

機械設備器具通路業者自律管理指引

勞動部107年8月28日勞職授字第1070204250號函訂定

勞動部110年12月20日勞職授字第1100206374號函第1次修正

壹、前言

「職業安全衛生法」(以下簡稱本法)為建構職場「安全的工作環境」,依循本質安全設計之國際趨勢,於本法第七條、第八條及其施行細則第十二條業明定動力衝剪機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、動力堆高機、研磨機、研磨輪、防爆電氣設備、動力衝剪機械之光電式安全裝置、手推刨床之刃部接觸預防裝置、木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置、金屬材料加工用車床(非數值控制車床)、金屬材料加工用銑、搪床(非數值控制銑、搪床)與交流電焊機用自動電擊防止裝置等十三種機械、設備或器具(以下簡稱指定產品)(附表一)應符合安全標準,製造者或輸入者始得產製運出廠場或輸入,並應申報登錄安全資訊及張貼安全標示,或實施型式驗證合格及張貼驗證合格標章,以供識別。

鑑於網路虛擬平台及實體賣場(含店鋪)等通路事業單位(以下簡稱通路業者)為一次滿足顧客購物需求之便利性,其陳列、展示、販售之產品包羅萬象,工作場所使用之機械、設備或器具都能輕易購得,惟如為不安全產品,事業單位或雇主購置使用後,有造成職業災害之虞。為協助前開通路業者上架陳列展示符合規定之指定產品,並協助其強化指定產品資訊揭露之自主管理作為,特訂定「機械設備器具通路業者自律管理指引」,供通路業者參考。

本指引為行政指導,通路業者應依本身實際需要適度修正及調整,並留存相關執行紀錄,落實為指定產品安全把關。

貳、適用範圍

國內網路虛擬平台及實體賣場(含店鋪)等相關通路業者。

參、通路業者強化指定產品資訊揭露之自律管理事項

- 一、平台展示、進(鋪)貨前,應先確認機械設備器具是否為本法第七條或第八條所定應申報登錄安全資訊或實施型式驗證合格之指定產品;如有疑義,逕洽勞動部公告指定之型式驗證(檢定)機構(機械設備器具安全資訊網網址:<https://tsmark.osha.gov.tw>),

首頁下載專區-服務宣導區)或勞動部職業安全衛生署協助。

二、經確認為本法所定指定產品者：

- (一)網路虛擬平台展示時，該產品如未張貼安全標示/驗證合格標章，應標註「本產品應符合職業安全衛生法第七條或第八條所定安全標準，廠商(製造、輸入者)應申報登錄安全資訊或實施型式驗證，並張貼安全標示/驗證合格標章。」等警語。
- (二)實體賣場(含店鋪)進(鋪)貨前應要求廠商(製造、輸入者)提供登錄完成通知書或型式驗證合格證明書等證明文件，並於交貨時檢視產品本體明顯處有無張貼安全標示/驗證合格標章。

三、至機械設備器具安全網(網址：<https://tsmark.osha.gov.tw>)之「完成登錄/驗證產品查詢」資料庫，使用關鍵字(產品種類、廠商名稱、產品中文或英文名稱或型式/系列型式等)確認已完成申報登錄安全資訊或實施型式驗證合格之產品。

四、定期清查上架陳列展示之機械設備器具，如發現未標註警語、未完成登錄/驗證合格或未張貼安全標示/驗證合格標章之指定產品者，除立即將該產品下架及通知廠商(製造、輸入者)依本法規定進行改善外，並建檔列管該產品至改善完成符合規定後，始予重新上架陳列展示，另通報轄區勞動檢查機構。

五、建立顧客意見回饋處理機制，並於網路虛擬平台、實體賣場(店鋪)張貼法定十三種指定產品應完成登錄/驗證及張貼安全標示/驗證合格標章之訊息，以利顧客至勞動部職業安全衛生署機械設備器具安全資訊網進行查詢。

六、接獲顧客發現未標註警語、未完成登錄/驗證合格及未張貼安全標示/驗證合格標章指定產品之意見，經確認後應立即啟動下架及通報程序。


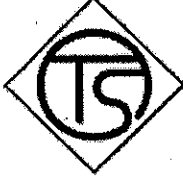
肆、自律管理事項之執行及紀錄

一、通路業者應成立稽核小組辦理內部稽核事項，參考本指引之附表二及附表三，每六個月稽核本自律管理事項之辦理情形，並邀集業務相關人員召開檢討會議，對於稽核缺失提出矯正措施或建議事項及製作會議紀錄。

二、有關自律管理事項執行、稽核作業及檢討會議之紀錄應留存備

查，並保存三年，前述稽核檢討會議紀錄應公告周知相關業務部門及人員，以落實本自律管理事項。

附表一 職業安全衛生法第7條與其施行細則第12條及第8條規定應申報登錄安全資訊及張貼安全標示或實施型式驗證合格及張貼合格標章之13種機械、設備或器具

項目	施行日期	指定產品種類	
申報登錄安全資訊及張貼安全標示  TD000000	104年1月1日	1.動力衝剪機械	7.防爆電氣設備
		2.手推刨床	8.動力衝剪機械之光電式安全裝置
		3.木材加工用圓盤鋸	9.手推刨床之刃部接觸預防裝置
		4.動力堆高機	10.木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置
		5.研磨機	11.金屬材料加工用車床(非數值控制車床)
		6.研磨輪	12. 金屬材料加工用銑、搪床(非數值控制銑、搪床)
實施型式驗證合格及張貼合格標章  TC000000-XXX	107年7月1日	1.交流電焊機用自動電擊防止裝置	

備註：

1. 製造、輸入指定產品未完成登錄或未驗證合格者，或其產製、輸入、委託產製或委託輸入者不明，或不能追查時之銷售者，涉及違反職業安全衛生法第7條第1項或第8條第1項規定及最高新臺幣200萬元罰鍰處分。
2. 製造、輸入指定產品未完成張貼安全標示或驗證合格標章者，涉及違反職業安全衛生法第7條第3項或第8條第1項規定及最高新臺幣30萬元或200萬元罰鍰處分。

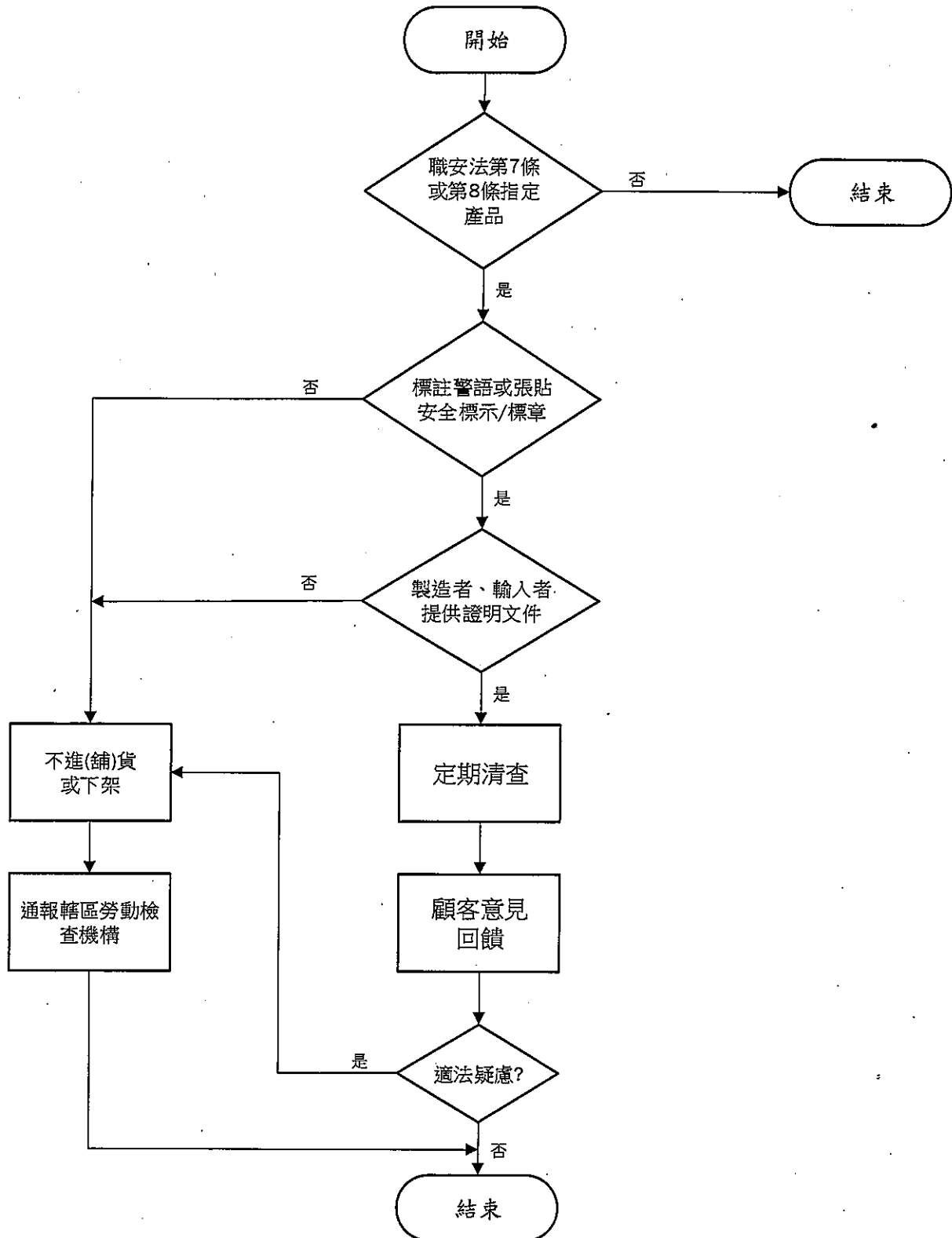
附表二 通路業者自律管理事項執行紀錄表單參考例

事業單位名稱/部門：					
機械設備器具名稱：		型式/規格：		數量：__台	
<input type="checkbox"/> 進(鋪)貨 <input type="checkbox"/> 上架陳列展示 預定日期： 年 月 日					
<input type="checkbox"/> 一、查核事項：勞動部107年2月14日勞職授字第 10702004912 號公告及勞動部職業安全衛生署110年5月6日勞職安4字第1101025182號函所列應申報登錄安全資訊或實施型式驗證合格之指定產品。				已標註警語或已完成申報登錄或取得型式驗證合格	
<input type="checkbox"/> (一)職業安全衛生法第7條指定應申報登錄安全資訊		是	否	是	否
1	動力衝剪機械				
2	手推刨				
3	木材加工用圓盤鋸				
4	動力堆高機				
5	研磨機				
6	研磨輪				
7	防爆電氣設備				
8	動力衝剪機械之光電式安全裝置				
9	手推刨床之刀部接觸預防裝置				
10	木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置				
11	金屬材料加工用車床(非數值控制車床)				
12	金屬材料加工用銑、搪床(非數值控制銑、搪床)				
<input type="checkbox"/> (二)職業安全衛生法第8條公告應實施型式驗證合格		是	否	是	否
1	交流電焊機用自動電擊防止裝置				
<input type="checkbox"/> 二、證明文件及標示(章)				是	否
1	提供登錄完成通知書或型式驗證合格證明書				
2	張貼安全標示或驗證合格標章				
<input type="checkbox"/> 三、顧客意見回饋機制				是	
1	未標註警語				
2	未完成登錄安全資訊或取得型式驗證合格				
3	未張貼安全標示或驗證合格標章				
4	<input type="checkbox"/> 下架 <input type="checkbox"/> 通報轄區勞動檢查機構				
執行人員	(簽章)		執行日期： 年 月 日 時 分		
部門主管	(簽章)		日期	年 月 日	
備 註	本執行紀錄請留存備查，並保存3年。				

附表三 通路業者自律管理事項內部稽核紀錄表單參考例

事業單位名稱/部門：			
一、稽核事項			
*執行紀錄辦理情形			
稽核區間： 年 月 日— 年 月 日			
1. 機械設備器具進(鋪)貨、上架陳列展示前查核確認事項			
機械設備器具種類：合計_____種，其中為職業安全衛生法第7條及第8條規定之指定產品種			
優點：			
缺失：			
2. 證明文件及標示(章)			
優點：			
缺失：			
3. 顧客意見回饋機制			
優點：			
缺失：			
二、建議事項			
三、總評			
稽核小組成員		(簽章)	
組長	(簽章)	日期	年 月 日

附圖：通路業者執行自律管理事項參考流程圖





機械設備器具通路業者自律管理指引修正

總說明

「機械設備器具通路業者自律管理指引」(以下簡稱本指引)於一〇七年八月二十八日發布施行，茲為配合增列指定產品種類與指定產品有無運出廠商(製造、輸入者)廠場及受邊境管制之實務區別，爰修正本指引，以符管理需求，其修正重點如下：

- 一、增列指定產品種類。(第一點)
- 二、指定產品有無運出廠商(製造、輸入者)廠場及受邊境管制有關之自律管理事項。(第三點)

機械設備器具通路業者自律管理指引修正條文對照表

修 正 條 文	現 行 條 文	說 明
<p>壹、前言</p> <p>「職業安全衛生法」(以下簡稱本法)為建構職場「安全的工作環境」,依循本質安全設計之國際趨勢,於本法第七條、第八條及其施行細則第十二條業明定動力衝剪機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、動力堆高機、研磨機、研磨輪、防爆電氣設備、動力衝剪機械之光電式安全裝置、手推刨床之刃部接觸預防裝置、木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置、<u>金屬材料加工用車床(非數值控制車床)、金屬材料加工用銑、搪床(非數值控制銑、搪床)</u>與交流電焊機用自動電擊防止裝置等十三種機械、設備或器具(以下簡稱指定產品)(附表一)應符合安全標準,製造者或輸入者始得產製運出廠場或輸入,並應申報登錄安全資訊及張貼安全標示,或實施型式驗證合格及張貼驗證合格標章,以供識別。</p> <p>鑑於網路虛擬平台及實體賣場(含店鋪)等通路事業單位(以下簡稱通路業者)為一次滿足顧客購</p>	<p>壹、前言</p> <p>「職業安全衛生法」(以下簡稱本法)為建構職場「安全的工作環境」,依循本質安全設計之國際趨勢,於本法第七條、第八條及其施行細則第十二條業明定動力衝剪機械、手推刨床、木材加工用圓盤鋸、動力堆高機、研磨機、研磨輪、防爆電氣設備、動力衝剪機械之光電式安全裝置、手推刨床之刃部接觸預防裝置、木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置與交流電焊機用自動電擊防止裝置等十一種機械、設備或器具(以下簡稱指定產品)(附表一)應符合安全標準,製造者或輸入者始得產製運出廠場或輸入,並應申報登錄安全資訊及張貼安全標示,或實施型式驗證合格及張貼驗證合格標章,以供識別。</p> <p>鑑於網路虛擬平台及實體賣場(含店鋪)等通路事業單位(以下簡稱通路業者)為一次滿足顧客購</p>	<p>配合本法施行細則第十二條第一款公告指定金屬材料加工用車床(非數值控制車床)、金屬材料加工用銑、搪床(非數值控制銑、搪床)為中央主管機關指定之機械,增列機械產品種類,酌修文字。</p>

<p>物需求之便利性，其陳列、展示、販售之產品包羅萬象，工作場所使用之機械、設備或器具都能輕易購得，惟如為不安全產品，事業單位或雇主購置使用後，有造成職業災害之虞。為協助前開通路業者上架陳列展示符合規定之指定產品，並協助其強化指定產品資訊揭露之自主管理作為，特訂定「機械設備器具通路業者自律管理指引」，供通路業者參考。</p> <p>本指引為行政指導，通路業者應依本身實際需要適度修正及調整，並留存相關執行紀錄，落實為指定產品安全把關。</p>	<p>得，惟如為不安全產品，事業單位或雇主購置使用後，有造成職業災害之虞。為協助前開通路業者上架陳列展示符合規定之指定產品，並協助其強化指定產品資訊揭露之自主管理作為，特訂定「機械設備器具通路業者自律管理指引」，供通路業者參考。</p> <p>本指引為行政指導，通路業者應依本身實際需要適度修正及調整，並留存相關執行紀錄，落實為指定產品安全把關。</p>	
<p>貳、適用範圍</p> <p>國內網路虛擬平台及實體賣場(含店鋪)等相關通路業者。</p>	<p>貳、適用範圍</p> <p>國內網路虛擬平台及實體賣場(含店鋪)等相關通路業者。</p>	<p>本點未修正。</p>
<p>參、通路業者強化指定產品資訊揭露之自律管理事項</p> <p>一、<u>平台展示、進(鋪)貨前</u>，應先確認機械設備器具是否為本法第七條或第八條所定應申報登錄安全資訊或實施型式驗證合格之指定產品；如有疑義，逕洽勞動部公告指定之型式驗證(檢定)機構(機械設備器具安全資訊網網址：</p>	<p>參、通路業者強化指定產品資訊揭露之自律管理事項</p> <p>一、<u>進(鋪)貨前</u>，應依附件先確認機械設備器具是否為本法第七條或第八條所定應申報登錄安全資訊或實施型式驗證合格之指定產品；如有疑義，逕洽勞動部公告指定之型式驗證(檢定)機構(附表二)或勞動部職業安全衛生署協助。</p> <p>二、經確認為本法所定</p>	<p>一、查勞動部公告指定之型式驗證(檢定)機構認可產品種類，範圍及聯絡資訊，於機械設備器具安全資訊網有資料可詢，爰以相關文字取代附表二。</p> <p>二、鑒於網路虛擬平台及實體賣場(含店鋪)上架陳列展示之產品，有運出廠商(製造、輸入者)廠場、未運出廠商(製造、輸入者)廠場及受邊境管制或未受邊境管制之區別，爰修正部分自律管理事項，以符合網路虛擬平台及實體賣場(含</p>

<p>https://tsmark.osha.gov.tw，首頁下載專區-服務宣導區)或勞動部職業安全衛生署協助。</p> <p>二、經確認為本法所定指定產品：</p> <p>(一)網路虛擬平台展示時，該產品如未張貼安全標示/驗證合格標章，應標註「本產品應符合職業安全衛生法第七條或第八條所定安全標準，廠商(製造、輸入者)應申報登錄安全資訊或實施型式驗證，並張貼安全標示/驗證合格標章。」等警語。</p> <p>(二)實體賣場(含店鋪)進(鋪)貨前應要求廠商(製造、輸入者)提供登錄完成通知書或型式驗證合格證明書等證明文件，並於交貨時檢視產品本體明顯處有無張貼安全標示/驗證合格標章。</p> <p>三、至機械設備器具安全網(網址：https://tsmark.osha.gov.tw)之「完成登錄/驗證產品查詢」資料庫，使用關鍵字(產品種類、廠商名稱、產</p>	<p>指定產品者，進(鋪)貨前應要求廠商(製造、輸入者)提供登錄完成通知書或型式驗證合格證明書等證明文件，並於交貨時檢視產品本體明顯處有無張貼安全標示/驗證合格標章。</p> <p>三、至機械設備器具安全網(網址：https://tsmark.osha.gov.tw)之「已完成登錄/驗證產品查詢」資料庫，使用關鍵字(產品種類、廠商名稱、產品中文或英文名稱或型式/系列型式等)確認該等產品已完成申報登錄安全資訊或實施型式驗證合格。</p> <p>四、定期清查上架陳列展示之機械設備器具，如發現未完成登錄/驗證合格或未張貼安全標示/驗證合格標章之指定產品者，除立即將該產品下架及通知其製造及輸入者依本法規定進行改善外，並建檔列管該產品至改善完成符合規定後，始予重新上架陳列展示，另通報轄區勞動檢查機構。</p> <p>五、建立顧客意見回饋</p>	<p>店鋪)等通路業者之實務需求。</p> <p>三、酌修文字。</p>
--	---	--------------------------------------

品中文或英文名稱或型式/系列型式等) 確認已完成申報登錄安全資訊或實施型式驗證合格之產品。

四、定期清查上架陳列展示之機械設備器具，如發現未標註警語、未完成登錄/驗證合格或未張貼安全標示/驗證合格標章之指定產品者，除立即將該產品下架及通知廠商(製造、輸入者)依本法規定進行改善外，並建檔列管該產品至改善完成符合規定後，始予重新上架陳列展示，另通報轄區勞動檢查機構。

五、建立顧客意見回饋處理機制，並於網路虛擬平台、實體賣場(店鋪)張貼法定十三種指定產品應完成登錄/驗證及張貼安全標示/驗證合格標章之訊息，以利顧客至勞動部職業安全衛生署機械設備器具安全資訊網進行查詢。

六、接獲顧客發現未標註警語、未完成登錄/驗證合格及未張貼安全標示/驗證合格



處理機制，並於網路虛擬平台、實體賣場(店鋪)張貼法定十一種指定產品應完成登錄/驗證及張貼安全標示/驗證合格標章之訊息，以利顧客至勞動部職業安全衛生署機械設備器具安全資訊網進行查詢。

六、接獲顧客發現未完成登錄/驗證合格及未張貼安全標示/驗證合格標章指定產品之意見，經確認後應立即啟動下架及通報程序。

<p>標章指定產品之意見，經確認後應立即啟動下架及通報程序。</p>		
<p>肆、自律管理事項之執行及紀錄</p> <p>一、通路業者應成立稽核小組辦理內部稽核事項，參考本指引之附表二及附表三，每六個月稽核本自律管理事項之辦理情形，並邀集業務相關人員召開檢討會議，對於稽核缺失提出矯正措施或建議事項及製作會議紀錄。</p> <p>二、有關自律管理事項執行、稽核作業及檢討會議之紀錄應留存備查，並保存三年，前述稽核檢討會議紀錄應公告周知相關業務部門及人員，以落實本自律管理事項。</p>	<p>肆、自律管理事項之執行及紀錄</p> <p>一、通路業者應成立稽核小組辦理內部稽核事項，參考本指引之附表三及附表四，每六個月稽核本自律管理事項之辦理情形，並邀集業務相關人員召開檢討會議，對於稽核缺失提出矯正措施或建議事項及製作會議紀錄。</p> <p>二、有關自律管理事項執行、稽核作業及檢討會議之紀錄應留存備查，並保存三年，前述稽核檢討會議紀錄應公告周知相關業務部門及人員，以落實本自律管理事項。</p>	<p>配合刪除附表二，酌修文字。</p>

附表一 修正對照表



附表一 職業安全衛生法第7條與其施行細則第12條及第8條規定應申報登錄安全資訊及張貼安全標示或實施型式驗證合格及張貼合格標章之13種機械、設備或器具

項目	施行日期	指定產品種類
申報登錄安全資訊及張貼安全標示	104年1月1日	1.動力衝剪機械 2.手推刨床 3.木材加工用圓盤鋸 4.動力堆高機 5.研磨機 6.研磨輪
 TD000000		7.防曝電氣設備 8.動力衝剪機械之光電式安全裝置 9.手推刨床之刀部接觸預防裝置 10.木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置 11.金屬材料加工用車床(非數值控制車床) 12.金屬材料加工用袋、擔床(非數值控制袋、擔床)
實施型式驗證合格及張貼合格標章	107年7月1日	1.交流電焊機用自動電擊防止裝置
 TC000000-XXX		

備註：

- 製造、輸入指定產品未完成登錄或未驗證合格者，或其產製、輸入、委託產製或委託輸入者不明，或不能追查時之銷售者，涉及違反職業安全衛生法第7條第1項或第8條第1項規定及最高新臺幣200萬元罰鍰處分。
- 製造、輸入指定產品未完成張貼安全標示或驗證合格標章者，涉及違反職業安全衛生法第7條第3項或第8條第1項規定及最高新臺幣30萬元或200萬元罰鍰處分。

附表一 職業安全衛生法第7條與其施行細則第12條及第8條規定應申報登錄安全資訊及張貼安全標示或實施型式驗證合格及張貼合格標章之11種機械、設備或器具

項目	施行日期	指定產品種類
申報登錄安全資訊及張貼安全標示	104年1月1日	1.動力衝剪機械 2.手推刨床 3.木材加工用圓盤鋸 4.動力堆高機 5.研磨機
 TD000000		6.研磨輪 7.防曝電氣設備 8.動力衝剪機械之光電式安全裝置 9.手推刨床之刀部接觸預防裝置 10.木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置
實施型式驗證合格及張貼合格標章	107年7月1日	1.交流電焊機用自動電擊防止裝置
 TC000000-XXX		

備註：

- 製造、輸入指定產品未完成登錄或未驗證合格者，或其產製、輸入、委託產製或委託輸入者不明，或不能追查時之銷售者，涉及違反職業安全衛生法第7條第1項或第8條第1項規定及最高新臺幣200萬元罰鍰處分。
- 製造、輸入指定產品未完成張貼安全標示或驗證合格標章者，涉及違反職業安全衛生法第7條第3項或第8條第1項規定及最高新臺幣15萬元或200萬元罰鍰處分。

配合本法施行細則第十二條第一款公告指定金屬材料加工用車床(非數值控制車床)、金屬材料加工用銑、搪床(非數值控制銑、搪床)為中央主管機關指定之機械，增列機械產品種類，並酌修該項之罰鍰金額等文字。

附表二 修正對照表

附表二 型式驗證(檢定)機構 (刪除)		附表二 型式驗證(檢定)機構 (刪除)					附表二 (刪除)	
型式檢定 機構名稱	認可範圍	機構地 址	機構電話及 傳真	聯絡人	有效期間			
財團法人 台灣電子 鑿磨中心 (ETC)	1. 手持式木 材加工用圓 盤鋸(電動手 工具) 2. 手持式研 磨機(電動手 工具)	桃園市 龜山區 樂善村 文明路 29巷8 號	電話： (03)3280026 傳真： (03)327-6187	陳小姐 (分機 281)	至 109.12.31			
財團法人 金屬工業 研究發展 中心 (MIRDC)	1. 動力銜剪 機械 2. 木材加工 用圓盤鋸。 3. 研磨機 4. 研磨輪 5. 動力堆高 機	高雄市 811楠梓 區高楠 公路 1001號	電話： (07)3513121 傳真： (07)3533911	林小姐 (分機 2922)	至 109.05.31			
財團法人 精密機械 研究發展 中心 (PMC)	1. 動力銜剪 機械 2. 木材加工 用圓盤鋸。 3. 研磨機 4. 手推刨床	台中市 407台中 工業區 37路27 號	電話： (04)23599009 傳真： (04)23598847	葉先生 (分機 202) 王先生 (分機 529)	至 109.12.31			
財團法人 工業技術 研究院 (ITRI)	1. 動力銜剪 機械 2. 手推刨床 3. 木材加工 用圓盤鋸 4. 動力堆高 機 5. 研磨機 6. 研磨輪	新竹縣 竹東鎮 中興路4 段195 之10號 51館11 樓	電話： (03)5914364 (03)5914923 傳真： (03)5834405	黃小姐 楊先生	至 109.12.31			

財團法人 產業安全 技術中心 (ISTI)	7. 防爆電氣 設備	台中市 南屯區 工業區 22 路 6 號	電話： (04)23553566 0922156622 傳真： (04)23550798	徐小姐 (分機 11) 賴先生 (分機 18)	至 109. 1. 31	財團法人 台灣大電 力研究試 驗中心 (TERTEC)	型式驗證 機構名稱	財團法人 金屬工業 研究發展 中心 (MIRDC)	聯絡人	至 110. 06. 15
	1. 防爆電氣 設備	桃園市 觀音區 榮工南 路 6-6 號	電話： (03)4839090 傳真： (03)4838119	簡先生 (分機 6204)	至 109. 09. 30					
	1. 防爆電氣 設備	地址 高雄 市 811 楠梓 區高楠 公路 1001 號	機構電話及 傳真 電話： (07)3513121 傳真： (07)3533911	林小姐 (分機 2922)	至 110. 06. 15					

附表三 修正對照表

附表二 通路業者自律管理事項執行紀錄表參考例

專業單位名稱/部門：_____ 數量：_____ 台

機械設備器具名稱：_____ 型式/規格：_____

進(鋪)貨 上架陳列展示 預定日期：_____ 年 _____ 月 _____ 日

一、查核事項：勞働部 107 年 2 月 14 日勞職授字第 10702004912 號公告及勞働部職業安全衛生署 110 年 5 月 6 日勞職安 4 字第 1101025182 號函所列應申報登錄安全資訊或實施型式驗證合格之指定產品。

(一)職業安全衛生法第 7 條指定應申報登錄安全資訊

	是	否	已標註警語或 已完成申報登 錄或取得型式 驗證合格
1 動力衝剪機械			
2 手推刨			
3 木材加工用圓盤鋸			
4 動力堆高機			
5 研磨機			
6 研磨輪			
7 防爆電氣設備			
8 動力衝剪機械之光電式安全裝置			
9 手推刨床之刀部接觸預防裝置			
10 木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置			

(二)職業安全衛生法第 8 條公告應實施型式驗證合格

附表三 通路業者自律管理事項執行紀錄表參考例

專業單位名稱/部門：_____ 數量：_____ 台

機械設備器具名稱：_____ 型式/規格：_____

進(鋪)貨 上架陳列展示 預定日期：_____ 年 _____ 月 _____ 日

一、查核事項：勞働部 107 年 2 月 14 日勞職授字第 10702004912 號公告及勞働部職業安全衛生署 106 年 9 月 1 日勞職安 4 字第 1061033490 號函所列應申報登錄安全資訊或實施型式驗證合格之指定產品。

(一)職業安全衛生法第 7 條指定應申報登錄安全資訊

	是	否	已完成申報登 錄或取得型式 驗證合格
1 動力衝剪機械			
2 手推刨			
3 木材加工用圓盤鋸			
4 動力堆高機			
5 研磨機			
6 研磨輪			
7 防爆電氣設備			
8 動力衝剪機械之光電式安全裝置			
9 手推刨床之刀部接觸預防裝置			
10 木材加工用圓盤鋸之反撥預防裝置及鋸齒接觸預防裝置			

(二)職業安全衛生法第 8 條公告應實施型式驗證合格

配合本法施行細則第十條第一條公告指定金屬材料加工用車床(非數值控制車床)、金屬材料加工用銑、磨床(非數值控制銑、磨床)為中央主管機關指定之機械，增列機械產品種類，酌修文字。

11	金屬材料加工用車床(非數值控制車床)					
12	金屬材料加工用銑、磨床(非數值控制銑、磨床)					
<input type="checkbox"/> (二) 職業安全衛生法第8條公告應實施型式驗證合格		是	否	是	否	
1	交流電焊機用自動電擊防止裝置					
<input type="checkbox"/> 二、證明文件及標示(章)				是	否	
1	提供登錄完成通知書或型式驗證合格證明書					
2	張貼安全標示或驗證合格標章					
<input type="checkbox"/> 三、消費者意見回饋機制						
1	未登記禁語					是
2	未完成登錄安全資訊或取得型式驗證合格					
3	未張貼安全標示或驗證合格標章					
4	<input type="checkbox"/> 下架 <input type="checkbox"/> 通報轄區勞動檢查機構					
執行人員	(簽章)	執行日期： 年 月 日 時 分				
部門主管	(簽章)	日期		年	月	日
備註	本執行紀錄請留存備查，並保存3年。					

1	交流電焊機用自動電擊防止裝置					
<input type="checkbox"/> 二、證明文件及標示(章)						是
1	提供登錄完成通知書或型式驗證合格證明書					
2	張貼安全標示或驗證合格標章					
<input type="checkbox"/> 三、消費者意見回饋機制						是
1	未完成登錄安全資訊或取得型式驗證合格					
2	未張貼安全標示或驗證合格標章					
3	<input type="checkbox"/> 下架 <input type="checkbox"/> 通報轄區勞動檢查機構					
執行人員	(簽章)	執行日期： 年 月 日 時 分				
部門主管	(簽章)	日期		年	月	日
備註	本執行紀錄請留存備查，並保存3年。					

附表四 修正對照表

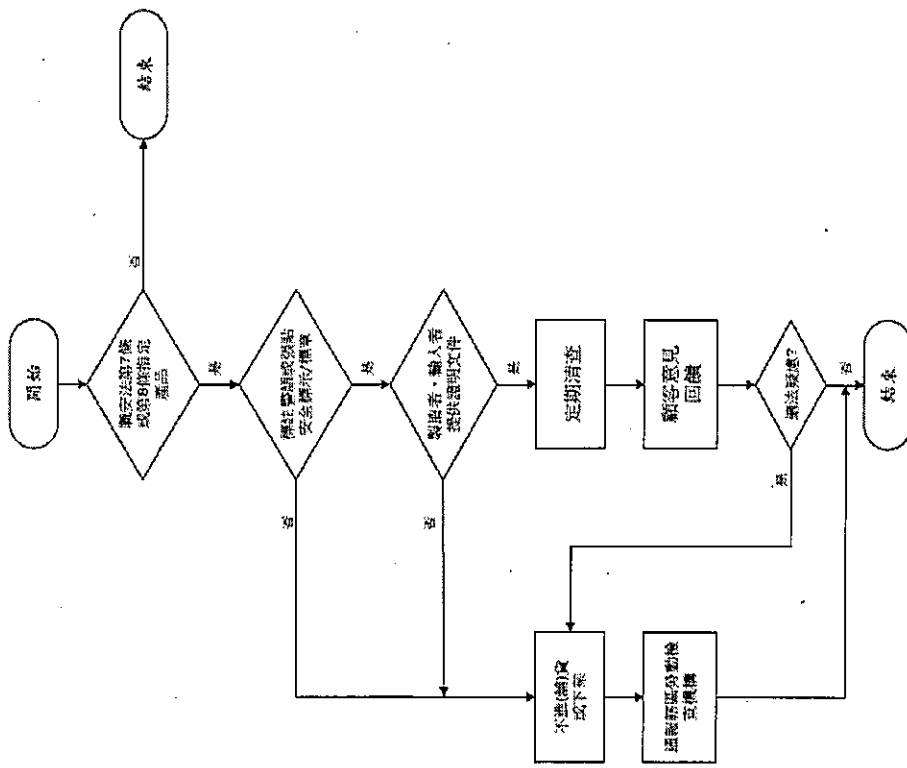
附表三 通路業者自律管理事項內部稽核紀錄表參考例 事業單位名稱/部門：_____	
一、稽核事項	
*執行紀錄辦理情形	
稽核區間：	年 月 日— 年 月 日
1. 機械設備器具達(鋪)貨、上架陳列展示前查核確認事項	
機械設備器具種類：合計_____種，其中為職業安全衛生法第7條及第8條規定之指定產品_____種	
優點：	
缺失：	
2. 證明文件及標示(章)	
優點：	
缺失：	
3. 顧客意見回饋機制	
優點：	
缺失：	
二、建議事項	
三、總評	
稽核小組成員	(簽章)
組長	(簽章)
日期	年 月 日

附表四 通路業者自律管理事項內部稽核紀錄表參考例 事業單位名稱/部門：_____	
一、稽核事項	
*執行紀錄辦理情形	
稽核區間：	年 月 日— 年 月 日
1. 機械設備器具達(鋪)貨、上架陳列展示前查核確認事項	
機械設備器具種類：合計_____種，其中為職業安全衛生法第7條及第8條規定之指定產品_____種	
優點：	
缺失：	
2. 證明文件及標示(章)	
優點：	
缺失：	
3. 顧客意見回饋機制	
優點：	
缺失：	
二、建議事項	
三、總評	
稽核小組成員	(簽章)
組長	(簽章)
日期	年 月 日

酌修文字。

附圖 修正對照表

附圖 通路業者執行自律管理事項參考流程圖



附圖 通路業者執行自律管理事項參考流程圖

酌修流程及
文字。

