**工廠檢查作業注意事項**

| 項目 | 說明 |
| --- | --- |
| 受理及審查 | **公司或商業登記證明文件**申請人（即工廠）隸屬之事業主體登記證明。**工廠登記證明文件**1. 屬[工廠管理輔導法第3條](https://law.moj.gov.tw/LawClass/LawSingle.aspx?pcode=J0030043&flno=3)所稱之國內工廠，應提具工廠登記證明。

所謂一定面積及一定電力容量、熱能之規模認定標準詳[工廠從事物品製造加工範圍及面積電力容量熱能規模認定標準](https://law.moj.gov.tw/LawClass/LawAll.aspx?pcode=J0030117)。1. 屬未達工廠管理輔導法第3條之國內工廠，亦得依規定申請登記，或逕自函請主管單位認定工廠是否免辦工廠登記。
2. 屬臨時工廠登記之國內工廠（原效期僅至109年6月2日止），應依[特定工廠登記辦法第18條及第19條](https://law.moj.gov.tw/LawClass/LawAll.aspx?pcode=J0030152)提具109年3月20日起2年內前向地方政府申請特定工廠登記之申請證明，或取得特定工廠登記證明。
3. 屬工廠管理輔導法第3條所稱之國內工廠，未能提具工廠登記證明（即未登記工廠），應依[特定工廠登記辦法](https://law.moj.gov.tw/LawClass/LawAll.aspx?pcode=J0030152)提具以下文件之一：
	1. 109年3月20日起2年內前向地方政府申請納管證明。
	2. 109年3月20日起3年內前向地方政府提出工廠改善計畫證明。
	3. 109年3月20日起10年內前向地方政府提出特定工廠登記證明。
4. 前述特定工廠登記證明效期最長至129年3月19日止。
5. 國外工廠無公司、商業或工廠證明文件者，得以最近一期納稅證明代替。

**商品之型式試驗報告及技術資料**初次工廠檢查、增列主型式/商品種類者，應取得符合檢驗標準之商品型式試驗報告後，始得執行工廠檢查，並請提醒廠商注意所請商品種類名稱及型式試驗報告名稱相符性。**其他申請文件**1. 工廠位置圖及平面配置圖。
2. 製造流程圖。
3. 檢測方法概要。
4. 代理申請工廠檢查者，應檢附委任書及證明文件。
5. 其他經本局指定之文件（如本局認可ISO 9001證書）。

**本局認可ISO 9001證書**1. 請確認該ISO 9001證書是否為[本局認可品質管理驗證機構](https://www.bsmi.gov.tw/wSite/lp?ctNode=9347&BaseDSD=7&mp=1)所核發，且證書格式與本局公告樣張一致。2. 請確認該ISO 9001證書登錄範圍是否涵蓋工廠檢查商品範圍，且未屆期。**給予工廠代號及受理編號**於「產品驗證認可管理系統」之工廠檢查（FIM）取得受理編號，並維護廠商基本資料及受理日期等資訊。（詳參「[工廠檢查作業程序](https://law.moea.gov.tw/LawContent.aspx?id=FL022676)」附表-受理編號及報告號碼編碼原則）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 第1及2碼 | 工廠檢查代碼 | 第7、8及9碼 | 申請案流水號 |
| 第3及4碼 | 檢查機關(構)代碼 | 第10及11碼 | 年度別後兩碼 |
| 第5及6碼 | 生產廠場所在地區代碼 | 第12碼 | 序號，由1開始 |

 |
| 遴派檢查作業 | **後續工廠檢查之工廠名單**由FIM系統產生後續工廠檢查名單，並請先確認名單正確性。**所屬人員遴派**依本局核可登錄工廠檢查人員名錄遴派工廠檢查人員，並於FIM系統維護該案件工廠檢查人員資料。**技術專家遴派**1. 未具備該項商品全項檢測領域試驗室之工廠檢查機構，經本局同意得執行該商品工廠檢查作業者，應以遴聘技術專家方式協助執行。工廠檢查機構雖經補正具備商品全項檢測領域試驗室，但尚未函報本局或尚未經本局函復同意者亦同。
2. 技術專家原則為該商品檢測領域之本局指定認可試驗室人員。但如為相關領域之學術界、產業界、公會、技術人員者，應有一定的程序與評估機制。
3. 所遴聘技術專家應於FIM系統維護，維護方式為新增檢查人員並於姓名後方加上「（技術專家）」，如：王小明（技術專家）。

**每年1次後續工廠檢查**1. 第1次後續工廠檢查：應於初次工廠檢查報告效期之年度結束前完成。
2. 第1次以後之後續工廠檢查：每年至少1次，遇有特殊情況者得增加檢查次數，或經本局同意得併隔年後續工廠檢查執行。
 |
| 行前準備 | 1. 準備與擬申請驗證相關之商品資料，並與申請人聯繫相關檢查事宜，必要時得前往工廠進行檢查前訪查。
2. 訂定工廠檢查計畫（參考PCP-053-005-02）供申請人確認，以便執行檢查。計畫可自FIM系統之「工廠檢查計畫維護」功能產出，內容包含工廠檢查範圍、工廠基本資料（含員工人數）、保密聲明、安全防護及申訴管道等。如檢查作業以遠距方式執行，視訊檢查計畫另應包含雙方視訊地點、視訊軟體、視訊設備及軟體運作測試之日期（應最遲於檢查日期前1日完成相關軟硬體及設備之運作測試與修復，以確保檢查當日作業順利運行）、備援之設備及網路等說明。
3. 於FIM系統維護查核日期資訊，並透過FIM系統產出工廠檢查範圍（作業方式請詳參「紀錄第2頁」項目）及工廠檢查紀錄表（PCP-053-005-03）。
4. 以遠距方式辦理複查者，至少於7日前向本局備查。
5. 以遠距方式辦理檢查另應注意下列事項：
6. 該工廠確實為檢查對象、參加人員確實為工廠內部人員。
7. 申請文件、技術文件、書面審查等疑義須透過ICT（資訊及通訊技術）方式確認。
8. 不使用政府已經明確規範的有疑慮的視訊會議軟體（例如：ZOOM）或是有資訊安全及保密性疑慮的視訊會議軟體，且視訊會議軟體應與廠商協調並經同意後使用。
9. 現場有可負責確保遠距檢查過程資訊通訊技術環境穩定，並可立即排除現場可能發生問題之人員。
10. 檢查過程有錄音、錄影、截圖、攝影等影音資訊留存作業，應明確告知工廠並經同意（建議於檢查前即完成說明並經同意）。
 |
| 工廠檢查作業通則 | **抵達工廠現場**查核地址與廠商登錄資料是否一致，除了確認工廠相關證明文件外，另應將其他足以佐證之資料當作本次工廠檢查紀錄附件（例如透過門牌、工廠外觀與工檢人員之合照、GPS定位或其他足以佐證廠址位置正確性之資料）。**起始會議**1. 向工廠確認檢查流程及現場檢查時應注意之安全守則，並遵守其規定。如發生任何安全上之傷害或疑慮，應立即向廠方單位尋求協助處理。
2. 留存工廠與會人員照片或簽到紀錄。

**執行**1. 依「[工廠檢查作業要點](https://law.moea.gov.tw/LawContent.aspx?id=FL025856&KeyWord=%e5%b7%a5%e5%bb%a0%e6%aa%a2%e6%9f%a5%e4%bd%9c%e6%a5%ad%e8%a6%81%e9%bb%9e)」第5點規定逐項評定，並填寫「工廠檢查紀錄」（PCP-053-005-03）。
2. 屬「複查」案件者，除對於前次檢查結果之主要缺點事項執行複查外，亦得依個案狀況決定是否執行其他部分項目或完整全部項目之工廠檢查，不受前次檢查結果缺點項目之限制。
3. 工廠檢查紀錄：
4. 各項次應依實際查核情形勾選是或否；若有不適用時，則勾選N/A。若個別大項，均勾選「是」時，應於下方欄位簡要述明概況。若選擇為「N/A」或「否」時，應於下方欄位述明項次及不適用理由或觀察發現。填寫空間不足時，皆得以附件方式呈現。
5. 同一項次，發現2個以上之（次要/主要）缺點時，請於下方欄位分別記述。
6. 主要缺點判定原則：
	1. 成品、半成品、主要零組件或原料不符合商品型式試驗報告、技術文件或相關規範者。
	2. 現場取樣檢驗或攜回檢驗之檢驗結果不符檢驗規定者。
	3. 已驗證商品之變更未取得商品驗證機關（構）同意者。
	4. 零組件及原料未依規定取得相關商品驗證標誌者。
	5. 成品未依規定正確使用相關商品驗證標誌者。
	6. 本局對適用商品種類訂有特定規範，且依商品特定規範檢查之結果不符合者。

前次工廠檢查結果有次要缺點，且仍未改善者。* 1. 其他屬未建立工廠管理制度或已建立而未依作業規定執行，有重大缺失，易導致生產製造作業失敗或顯著降低效果者。
1. 次要缺點判定原則：已建立工廠管理制度，並依所建立之作業規定執行，但屬不致使生產製造作業失敗或屬偶發之缺點者。
2. 為確保工廠檢查紀錄完整，並供後續複審查對，請留存相關佐證資料作為工廠檢查紀錄之附件（例如：查核活動照片、產線紀錄等資料）。
3. 後續工廠檢查若需取樣攜回測試（或當場封樣），檢驗之安全事項應依檢查機關（構）相關之實驗室作業程序辦理。

**總結會議**檢查作業完成後應召開總結會議，工檢人員應清楚說明檢查結果；如有開列不符合事項時，亦應明確告知矯正計畫提報時限、後續依工廠檢查作業要點規定應執行複查，複查結果（含未申請複查）將通知商品驗證機關（構）。 |
| **工廠檢查資料維護及上傳**即時於本局資訊系統建立及維護各項工廠檢查作業資訊，且於每案工廠檢查作業流程完成後一個月內將相關文件紀錄上傳本局資訊系統。 |
| 紀錄第1頁 | **受理編號：**FI□□□□□□□□□□（依受理階段自FIM產出編號填寫）**生產廠場及廠址：**1. 執行工廠檢查時，應確認申請地址是否符合該地點為最終（成品）生產及測試場所之原則。但因商品製程而有部分原物料、零組件或半成品係由外部供應者提供者，為執行檢查項目或確認商品與技術資料之符合性，亦得前往外部供應者之生產廠場執行工廠檢查。如熱浸鍍鋅鋼管。
2. 以正體中文或大寫英文字體填寫。

**法定證明文件：**請確認工廠與工廠、公司、商業登記相關證明文件相符性。**總員工數：**填寫工廠的總員工數。**參與已驗證商品生產之員工數：**填寫工廠實際參與本局驗證登錄商品之生產活動之員工人數。**檢查型態：**1. 配合申請書之申請類別及實際檢查型態填寫。
2. 若本次工廠檢查是因「異動申請」而發起，請勾選「特殊檢查」並於後方敘明，受理編號自FIM系統自動產生。
3. 若異動作業依「[工廠檢查作業要點](https://law.moea.gov.tw/LawContent.aspx?id=FL025856&KeyWord=%e5%b7%a5%e5%bb%a0%e6%aa%a2%e6%9f%a5%e4%bd%9c%e6%a5%ad%e8%a6%81%e9%bb%9e)」第11點、「[工廠檢查作業程序](https://law.moea.gov.tw/LawContent.aspx?id=FL022676)」第7點辦理：
4. 商品種類異動：
	1. 商品種類且製程相同：得以書面審查。
	2. 商品種類且製程不同：初次工廠檢查。
5. 遷廠：後續工廠檢查。
6. 換工廠檢查機（構）：後續工廠檢查。
 |
| **生產廠場與證書名義人關係：**請確認勾選工廠與證書名義人之實際關係，證書申請人所屬之工廠，或僅為申請人委託產製之工廠。**工廠具本局認可ISO 9001證書情形：**1. 請再次確認該ISO 9001證書登錄範圍是否涵蓋本次工廠檢查商品範圍，且未屆期。
2. 檢查前得先確認工廠提供之影本，檢查作業時請確認正本是否與原提供影本相符。

**主要會檢人員資訊：**由主要會檢人員填寫其資訊及聯絡方式。**檢查人員：**得以正體中文書寫或打字。**檢查日期：**若為2天以上，均應填寫。 |
| 紀錄第2頁 | **工廠檢查範圍**1. 每次檢查前皆應自FIM系統產出該工廠所有「商品名稱」、「商品驗證證書號碼」等相關資訊（透過FIM 4340 [工廠檢查範圍及取樣]產出工廠檢查範圍）。
2. 檢查前或檢查過程中應向工廠或代理人確認檢查範圍之正確性，如有以下情形，應於紀錄說明並回報：
3. 商品驗證證書非屬工廠或代理人持有，或工廠檢查報告未經同意使用等情況，請於備註敘明，勿逕自刪除該筆資料。（本項情形應***回報相關商品驗證關（構）及本局第五組***）
4. 發現FIM系統產出資料缺漏某商品驗證證書資訊時，於該項紀錄逕行新增相關資訊並納入該次檢查範圍中。（本項情形應先***回報本局第五組***並待釐清案情後，依個案情形回報相關單位）
5. 發現商品主型式有異動（如減列、零組件變更時）且未完成商品驗證關（構）核備程序者，應於備註欄位敘明並於檢查紀錄對應之項目中詳述，並確實***回報相關商品驗證關（構）***。
 |
| 紀錄第3頁 | 1. **商品型式取樣說明**
2. 本頁項次請與前頁（檢查紀錄第2頁）之各項次所列之相關資料相對應（例如第2頁項次1應對應本頁項次1之取樣說明），並自FIM系統產出該項商品前次抽查年度，以供取樣商品或週期之安排。
3. 執行當次所有檢查項次時，取樣欄位填寫方式請參照備註說明。
4. 若有未取樣到的型式（號）須填寫原因並參考該頁之代號說明填寫。
 |
| 紀錄第4頁 | **2.自上次工廠檢查後迄今，工廠基本資料是否異動**1. 初次工廠檢查時，本項免填。
2. 資料異動若已於後續檢查中說明，請註記該檢查項次。
 |
| 紀錄第5頁 | **3.商品之製造設備**3.1所設置主要製造設備，是否符合商品產製需求製程主要製造設備總覽表需要制定書面文件，且查核是否對應基本資料表及製造流程圖等，再於生產現場核對實際製造設備是否與工廠基本資料表所列及廠商建立之總覽表相符。3.2設備運作情形是否正常應於生產現場查核實際運作情形。3.3設備維護保養情形是否正常1. 未強制要求制訂標準作業程序（SOP）、基準。但請於現場瞭解廠商實際作業之情形及合理性，並請填入下方欄位。
2. 應於生產現場查核。
 |
| 紀錄第6頁 | **4.商品之主要零組件及原料**4.1主要零組件及原料是否符合適用規範4.1.1是否建立採購規範、查驗/驗收方法或程序並執行1. 須要制定書面程序書。
2. 零組件、原料種類及規格要明訂，各種類之檢驗方式：進料檢驗/符合性證明（項目/規格值/允差）。
3. 確認是否依規範、方法或程序執行。

4.1.2採購之主要零組件及原料若由供應商查驗時，其報告或證書是否有供應商所授權人員之簽名或蓋章1. 若報告係供應商委託其他實驗室出具，是否可認定為供應商授權，需能有證明。
2. 工廠應在符合性證明（報告）簽章確認是否符合規範。
3. 若供應商提供之檢驗報告或證書僅供參考，主要仍由工廠執行檢驗作業；或工廠檢驗主要零組件及原料合格後即放行使用，請勾選N/A。

**\***4.1.3如規定須具有相應之驗證標誌時，該零組件及原料是否符合規定該商品之部分零組件或原料依標準、相關技術及法規規定，須取得相應之商品驗證（例如電源線為應施檢驗商品），請確認是否有相應之證書或商品驗證標誌。**\***4.1.4主要零組件及原料是否與型式試驗報告內容相符1. 需保留最新技術文件。
2. 查核採購紀錄，核對型式試驗報告（技術文件）內容。

※「\***」**表示不符合時應列為主要不符合。4.2不合格主要零組件及原料之鑑別與隔離請確認廠商是否建有不合格主要零組件及原料所須採取鑑別及隔離方式之作業規定，且是否據以執行及保有紀錄，並於下方欄位簡要說明。 |
| 紀錄第7頁 | **5.商品之製造流程**5.1製造流程是否符合商品產製需求5.1.1是否保有商品製造流程所需之技術資料於生產現場確認商品製程與檢具之製造流程圖是否相符，且是否已建立相關適切之技術資料使能符合商品產製需求。**\***5.1.2是否規劃有確保商品符合檢驗標準之方式製造流程、程序等規劃是否足以確保商品符合檢驗標準。**\***5.1.3製造流程中是否有建立適當之成品/半成品檢測程序1. 個別商品規定。
2. 合板建議可考慮膠水黏度、調和配方、膠合壓力、溫度等。

5.1.4是否建立涵蓋上述項目之規範或程序並執行請確認廠商是否建有涵蓋5.1.1~5.1.3項目之文件，定期檢視文件正確性，並依文件執行。5.2. 不合格之成品/半成品之鑑別與隔離請確認廠商是否建有成品/半成品不符合採購規範時所採取之鑑別及隔離方式之作業規定，且是否據以執行及保有紀錄，並於下方欄位簡要說明。 |
| 紀錄第8頁 | 6.**檢測設備及檢測人員**6.1檢測設備6.1.1是否設有符合商品產製需求或具備相同檢測功能之檢測設備檢測設備總覽表需要制定書面文件，且查核是否已參考基本資料表、檢驗標準、檢測方法概要及製造流程圖等，確認檢測設備是否符合商品產製之需求，並需要制定書面文件。若檢測設備備置不足或未能備置相關檢測設備時，應請廠商提出其規劃確保商品符合檢驗標準之方式（需文件化）。6.1.2設備運作是否正常應於現場查核實際設置之檢測設備及該等設備之運作情形。6.1.3若發現設備功能不正確時，是否採取隨後之矯正措施可無需書面文件，查核實際執行情形及紀錄。6.2檢測人員6.2.1是否設有適當之檢測人員請確認有建立相關檢測人員清單、人事資料及訓練紀錄；並請確認檢測人員數量、配置是否合理及符合需求。6.2.2是否有適當之訓練、評鑑或其他方式以確保檢測人員符合執行需求？（得輔以實作查核）請確認有建立適當之能力維持及評鑑程序或措施，確保檢測人員具備相關能力，並得要求工廠檢測人員實際操作。 |
| 紀錄第9頁 | **7.設備之校正及檢查**7.1檢測設備是否已建立校正週期及允收基準，並依規定時間校正或檢查，以確認符合產製商品之作業需求1. 應於現場查核實際設置之檢測設備是否已建立校正週期及允收基準，並依規定時間校正或查核。
2. 可於6.1.1檢測設備總覽表中併列出周期、校正（Calibration）〔如外/內校〕、檢查（Verification）等資訊。

7.2是否保留校正或檢查紀錄應於現場查核文件保存情形。7.3校正或檢查紀錄是否指出校正可追溯至國家或國際的量測標準應於現場查核校正或檢查紀錄。7.4校正紀錄所顯示之校正數據，是否已符合允收基準之要求應於現場查核校正紀錄情形。7.5檢測設備是否可識別其校正或查核狀況？應於現場查核實際情形。7.6 檢測設備校正如由外部廠商執行時，其報告或證書是否有供應商所授權人員之簽名或蓋章應於現場查核校正報告或證書。 |
| 紀錄第10頁 | **8.合格與不合格品之保存及後續處理**8.1零組件及原料之保存是否合理請確認廠商對於零組件及原料保存（存放）條件、方式及場域，能滿足相關技術規範及法規要求，或可合理期待不造成零組件及原料劣化。8.2成品/半成品的保存是否合理請確認廠商對於成品/半成品保存（存放）之條件、方式及場域，能滿足相關技術規範及法規要求，或可合理期待不造成成品/半成品劣化。**\***8.3成品是否正確使用商品驗證標誌請確認成品之商品驗證登錄（RPC）、自願性產品驗證（VPC）標識或正字標記（CNS Mark）標誌正確性。8.4不合格之成品/半成品/零組件及原料後續處理是否合理請確認廠商針對不合格之成品/半成品零組件及原料後續處理方式，並於下方欄位簡要說明。 |
| 紀錄第11頁 | **9.消費者服務及顧客抱怨之處理**1. 應於現場查核紀錄保存、實際運作或執行情形
2. 倘從未有顧客抱怨案件發生，項次9.2至9.4得勾選N/A，惟仍須確認廠商是否已建立涉及產製商品需求之消費者服務及顧客抱怨處理機制〔項次9.1含顧客回饋（服務電話、地址）、處理窗口、處理模式等資訊〕。
3. 另案件若屬自願性產品驗證（VPC）案件，項次9.5得不適用。
 |
| 紀錄第12頁 | **10.型式試驗報告原型式之一致性產製情形與後續變更**若為初次工廠檢查，本項得免檢查。10.1現場取樣比對是否與型式試驗報告原型式一致**\***10.1.1~**\***10.1.31. 應現場比對取樣之樣品與原驗證商品型式之一致性，必要時進行現場檢驗、送試驗室或攜回檢驗，且取樣前應告知工廠，如取樣比對、檢驗（含現場、送試驗室或攜回）不符合，本項將評定為主要缺點。
2. 合板、地板商品後續檢查時，取樣攜回檢驗。

**\***10.2是否對商品（成品）於現場執行取樣檢驗或攜回檢驗依現場實際作業填列。**\***10.3自前次工廠檢查迄今，已驗證商品是否有變更倘已驗證商品自前次工廠檢查後未進行任何變更，項次10.3請勾選否並跳過10.3.1項；若有變更之情形，則依實際情形填寫，並註明相關資訊（核備函文號及型式試驗報告編號）。※商品為分離式空氣調節機、電動機車用電池交換系統設備或其他，如工廠製程範圍未涵蓋完整成品者，請僅就申請工廠檢查範圍執行取樣。※本項應盡量避免歷年工廠檢查重複取樣相同商品或型式，並應考量該工廠之檢查範圍中商品或型式數量多寡，衡酌取樣商品數量。※本項應盡量安排生產廠場生產相關商品期間內執行檢查並取樣，或取樣生產廠場庫存品；倘若該年度確無生產任何工廠檢查範圍商品，應註記說明並***確實回報商品驗證機關（構）***。※如經本局、本局所屬分局、商品驗證機關（構）通知，有邊境管制、後市場監督或特殊情事等異常或須釐清訊息者，本項應加強查核及取樣。 |
| 紀錄第13頁 | **11.「工廠檢查作業要點」第5點附表第9款之特定規範*** 1. 目前訂有特定規範之商品包括卡客車用翻新輪胎及太陽光電模組等，須確認該商品是否符合特定規範。
	2. 另商品具有資安檢查標準者如變流器，須執行「資安檢查紀錄表」並應併同本次工廠檢查相關紀錄及文件留存。
	3. 非屬前述商品，項次11.1請勾選否，且項次\*11.2及11.3免填。
	4. 特殊規範若要求取樣攜回測試11.3請勾選是，並描述取樣攜回之型式及數量，如翻新輪胎（卡客車用翻新輪胎自願性產品驗證作業規定）。

※目前實務取樣方式-太陽光電模組為送試驗室檢驗或現場檢驗。 |
| 紀錄第13頁 | **12.前次工廠檢查缺點矯正情形**1. 若為初次工廠檢查，本項免檢查。
2. 若前次工廠檢查未發現缺點，請勾選否，項次\*12.2免填。
3. 若前次工廠檢查有發現缺點，請確認該缺點是否已矯正完成，若尚未完成矯正，須說明缺點內容及目前矯正進度，並應列為主要缺點。
 |
| 紀錄第14頁 | **發現主要/次要缺點項次：**項次以小數點一位填寫，如3.3、4.1等**建議：**1. 若未發現缺點，勾選建議1。
2. 若僅有次要缺點，依缺點數目及嚴重情形擇一勾選建議2或建議3。
3. 若在初次/後續工廠檢查時發現主要缺點（不合格），應同時勾選建議4及5；若在複查時發現主要缺點（不合格），則僅能勾選建議4（複查僅有1次）。
4. 若本次工檢作業需取樣攜回檢驗（或當場封樣），告知本案受查工廠後續將依測試結果辦理相關事宜。

**雙方人員簽名後，影印、掃描等方式提供一份予廠商留存。****檢查人員其他意見**：若有其他說明或訊息給審查人員、下次檢查人員，填寫於此欄。 |
| 審查及核發報告 | **審查時間**1. 檢查人員不參與自己所執行之工廠檢查紀錄審查作業。
2. 該次檢查如須提送矯正措施、取樣送驗或攜回檢驗者，檢查人員應於收到矯正措施或檢驗報告之次日起7日內完成確認。
3. 工廠檢查紀錄審查作業應於工廠檢查完成次日或矯正措施/檢驗報告確認次日起14日內完成。

**工廠檢查報告**1. 工廠檢查報告應包含資訊：
2. 報告編號：由本局FIM系統產出之編號。
3. 適用之商品驗證制度：RPC、VPC。
4. 檢查種類：初次工廠檢查或後續工廠檢查。
5. 生產廠場名稱：原則上與登記證明文件一致。
6. 生產廠場廠址：原則上與登記證明文件一致。
7. 商品種類中文名稱或英文名稱：原則上與商品型式試驗報告一致。

※商品為分離式空氣調節機、電動機車用電池交換系統設備或其他，如工廠製程範圍未涵蓋完整成品者，請依實際工廠檢查範圍登錄。例如：空氣調節機有分室內機及室外機，但實際檢查工廠僅生產室內機或僅室外機，應註明「僅室內機」或「僅室外機」。1. 檢查機關（構）印信或其工廠檢查報告簽署人簽章。
2. 簽發日期：當次工廠檢查報告簽發日期。
3. 原始簽發日期：該工廠之初次工廠檢查報告簽發日期。
4. 檢查／審查日期：該次檢查日期或換發報告審查日期，可能為期間。
5. 財團法人全國認證基金會之認證標誌（取得財團法人全國認證基金會認證之本局認可工廠檢查機構適用）。
6. 加蓋鋼印（本局及所屬分局適用）。
7. 其他：
8. 如以遠距方式執行，應加註「遠距檢查」
9. 初次工廠檢查報告有效期限為1年並適用於RPC或VPC之申請，如逾有效期限應重新申請。
10. 商品種類型式

一般商品工廠檢查報告不需呈現主型式，若商品之檢驗規定或業管單位有額外要求（例如: 「H型鋼」等）得於工廠檢查報告備註主型式資訊，主型式呈現方式建議與型式試驗報告名稱一致為宜。 |
| 通知本局或商品驗證機關構 | **通知時點**1. 遠距檢查或複查：工廠檢查前。
2. 發現主要缺點：(1)複查符合後。
3. (2)複查不符合後。(3)30日內未申請複查。
4. 獲知工廠遷廠時。
5. 獲知工廠歇業時。
6. 檢查過程發現FIM系統所產出之該工廠已驗證商品名稱或主型式與現場檢查作業不同，且未完成商品驗證機關（構）核備程序時：工廠檢查完成後15日內。
7. 檢查過程發現當年度無生產任何工廠檢查範圍商品時：工廠檢查完成後15日內。
8. 未配合後續工廠檢查。
 |
| 其他注意事項 | **遠距方式**1. 請至少於14日前（或依本局要求時限）依「[工廠檢查作業要點](https://law.moea.gov.tw/LawContent.aspx?id=FL025856&KeyWord=%e5%b7%a5%e5%bb%a0%e6%aa%a2%e6%9f%a5%e4%bd%9c%e6%a5%ad%e8%a6%81%e9%bb%9e)」第4點規定，檢附相關文件向本局專案申請。
2. 遠距檢查方式可能有書面、視訊等其他方式，請依本局核准之檢查範圍、項目、方式等執行工廠檢查作業，並應於檢查紀錄及報告中備註係以遠距檢查之說明或資訊。
3. 如檢查作業有包含視訊檢查者，檢查過程中因突發事件、技術問題或其他延宕作業期程等因素或事由，得調整視訊檢查作業時間（延長或另擇他日）。
4. 檢查過程相關之文件化、非文件化資訊之保存仍應依「工廠檢查作業程序」第9點規定辦理。
5. 如因突發事件、技術問題等無法進行視訊作業時，應與工廠協調擇期辦理之時間。
 |