

發文方式：郵寄

請閱後簽核完成，擲回檔 號：  
企發行政部存查。 保存年限：

# 勞動部 函

地址：24219 新北市新莊區中平路43號南棟11樓

承辦人：謝志宏

電話：886-2-89956666分機889

傳真：886-2-89956665

電子信箱：erichsieh@osha.gov.tw

407

台中市台中工業區37路27號

受文者：財團法人精密機械研究發展中心

發文日期：中華民國103年10月22日

發文字號：勞職授字第10302016865號

速別：普通件

密等及解密條件或保密期限：

附件：如文

收文文號	1031023 -1
主送單位	南 NO
收文	103.10.23 謝東旭
歸檔	

會出  
人員

10/24

主旨：「機械類產品申請先行放行辦法」，業經本部於中華民國

103年10月22日以勞職授字第10302016861號令訂定發布，並

自中華民國104年1月1日施行，茲檢送前揭辦法1份，請查照

說明：此辦法涉及進入我國之機械類商品列管措施。

並轉知所屬。

擬辦：將協助公告於相關網站，> 存查。

職 謝崇賢  
10/27  
08/5

正本：各直轄市及各縣市政府

副本：財政部關務署、經濟部工業局、經濟部國際貿易局、經濟部標準檢驗局、經濟部國營事業委員會、經濟部加工出口區管理處、科技部新竹科學工業園區管理局、科技部中部科學工業園區管理局、科技部南部科學工業園區管理局、臺北市勞動檢查處、新北市政府勞動檢查處、臺中市勞動檢查處、高雄市政府勞工局勞動檢查處、中華民國全國總工會、中華民國全國工業總會、中華民國全國商業總會、台灣省工業會、台北市工業會、高雄市工業會、台灣省商業會、台北市商業會、高雄市商業會、基隆市報關商業同業公會、台北市報關商業同業公會、台中市報關商業同業公會、高雄市報關商業同業公會、基隆市報驗商業同業公會、台北市機器商業同業公會、臺灣機械工業同業公會、臺灣區工具機暨零組件工業同業公會、臺灣區流體傳動工業同業公會、台灣區木工機器工業同業公會、台灣區電機電子工業同業公會、台灣區裝飾燈泡燈串輸出業同業公會、台灣區照明燈具輸出業同業公會、台灣科學工業園區科學工業同業公會、臺灣省進出口商業同業公會聯合會、新北市進出口商業同業公會、台北市進出口商業同業公會、台中市進出口商業同業公會、台南市進出口商業同業公會、高雄市進出口商業同業公會、台灣區手工具工業同業公會、台北市五金商業同業公會、新北市五金商業同業公會、台中市五金商業同業公會、台南市五金商業同業公會、高雄市五金商業同業公會、中華民國五金商業同業公會全國聯合會(電動工具進口業者小組)、歐洲在台商務協會、美國在台協會、台北市美國商會、台北市日本工商會、財團法人交流協會、財團法人全國認證基金會、財團法人工業技術研究院綠能與環境研究所、財團法人金屬工業研究發展中心、財團法人精密機械研究發展中心、財團法人台灣電子檢驗中心、財團法人台灣大電力研究試驗中心、台灣德國萊因技術監護顧

問股份有限公司、瑞士商優力安全認證股份有限公司台灣分公司、本部勞動法務司、職業安全衛生署((署長辦公室)、職業安全組、北區職業安全衛生中心、中區職業安全衛生中心、南區職業安全衛生中心)(均含附件)

部長 陳雄文

## 機械類產品申請先行放行辦法總說明

勞工安全衛生法業於一百零二年七月三日經總統公布修正為職業安全衛生法(以下簡稱本法)，並由行政院明定本法相關條文之施行日期分別為一百零三年七月三日及一百零四年一月一日，各該附屬法規自須配合訂定或修正。本法第八條明定機械、設備或器具型式驗證之源頭管理制度，對於國外輸入中央主管機關公告之機械、設備或器具非經驗證機構實施型式驗證合格及張貼合格標章，不得輸入，亟須配合落實上開邊境管制措施，以阻絕不安全產品混入國內市場，為安全確實把關。

鑑於輸入產品依法向海關辦理報關及繳稅後准予放行領貨，為一般輸入合法程序，然對上述依法應實施型式驗證之產品而言，其輸入設限於法有據，故海關對未辦妥驗證合格或未取得驗證合格證明書之產品，依法須予退運出口，不得准其逕行輸入。然基於配合輸入產品之實務上不同樣態，並為減少邊境管制衍生貿易通關之衝擊，有明文規範先行放行條件之必要，以利海關通關作業，兼顧業者通關時效及輸入成本負擔，俾符事實需要及因應國際上邊境管制趨勢。

申准先行放行之輸入產品，憑簽發輸入先行放行通知書先行通關，惟其應於設置或儲存地點辦理驗證合格後始得運出存放地點。證諸經濟部國際貿易局統計相關主管部會對於法定管制物品須納入邊境管制措施者約八十餘項甚明。包括衛生福利部對食品、環境保護署對乾電池、財政部對酒類商品、農業委員會對飼料及經濟部標準檢驗局對應施商品檢驗品目等之輸入，均有先行放行立法制度可循。然因近來國際對貿易便捷化之要求，已不容海關以管制措施阻撓或延遲貨品通關速度，故世界各國政府多紛紛將檢驗管制作業由海關通關過程中移除或減低其重要性，例如簡化逐批檢驗要求而改為預先辦理型式驗證規定，或降低邊境作業之查驗複雜度等，以免延誤貨物通關，裨益推動貿易便捷化。爰擬具「機械類產品申請先行放行辦法」，其重點如下：

- 一、本辦法之立法依據。(第一條)
- 二、為因應依法列入驗證之產品輸入時，包含未完成品、全拆散、半拆散品等不同態樣，故配合實務需求及加強邊境管制作業，規範輸入

- 品之先行放行條件。(第二條)
- 三、針對有安全顧慮之輸入產品等樣態，規範不得准許先行放行之條件。(第三條)
- 四、輸入品先行放行之申請程序及所需文件。(第四條)
- 五、輸入品先行放行之審查及通知流程。(第五條)
- 六、強化先行放行產品之追蹤控管，規範輸入品先行放行之查核及追蹤作業；另為避免報驗義務人於產品先行放行後，隨意更動設置或儲存地點致後續驗證作業無法順利進行，規範變更產品之設置或儲存地點，負有事先申請核准之義務。(第六條)
- 七、輸入品先行放行之展延期限及態樣。(第七條)
- 八、核准先行放行之輸入品經驗證不合格，規範應為必要之處置。(第八條)
- 九、本辦法所定各種書、表格式，由中央主管機關定之。(第九條)
- 十、本辦法之施行日期。(第十條)

## 機械類產品申請先行放行辦法

條 文	說 明
<p>第一條 本辦法依職業安全衛生法（以下簡稱本法）第八條第五項規定訂定之。</p>	<p>本辦法之訂定依據。</p>
<p>第二條 報驗義務人輸入本法第八條所定應實施型式驗證之機械類產品，有下列情形之一者，得向中央主管機關具結，申請先行放行：</p> <p>一、經型式驗證合格之產品，尚未依法張貼合格標章。</p> <p>二、已申請型式驗證之產品，尚未取得型式驗證合格證明書。</p> <p>三、經型式驗證合格之產品，其為未組裝完成品。</p> <p>四、經型式驗證合格之產品，其為全拆散或半拆散之零組件。</p> <p>五、其他有先行放行之必要，報經中央主管機關核准。</p> <p>依前項第二款規定申請先行放行者，對同一報驗義務人之同一種類產品，以核准一次為限。但情形特殊經中央主管機關核准者，不在此限。</p>	<p>一、海關配合辦理憑證通關之驗證產品邊境查核作業，須考量國際執行邊境管制現況，兼顧避免造成業者延誤通關時效或增加倉儲成本負擔，而不利貿易便捷化，爰列明申請先行放行之機制。</p> <p>二、第一項規範輸入機械類產品申辦先行放行之條件，列明報驗義務人得申請先行放行之態樣。例如第三款針對產品未組裝完成者，係因其部分零組件可能為國內產製，海關查驗作業時無法等待該產品入境組裝完成後始能確認是否為型式驗證合格品。第四款針對全拆散或半拆散之產品，係因常見業界採取全拆散或半拆散品之輸運方式，然海關查驗作業時無法等待該產品入境組裝完成後始能確認是否為型式驗證合格品等情事。</p> <p>三、第二項限制申請先行放行作業之次數，係考量報驗義務人應於輸入前，預先完成驗證作業，以利通關便捷化之達成，故對第一項第二款所定「已申請型式驗證之產品，尚未取得型式驗證合格證明書」者，暫准通關入境以利完成型式驗證，惟對同種類產品須下不為例，以避免輸入者濫用先行放行之申請，並降低輸入案件通關壅塞之處理負擔。</p>
<p>第三條 前條機械類產品有下列情形之一者，不得核准先行放行：</p> <p>一、經型式驗證不合格之同一型式產品，未於驗證不合格日起六個月內完成退運、銷燬或拆解至不堪用等必要處置。</p> <p>二、同一報驗義務人之同一種類產品經中央主管機關核准先行放行，未於核准日起一年內取得型式驗證合格證明書，且未完成退運、銷燬或拆解至不堪用等必要處置。但經核准</p>	<p>一、列明不准先行放行之態樣。</p> <p>二、第一款之態樣，係因型式驗證不合格之同一型式產品，未於六個月內完成退運、銷燬或拆解至不堪用等必要處置，該等型式產品不安全之危害風險存在國境內，故對同一型式產品不再准許先行放行進入我國國境。</p> <p>三、第二款之態樣，為承續前條第二項之限制條件要求，經核准先行放行之產品，未於核准日起一年內取得型式驗證合格證明書，且未完成退運、銷燬</p>

<p>展延驗證期限者，以該期限屆滿時為準。</p> <p>三、產品顯有安全顧慮情事。</p>	<p>或拆解至不堪用等必要處置。該產品已無法確認符合安全標準，且報驗義務人亦未進行後續處置，無法去除該產品之安全疑慮，故不准同一報驗義務人將同一種類產品運用先行放行方式輸入國境。</p>
<p>第四條 報驗義務人向中央主管機關申請先行放行時，應填具申請書，並檢附相關文件及佐證資料；其有第二條第二項但書所定情形者，並應檢附核准函。</p>	<p>報驗義務人申請先行放行作業時，應檢附申辦文件；有第二條第二項但書情形者，應加附核准函。</p>
<p>第五條 中央主管機關核准先行放行者，應發給輸入先行放行通知書，並副知驗證機構；未核准者，應將其理由告知申請人。</p> <p>前項輸入先行放行之通知，中央主管機關應以電子訊息傳送海關憑辦輸入通關放行。</p>	<p>一、列明先行放行作業之申辦及審定流程。</p> <p>二、為配合輸入通關無紙化作業，由中央主管機關將輸入先行放行案件單證比對之訊息，以網路連線電子傳輸資訊方式通知海關放行，爰於第二項列明。</p>
<p>第六條 先行放行之產品符合型式驗證規定前，不得運出產品之設置或儲存地點，亦不得啟用或移轉於第三人。</p> <p>前項產品，報驗義務人應於中央主管機關指定期間內，依法張貼合格標章、取得型式驗證合格證明書或組裝完成等，並將執行情形通報中央主管機關。</p> <p>前二項之處理情形，中央主管機關得委託驗證機構至該產品之設置或儲存地點，進行必要之查核及追蹤。</p> <p>第一項產品之設置或儲存地點擬變更者，報驗義務人應報請中央主管機關核准後，始得為之。</p>	<p>一、輸入產品通關未辦妥驗證合格且無法當場處理或補正者，須依規定准予先行放行，提運至申報之設置或儲存地點，以利後續補辦完妥，惟應有後端查核之配套作業，以資周延。</p> <p>二、於上述驗證程序未完成前，不得將產品運出存放地點，中央主管機關得委託驗證機構查核、追蹤相關執行情形。</p> <p>三、為避免報驗義務人於商品先行放行後，隨意更動封存地點，致後續檢驗及相關處理作業無法順利進行，明定報驗義務人擬變更產品之存放地點時，負有事先申請核准之義務。</p>
<p>第七條 機械類產品未能於指定期間內依法張貼合格標章、取得型式驗證合格證明書或組裝完成者，報驗義務人得向中央主管機關申請展延。</p> <p>前項展延期限不得逾六個月，並以一次為限。</p>	<p>輸入機械類產品之報驗義務人於規定期限內，無法如期完成張貼標章、驗證合格或組裝完成等作業時，應申請展延期限。</p>
<p>第八條 經具結先行放行之產品，申請型式驗證不合格者，除法令另有規定外，報驗義務人應於驗證不合格日起六個月內辦理退運、銷燬或拆解至不堪用等必要處置。</p>	<p>規範先行放行之產品，如後續申請驗證不合格者，應採退運、銷燬或拆解至不堪用等必要處置。</p>
<p>第九條 本辦法所定之各種書表格式，由中央主管機關定之。</p>	<p>先行放行作業所定書、表，例如先行放行申請書、通知書、具結書等格式，由中央</p>

<p>第十條 本辦法自中華民國一百零四年一月一日施行。</p>	<p>主管機關定之。</p> <p>一、本辦法施行日期。</p> <p>二、依行政院一百零二年六月二十日院臺勞字第一〇三〇〇三一五八號令：「中華民國一百零二年七月三日修正公布「勞工安全衛生法」名稱修正為「職業安全衛生法」，並修正全文，除第七條至第九條、第十一條、第十三條至第十五條及第三十一條，定自一百零四年一月一日施行外，其餘條文定自一百零三年七月三日施行。」爰配合明定施行日期。</p>
---------------------------------	---



## 機械類產品申請先行放行辦法

第一條 本辦法依職業安全衛生法（以下簡稱本法）第八條第五項規定訂定之。

第二條 報驗義務人輸入本法第八條所定應實施型式驗證之機械類產品，有下列情形之一者，得向中央主管機關具結，申請先行放行：

- 一、經型式驗證合格之產品，尚未依法張貼合格標章。
- 二、已申請型式驗證之產品，尚未取得型式驗證合格證明書。
- 三、經型式驗證合格之產品，其為未組裝完成品。
- 四、經型式驗證合格之產品，其為全拆散或半拆散之零組件。
- 五、其他有先行放行之必要，報經中央主管機關核准。

依前項第二款規定申請先行放行者，對同一報驗義務人之同一種類產品，以核准一次為限。但情形特殊經中央主管機關核准者，不在此限。

第三條 前條機械類產品有下列情形之一者，不得核准先行放行：

- 一、經型式驗證不合格之同一型式產品，未於驗證不合格日起六個月內完成退運、銷燬或拆解至不堪用等必要處置。
- 二、同一報驗義務人之同一種類產品經中央主管機關核准先行放行，未於核准日起一年內取得型式驗證合格證明書，且未完成退運、銷燬或拆解至不

堪用等必要處置。但經核准展延驗證期限者，以該期限屆滿時為準。

三、產品顯有安全顧慮情事。

第 四 條 報驗義務人向中央主管機關申請先行放行時，應填具申請書，並檢附相關文件及佐證資料；其有第二條第二項但書所定情形者，並應檢附核准函。

第 五 條 中央主管機關核准先行放行者，應發給輸入先行放行通知書，並副知驗證機構；未核准者，應將其理由告知申請人。

前項輸入先行放行之通知，中央主管機關應以電子訊息傳送海關憑辦輸入通關放行。

第 六 條 先行放行之產品符合型式驗證規定前，不得運出產品之設置或儲存地點，亦不得啟用或移轉於第三人。

前項產品，報驗義務人應於中央主管機關指定期間內，依法張貼合格標章、取得型式驗證合格證明書或組裝完成等，並將執行情形通報中央主管機關。

前二項之處理情形，中央主管機關得委託驗證機構至該產品之設置或儲存地點，進行必要之查核及追蹤。

第一項產品之設置或儲存地點擬變更者，報驗義務人應報請中央主管機關核准後，始得為之。

第 七 條 機械類產品未能於指定期間內依法張貼合格標章、取得型式驗證合格證明書或組裝完成者，報驗義務人得向中央主管機關申請展延。

前項展延期限不得逾六個月，並以一次為限。

第 八 條 經具結先行放行之產品，申請型式驗證不合格者，除

法令另有規定外，報驗義務人應於驗證不合格日起六個月內辦理退運、銷燬或拆解至不堪用等必要處置。

第 九 條 本辦法所定之各種書表格式，由中央主管機關定之。

第 十 條 本辦法自中華民國一百零四年一月一日施行。

