

修正「業者自備法碼評估作業要點」，並自即日生效。

附修正「業者自備法碼評估作業要點」

代理局長 謝翰璋

### 業者自備法碼評估作業要點修正規定

一、為健全度量衡專責機關及所屬分局（以下簡稱評估機關）評估業者自備法碼作為衡器檢定用器之作業，特訂定本要點。

二、本要點用詞定義如下：

- （一）業者：指領有度量衡專責機關所核發衡器製造、修理或輸入業許可執照者，或衡器所有人。
- （二）標準法碼：指經財團法人全國認證基金會認可之校正實驗室所校正之法碼。無該基金會認可之校正實驗室時，指經評估機關之校正實驗室所校正之法碼。
- （三）校驗：指評估機關以標準法碼比較測定法碼器差之行為。
- （四）法碼導引：指業者以標準法碼比較測定法碼器差之行為。
- （五）法碼導引業者：指領有度量衡專責機關所核發衡器製造或修理業許可執照，對其製造販賣或維修之法碼提供導引服務並出具法碼導引報告者。
- （六）法碼導引報告簽署人：指實施法碼導引之業者所屬人員並取得度量衡專責機關核發甲級或乙級計量技術人員證書，具有法碼導引作業能力，依法碼導引標準作業程序完成簽署法碼導引報告，並對該導引報告有效性負責之人員。

三、申請自備法碼評估採預約制，申請人應填具申請書（附表一），並依下列類型之不同檢附相關文件及法碼外觀照片，向評估機關提出申請：

- （一）併法碼校驗：檢附法碼校驗服務申請書及校驗規費。
- （二）法碼已校驗：檢附最近六個月內校驗服務報告書影本。
- （三）法碼已校正：檢附最近六個月內經財團法人全國認證基金會認可之校正實驗室出具之校正報告影本。
- （四）法碼導引：
  - 1、自行導引：檢附標準法碼最近一年內之校正報告影本、待評估法碼自行導引標準作業程序及法碼自行導引報告影本。
  - 2、法碼導引業者實施導引：檢附法碼導引業者出具之法碼導引報告影本。

前項第四款法碼導引使用標準法碼之器差，應符合標準法碼最大允許誤差表（附表二）之規定。

第一項第二款至第四款文件之法碼器差應全數符合檢定用法碼等級最大允許誤差表（附表三）之規定。

依第一項第四款規定提出申請，採自行導引之申請人及法碼導引業者應置法碼導引報告簽署人；法碼導引報告（包括法碼自行導引報告及法碼導引業者出具之法碼導引報告）應由法碼導引報告簽署人簽署，其報告格式應包括標準器資訊、報告編號及計量技術人員證書字號等項（如附表四）。

前項法碼導引業者出具之法碼導引報告，應附具該法碼導引業者之下列文件，且該法碼導引業者不得有第十一點第三項規定不採認其報告之情事：

（一）出具法碼導引報告前一年內之標準法碼校正報告影本。

（二）法碼導引標準作業程序。

四、評估機關受理申請後，經審查符合規定者，應於五日內發給評估編碼，並與申請人約定評估日期。

前項審查結果不符合規定者，評估機關通知申請人應於十日內補正，未於期限內補正或補正後仍不符合規定者，予以退件。

五、申請人收到評估編碼後，應於待評估法碼本體或外盒側邊標示等級、器號、可供識別業者名稱之標記及評估編碼。

依第三點第一項第一款至第三款提出申請者，另應於約定評估日將待評估法碼送至評估機關。

六、以法碼導引方式提出申請者，於評估機關赴廠評估前應配合辦理下列事項：

（一）備妥標準法碼校正報告正本。

（二）備妥法碼導引用衡器，其最小分度值應符合待評估法碼適用之等級。

（三）備妥法碼自行導引報告正本或法碼導引業者出具之法碼導引報告正本。

七、評估機關評估人員，於評估前應先核對第五點第一項之標示，經確認無誤後，依下列方式之一進行評估：

（一）併法碼校驗者，評估人員應逐一校驗待評估之法碼，確認器差是否全數符合附表三之規定。

（二）法碼已校驗或校正者，抽測四分之一以上數量之待評估法碼，確認器差是否全數符合附表三之規定。

（三）請自行導引之申請人或法碼導引業者依導引程序或流程進行實作，現場抽測四分之一以上數量之待評估法碼，以業者之標準法碼及法碼導引用衡器確認器差是否全數符合附表三之規定。

未通過評估之法碼，應現場去除或塗銷評估編碼。

八、評估完成後，評估機關應發給記載有效期間之評估結果通知書，經評估符合規定之法碼始得作為衡器檢定用器，其有效期間自評估日起至評估日之次月始日起算一年止。

以法碼導引方式申請評估者，有效期間屆滿前一個月，法碼全數皆已確認符合性且做成導引報告，業者得檢附標準法碼二年內之校正報告影本、法碼導引標準作業程序及法碼自行導引報告或法碼導引業者出具之法碼導引報告向評估機關申請延展，經審查符合者，自原到期日之次日起算得延展一年，延展次數以三次為限。

九、經評估有效期限內之法碼，業者應妥善保存並注意存放環境，避免積汙鏽蝕或碰撞等影響法碼符合性之情事，並應定期執行保養做成紀錄。

經評估有效期限內之盒裝法碼，其內法碼有遺失時，業者應向評估機關報備，不得自行以其他未經評估之法碼替換。

十、經評估有效期限內之法碼，評估機關得派員不定期查核，業者不得規避、妨礙或拒絕。

前項查核發現法碼有積汙、鏽蝕且其器差未符合附表三之規定，評估機關得請業者於十日內改正完成，必要時並得延長之。

十一、以不實方式通過評估之業者，評估機關應函告業者撤銷該符合評估結果，去除或塗銷其評估編碼。

前項經撤銷資格者，評估機關於撤銷之日起一年內不得受理其申請自備法碼評估。

因法碼導引業者出具之法碼導引報告虛偽不實或不符相關法規，致撤銷符合評估結果者，評估機關於撤銷之日起一年內不採認該法碼導引業者出具之法碼導引報告。

十二、法碼有下列情形之一者，評估機關應函告業者不得作為衡器檢定用器：

- (一) 標示無法辨識。
- (二) 使用期限屆滿。
- (三) 經通知限期改正，於改正完成前。
- (四) 經通知限期改正，屆期未改正。

十三、法碼導引報告簽署人如違反法令相關事項、允諾他人假藉其名義執行相關計量管理事務、以不正當方法招攬工作或無正當理由洩漏因業務知悉秘密等不符誠實信用原則之情事，依計量技術人員管理辦法規定辦理。

十四、法碼導引業者及法碼導引報告簽署人，應配合參加評估機關召開之一致性會議。

附表一

## 經濟部標準檢驗局 業者自備法碼評估(延展)申請書

申請案號： \_\_\_\_\_ 第 \_\_\_\_\_ 頁，共 \_\_\_\_\_ 頁

申請日期	年 月 日	度量衡營業 許可執照	標度字第 _____ 號
申請人 <small>(統編/名稱)</small>	(蓋章處)		
地址			
聯絡人		電話	
導引地址 <small>(以標準法碼導引 申請者填寫)</small>			
評估編碼	(由機關填寫)		

申請類別：

一、新申請案，檢附下列文件及法碼外觀照片：

- 併法碼校驗：法碼校驗服務申請書、校驗規費。
- 法碼已校驗：最近六個月內之法碼校驗服務報告書影本。
- 法碼已校正：最近六個月內經財團法人全國認證基金會認可之校正實驗室出具之校正報告影本。

法碼導引：

- 自行導引：標準法碼最近一年內之校正報告影本、待評估法碼自行導引標準作業程序及法碼自行導引報告影本。
- 法碼導引業者實施導引：法碼導引業者出具之法碼導引報告影本(附具出具法碼導引報告前一年內之標準法碼校正報告影本、法碼導引標準作業程序)。

導引日期：\_\_\_\_\_ 導引業者名稱：\_\_\_\_\_

導引業者度量衡營業許可執照標度字第\_\_\_\_\_號

二、延展申請案：

(一)檢附文件：標準法碼二年內之校正報告影本、法碼導引標準作業程序及法碼自行導引報告或法碼導引業者出具之法碼導引報告。

(二)延展次數：第\_\_\_\_\_次。

受評估法碼資料(不同器量之法碼請分列填寫)：

受評估法碼	等級	器號	業者名稱或可供 識別業者之標記	數量(只)

第 頁，共 頁

受評估法碼	等級	器號	業者名稱或可供 識別業者之標記	數量(只)

指派人員：	預定評估日期：
-------	---------

受理人員： 受理單位主管：

附表二

導引用標準法碼最大允許誤差表

單位:mg

待檢定衡器 自備法碼等級 標稱值	Ⓐ /F <sub>1</sub>	Ⓑ /M <sub>1</sub>	Ⓒ /M <sub>2</sub>
1000 kg	5000	50000	160000
500 kg	2500	25000	80000
200 kg	1000	10000	30000
100 kg	500	5000	16000
50 kg	250	2500	8000
20 kg	100	1000	3000
10 kg	50	500	1600
5 kg	25	250	800
2 kg	10	100	300
1 kg	5	50	160
500 g	2.5	25	80
200 g	1.0	10	30
100 g	0.5	5.0	16
50 g	0.3	3.0	10
20 g	0.25	2.5	8.0
10 g	0.20	2.0	6.0
5 g	0.16	1.6	5.0
2 g	0.12	1.2	4.0
1 g	0.10	1.0	3.0

註：表中允許誤差係指正負誤差

附表三

檢定用法碼最大允許誤差表

單位:mg

待檢定衡器 自備法碼等級 標稱值	Ⅱ /F <sub>2</sub>	Ⅲ /M <sub>2</sub>	Ⅳ /M <sub>3</sub>
1000 kg	16000	160000	500000
500 kg	8000	80000	250000
200 kg	3000	30000	100000
100 kg	1600	16000	50000
50 kg	800	8000	25000
20 kg	300	3000	10000
10 kg	160	1600	5000
5 kg	80	800	2500
2 kg	30	300	1000
1 kg	16	160	500
500 g	8.0	80	250
200 g	3.0	30	100
100 g	1.6	16	50
50 g	1.0	10	30
20 g	0.8	8.0	25
10 g	0.6	6.0	20
5 g	0.5	5.0	16
2 g	0.4	4.0	12
1 g	0.3	3.0	10

註：表中允許誤差係指正負誤差

附表四

### 000000 公司法碼導引報告

報告編號(BSMI+區域代碼(1碼)+業者代碼(2碼)+G+報告日期)：

報告日期：

導引日期：

所有人名稱：		所有人地址：	
聯絡人：		聯絡人電話：	

導引地點：

第 1 頁，共 頁

法碼等級	廠牌	器號或記號	標稱值	導引結果
<input type="checkbox"/> F <sub>2</sub> 級法碼				
<input type="checkbox"/> M <sub>2</sub> 級法碼				
<input type="checkbox"/> M <sub>3</sub> 級法碼				
<input type="checkbox"/> F <sub>2</sub> 級法碼				
<input type="checkbox"/> M <sub>2</sub> 級法碼				
<input type="checkbox"/> M <sub>3</sub> 級法碼				
<input type="checkbox"/> F <sub>2</sub> 級法碼				
<input type="checkbox"/> M <sub>2</sub> 級法碼				
<input type="checkbox"/> M <sub>3</sub> 級法碼				
<input type="checkbox"/> F <sub>2</sub> 級法碼				
<input type="checkbox"/> M <sub>2</sub> 級法碼				
<input type="checkbox"/> M <sub>3</sub> 級法碼				
標準器名稱		標準器校正日期		
標準器編號		標準器校正報告編號		
報告簽署人簽名：		經濟部標準檢驗局計量技術人員證書字號：		
備註：				
<input type="checkbox"/> 法碼自行導引報告				
<input type="checkbox"/> 法碼導引業者出具之法碼導引報告：本報告之法碼為本公司 <input type="checkbox"/> 生產製造 <input type="checkbox"/> 維修或修理				

000000 公司章或報告專用章