**型式檢定驗證申請書**

Application Form for Product Certification

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 受理日期：Date of Application |  | 受理編號：Application No. |  |
| 一、**申請人**  Applicant |
| 公司或商工行號名稱Name of Company/Business/Factory |  | （簽章）(Signature) |  |
| 地址Address |  | 統一編號Uniform No. |  |
| 負責人Person in charge |  | 電子郵件E-mail address |  | □是 □否 願意收到本中心相關檢驗資訊Yes No Receipt of related inspection information |
| 聯絡人Contact person |  | 電子郵件E-mail address |  | 電話號碼Telephone No. |  | 傳真號碼Fax No. |  |
| 二、**生產廠場**（生產廠場若超過一家，請另外以附表敘述）Factory (Where there are more than one factories, please specify by using the attached AP-02-2 form.) |
| 廠場名稱：Factory name |  |
| 廠址：Factory address |  |
| 品管證書/工廠檢查報告核發機構： |  | 品管證書/工廠檢查編號： |  |
| Quality management system certificate/ Factory inspection report issued by | Certificate No./ Factory inspection report No. |
| 三、**商品名稱**Name of Products |
| (一)商品分類號列:C.C.C. Code |  |  | 驗證登錄申請模式Modules selected for registration□type 1a□type 1b □type 2 □type 3□type 4□type 5□type 6□system 7 |
| (二)中文名稱:Chinese name |  |  |
| (三)英文名稱:English name |  |  |
| (四)型 式:Type |  |  |
| (五)系列型式:Series of the type |  |  |
| (六) 試驗報告編號：Test Report/Certificate No.  |  |  |
| 四、**申請類別**以下各欄由受理單位填寫The following table will be filled by the authority.Types of Application  |
| □ | (一) 新申請案 |  |  |
|  | New application  |  |
|  |  |  |
| □ | (二）變更申請案 | (原證書號碼： |  | ) |
|  | Application for changes (Original Certificate No.) |  |
|  | □ 1.增列系列型式 | □ 2.延展申請案 | □ 3.補換或加發證書 |
|  | Addition of series of the type | Extension of the validity period | Reissue of the certificate |
|  |  |  |  | ) |
|  | □ 4.移轉案(原證書名義人代碼： |  | ) | □ 5. 其他 |  |
|  | Certificate transfer（code of the original certificate holder） |  | Others |
| 五、**申請人願遵守型式檢定相關規範並配合提供驗證評估所須之任何資訊。**The applicant agrees to comply with the requirements for certification and supply information needed for evaluation of products to be certified.  |
| 六、**應繳費用**: |  以下各欄由受理單位填寫 The following table will be filled by the authority |
| 收費類別 | 審查費 | 補換發證書費 | 年費 | 其他 |
| 金　額 |  |  |  |  |
| 收款單號碼 |  |  |  |  |
| 收費章 |  |  |  |  |
| 經辦人： | 主管： |

**2016/03/30** 第2之1頁]

|  |
| --- |
| 附表：Attached Form**生產廠場清單****List of Production Premises** |
| 1. | 廠場名稱 |  |
| Factory name |
| 廠 址 |  |
| Factory address |
| 品管制度驗證機構 |  | 品管制度證書編號 |  |
| QMS certificate issued by | Certificate No. |
| 工廠檢查機構 |  | 工廠檢查報告編號 |  |
| Factory inspection report issued by | Factory inspection report No. |
| 2. | 廠場名稱 |  |
| Factory name |
| 廠 址 |  |
| Factory address |
| 品管制度驗證機構 |  | 品管制度證書編號 |  |
| QMS certificate issued by | Certificate No. |
| 工廠檢查機構 |  | 工廠檢查報告編號 |  |
| Factory inspection report issued by | Factory inspection report No. |
| 3. | 廠場名稱 |  |
| Factory name |
| 廠 址 |  |
| Factory address |
| 品管制度驗證機構 |  | 品管制度證書編號 |  |
| QMS certificate issued by | Certificate No. |
| 工廠檢查機構 |  | 工廠檢查報告編號 |  |
| Factory inspection report issued by | Factory inspection report No. |
| 4. | 廠場名稱 |  |
| Factory name |
| 廠 址 |  |
| Factory address |
| 品管制度驗證機構 |  | 品管制度證書編號 |  |
| QMS certificate issued by | Certificate No. |
| 工廠檢查機構 |  | 工廠檢查報告編號 |  |
| Factory inspection report issued by | Factory inspection report No. |
| 5. | 廠場名稱 |  |
| Factory name |
| 廠 址 |  |
| Factory address |
| 品管制度驗證機構 |  | 品管制度證書編號 |  |
| QMS certificate issued by | Certificate No. |
| 工廠檢查機構 |  | 工廠檢查報告編號 |  |
| Factory inspection report issued by | Factory inspection report No. |

**2016/03/30** 第2之2頁]

**『動力衝剪機械』**產品範圍及申辦號列

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **號列** | **品名(產品描述)** | **檢驗標準** |
| **□** | **8462.10.10.00.1** | **鍛造機（限檢驗冷作鍛造，衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之鍛造機）** | **機械設備器具安全標準(105/8/5修正)** **第71至84條，第117條，第120至121條。****國際標準ISO 5057:1993為機械設備器具安全標準第82條所定中古堆高機貨叉之檢驗標準。****型式檢定符合性評鑑程序模式依ISO/IEC17067**□type 1a □type 1b □type 2 □type 3 □type 4 □type 5 □System 7後續品質一致性查核得採 □工廠檢查 □ISO評鑑追查 □逐批查核 |
| **□** | **8462.10.20.00.9** | **模壓衝製機（包括壓床）（限檢驗冷作鍛造，衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之模壓衝製機）** |
| **□** | **8462.29.00.00.2** | **其他彎曲、摺疊、矯直或矯平之機器（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之摺床）** |
| **□** | **8462.31.00.00.8** | **數值控制剪機（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之剪機）** |
| **□** | **8462.39.00.00.0** | **其他剪機（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之剪機）** |
| **□** | **8462.41.00.00.6** | **數值控制衝孔或衝口工具機（包括壓床），包括衝剪複合機（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之數值控制衝孔或衝口工具機，包括衝剪複合機）** |
| **□** | **8462.49.00.00.8** | **其他衝孔或衝口工具機（包括壓床），包括衝剪複合機（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之數值控制衝孔或衝口工具機，包括衝剪複合機）** |
| **□** | **8462.91.00.00.5** | **液壓機（限檢驗衝程>6mm，滑塊移動速度>30mm/s，人工上下料之液（氣）壓機）** |

**符合型式聲明書 (型式系列用)**

 **(Declaration of Conformity to Type)**

 **本申請人切結保證經貴中心型式檢定審查符合安全標準之機械、設備或器具，必採適當品質管理措施，並確保所登錄之機械、設備或器具，於生產時與產品驗證資料之原型式一致，並同意接受後續品質一致性之查核。機械、設備或器具資料如下：**

**I hereby declare that the machinery, equipment and tools described below registered under the MIRDC’s Product Certification Scheme are subject to the necessary quality management measures and assure that they are consistent to the prototype which is the subject of the registration documents submitted.**

**In addition, I should accept quality consistency inspection conducted by MIRDC afterward.**

1. **貨品分類號列：**

 **C.C.C. Code**

1. **中文名稱：**

 **Chinese name**

1. **英文名稱：**

 **English name**

1. **型 式：**

 **Type**

1. **系列型式：**

 **Series of the type**

1. **後續品質一致性之查核：□ 逐批報驗查核 □工廠檢查□ISO制度追查**

 **□ 其他：**

**倘因違反本聲明書所保證之內容，本申請人願意負擔起所有相關法律責任。**

**Where violations of the declaration occur, I agree to take legal responsibilities.**

**此致**

**財團法人金屬工業研究發展中心**

**To: METAL INDUSTRIES RESEARCH & DEVELOPMENT CENTRE**

**申請人：**

**Applicant:**

**負責人： (簽章)**

**Person in charge signature**

**中 華 民 國 年 月 日**

**Date (year) (month) (day)**

**2016/03/30** 第1之1頁]

品質一致性查核採逐批查驗切結書

本公司向 金屬中心申辦 型式檢定(型式： )，同意金屬中心應執行之「生產技術品質一致性查核作業採( 逐批查驗 )

1. 指派專員 (連絡電話： ) 報備每批次之型式、數量、生產廠場與生產時間，並請 金屬中心每季或接獲通知時派員到場進行產品實體查驗、測試，衍生之費用由申請人負擔。
2. 如遇有產品已產製運出廠場或輸入卻未通知 金屬中心辦理逐批查驗之情事，或逐批查驗發現不合格時，願受廢止證書之處分。
3. 檢定產品為研磨輪者，每次查驗取樣產品進行標示事項檢視，並由查驗人員視情況是否取樣三個以上製品進行破壞旋轉等測試。
4. 同意 金屬中心保留恢復執行生產技術品質一致性查核(臨場查驗)之權力。

特立此書為據。

立書人： (用印)

負責人： (簽章)

地址：

 中 華 民 國 年 月 日

**聲 明 書(參考例單機用)**

**本公司於 年 月 日報關進口之 產品，識別號碼/引擎號碼：(進口報單號碼：) 數量為： 台，依「職業安全衛生法」第7條第3項及「機械設備器具安全資訊申報登陸辦法」規定，至勞動部指定網站辦理安全資訊申報登錄，特此聲明上述進口之 產品，自國外廠商交付本公司再銷售至使用者前，各該動力衝剪機械產品均無改裝、加工或調整等情事致有變更其安全性能，且在未經完成安全資訊申報登錄，取得完成登錄通知書前，本公司願自負妥慎保管之責，絕不供應操作者使用。如有違規或陳述不實，本公司願負一切相關法律責任。特此具結。**

 **此致**

**勞動部**

**公司：**

**負責人：**

**地址：**

**電話/傳真：**

**中華民國 年 月 日**

**申請型式檢定應檢附文件**

**List of Attachments to the Application for Typeof Product Certification**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| □ | 型式檢定申請書 |  **系列** |
| **單型式** | **多型式** |
| □ | **1. 申請人身分證明文件影本。** **□公司登記證明文件或**  **□商業登記證明文件或**  **□工廠登記證明文件** | **■** | **■** |
| □ | **2.專業實驗室依機械設備器具安全標準(105.8.5)檢定核發之合格型式檢驗報告；**產品安全性能檢測報告；衝壓機械遲動時間Tl衝壓機械停止時間Ts最大停止時間(Tl+Ts) | **■** | **■** |
| □ | **3. 產品基本資料：**□(1)型式名稱說明書/照片/全圖或型錄 □將包含「動力衝剪機械名稱、商品分類號列、基本規格(主機台、控制台)」；動力動力衝剪機械安全裝置位置示意圖； □產品安全裝置基本資料（安全裝置一覽表），包含廠牌、品名、規格、安全性能 | ■**■****■** | ■**■****■** |
| □ | **4. 產品安全裝置基本資料及配備基本資料；** | **■** | **■** |
| □ | **5.**□**歸類為同一型式之理由說明書**□**型式差異對照表** | **■** | **■****■** |
|  | **6.具檢測能力之國內製造廠出具之自主檢查報告與製程查核紀錄** |  |  |
| □ | **7.自我宣告聲明書**  | **■** | **■** |
| □ | **8.符合所適用符合性評鑑程序之聲明書。** | **■** | **■** |

型式檢定申請人應遵守事項

附件8.5

「申請者權利與義務說明」

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 產品名稱(Name of Product)： |  |
|  | 型式(Type)： |  |
|  | 系列型式(Series of the type)： |  |

申請者應遵守下列規定，若有違反之情事發生，所有之責任概由申請者負責。

1. 申請型式檢定者、申請型式檢定證書補發或換發者，應依本中心型式檢定作業說明(7101B-38)規定辦理。

2. 申請型式檢定所提供之證件影本須與正本相符；應檢附之技術資料亦須與實際狀況符合，絕無造假之情事，若有偽造或虛偽不實將依機械類產品型式驗證實施及監督管理辦法相關規定處理，並由申請者自負所有法律責任。

3. 申請者對申請過程之任何問題，須隨時提供必要之協助；如經要求須檢送樣品時，應儘速提供之。

4.取得型式檢定證書之產品應於機械設備器具安全資訊申報網登錄，並依安全標示與驗證合格標章使用及管理辦法之標識式樣自製標識標貼或印鑄於產品本體明顯處，始得販賣或公開陳列。

5.型式檢定證書、安全標示與驗證合格標章限用於顯示產品經檢定合格，符合職業安全衛生署所定技術規範之規定，且應確保已核發之型式檢定證書和安全標示與驗證合格標章不致被誤用。

6.申請者販賣、公開陳列或於傳播媒體如文件、宣傳品或廣告中，引用產品檢定驗證狀況時，應遵守機械設備器具監督管理辦法及其他相關法規之規定，並符合型式檢定機構之要求。

7.本中心必要時得要求申請人提供樣品，就特定項目執行測試、監督試驗或派員至生產廠場執行製造階段之檢查、港口倉儲場、進口商、經銷商或相關處所執行取樣檢驗。生產廠場應建立商品產製日期、型式、規格、數量、出廠日期、銷售對象、客戶抱怨、處理紀錄及客戶服務紀錄資料，並接受本中心查核。

8.本中心執行已驗證產品監督，發現已驗證產品確屬違規者，由本中心發函通知申請人於規定期限(一個月)內提出改善對策，若申請人不遵守此規定，則本中心將依機械設備器具監督管理辦法相關規定報請主管機關處理，申請人不得有異議。

9.已核發型式檢定證書者，若違反機械設備器具監督管理辦法相關作業規定（包含市場監督或工廠檢查作業）等情形者或損害消費者之生命、身體、健康、財產或其他權益，本驗證機構將依機械設備器具監督管理辦法相關規定處理。

10.型式檢定遭本中心撤銷時應停止使用安全標示與驗證合格標章，並負完全清除庫存物品中已附貼或印妥標識之責任。

11.對已審驗合格之產品：

(1)保存其所知有關產品與相關法規要求之符合性的所有抱怨紀錄，必要時，備妥此紀錄供驗證機構索閱。

(2)對會影響符合審驗要求之產品所發現的任何缺失或抱怨，採取適當措施，並將所採措施予以文件化。

|  |
| --- |
| **申請人**  Applicant |
| 公司/商工行號Name of Company/Business//Factory |  | （簽章）(Signature) |  |

Page 1/1 (7101B-S36 8.5/**20160330**)

**申請項目**

|  |  |
| --- | --- |
| **申請項目** | **衝剪機械種類** |
| **□機械衝床** | **□確動式離合器衝床** |
| **□摩擦式離合器衝床** |
| **□機械式折床** |
| **□液壓衝床** |  |
| **□剪床**  |  |
| **□褶床** |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **申請項目** | **安全裝置種類** |
| **□** | **安全護圍** |
| **□** | **防護式安全裝置** |
| **□** | **雙手操作式安全裝置** |
| **□** | **感應式安全裝置** |
| **□** | **拉開式安全裝置** |
| **□** | **掃除式安全裝置** |

**『動力衝剪機械』產品基本資料**

|  |  |
| --- | --- |
| **產品描述** | **規格/數據** |
| **產品名稱** |  |
| **主/系列型式編號** | **□本產品為主型式，型式編號如下：** |
|  |  |
| **系列型式：**  |
|  | **□本產品為系列型式，型式編號如下：** |
|  |
|  | **所屬主型式：**  |
| **長 × 寬 × 高** |  m × m × m |
| **總重量** |  Tons |
| **衝壓能力** |  Tons |
| **行程數** |  SPM |
| **行程距離** |  mm |
| **閉模高度** |  mm |
| **最大模高** |  mm |
| **滑塊調整量** |  mm |
| **滑塊面積** |  mm2 |
| **台盤厚度** |  mm |
| **台盤面積** |  mm2 |
| **主馬達** |  (4P) Kw |
| **動力源** |  Volt. Φ |
| **控制台個數** |  座 |
| **控制電源** |  Volt. Φ  |
| **其他** |  |

**『動力衝剪機械』安全裝置標示**

 **□ 衝壓機械安全裝置標示**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 項 目 | 標 示 | 備 註 |
| 製造序號 |  |  |
| 製造廠商名稱 |  |  |
| 製造年月 |  |  |
| 使用之衝壓機械種類 |  |  |
| 衝壓能力 |  |  |
| 行程長度（雙手操作式安全裝置除外） |  |  |
| 每分鐘行程數SPM （雙手操作式及光電式安全裝置除外） |  |  |
| 金屬模之大小範圍(模具.螺孔中心距離) |  |  |
| **雙手操作式安全裝置(遲動時間) Tl+Ts：**  |  |  |
| **光電式安全裝置(遲動時間) Tl+Ts：** |  |  |
| 安全距離 mm |  |  |
| 光電式安全裝置 | 有效防護距離 mm |  |  |
| 光電式安全裝置 | 有效防護高度 mm |  |  |

 **□ 剪斷機械標示**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 項 目 | 標 示 | 備 註 |
| 製造序號 |  |  |
| 製造廠商名稱 |   |  |
| 製造年月 |   |  |
| 剪斷機械種類 |  |  |
| 剪斷機械之剪斷厚度 mm |  |  |
| 剪斷機械之刃物長度 mm |  |  |
| 光電式安全裝置 | 有效防護距離 mm |  |  |
| 光電式安全裝置 | 有效防護高度 mm |  |  |