

工廠檢查紀錄填寫注意事項

<p>注意 事項</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.各項次經查核後，將實際情形以勾選方式選擇是或否。 2.各項次若有不適用情形時，請於是及否中間填寫 N/A。 3.若選擇為“N/A”及“否”時，請於下方欄位述明項次及觀察事項 若要列為缺點，請參考「工廠檢查作業要點」第 7 點內容，註明主要或次要缺點。 4.同一項次，發現二個以上之（次要/主要）缺點時，請於下方欄位分別記述。 5.若個別大項，均勻選“是”時，請至少於下方欄位簡要述明概況。 6.填寫各項次空間不足時，皆得以附件方式呈現。 												
<p>第 1 頁</p>	<p>受理編號： FI-□□-□□-□□□-□□-□</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">FI</td><td style="width: 50%;">工廠檢查代碼</td></tr> <tr> <td>第 3 及 4 碼</td><td>檢查機關(構)代碼</td></tr> <tr> <td>第 5 及 6 碼</td><td>生產廠場所在地區代碼</td></tr> <tr> <td>第 7、8 及 9 碼</td><td>申請案流水號</td></tr> <tr> <td>第 10 及 11 碼</td><td>年度別後兩碼</td></tr> <tr> <td>第 12 碼</td><td>序號，由 1 開始</td></tr> </table> <p>生產廠場：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.配合申請書填寫，惟請提醒廠商注意商品驗證申請名稱及型式試驗報告名稱相符性。 2.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。 3.以正楷中文或大寫英文字體填寫。 <p>廠址：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.執行最後組裝程序或產品驗證測試的場所。 2.須確認與工廠、公司或商業登記相關證明文件所載資料相符。但未取得前述文件者，須提供最近一期納稅證明。 <p>型式試驗報告編號：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.初次工廠檢查時，應依據申請資料所附之型式試驗報告編號進行填寫。 2.後續工廠檢查時，則參考初次工廠檢查紀錄內容；倘產品已作變更，且已執行型式試驗進行確認符合性時，則此欄位應提供原型式試驗及新型式試驗二份報告編號。 <p>作業型態：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.每 1 工廠僅有 1 次初次工廠檢查。 2.若更換工廠檢查機構，新機構依初次工廠檢查作業辦理。 <p>商品種類名稱：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.配合申請書填寫，並請提醒廠商注意與型式試驗報告名稱及商品驗證申請名稱相符性。 2.商品分類號列(C.C.C.Code)名稱係屬通稱，僅供廠商參考。 3.合板商品標準寫法：普通合板、特殊合板、結構用合板 地板商品標準寫法：複合木質地板、條狀地板、方塊地板、鑲嵌地板 	FI	工廠檢查代碼	第 3 及 4 碼	檢查機關(構)代碼	第 5 及 6 碼	生產廠場所在地區代碼	第 7、8 及 9 碼	申請案流水號	第 10 及 11 碼	年度別後兩碼	第 12 碼	序號，由 1 開始
FI	工廠檢查代碼												
第 3 及 4 碼	檢查機關(構)代碼												
第 5 及 6 碼	生產廠場所在地區代碼												
第 7、8 及 9 碼	申請案流水號												
第 10 及 11 碼	年度別後兩碼												
第 12 碼	序號，由 1 開始												

	<p>爐具商品標準寫法：即熱式燃氣熱水器、瓦斯爐具、卡式爐</p> <p>商品驗證證書字號：</p> <p>1. 假如有二張以上證書情形，工廠檢查作業範圍內所有證書皆須填列，且注意是否有同商品種類/名稱。</p> <p>2. 初次工廠檢查時，此項可空白。</p> <p>型式(號)：</p> <p>1. 配合其型式試驗報告/商品驗證證書內容填寫。</p> <p>2. 應將主型式填入，必要時以附件呈現。</p> <p>3. 配合提供主要規格/描述，如電氣產品之消耗電功率、合板之厚度、層數、等級。並請註明工廠檢查時，現場生產之商品/型式。</p> <p>檢查型式：</p> <p>倘執行該次工廠檢查之項次，請勾選有查核到的型式(證書)。</p> <p>查核型式：</p> <p>勾選項次 9.2 查核型式(號)，如有系列型式(號)須註明，抽查商品須為成品並貼有標示。</p> <p>主要會檢人員及職稱：</p> <p>填寫受檢工廠人員資料，並由其自行填寫及簽名。</p> <p>若有隨隊專家，請填於此欄。</p> <p>工廠基本資料是否變更：</p> <p>初次工廠檢查時，此項通常為空白。</p> <p>檢查人員：</p> <p>請以正楷填寫。</p> <p>檢查日期：</p> <p>若為 2 天以上，均應填寫。</p>
第 2 頁	<p>1. 符合商品製程要求之製造設備</p> <p>1.1 是否已建立符合商品製程主要製造設備總覽表，且符合商品產製需求？</p> <p>製程主要製造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及製造流程圖等。</p> <p>1.2 設備運作情形是否正常？</p> <p>應於生產現場查核實際運作情形。</p> <p>1.3 設備維護保養情形是否正常？</p> <p>(a) 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。</p> <p>(b) 應於生產現場查核。</p>
第 3 頁	<p>2. 所採購之主要零組件及原料符合商品規範</p> <p>2.1 採購之主要零組件及原料是否符合規範？</p> <p>針對主要零組件及原料之適當採購規範、檢驗方式：</p> <p>(a) 需要制定書面程序書。</p>

	<p>(b)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)。</p> <p>針對主要零組件與型式試驗報告內容之符合性：</p> <p>(a)需保留最新技術文件。</p> <p>(b)查核採購紀錄，核對型式試驗報告(技術文件)內容。</p> <p>2.2 採購之主要零組件及原料若由供應商檢驗時，其報告或證書是否有供應商所授權人員之簽名或蓋章？</p> <p>(a)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。</p> <p>(b)工廠應在符合性證明(報告)簽章確認是否符合規範。</p> <p>2.3 不符合採購規範之主要零組件及原料是否清楚地加以鑑別並隔離之？</p>
第 4 頁	<p>3. 符合商品製程需求之製造流程</p> <p>3.1 製造流程是否符合商品產製需求？</p> <p>應於生產現場查核，並應參考製造流程圖。</p> <p>針對製造流程中之適當管制點：</p> <p>(a)個別商品規定，不強制。</p> <p>(b)合板建議可考慮膠水黏度、調和配方、膠合壓力、溫度等。</p> <p>3.2 是否依製造流程正常運作？</p> <p>檢查前聯繫，應儘可能確保工廠正常生產。</p>
第 5 頁	<p>4. 符合產製商品需求之檢測設備，或相同檢測功能之檢測設備</p> <p>4.1 是否已建立符合產製商品製程需求之檢測設備總覽表？</p> <p>檢測設備總覽表需要制定書面文件，且查核是否已參考檢驗標準、基本資料表及製造流程圖等。</p> <p>4.2 檢測設備是否符合商品產製之需求？</p> <p>參考基本資料表及檢測方法概要。</p> <p>針對檢測設備總覽表：</p> <p>需要制定書面文件，參考基本資料表。</p> <p>4.3 是否已建立符合本局所規定之產製商品製程所需之檢測設備，或相同檢測功能之檢測設備？</p> <p>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。</p> <p>4.4 設備運作是否正常？</p>

	<p>應於檢測現場查核實際運作情形。</p> <p>4.5 專業檢測人員是否具備操作能力？</p> <p>應要求工廠檢測人員實際操作。</p> <p>4.6 若發現設備功能不正確時，是否採取隨後之矯正措施？</p> <p>可無需書面文件，查核實際發生情形。</p>
第 6 頁	<p>5. 具備符合產製商品需求之專業檢測人員訓練</p> <p>5.1 是否具有適當之專業檢測人員？</p> <p>於現場查核廠商之實際檢測人員運用情形。</p> <p>5.2 專業檢測人員是否經過適當之訓練？（得輔以實作查核）</p> <p>於現場查核廠商之實際檢測人員培訓及在職訓練情形。</p>
第 7 頁	<p>6. 具備符合產製商品需求之檢測設備且已完成追溯國家標準之校正</p> <p>6.1 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查核，以確認符合產製商品之檢測作業需求？</p> <p>(a) 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。</p> <p>(b) 可併 4.1 列出(周期，校正(外/內校(Calibration)))/查核(Verification))。</p> <p>6.2 校正紀錄所顯示之校正數據，是否已符合允收基準之要求？</p> <p>應於現場查核實際運作情形。</p> <p>6.3 採取查核時，是否已備有程序並據以執行？查核結果是否符合允收基準之要求？</p> <p>需要制定書面程序書。</p> <p>6.4 檢測設備是否可識別其校正或查核狀況？</p> <p>應於現場查核實際運作情形。</p>
第 8 頁	<p>7. 保存符合商品需求之檢驗與測試執行情形之紀錄</p> <p>7.1 是否已建立檢測項目所需之檢測規範，以確認檢測作業需求？</p> <p>需要制定書面文件。</p> <p>7.2 進料檢驗執行情形是否合理？及是否保留檢驗紀錄？</p> <p>(a)應於現場查核實際運作情形。</p> <p>(b)檢驗周期、數據是否符合 2.1 及 7.1 規定。</p> <p>7.3 製造階段之檢驗執行情形是否合理？及是否保留檢驗紀錄？</p> <p>(a)應於現場查核實際運作情形。</p>

	<p>7.4 成品檢驗執行情形是否合理？及是否保留檢驗紀錄？ 應於現場查核實際運作情形。</p> <p>7.5 不合格之成品/半成品是否已鑑別並隔離之？ 應於現場查核實際運作情形。</p> <p>7.6 若發現檢驗結果不符合標準規定時，是否採取隨後之矯正措施？ 須註明檢驗不符合項目及矯正內容。</p>
第 9 頁	<p>8. 涉及產製商品需求之消費者服務及顧客抱怨之處理</p> <p>8.1 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？ 顧客回饋(服務電話、地址)、處理窗口、處理模式。</p> <p>8.2 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？ 應保留處理紀錄(商品驗證登錄辦法第 8 條)。</p> <p>8.3 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？</p> <p>8.4 是否查證涉及顧客抱怨案件之矯正措施執行成效？</p> <p>8.5 依據「商品驗證登錄辦法」第 8 條第 2 項之產銷紀錄查核，是否已建立下列項目之紀錄：(屬 VPC 案件，本項不適用)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 商品產製日期 2. 型式、規格 3. 數量 4. 出廠日期 5. 銷售對象
第 10 頁	<p>9. 已驗證商品之一致性產製情形及後續變更 初次檢查作業時部分項次不適用(不含變更檢查機關(構)初次工廠檢查或已取得相關證書)。</p> <p>9.1 重要或規定之成品檢測項目是否已執行？(可實地抽測並記錄於下方)</p> <ol style="list-style-type: none"> (a) 已有 TA(型式認可)或 CI(驗證登錄)證書者，應執行本項。 (b) 合板、地板商品後續檢查時，取樣攜回檢驗。 (c) 取樣檢驗不合格，視為主要缺點，並通知商品驗證機關(構)依商品檢驗法規查處。 <p>9.2 現場抽樣核對是否與申請產品一致？</p> <ol style="list-style-type: none"> (a) 現場係指生產成品(已貼附檢驗標識)或倉庫。

	<p>(b) 依最新技術文件比對。</p> <p>(c) 比對若不符合，應列為主要缺點，取樣攜回檢測，認可工廠檢查機構得以通知原驗證商品驗證機關(構)處置(驗證登錄商品監督作業原則)。</p> <p>9.3 受查工廠為本案已驗證商品之證書名義人所屬製造廠場時，當已驗證產品要進行變更前，有無書面程序可確保驗證機關(構)已同意接受其變更？</p> <p>工廠應保持有最新技術文件。</p> <p>9.4 受查工廠為本案已驗證商品之代工廠場時，當已驗證商品要進行變更前，有無書面程序可要求該驗證商品之證書名義人確保驗證機關(構)已同意接受其變更？</p> <p>9.5 已驗證商品要進行變更前後，受查廠商是否已取得該驗證商品之指定試驗室所出具之型式試驗報告？</p> <p>型式試驗報告編號： (依實際情形填寫)</p> <p>9.6 已驗證商品要進行變更前後，受查廠商是否已取得該驗證商品之驗證機關(構)核發之核備函？</p> <p>核備函字號： (必須填寫)</p>
第 11 頁	<p>10. 「工廠檢查作業要點」第 5 點第 1 項第 10 款之特定規範</p> <p>10.1 適用商品種類是否訂有特定規範？若否，以下免填。</p> <p>目前有特定規範之產品包括翻修輪胎、深層海水等。</p> <p>10.2 是否符合特定規範？</p>
第 11 頁	<p>11. 前次工廠檢查缺點矯正情形(限後續工廠檢查或複查作業填寫)</p> <p>若為初次工廠檢查，填寫方式：於下方空格填寫“初次工廠檢查”</p> <p>11.1 前次工廠檢查是否發現缺點？若否，以下免填。</p> <p>11.2 缺點是否矯正完成？尚未矯正完成之缺點須註記。</p>
第 11-12 頁	<p>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：</p> <p>1. 若未發現缺點，勾選建議 1。</p> <p>2. 若僅有次要缺點，依缺點數目及嚴重情形於建議 2 或建議 3 擇一勾選。</p> <p>3. 若發現主要缺點(不合格)，應同時勾選建議 4 及 5。</p> <p>4. 在初次/後續工廠檢查時，建議 4 及 5 各保留“不發給工廠檢查報告”及“六十日”(初次)或“三十日”(後續)。</p> <p>5. 複查不合格時，勾選建議 4(複查僅有 1 次)</p> <p>雙方人員簽名後，影印一份交予廠商留存。</p> <p>6. 檢查人員其他意見：</p> <p>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。</p>

	<p>每型式之商品須於該商品所屬驗證登錄證書之三年效期內，須於根據工廠檢查之作業風險評估結果，完成「工廠檢查作業程序」第 5 點第 1 項所列 9 款規定之每款查核記錄至少 1 次。倘本次工廠檢查之查核結果發現須變更下次工廠檢查之查檢項目及查檢週期時，請於以下欄位填寫變更之理由及所發現之現象。</p>
第 13-15 頁	<p>工廠檢查之作業風險評估：</p> <p>執行工廠檢查作業前，請依據現行已受理及完成之工廠產製作業，以及工廠檢查作業方式進行風險分類及歸納，且提出本次工廠檢查作業之風險評估結果，並依本次工廠檢查作業所包含之每型式之商品進行填寫「作業風險評估結果表」。</p> <p>(本文件及表單僅供內部參考用，勿須提供廠商)</p>
第 16-17 頁	<p>本次及建議下次工廠檢查作業之週期表：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.執行工廠檢查作業前，工廠檢查人員應參考本表單中由前次工廠檢查人員所建議之查核日期及查核項目，加上前述「作業風險評估結果表」所列之評估結果進行整合而於「本次及建議下次工廠檢查作業之週期表」中，提出本次工廠檢查作業之週期表及簽署執行者欄，且據以執行工廠檢查作業。 2.完成本次工廠檢查作業後，應於「本次及建議下次工廠檢查作業之週期表」中，提出建議下次工廠檢查作業之週期表及簽署建議者欄。