



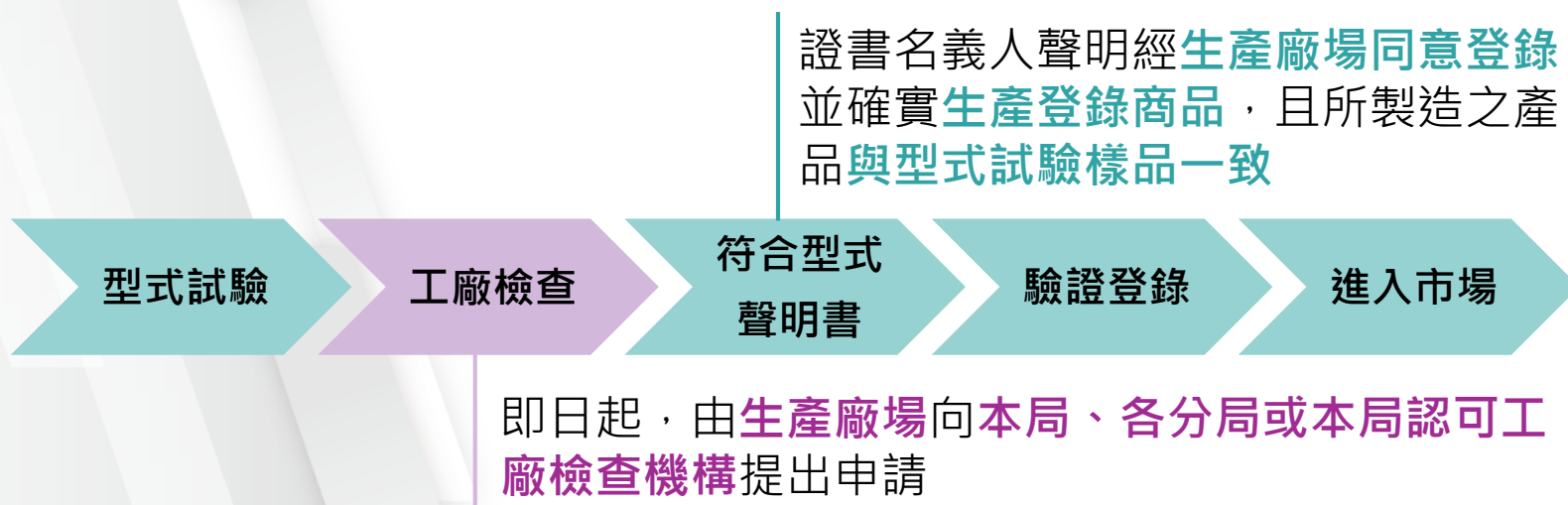
經濟部標準檢驗局
Bureau of Standards, Metrology and Inspection, MOEA

建築用防火門工廠檢查作業 說明會

114年5月12日

防火門實施工廠檢查作業

- 依本局113年12月23日經標檢政字第11330026040號公告辦理
- 商品檢驗程序圖



RPC證書有效期限

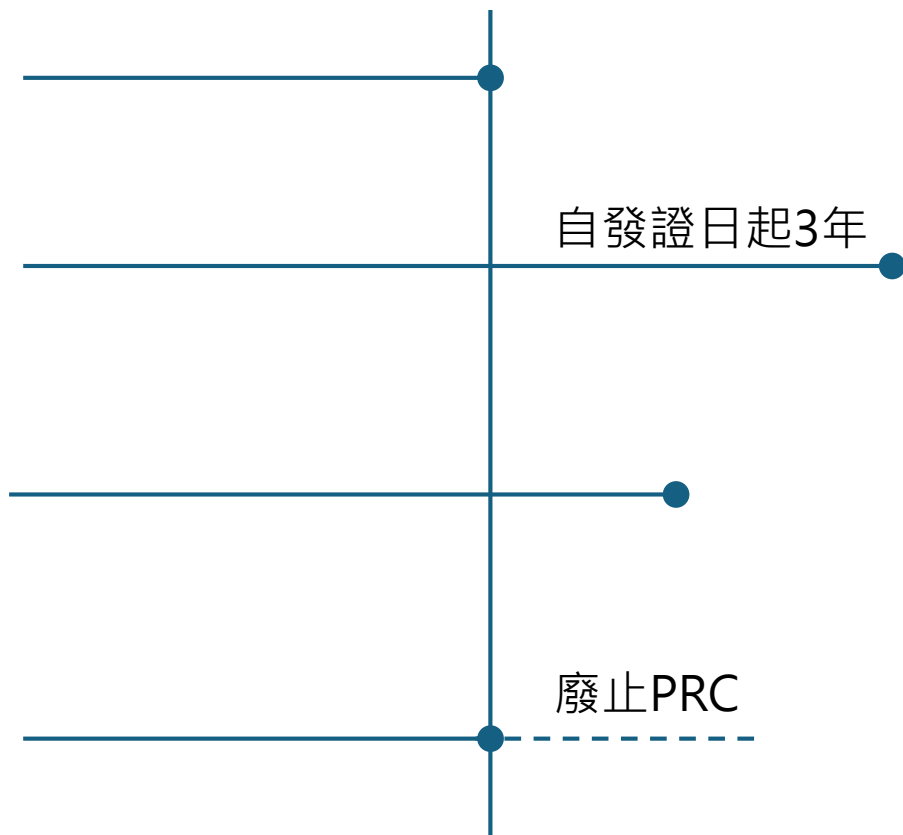
未持工廠檢查報告
新申請RPC、延展者

持工廠檢查報告
新申請RPC、延展者

取得RPC，依限持工廠檢查報告
申請變更符合性評鑑模式者

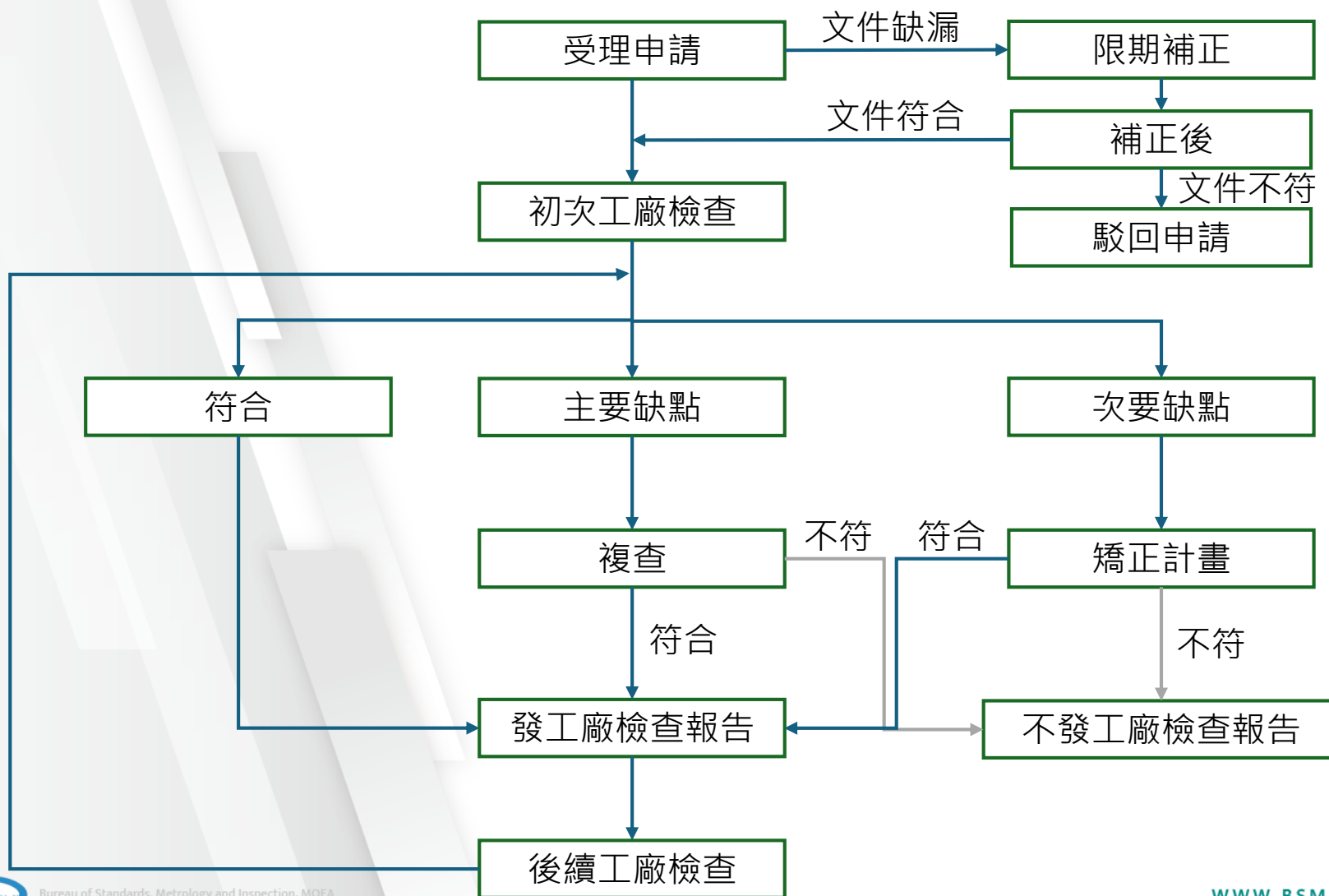
取得RPC，逾期末持工廠檢查報告
申請變更符合性評鑑模式者

114/12/31



工廠檢查相關規定

工廠檢查申請流程圖



工廠檢查申請人？

- 工廠檢查申請人為商品之**生產廠場**
- **國外**生產廠場應委任國內有住所或營業所之**代理人**辦理
- 型式試驗申請人（證書名義人）與工廠檢查申請人不同時，請工廠檢查申請人提供**委託產製證明文件**，以確認兩者關係。
- 委託產製證明文件參考範例，可於本局網站 / 商品檢驗 / 應施檢驗商品專區 / 機械類產品 / 防火門專區處下載參閱，內容可依個案情況自行增減（如委託期間等）。

工廠檢查申請文件

- 工廠檢查申請書
- 公司或商業登記相關證明文件
- 工廠登記相關證明文件
- 工廠位置圖及平面配置圖
- 製造流程圖
- 檢測方法概要
- 商品之型式試驗報告及技術資料（電子或書面皆可）
- 委任書及證明文件（僅國外工廠適用）

工廠檢查項目

工廠基本資料異動（初次工廠檢查得免查）

項次	項目	備註
2.1	生產廠場名稱是否異動	
2.2	廠址是否異動	
2.3	商品種類是否異動	
2.4	主型式是否異動	
2.5	主要零組件及原料是否異動	

工廠檢查項目

商品製造設備

項次	項目	備註
3.1	所設置主要製造設備，是否符合商品產製需求	具有本局認可品質管理驗證機構所核發之ISO 9001證書，且登錄範圍包含工廠檢查範圍者，得免查
3.2	設備運作情形是否正常	
3.3	設備維護保養情形是否正常	

工廠檢查項目

商品主要零組件及原料

項次	項目	備註
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？	
	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？	
	*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？	
	*4.1.4主要零組件及原料是否與型式試驗報告內容相符？（本項為進料階段檢查，10.1.1項為取樣後比對檢查）	

工廠檢查項目

商品主要零組件及原料

項次	項目	備註
4.2	不合格主要零組件及原料之鑑別與隔離	
	4.2.1是否建立鑑別並隔離之方法或程序？	
	4.2.2是否依所建立之方法或程序執行，並保有紀錄？	

工廠檢查項目

商品製造流程

項次	項目	備註
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？	
	*5.1.2 是否規劃有確保商品符合檢驗標準之方式？	
	*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？	
	5.1.4 是否建立涵蓋上述項目之規範或程序並執行？	

工廠檢查項目

商品製造流程

項次	項目	備註
5.2	不合格之成品/半成品之鑑別與隔離	
	5.2.1 是否建立鑑別或隔離不合格成品/半成品之機制？	
	5.2.2 是否依所建立之規範或程序執行，並保有紀錄？	

工廠檢查項目

檢測設備及檢測人員

項次	項目	備註
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？	
	6.1.2 設備運作是否正常？	
	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？	

工廠檢查項目

檢測設備及檢測人員

項次	項目	備註
6.2	檢測人員	具有本局認可品質管理驗證機構所核發之ISO 9001證書，且登錄範圍包含工廠檢查範圍者，得免查
	6.2.1 是否設有適當之檢測人員？	
	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）	

工廠檢查項目

檢測設備之校正及檢查

項次	項目	備註
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？	
7.2	是否保留校正或檢查紀錄？	
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？	
7.4	校正紀錄所顯示之校正數據，是否符合允收基準之要求？	
7.5	檢測設備是否可識別其校正或檢查狀況？	
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？	

工廠檢查項目

合格與不合格品之保存及後續處理

項次	項目	備註
8.1	零組件及原料之保存是否合理？	
8.2	成品/半成品的保存是否合理？	
*8.3	成品是否正確使用商品檢驗標識與識別碼（RPC）、自願性產品驗證（VPC）標誌或正字標記（CNS Mark）標誌？	
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？	

工廠檢查項目

消費者服務及顧客抱怨之處理

項次	項目	備註
9.1	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？	具有本局認可品質管理驗證機構所核發之ISO 9001證書，且登錄範圍包含工廠檢查範圍者，得免查
9.2	消費者服務及顧客抱怨處理情況是否合理？且是否保存相關紀錄？	
9.3	顧客抱怨案件，是否採行矯正措施？且是否保存相關矯正措施執行紀錄？	
9.4	是否查證涉及顧客抱怨案件之矯正措施執行成效？	
9.5	依據「商品驗證登錄辦法」第8條第2項或自願性產品驗證之相關產品檢驗規定，是否已建立下列項目之紀錄：商品產製日期、型式、規格、數量、出廠日期、銷售對象	

工廠檢查項目

型式試驗報告原型式之一致性產製情形與後續變更(若為初次工廠檢查得免查)

項次	項目	備註
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 主要零組件是否與原型式試驗報告或技術文件相符？	
	*10.1.2 半成品之成分、結構或零組件配置是否與原型式試驗報告相符？	
	*10.1.3 成品之成分、結構或零組件配置是否與原型式試驗報告相符？	

工廠檢查項目

型式試驗報告原型式之一致性產製情形與後續變更(若為初次工廠檢查得免查)

項次	項目	備註
10.2	是否對商品（成品）於現場執行取樣檢驗或攜回檢驗？	
	*10.2.1 前項現場取樣檢驗結果是否符合規定？	
10.3	自前次工廠檢查迄今，已驗證商品是否有變更？	
	*10.3.1前項變更是否已取得該驗證商品之驗證機關（構）同意？	

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。
 - 7) 前次工廠檢查結果有次要缺點，且仍未改善者。
 - 8) 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。
- 有**主要缺點**者，申請人應於規定期限內**申請複查**，屆期末申請複查或經複查結果仍有主要缺點者，判定為不符合規定。
- 初次及後續工廠檢查之複查申請期限分別為六十日及三十日。

次要缺點

- 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，判定為次要缺點。
- 有次要缺點者應於查核作業完成後十日內提具**矯正計畫（含具體矯正措施及時程）**，檢查機關（構）必要時得就該矯正計畫執行查核。屆期未提出矯正計畫或矯正計畫未能有效改正缺點者，判定為不符合規定。

工廠檢查報告

- 初次工廠檢查結果經審查符合規定者，發給初次工廠檢查報告。
- 初次工廠檢查報告有效期限為1年。
- 工廠檢查報告登載之適用商品種類或其他事項異動時，生產廠場應檢具申請書、第三點第一項各款之異動後文件及其他證明文件向檢查機關（構）申請換發工廠檢查報告，必要時得執行後續工廠檢查。
- 前項異動屬增列適用商品種類且製程與原核准商品不同者，應以新申請案辦理。

後續工廠檢查

- 以工廠檢查報告取得本局商品驗證之生產廠場，檢查機關（構）應實施**後續工廠檢查每年至少1次**。**後續工廠檢查時應取樣**，以查核與原驗證商品型式之一致性，必要時執行測試。經審查符合規定者，發給後續工廠檢查報告。
- 前項檢查遇有特殊情況者得增加檢查次數，或經本局同意併隔年後續工廠檢查執行。

常見問題

哪些廠場需提出工廠檢查申請？

- 礦物製防火門生產廠場以具備產製門扇邊框之能力為原則
- 木製防火門或鋼製防火門等生產廠場則以具備產製門扇之能力為原則，以便執行門扇結構零組件之查核。

現地組裝之組件需有備(樣)品？

- 製造流程圖應如實呈現商品製造流程，如五金配件等組件，可於工廠安裝，亦可於施工現場安裝。
- 檢查人員將依生產廠場實際產製流程執行工廠檢查，如流程圖呈現五金配件等零組件於工廠安裝，則相關零組件應於工廠安裝完成，反之，則以五金配件等組件備料查核比對為原則。
- 為確認生產廠場具產製成品及品質管理能力，仍請生產廠場於廠區內備妥門檯、鑲嵌玻璃及五金配件等必要之組件，以供抽樣查核與型式試驗報告及技術文件之符合性。

現場取樣查核如何運作？

- 為確保檢查當日產線有運作，檢查人員將於行前與生產廠場媒合檢查日期，以便執行主要零組件、半成品或成品查核。另亦得取樣生產廠場之庫存品。

同一廠場但不同製程或型式防火門如何申請？

- 以**1次工廠檢查申請**為原則，但情況特殊者，不在此限。
- 舉例說明，生產廠場可將木製防火門與鋼製防火門名稱及型式列於同一份工廠檢查申請書A，經檢查符合規定，其工廠檢查報告A之商品種類名稱敘明木製防火門、鋼製防火門；後續同一生產廠場申請增列礦物製防火門，且製程與原核准商品不同時，依規定應提新申請書B及檢附相關文件，內容包含原核准商品與擬增列商品，經工廠檢查符合規定，其工廠檢查報告B之商品種類名稱敘明木製防火門、鋼製防火門、礦物製防火門。

申請表單及參考案例

工廠檢查作業表單及參考案例

- 工廠檢查作業表單、申請書（含申請文件）填寫範例、部分工廠作業程序及紀錄表單參考案例，下載路徑：本局網站 /商品檢驗/應施檢驗商品專區/機械類產品/防火門專區

簡報完畢
謝謝聆聽