業者自備法碼評估作業要點草案108.6.3

|  |  |
| --- | --- |
| 規 定 | 說 明 |
| 一、為健全度量衡專責機關評估業者自備法碼申請作為衡器檢定用標準器之作業，特訂定本要點。 | 本要點訂定之目的。 |
| 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輸入、製造或修理業許可執照者，或衡器所有人。 (二)標準法碼：指經度量衡專責機關或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。 | 本要點用詞定義。 |
| 三、業者自備法碼申請作為衡器檢定用標準器，應填具申請書(附表一)，並依下列方式擇一向度量衡專責機關申請評估：(一)併法碼校驗：依法碼校驗執行作業要點規定，檢附法碼校驗服務申請書、校驗規費及待評估法碼。(二)自行導引：以標準法碼自行導引之法碼申請，檢附標準法碼最近一年之校正報告影本、待評估法碼自行導引標準作業程序及自行導引紀錄影本。(三)已校驗法碼：以一年內法碼校驗報告申請，須檢附度量衡專責機關之法碼校驗報告正本及待評估法碼。 前項第二款所稱之標準法碼，應每二年送校正一次，其器差應符合標準法碼最大允許誤差(附表二)。以標準法碼自行導引之法碼，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。  | 1. 業者自備法碼申請評估作為衡器檢定用標準器之申請方式及應備文件。
2. 標準法碼最大允許誤差係參考OIML R111訂定。
 |
| 四、業者應於待評估法碼於本體或外盒側邊應標示等級、器號，及業者名稱或可供識別業者之標記。 | 待評估法碼之標示規定。 |
| 五、業者依第三點第一項第二款之申請赴廠實地執行評估作業時，應配合完成下列準備事項：(一)備妥標準法碼校正報告正本及自行導引紀錄正本。(二) 應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)業者依其法碼導引作業程序進行  實作及記錄。  | 業者申請赴廠執行評估作業時，應配合事項。 |
| 六、度量衡專責機關評估人員，應辦理下列事項：(一)依第三點第一項第一款規定辦理時，依「法碼校驗執行作業要點」辦理，檢定用法碼其器差應全數符合附表三之規定。(二)依第三點第一項第二款規定辦理赴廠評估時，請申請人依導引程序或流程進行實作，抽測受評估法碼數量之四分之一以上，其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，並確認現場自行導引紀錄是否正確填寫。(三)依第三點第一項第三款規定辦理時，檢視法碼校驗報告，抽測受評估法碼數量之四分之一以上，其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。(四)待評估法碼經評估符合後，於本體或外盒附加通過評估標示並拍照留存。(五)發給評估結果通知書。 | 評估人員應辦理事項。 |
| 七、通過評估之法碼，始得作為衡器檢定用標準器，其式樣如附表四，附加方式以黏貼或噴漆方式為之。 | 通過評估樣式規定。 |
| 八、通過評估之法碼，使用期限規定如下：1. 併法碼校驗申請評估者為二年。
2. 以標準法碼自行導引者為一年。但期滿經全數自行導引確認符合性並做成紀錄者，得檢附自行導引記錄向度量衡專責機關申請延長一年。
3. 以一年內校驗之法碼申請評估者，以校驗報告生效日起算二年。
 | 自備法碼通過評估後之使用期限及相關規定。 |
| 九、通過評估之法碼，業者應妥善保存並注意存放環境，避免積汙鏽蝕，於搬運、使用時避免碰撞導致變形等影響法碼符合性之情事，並應定期執行保養做成紀錄。如有影響其符合性之情形者，應先行維護或保養後，重新併法碼校驗申請評估或以標準法碼自行導引確認符合性並做成紀錄。 以標準法碼自行導引至檢定用法碼，經評估通過者若因故替換檢定用法碼，業者應備妥相關導引紀錄文件向度量衡專責機關申請附加通過評估標示。 | 通過評估之自備法碼，業者之保養、維護義務及因故替換法碼時之補評估方式。 |
| 十、通過評估之法碼，度量衡專責機關得派員不定期查核，業者不得規避、妨礙或拒絕。 經前項查核結果如有違反前點第一項及第二項規定者，度量衡專責機關得請業者限期改正。 | 度量衡專責機關得派員查核及查核後得請業者限期改正之規定 |
| 十一、以詐偽方式通過評估之業者，度量衡專責機關應撤銷該符合評估資格，去除其法碼通過評估標示，並請其限期繳回評估結果通知書。 前項經撤銷資格者，度量衡專責機關於撤銷之日起三年內得不受理其申請自備法碼評估。 | 以詐偽方法通過評估之處理方式 |
| 十二、通過評估之法碼，有下列情形之一者，不得作為衡器檢定用標準器：1. 未符合第四點標示或通過評估標示無法辨識。
2. 於限期改正期間或經通知限期改正，屆期未改正者。
3. 使用期限屆滿。
 | 自備法碼不得為衡器檢定用標準器之情形。 |

導引用標準法碼最大允許誤差表(附表二) 單位:**mg**

衡器/法碼等級

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 標稱值 | 　　　　　　/F1 |  /M1 |  /M2 |
| 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 |
| 500g | 2.5 | 25 | 80 |
| 200g | 1.0 | 10 | 30 |
| 100g | 0.5 | 5.0 | 16 |
| 50g | 0.3 | 3.0 | 10 |
| 20g | 0.25 | 2.5 | 8.0 |
| 10g | 0.20 | 2.0 | 6.0 |
| 5g | 0.16 | 1.6 | 5.0 |
| 2g | 0.12 | 1.2 | 4.0 |
| 1g | 0.10 | 1.0 | 3.0 |

表中允許誤差係指正負誤差

檢定用法碼最大允許誤差表(附表三) 單位:**mg**

衡器/法碼等級

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 標稱值 |  /F2 |  /M2 |  /M3 |
| 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 |
| 500g | 8.0 | 80 | 250 |
| 200g | 3.0 | 30 | 100 |
| 100g | 1.6 | 16 | 50 |
| 50g | 1.0 | 10 | 30 |
| 20g | 0.8 | 8.0 | 25 |
| 10g | 0.6 | 6.0 | 20 |
| 5g | 0.5 | 5.0 | 16 |
| 2g | 0.4 | 4.0 | 12 |
| 1g | 0.3 | 3.0 | 10 |

表中允許誤差係指正負誤差