

政府機關（構）人員從事兩岸交流活動（參加會議）報告

壹、交流活動基本資料

- 一、活動名稱：赴大陸進行工具機檢驗技術交流
- 二、活動日期：102 年 12 月 17 日至 102 年 12 月 21 日
- 三、主辦（或接待）單位：大陸國家質量監督檢驗檢疫總局
- 四、報告撰寫人服務單位：經濟部標準檢驗局

貳、活動（會議）重點

一、活動性質：

「海峽兩岸標準計量檢驗認證合作協議」自 2010 年 3 月 21 日正式生效以來，雙方主管機關我國經濟部標準檢驗局與中國大陸質檢總局(AQSIQ)成立標準、計量、檢驗、驗證認證及消費品安全 5 個合作工作組，並已於消費品安全合作工作組建立兩岸通報及協處機制。依據大陸通報我方不合格產品統計資料計 104 件，其中最多之產品為工具機，共計 76 件，約占 73%。鑑於工具機為臺灣銷往大陸之大宗機械產品，為協助及輔導我國工具機業者順利將產品輸銷大陸，透過檢測技術及進出口法規交流，以協助臺灣工具機業者更瞭解相關檢驗規定及大陸 GB 標準，並輔導業者建立自主檢測之能力。

另兩岸消費品安全合作自協議生效以來，截至 102 年底，我方已通報大陸 808 件不合格消費品案件，陸方已完成調查及處理回復 590 件，有效達到源頭管理，標準檢驗局為加強辦理兩岸消費品安全合作，透過與陸方洽談後市場監督相關作業之交流，及增進瞭解，期能擴大及深化執行成效，以保護消費者權益。

二、活動內容：

102年12月17日至102年12月21日與AQSIQ檢驗監管司、全國金屬切削機床標準化技術委員會、全國工業機械電氣系統標準化技術委員會及工具機國家級檢驗中心代表進行商談。相關會議及參訪重點如次：

(一) 瞭解進口工具機相關法規重點內容

時間：12月18日上午9時至上午12時

地點：大陸質檢總局3樓會議室

1. AQSIQ 考量進口貨品之品質、數量、產品特性、敏感因素及其他危害因子訂定風險等級以決定進口之抽查檢驗頻率，並建立於資訊系統，所以工具機(機床)到了大陸各口岸之出入境檢驗檢疫局(CIQ)時，是否須抽查檢驗由系統決定產生。若需抽查檢驗，檢驗作法分為現場檢驗與實驗室檢驗兩種。現場檢驗係由各口岸檢驗檢疫局以目測檢查進行，如產品外觀、規格、型號、標示及安全防護裝置檢查等項目，口岸檢驗檢疫局認為必要送實驗室檢驗者，則送所屬的實驗室或經資質認定之第三方實驗室辦理，檢驗項目則為機械安全及電氣安全等較涉技術之項目。不同貨品其檢驗時程不同，若須整改，整改時間視收貨人整改情況而定，未規定整改完成時間。至於貨品送到大陸客戶後，大陸對該貨品進行後續監督，如施行重點產品之抽查監管，若貨品造成意外，則工安部門會介入調查。另AQSIQ與工安部門目前沒有聯合稽查機制。

2. 壓力容器若裝在機器上一起出口到大陸，依大陸特種設備安全法規之規定，須要取得大陸之許可證明。

3. 大陸質量監督檢驗檢疫機關係垂直分工管理，以確保政令一致，且法令規章完整，各口岸檢驗檢疫局之檢驗人員亦必須定期接受質檢總局的一致性訓練，以確保排除人為的主觀意識認定，避免有檢驗判定不一致之情形。
4. 目前各口岸 CIQ 均獨立執行檢驗工作，我方工具機檢測機構之檢驗報告是否可被陸方接受，陸方表示現階段沒有此想法，建議兩岸可多進行工具機檢驗技術交流，瞭解彼此在工具機檢測技術之能力並建立彼此的信心後再討論。

(二) 進行後市場監督及出口商品管理之交流及瞭解

時間：12月18日下午2時30分至下午4時

地點：大陸質檢總局3樓會議室

1. 對於兩岸消費品安全合作中，AQSIQ 查無製造商時會請我方再調查及提供報單、倉單等資料以為續行調查的目地在於進一步的查實，倘通報商品為出口法檢商品，調查發現製造商訊息不準確，沒有自大陸出口的資訊，有逃檢之疑，則會請我方提供相關資料。至經調查後發現商品不符合原因非可歸咎於大陸廠商的責任時，則不會再請我方再調查。
2. 自2012年3月起，AQSIQ 頒布並試行「市場採購出口商品檢驗監督辦法」，對於義烏商城這類的市場採購集散地進行出口商產品質量的安全管理，主要作法是採取採購地檢驗及口岸查驗，即對供貨單位進行備案管理，針對其誠信程度、質量保證能力及商品風險，實施分類管理及相對應的監管措施，如不同的出口抽批比例。

- 3.大陸對於出口玩具有出口註冊登記的許可證管理，如玩具要出口至歐盟，則應將相關玩具產品依歐盟標準進行型式試驗，取得資質證書，此外，日常結合相關的監督抽查管理。陸方並建議我方多向進口商宣導，在大陸採購玩具時，應向具有玩具出口登記證書的業者進行採購，以確保產品安全，維護消費者權益。
- 4.大陸有出口不合格商品通報召回調查工作規範，對不安全消費品訊息，進行調查、整理、分析及核實等工作，如需要發布風險時，會發布訊息提醒相關單位。
- 5.大陸的後市場監督作法可分為 2 種，在進出口商品方面，有風險預警及快速反應系統，針對進出口商品進行風險管理及採取相關監管及通報措施，以確保進出口商品的質量安全；在市場監督方面，主要是依據產品質量國家監督抽查管理辦法，AQSIQ 及各地的 CIQ 均會依年度計畫進行查核。
- 6.自 2013 年 8 月 1 日起，大陸取消 1507 個一般工業製成品的出口法檢項目，陸方表示雖然取消出口法檢，惟陸方對於法檢外之產品亦有監管措施，且法檢項目每一年度均會檢討，倘有危害發生，經評估亦會調入法檢項目內。

(三) 參訪大陸國家機床質量監督檢驗中心、全國金屬切削機床標準化技術委員會、全國工業機械電氣系統標準化技術委員會及北京機床研究所

時間：12 月 19 日上午 9 時至上午 12 時

地點：國家機床質量監督檢驗中心 2 樓會議室

- 1.有關工具機安全護罩的設計及測試部分，陸方表示其適用標準為 GB 22997 及 GB 22998，安全護罩的設計

應以其最大轉速及最大夾爪重量作為考量基礎；至標準中要求須進行護罩撞擊測試部分，經了解該機床質量監督檢驗中心並無符合標準所提之護罩撞擊設備。因此各口岸檢驗檢疫單位可參考國際知名檢測機構(如 TUV、SGS…)或台灣相關專業機構(如 PMC)所出具之報告進行查核。

2. 針對工具機正門(前門)應裝有互鎖開關，而側面的門是否也需要裝互鎖開關一節，陸方表示依標準(GB15760)規定而言，應對側門之開啟頻率及傷害嚴重性執行風險評估，因此建議業者應事先進行風險評估，且事先交付風險評估資料與審查單位後再進行通關，較能降低危害風險。
3. 陸方表示目前切削中心機檢測項目標準，雖可區分為強制性與推薦性標準，但強制性標準中若引用相關之推薦性標準，則該被引用之推薦性標準，將一併視為強制性標準，此為我方切削工具機產品出口至中國大陸時，廠商較易發生此等標準檢測項目之誤判，也間接造成該產品通關不合格率偏高之相關因素之一。
4. 由於國內業界長期在電氣安全設計及操控技術等領域與日本技術交流頻繁，因此許多設計及控制圖示均習慣沿用日規之安全設計，但也相對發生與目前大陸 GB 標準所採用歐盟標準為檢測之依據，產生部分操控圖示與電器線路配置、配線顏色與絕緣搭接之方式等差異性，以操控面板上之人機介面採用圖形符號為例，陸方表示 GB 目前雖無強制要求性規定，但已公布如 GB/T 2739 及 2740 等 2 種相關圖形介面規範可供參考，但未來是否會成為強制要求之項目，我方將密切注意持續與陸方進行相關訊息之交流。

三、 遭遇之問題：目前尚未遭遇問題

四、 我方因應方法及效果：無

五、 心得及建議：

(一) 本次與大陸 AQSIQ、全國金屬切削機床標準化技術委員會、全國工業機械電氣系統標準化技術委員會、國家機床質量監督檢驗中心及北京機床研究所等單位進行交流，對我國工具機產品出口至中國大陸產品通關時，援用標準檢測之重點項目等議題進行交流，並針對工具機產品相關標準（GB 標準）已有更深入的探討與意見交流，此外，對於雙方的消費品安全合作，及大陸對於消費商品的監督管理作業亦有進一步瞭解，本局將在「標準計量檢驗認證合作協議」的平台下，持續運用現有聯繫管道，與陸方相關單位接洽，強化工具機產品訊息之通報與標準、檢測及商品管理之技術交流，降低我國工具機產品輸往中國大陸之不合格率，以及擴大及深化消費品安全合作之成效，維護消費者權益。

(二) 因中國大陸目前已成為我國工具機產品之最大輸出地區，且大陸工具機產品 GB 標準檢測項目所涉之層面甚廣，除機械精度、機電安全及人因工程等領域外，更將機械危害之風險評鑑等技術包含其中，具有相當之複雜性，建議未來持續運用現有兩岸消費品安全合作協議之機制，增進雙方工具機產品標準制定單位之交流，活化技術溝通之管道，降低標準檢測技術認知之差異性，協助我國工具機產品持續拓展中國大陸市場。

(三) 本次針對大陸工具機 GB 標準檢測等議題與大陸工具機相關之 2 個標準化技術委員會及國家級檢驗中心人員進行非常深入地分析探討，已獲得高度的理解與一致性見解，且雙方交流互動極為熱絡與融洽，並互留聯絡資料與方式，建立了良好的聯絡及交流管道。

(四) 此外，本次與大陸進行工具機技術交流，亦邀請國內長期從事輔導工具機業者之財團法人精密機械研究發展中心由林春福副總經理及黃志明組長共 2 位專家會同參與，會中亦就 102 年間假台北、台中及台南舉辦機械商品輸銷中國大陸計 4 場次之業者說明會中，所蒐集國內工具機業者輸陸過程中所遇到的問題，請陸方說明並進行雙向討論，對工具機 GB 標準內容獲得充分之瞭解，本局將請精密機械研究發展中心於 103 年委辦計畫之工作項目中，以說明會或其他諮詢方式輔導國內工具機廠商，以協助我國產品順利輸銷大陸。

職

喻進德 陳信彰 謝正忠

103 年 1 月 9 日