



# 商品檢驗標識使用辦法第三條、第九條 修正草案條文對照表

修 正 條 文	現 行 條 文	說 明
<p>第三條 商品檢驗標識由圖式及識別號碼組成；其識別號碼，<u>除另有規定外</u>，應緊鄰基本圖式之右方或下方。</p> <p>商品檢驗標識之圖式為，圖式之名稱為商品安全標章。</p> <p>商品檢驗標識之識別號碼依不同之檢驗方式，由字軌、流水號或指定代碼組成如下：</p> <p>一、逐批檢驗及監視查驗，除下列規定外，為字軌「C」及流水號：</p> <p>(一) 經標準檢驗局指定由報驗義務人自行印製之型式認可商品，為字軌「T」及指定代碼。</p> <p>(二) 經標準檢驗局核准由報驗義務人自行印製之管理系統認可登錄廠場生產之商品，為字軌「Q」及指定代碼。</p> <p>(三) 其他經標準檢驗局核准由報驗義務人自行印製者，為字軌「M」及指定代碼。</p> <p>二、驗證登錄：為字軌「R」及指定代碼。但經標準檢驗局指定公告之商品，為字軌「R」、流水號及指定代碼。</p> <p>三、符合性聲明：為字軌「D」及指定代碼。</p> <p>前項第一款及第二款之指定代碼，由標準檢驗局核准或發給證書時指定；前項第三款之指定代碼，應向</p>	<p>第三條 商品檢驗標識由圖式及識別號碼組成；其識別號碼，應緊鄰基本圖式之右方或下方。</p> <p>商品檢驗標識之圖式為，圖式之名稱為商品安全標章。</p> <p>商品檢驗標識之識別號碼依不同之檢驗方式，由字軌、流水號或指定代碼組成如下：</p> <p>一、逐批檢驗及監視查驗，除下列規定外，為字軌「C」及流水號：</p> <p>(一) 經標準檢驗局指定由報驗義務人自行印製之型式認可商品，為字軌「T」及指定代碼。</p> <p>(二) 經標準檢驗局核准由報驗義務人自行印製之管理系統認可登錄廠場生產之商品，為字軌「Q」及指定代碼。</p> <p>(三) 其他經標準檢驗局核准由報驗義務人自行印製者，為字軌「M」及指定代碼。</p> <p>二、驗證登錄：為字軌「R」及指定代碼。但經標準檢驗局指定公告之商品，為字軌「R」、流水號及指定代碼。</p> <p>三、符合性聲明：為字軌「D」及指定代碼。</p> <p>前項第一款及第二款之指定代碼，由標準檢驗局</p>	<p>一、為符合現今資訊科技發展趨勢，便於消費者可即時以數位判讀方式獲知商品檢驗合格與否之資訊，保障消費者權益，爰規劃經本部標準檢驗局指定之應施檢驗商品，其商品檢驗標識應含有二維條碼之試行方案。由於二維條碼之性質同識別號碼之指定代碼，屬商品檢驗標識之一部，為使二維條碼無須緊鄰商品檢驗標識之基本圖示、得於包裝上單獨呈現，爰於第一項增列除外規定，俾鬆綁二維條碼之標示位置，使更具彈性。</p> <p>二、為使二維條碼之規範依據更臻明確，爰增訂第五項，明定二維條碼之法源依據及申辦時點（依所採檢驗方式與驗證登錄證書取得狀態不同，分別為「核發證書(明)前」或「商品運出廠場或輸入前」），俾利業者遵循。</p>

<p>標準檢驗局申請。</p> <p><u>第三項第一款及第二款之指定代碼，經標準檢驗局公告應包含二維條碼者，該二維條碼應於標準檢驗局核發證書(明)前向標準檢驗局申請；公告實施前已取得商品驗證登錄證書者，應於商品運出廠場或輸入前申請。</u></p>	<p>核准或發給證書時指定；前項第三款之指定代碼，應向標準檢驗局申請。</p>	
<p>第九條 報驗義務人應於商品本體標示商品檢驗標識。但商品本體太小或有其他特殊原因無法標示時，得依下列方式標示：</p> <p>一、有包裝者，於最小單位包裝標示。</p> <p>二、無包裝或其包裝不適宜標示者，以繫掛方式標示。</p> <p>三、不宜以前二款方式標示者，置於包裝內。</p> <p>四、以其他經標準檢驗局核准之方式標示。</p> <p><u>經標準檢驗局公告商品檢驗標識之指定代碼應包含二維條碼者，該二維條碼得依前項第一款至第四款方式標示。</u></p>	<p>第九條 報驗義務人應於商品本體標示商品檢驗標識。但商品本體太小或有其他特殊原因無法標示時，得依下列方式標示：</p> <p>一、有包裝者，於最小單位包裝標示。</p> <p>二、無包裝或其包裝不適宜標示者，以繫掛方式標示。</p> <p>三、不宜以前二款方式標示者，置於包裝內。</p> <p>四、以其他經標準檢驗局核准之方式標示。</p>	<p>基於減輕業者成本負擔之考量，並因應不同商品型態，二維條碼之標示方式應更多元，以配合實務需要，爰增訂第二項，明定二維條碼相關標示方式，以提高業者主動申辦意願，俾利方案後續推動。</p>