

檔 號：

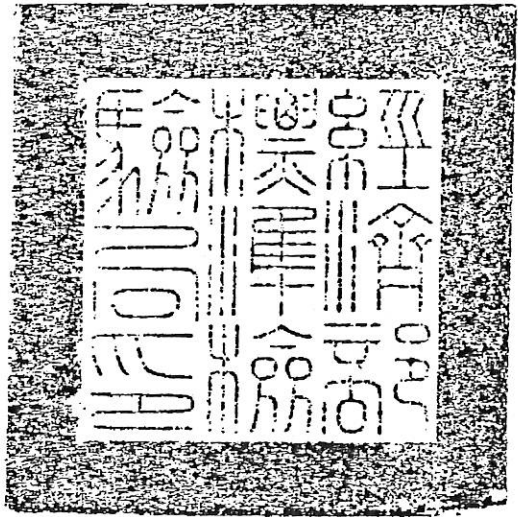
保存年限：

經濟部標準檢驗局 公告

發文日期：中華民國104年9月7日

發文字號：經標三字第10430004160號

附件：經濟部標準檢驗局應施檢驗動力
衝剪機械商品之相關檢驗規定修
正草案對照表



主旨：預告修正「應施檢驗動力衝剪機械商品之相關檢驗規定」。

依據：行政程序法第一百五十一條第二項準用第一百五十四條第一項。

公告事項：

- 一、修正機關：經濟部標準檢驗局。
- 二、修正依據：商品檢驗法第十條第一項。
- 三、如附「經濟部標準檢驗局應施檢驗動力衝剪機械商品之相關檢驗規定修正草案對照表」。本案另載於本局網站（網址：<http://www.bsmi.gov.tw>），「最新消息」網頁。
- 四、對於本公告內容有任何意見或修正建議者，請於本公告刊登公報之次日起六十日內陳述意見或洽詢：
 - (一)承辦單位：經濟部標準檢驗局第三組。
 - (二)地址：台北市中正區濟南路1段4號。
 - (三)電話：(02) 33435187，聯絡人：黃合平。
 - (四)傳真：(02) 33433991。
 - (五)電子郵件：hoping.huang@bsmi.gov.tw。

局長 劉明忠

裝

訂

線

**經濟部標準檢驗局應施檢驗
動力衝剪機械商品之相關檢驗規定修正草案對照表**

修正後			修正前		
品名	檢驗標準	參考貨品分類號列	品名	檢驗標準	商品分類號列
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）	機械設備器具安全標準（勞動部於103年12月22日發布）之第2章及第112條至第114條規定要求。	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。	8462.10.10.00.1
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	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	8462.10.20.00.9
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	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	8462.29.00.00.2
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	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	8462.31.00.00.8
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	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	8462.39.00.00.0
數值控制衝孔或衝口工具機（包括壓床），包括衝	同上	8462.41.00.00.6	數值控制衝孔或衝口工具機（包括壓床），	同上	8462.41.00.00.6

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）			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）		
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	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	8462.49.00.00.8
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	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	8462.91.00.00.5

其他檢驗規定：

- 一、修正動力衝剪機械商品檢驗標準為 103 年 12 月 22 日修正之「機械設備器具安全標準」，並自公告日起實施，原修正前之「機械器具安全防護標準」自 105 年 1 月 1 日起停止適用，檢驗方式仍採驗證登錄，輸入規定代號為 C02。
- 二、新版檢驗標準實施日前、後之驗證登錄證書處理方式：
 - （一）新申請者或證書延展者：自公告日起，報驗義務人得依修正後檢驗標準取得證書，於 104 年 12 月 31 日前辦理者，證書有效期限自發證日起至 107 年 12 月 31 日止。若依修正前檢驗標準取得證書者，證書有效期限至 104 年 12 月 31 日止。
 - （二）已取得證書者：原依修正前檢驗標準取得證書，且該證書有效期間在 105 年 1 月 1 日以後屆滿者，應於 104 年 12 月 31 日前依修正後檢驗標準申請換發證書，經審查符合者，換發後之證書有效期限自發證日起至 107 年 12 月 31 日止。倘於 104 年 12 月 31 日前未完成換證者，將依商品檢驗法第 42 條第 9 款規定廢止其證書。
- 三、表列參考貨品分類號列僅供參考，屬表列之商品如經財政部關務署或經濟部國際貿易局認定非歸屬表列參考貨品分類號列，仍應於進入市場前完成檢驗程序。