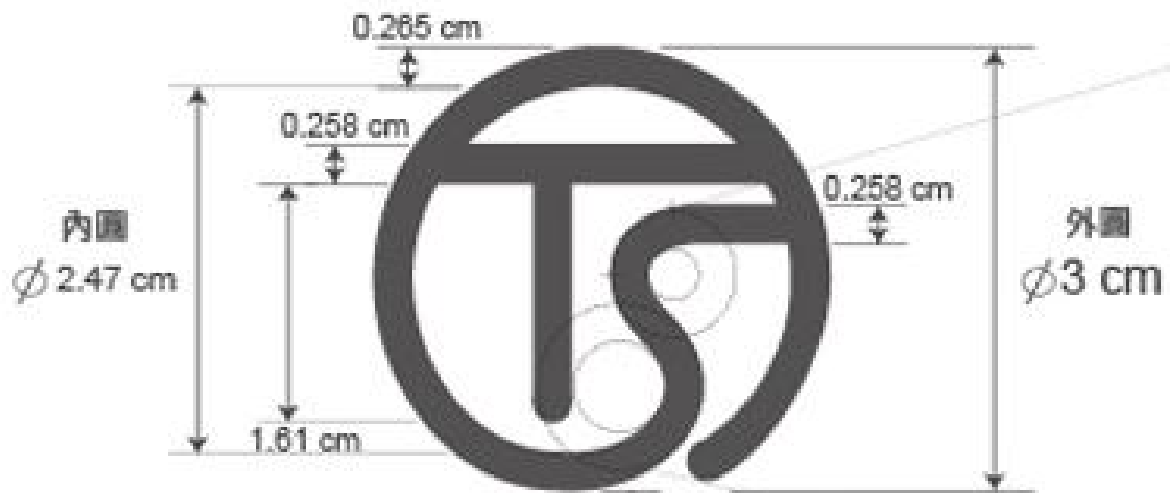
聯絡電話：03-5914935、03-5914918

傳真：03-5834405

電子郵件：sky@itri.org.tw

聯絡人：謝志足小姐

範例：



註：

1. 標章顏色：黑色 K0。
2. 標章下方註明型式檢定合格字號或代碼。
3. 配合機械器具本體大小或其他特殊需要，合格標章尺寸得按比例縮小或放大。

附件 16 答客問集(以下問題暫僅限動力衝剪機械商品)

- 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：倘 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。
- 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，所以驗證登錄證書應予註銷。
- 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、拘役或科或併科新臺幣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「商品免驗辦法」第12條第1項第5款規定，動力衝剪機械不得免驗。因此，廠商可依據「商品先行放行辦法」第4條第1項第8款規定，

向本局申請同意辦理已列檢之國外產製動力衝剪機械輸入先行放行作業，以利運至安裝地點進行型式檢定程序。

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章節所列品目，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，業者可向本局或本局所屬轄區分局申請產品免檢驗。

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，如同附件9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含括多少系列型式，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驗證商品監督之方便性，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。

新版「機械器具安全防護標準」之相關問題

Q65：針對「機械器具安全防護標準」第 10 條第 1 項第 6 款規定：「雙手操作式安全裝置應符合下列規定：...其一按鈕等之外側與其他按鈕等之外側，至少距離三百毫米以上。但按鈕等設有護蓋、擋板或障礙物等，具有防止以單手及人體其他部位操作之同等安全性能者，其距離得酌減之。」，前述「...但按鈕等設有護蓋、擋板或障礙物等，具有防止以單手及人體其他部位操作之同等安全性能者，其距離得酌減之。」，應如何量化可縮減之距離？

A65：本議題已於本(98)年 7 月 28 日由本局召開之「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 2 次臨時會議」議題二：針對目前市售動力衝剪機械多已取得歐盟 CE 標示之證書，且於雙手操作裝置的檢定要求亦已符合歐盟標準(即按鈕空間距離為 260mm)，而國內檢定要求是否仍回歸 300mm 要求作討論。獲致結論：依據 93 年版「機械器具防護標準」第 18 條第 6 款規定：「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。」，而新版「機械器具安全防護標準」第 10 條第 6 款規定：「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。但按鈕等設有護蓋、擋板或障礙物等，具有防止以單手及人體其他部位操作之同等安全性能者，其距離得酌減之。」，因此建議本項要求採行新版「機械器具安全防護標準」第 10 條第 6 款規定，然前述「得酌減之」之要求，擬洽詢勞委會提供量化數值以供遵循。另本案同意採用新版「機械器具安全防護標準」第 10 條第 6 款規定所執行之型式檢定結果，擬俟函詢勞委會意見後，再據以辦函週知採行。續經於 98 年 7 月 29 日電洽勞委會表示，新版「機械器具安全防護標準」第 10 條第 6 款規定：「...但按鈕等設有護蓋、擋板或障礙物等，具有防止以單手及人體其他部位操作之同等安全性能者，其距離得酌減之。」，其判定原則係以型式檢定機構確認該按鈕所設之護蓋、擋板或障礙物等，已具有防止以單手及人體其他部位操作之同等安全性能時，則距離並無 300 公厘之限制。

Q66：針對「機械器具安全防護標準」第 12 條第 2 款規定：「光電式安全裝置

應符合下列規定：衝壓機械之光電式安全裝置，其投光器及受光器須能跨越在滑塊等調節量及行程長度之合計長度（簡稱防護高度）中有效動作，其長度超過四百毫米時，視為四百毫米。」，前述內容並未規定最低光軸之設置條件，基於檢定實務之需求，是否明訂最低光軸之設置條件？

- A66：鑑於與會法人機構與業者代表並未提出實際參考案例或建議條件，本項議題將俟未來實際案例發生時，再於一致性會議中進行討論。
- Q67：針對「機械器具安全防護標準」第 17 條第 1 款規定：「衝壓機械之行程切換開關及操作切換開關，應符合下列規定：須以鑰匙進行切換者，鑰匙在任何切換位置均可拔出。但有下列情形之一者，不在此限：...。」，前述「須以鑰匙進行切換者，...。」，可否允許行程切換及操作切換之開關不以鑰匙進行切換？
- A67：「機械器具安全防護標準」第 17 條第 1 款之條文草案原為：「衝壓機械之行程切換開關及操作切換開關，應符合下列規定：應以鑰匙進行切換者，鑰匙在任何切換位置均可拔出。...」，因修法過程經過文字潤飾，考量避免重複用字而將「應」改為「須」，但原義仍為「行程切換及操作切換之開關應以鑰匙進行切換」。
- Q68：針對「機械器具安全防護標準」第 19 條第 1 項第 2 款規定：「衝壓機械應具有快速停止機構。但有下列情形之一者，不在此限：...具有不致使身體介入危險界限之構造。...」，拉開式及掃除式安全裝置是否適用前述排除條款？
- A68：「機械器具安全防護標準」第 19 條第 1 項第 2 款所規定應設置快速停止機構要求之排除情形，對於拉開式及掃除式安全裝置而言並不適用。
- Q69：針對「機械器具安全防護標準」第 39 條第 1 款規定：「機械衝床以氣壓或液壓控制離合器或制動裝置者，應設置下列電磁閥：複動式電磁閥。但機械衝床具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。...」，前述安裝複動式電磁閥(dual valve)之迴路是否須具備監測功能？
- A69：「機械器具安全防護標準」之各條款中並未規定安裝複動式電磁閥(dual valve)之迴路必須具備監測功能，倘於考量安全之完備性，可建議業者採用。
- Q70：針對「機械器具安全防護標準」第 25 條第 4 款規定：「衝壓機械之電氣系統，應符合下列規定：...控制用電氣回路及操作用電氣回路，具有繼電器、極限開關等電氣零件故障、電壓下降或停電時，不致發生滑塊等意外動作之性能。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。...」，為避免繼電器、極限開關等電氣零件發生接點熔著之故障時，不致發生滑塊等意外動作之情形，然因前述電氣零件之安裝相當廣泛，可否界定於控制用及操作用電氣回路中，須查檢該等電氣零件之範圍...」？

- A70：「機械器具安全防護標準」第 25 條第 4 款規定為在控制用電氣回路及操作用電氣回路，並未再細分須作查檢之範圍，然考量未來執行型式檢定作業之明確性，請三家型式檢定/商品驗證機構依據「機械器具安全防護標準」第 25 條第 4 款規定，研提執行電氣零件檢查之範圍，再於一致性會議中進行討論定案。
- Q71：於核發型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書之後六年，倘欲重新辦理證明書及證書，是否須重新進行型式檢定？
- A71：倘機台並無任何變更，則經型式檢定機構完成型式檢定之確認延展後，則可持型式檢定合格證明書申辦商品驗證登錄證書。
- Q72：倘動力衝剪機械係屬自動生產工程中之自動衝剪機台，該機台是否屬強制性檢驗範圍？
- A72：該衝剪機械倘為具有自動上下料及自動排出成品之自動加工機械，應為非屬強制性檢驗範圍。
- Q73：倘業者欲自中國大陸進口自動上下料之動力衝剪機械，則該機台應如何辦理進口通關？
- A73：具有自動上下料之動力衝剪機械應為非屬強制性檢驗範圍，倘業者擔心進口通關時遭受海關要求受檢證明文件，則可先填寫品目查詢單及檢附相關型錄文件後向標準檢驗局洽詢歸屬判定，業者可持標準檢驗局所出具之回復公文向海關說明放行。
- Q74：倘雇主將自動上下料之動力衝剪機械當作人工送料機台來使用，是否違反政府法規？
- A74：雇主將自動上下料之動力衝剪機械當作人工送料機台來使用，因自動機台並無完備之安全裝置，對操作機台之勞工實無法提供完善之安全保護，倘導致勞工身體或生命受到損害，勞委會將依據相關勞工法規進行處罰。
- Q75：動力衝剪機械安裝光電式安全裝置及腳踏開關，是否須逐一作檢定確認？且該機台可否將具腳踏開關之類型另編定一系列型式？
- A75：型式檢定作業必須就機台之各類操作模式逐一確認。至於機台具腳踏開關之類型並無另列系列型式之需要。
- Q76：同一廠商產製同一動力衝剪機械申辦型式檢定及商品驗證登錄作業時，可否以不同廠牌不同型式提出申請？
- A76：同一廠商產製同一動力衝剪機械之情況，欲以不同廠牌及不同型式作申請時，僅同意以一張商品驗證登錄證書含括所有廠牌及型式之模式作處理，即取其中一型式為主型式，其餘皆為系列登錄。
倘為不同廠商產製或代理進口同一動力衝剪機械之情況，欲以不同廠牌

及不同型式作申請時，則同意由不同廠商申請不同之商品驗證登錄證書。

新版「機械器具安全防護標準」及轉換作業要求

- Q77：顧客要求裝設光電式安全裝置之機台，當安全裝置作動時之重新啟動模式為復歸(reset)按鈕→啟動按鈕，前述要求是否符合新版「機械器具安全防護標準」之規定？
- A77：新版「機械器具安全防護標準」並未要求光電式安全裝置作動時之重新啟動模式為復歸按鈕→啟動按鈕，因此，僅須採取重新啟動之模式即可。倘前述作業為緊急停止裝置之作業，則衝壓機械應具有在緊急停止裝置作動後，未使滑塊等返回最初起動狀態之位置時，無法使滑塊等動作之機構。
- Q78：依據辦理型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書之作業經驗，該二證明書/證書之有效期限並不會完全重疊，即針對兩種不同主管法規所適用之有效期限會有時間差距，是否會使投機之業者有機可趁？
- A78：勞委會與標準檢驗局之主管法規係以業者持續符合法規要求之模式來設定管理作法，因此，無論型式檢定合格證明書與商品驗證登錄證書所適用之有效期限是否有差距，皆是以申辦業者會持續符合法規要求而延展相關證明書/證書之效期。倘有發生業者在兩者效期差距之時間，進行違反法規要求之行為，此情形將由後端管理之措施予以查察，確認屬實後將依法懲處。
- Q79：機台之切換開關是否皆須加裝鑰匙？
- A79：依據新版「機械器具安全防護標準」第17條第1款規定：「須以鑰匙進行切換者，鑰匙在任何切換位置均可拔出。但有下列情形之一者，不在此限：(一) 衝壓機械在任何切換狀態，具有第六條第一款至第三款所定安全機能之一。...」，亦即衝壓機械在行程切換開關”及”操作切換開關之切換狀態，具有防護式、雙手操作式或感應式安全裝置之安全機能，則可排除安裝鑰匙之要求。
- Q80：依據「機械器具型式檢定實施辦法」規定，型式檢定合格標章皆須標示合格證字號或代碼，對於機台取得型式檢定合格證明書之後第4年，因須進行新、舊版型式檢定標準之轉換，未來合格證明書之字號是否須改變？因業者印製標章之數量將隨產品產製數量而定，動力衝剪機械係屬高單價之產品，產製數量並非大量，倘標章之下標代碼將隨證明書字號而作改變，將使業者印製標章之配合作業困難，故請政府主管機關考量業者配合便利性之標章代碼編訂方式。
- A80：依據「機械器具型式檢定實施辦法」規定，進行新、舊版型式檢定標準之轉換時，合格證明書之字號確實必須作變更，以利辨別產品。至於標章之下標代碼是否採用型式檢定合格證明書字號，本局將與勞委會及三家型式檢定機構進行協調研訂可行方式。

- Q81：倘依據舊版標準完成型式檢定作業，且取得型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書之主型式機台，欲於三年有效期限屆期前，在原型式檢定合格證明書及原商品驗證登錄證書中加入系列型式機台，應如何申辦？
- A81：依據型式檢定標準轉換計畫之要求，已超過轉換期限之申請案件，皆須以新版標準為執行依據，故原型式檢定合格證明書及原商品驗證登錄證書所屬之主型式機台須由原型式檢定機構出具型式檢定標準差異項目檢定報告，而系列型式機台則須依據新版標準執行型式檢定或書面審查，再由原商品驗證機構進行審查與核發新版型式檢定標準之商品驗證登錄證書。
- Q82：型式檢定標準之轉換作業中，型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書之換發可否不須向原發證機構辦理？
- A82：考量核發原型式檢定合格證明書或商品驗證登錄證書所須具有之技術文件與檢定報告皆留存於原發證機構，為減少業者申辦換發證明書或證書所須執行檢定/驗證作業之重複性，相關檢定/驗證作業仍須向原發證機構申辦。
- Q83：依據舊版標準完成型式檢定作業，且取得型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書之主型式及系列型式機台，倘欲取得證明書/證書延展權益，是否須於三年有效期限屆期前完成新版標準之轉換？
- A83：依據型式檢定標準轉換計畫之要求，依據舊版標準完成型式檢定作業，且取得型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書之主型式及系列型式機台，必須於三年有效期限屆期前完成新版標準之轉換，其證明書/證書始可申請延展。
- Q84：原型式檢定機構出具新、舊版型式檢定標準差異項目檢定報告，是否必須就原型式檢定合格證明書及原商品驗證登錄證書所屬之機台進行實地檢定作業？是否須準備與原機台相同之衝剪機械以供執行實地檢定？
- A84：依新、舊版型式檢定標準差異項目之要求而定，建議可與原型式檢定/商品驗證機構進行研商標準差異項目有無執行實地檢定之必要，因此，不一定須與原機台相同之衝剪機械以供執行實地檢定。
- Q85：業者已依據舊版標準完成型式檢定作業，且取得型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書，倘欲提前辦理新版標準轉換作業，則新版標準轉換完成後之型式檢定合格證明書及商品驗證登錄證書有效期限計算方式為何？
- A85：型式檢定合格證明書之有效期限計算方式為自核換發證日起算3年；而商品驗證登錄證書則以原證書之有效期限為原則，但可於屆期前辦理延展一次。

- Q86：倘機台具有光電式及雙手操作式安全裝置，而該機台之可移動式 T 型操作台上之雙手操作式安全裝置是否仍必須符合「機械器具安全防護標準」第 10 條第 1 項第 6 款規定之至少三百毫米以上距離要求？
- A86：針對「機械器具安全防護標準」第 10 條第 1 項第 6 款規定：「雙手操作式安全裝置應符合下列規定：...其一按鈕等之外側與其他按鈕等之外側，至少距離三百毫米以上。但按鈕等設有護蓋、擋板或障礙物等，具有防止以單手及人體其他部位操作之同等安全性能者，其距離得酌減之。」，因此，只要機台具有雙手操作式安全裝置皆須符合前述條文規定。
- Q87：動力衝剪機械皆具有寸動之操作模式以供換模或維修作業時使用，故該操作模式亦無完備之安全保護機制，倘操作者貪圖作業便利，以寸動之操作模式當作一般作業模式來使用，政府法令是否提供限制規範？
- A87：依據「機械器具安全防護標準」第 9 條第 1 項第 1 款規定：「防護式安全裝置應符合下列規定：一、除寸動時外，具有防護裝置未閉合前，滑塊等無法動作之構造及於滑塊等動作中，防護裝置無法開啟之構造。...」，亦即寸動之操作模式除了防護式安全裝置不受影響外，感應式及雙手操作式安全裝置皆應能停止其作動。
- Q88：依據「機械器具安全防護標準」第 23 條規定：「衝壓機械應具有防止滑塊等意外下降之安全擋塊...」，然是否亦規定安全擋塊之數目及支撐強度？
- A88：「機械器具安全防護標準」之條文內容並未明訂安全擋塊之數目及支撐強度，而僅要求須具備及防止滑塊等意外下降之功能，因此，對於安全擋塊之數目要求則可由產製業者依其安全考量進行設計計算。至於安全擋塊之支撐強度部分，依據「機械器具安全防護標準」之修訂說明，安全擋塊為防止滑塊無預期落下而使用足以支撐滑塊重量之棒狀物，其必須與運轉操作機構成為連鎖狀態。
- Q89：動力衝剪機械安裝雙手操作更換為單手操作之切換開關，是否符合「機械器具安全防護標準」？
- A89：依據「機械器具安全防護標準」第 16 條第 1 項第 2 款規定：「衝剪機械具有下列切換開關之一者，在任何切換狀態，均應有符合第四條所定之安全機能：...二、雙手操作更換為單手操作，或將雙手操作更換為腳踏式操作之操作切換開關。...」，針對動力衝剪機械安裝雙手操作更換為單手操作之切換開關，則該機台必須具備另一種符合「機械器具安全防護標準」之安全裝置(非雙手操作式安全裝置)。
- Q90：動力衝剪機械安裝連動加工更換為單動加工之切換開關，是否符合「機械器具安全防護標準」？
- A90：依據「機械器具安全防護標準」第 4 及 5 條之規定，僅具有安全護圍或感應式安全裝置(光電裝置)或防護式安全裝置之衝剪機械可安裝連動加

工更換為單動加工之切換開關。

- Q91：油壓驅動之動力衝剪機械所安裝之緊急停止開關，倘按下緊急停止開關，滑塊停止後即自行返回至上死點，是否符合「機械器具安全防護標準」之規定？
- A91：依據「機械器具安全防護標準」第 20 條規定：「具有快速停止機構之衝壓機械，應備有緊急情況發生時，能由人為操作而使滑塊等立即停止動作之緊急停止裝置。衝壓機械應具有在緊急停止裝置作動後，未使滑塊等返回最初起動狀態之位置時，無法使滑塊等動作之構造。」，另於第 20 條條文修訂說明：「二、緊急停止裝置是由作業人員按下停止按鈕，以進行快速停止者。三、使滑塊回到最初起動狀態之位置，指在快速停止狀態下滑塊無法動作，惟藉由寸動模式返回至上死點後便可起動。」，故於按下緊急停止開關，滑塊停止後即自行返回至上死點，並無法符合「機械器具安全防護標準」第 20 條規定。
- Q92：倘針對桌上型(小型)衝床採用雙手起動式安全裝置，是否符合「機械器具安全防護標準」之規定？
- A92：依據「機械器具安全防護標準」第 8 條第 1 項第 2 款所規定之 T_m 計算公式，所得之安全距離將會造成操作不便，故不建議於桌上型(小型)衝床採用雙手起動式安全裝置。