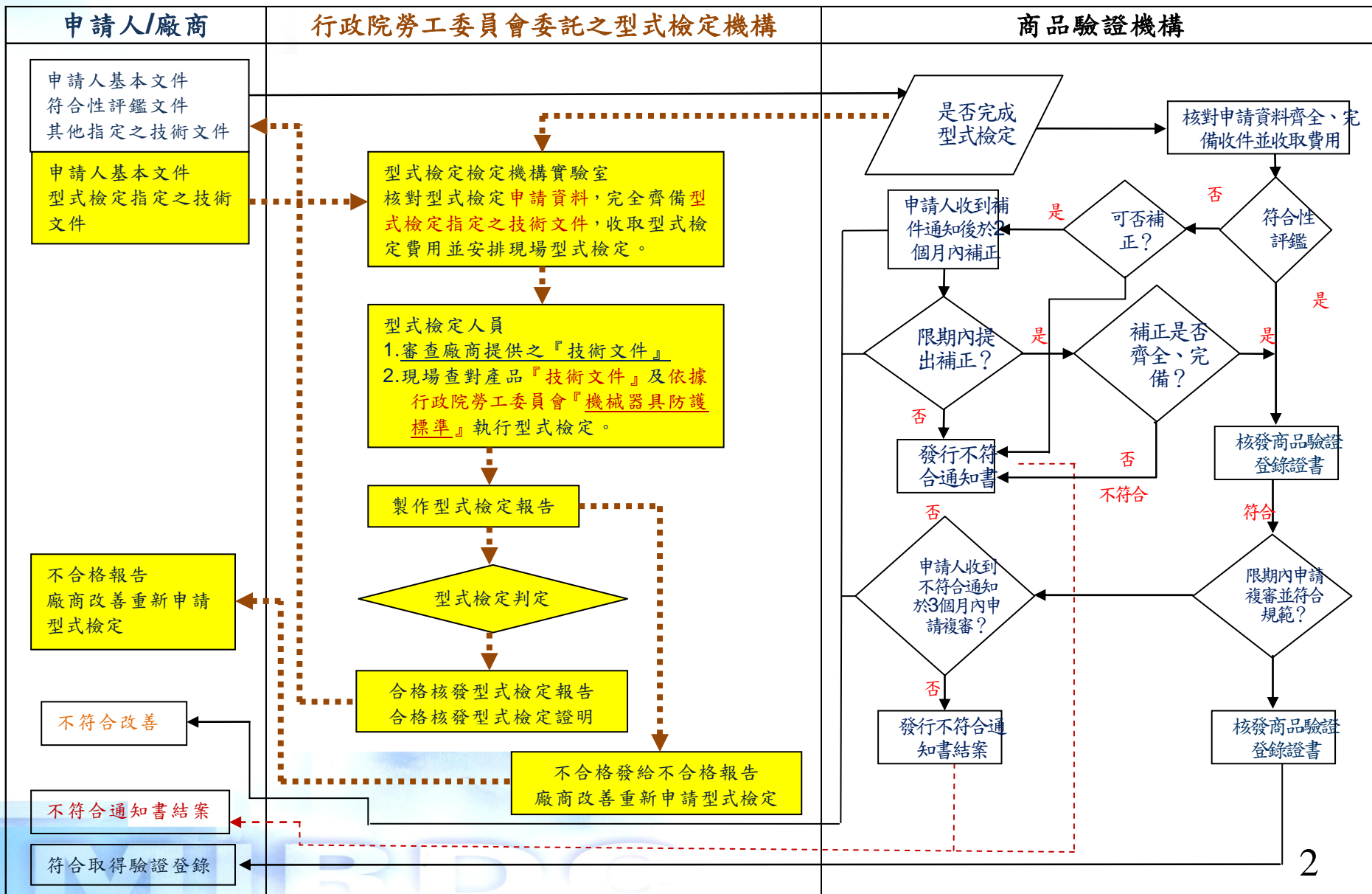


Session 2

型式檢定作業流程介紹

動力衝剪機械型式檢定申請流程圖



動力衝剪機械型式檢定申請（1/10）

申請者應提出正式申請，經其授權代表簽字；申請內容或其附件應包括：

a.所欲型式檢定之範圍。

b.聲明申請者同意遵守型式檢定要求，並提供欲型式檢定產品之規格及資訊。

c.應檢附該型式機械器具之構造(有電氣回路者，含電氣回路)圖、性能及操作說明書。檢定機構認有必要時，得通知申請人提供相關試驗報告、文件或物件。

動力衝剪機械型式檢定申請 (2/10)



金屬工業研究發展中心

動力衝剪機械型式檢定申請書

申請日期： 年 月 日

工令號：

一、申請人

公司或營業所名稱 _____ (簽章) _____

地址 _____

負責人 _____ 統一編號 _____ 發票抬頭 _____

聯絡人 _____ 電話號碼 _____ 傳真號碼 _____

二、生產廠場

廠場名稱： _____

廠址： _____

三、申請項目

申請項目	衝剪機械種類
<input type="checkbox"/> 機械衝床	<input type="checkbox"/> 確動式離合器衝床
	<input type="checkbox"/> 摩擦式離合器衝床
	<input type="checkbox"/> 機械式折床
<input type="checkbox"/> 液壓衝床	
<input type="checkbox"/> 剪床	
<input type="checkbox"/> 摺床	

申請項目	安全裝置種類
<input type="checkbox"/>	安全護圍
<input type="checkbox"/>	防護式安全裝置
<input type="checkbox"/>	雙手操作式安全裝置
<input type="checkbox"/>	感應式安全裝置
<input type="checkbox"/>	拉開式安全裝置
<input type="checkbox"/>	掃除式安全裝置




金屬工業研究發展中心

四、「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	驗證登錄符合性評鑑程序模式
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準(行政院勞工委員會九十二年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	8462.10.20.00.9	模壓衝剪機 (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剪機)	機械器具防護標準(行政院勞工委員會九十二年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	8462.29.00.00.2	其他彎曲、摺疊、矯正或矯平之機器 (限檢驗衝程>6mm, 滑塊移動速度>30mm/s, 人工上下料之摺床)	機械器具防護標準(行政院勞工委員會九十二年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準(行政院勞工委員會九十二年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準(行政院勞工委員會九十二年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準(行政院勞工委員會九十二年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準(行政院勞工委員會九十二年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準(行政院勞工委員會九十二年七月三十日)	模式二加三

動力衝剪機械型式檢定申請 (3/10)

 金屬工業研究發展中心

五、「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	<input type="checkbox"/> 本產品為主型式，型式編號如下： <input type="checkbox"/> 本產品為系列型式，所屬主/系列型式編號如下： 主型式：_____ 系列型式：_____
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	_____ mm ²
台盤厚度	_____ mm
台盤面積	_____ mm ²
主馬達	(4P) _____ Kw
動力源	_____ Volt. _____ Φ
控制台個數	_____ 座
控制電源	_____ Volt. _____ Φ
其他	

 金屬工業研究發展中心

六、「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(運動時間) T1: (安全一行程式安全裝置)		
雙手操作式安全裝置 Tm: (雙手起動式安全裝置)		
光電式安全裝置(運動時間) T1:		
使用中之衝壓機械停止時間Ts: (緊急停止機構開始動作時至滑塊停止時之時間)		
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		
剪斷機械之刀物長度 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		

動力衝剪機械型式檢定申請 (4/10)



金屬工業研究發展中心

動力衝剪機械型式檢定申請書

申請日期：○○年○○月○○日

工令號：

一、申請人

公司或營業所名稱 ○○股份有限公司(公司全銜) (簽章) ○○○

地址 ○○市○○區○○○○路○○○號

負責人 ○○○ 統一編號 12345678 發票抬頭 ○○股份有限公司

聯絡人 ○○○ 電話號碼 02-12345678 傳真號碼 02-23456789

二、生產廠場

廠場名稱： ○○廠區

廠址： ○○市○○區○○○○路○○○號

動力衝剪機械型式檢定申請（5/10）

三、申請項目

申請項目	衝剪機械種類
<input type="checkbox"/> 機械衝床	<input type="checkbox"/> 確動式離合器衝床
	<input type="checkbox"/> 摩擦式離合器衝床
	<input type="checkbox"/> 機械式摺床
<input type="checkbox"/> 液壓衝床	
<input type="checkbox"/> 剪床	
<input type="checkbox"/> 摺床	

申請項目	安全裝置種類
<input type="checkbox"/>	安全護圍
<input type="checkbox"/>	防護式安全裝置
<input type="checkbox"/>	雙手操作式安全裝置
<input type="checkbox"/>	感應式安全裝置
<input type="checkbox"/>	拉開式安全裝置
<input type="checkbox"/>	掃除式安全裝置

動力衝剪機械型式檢定申請 (6/10)

四、『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	驗證登錄符合性 評鑑程序模式
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準 (行政院勞工委員會九十三年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準 (行政院勞工委員會九十三年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準 (行政院勞工委員會九十三年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準 (行政院勞工委員會九十三年七月三十日)	模式二加三

動力衝剪機械型式檢定申請 (7/10)

四、『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	驗證登錄符合性 評鑑程序模式
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準 (行政院勞工委員會九十三年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準 (行政院勞工委員會九十三年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準 (行政院勞工委員會九十三年七月三十日)	模式二加三
<input type="checkbox"/>	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)	機械器具防護標準 (行政院勞工委員會九十三年七月三十日)	模式二加三

動力衝剪機械型式檢定申請 (8/10)

五、『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	<input type="checkbox"/> 本產品為主型式，型式編號如下：
	<input type="checkbox"/> 本產品為系列型式，所屬主/系列型式編號如下：
	主型式：_____
	系列型式：_____
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	_____ mm ²
台盤厚度	_____ mm
台盤面積	_____ mm ²
主馬達	_____ (4P) _____ Kw
動力源	_____ Volt. _____ Φ
控制台個數	_____ 座
控制電源	_____ Volt. _____ Φ
其他	

動力衝剪機械型式檢定申請 (9/10)

六、『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: (安全一行程式安全裝置)		
雙手操作式安全裝置 Tm: (雙手起動式安全裝置)		
光電式安全裝置(遲動時間) Tl:		
使用中之衝壓機械停止時間 Ts: (緊急停止機構開始動作時至滑塊停止時之時間)		
安全距離 mm		
光電式安全裝置	有效防護距離 mm	
	有效防護高度 mm	

動力衝剪機械型式檢定申請（10/10）

六、『動力衝剪機械』安全裝置標示

☐ 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		
	有效防護高度 mm		

動力衝剪機械型式檢定應檢附之技術文件（1/3）

☐ 1. 產品基本資料；

機械照片或型錄；型式名稱說明書；

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）」；

動力衝剪機械安全裝置位置示意圖；

☐ 2. 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

☐ 3. 產品安全性能檢測報告；

衝壓機械遲動時間 T_1 / 衝壓機械停止時間 T_s /
最大停止時間(T_1+T_s)

動力衝剪機械型式檢定應檢附之技術文件（2/3）

- ☐ 4. 產品操作保養說明書；
安全說明/搬運說明/安裝說明/操作說明/
維修說明……
- ☐ 5. 安全裝置之符合說明；（含重要零組件證書或測試報告）
安全相關計算；/安全護圍符合說明；
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、
掃除式安全裝置符合說明；
- ☐ 6. 安全裝置迴路圖
電氣安全迴路圖；
液/氣壓安全迴路圖；

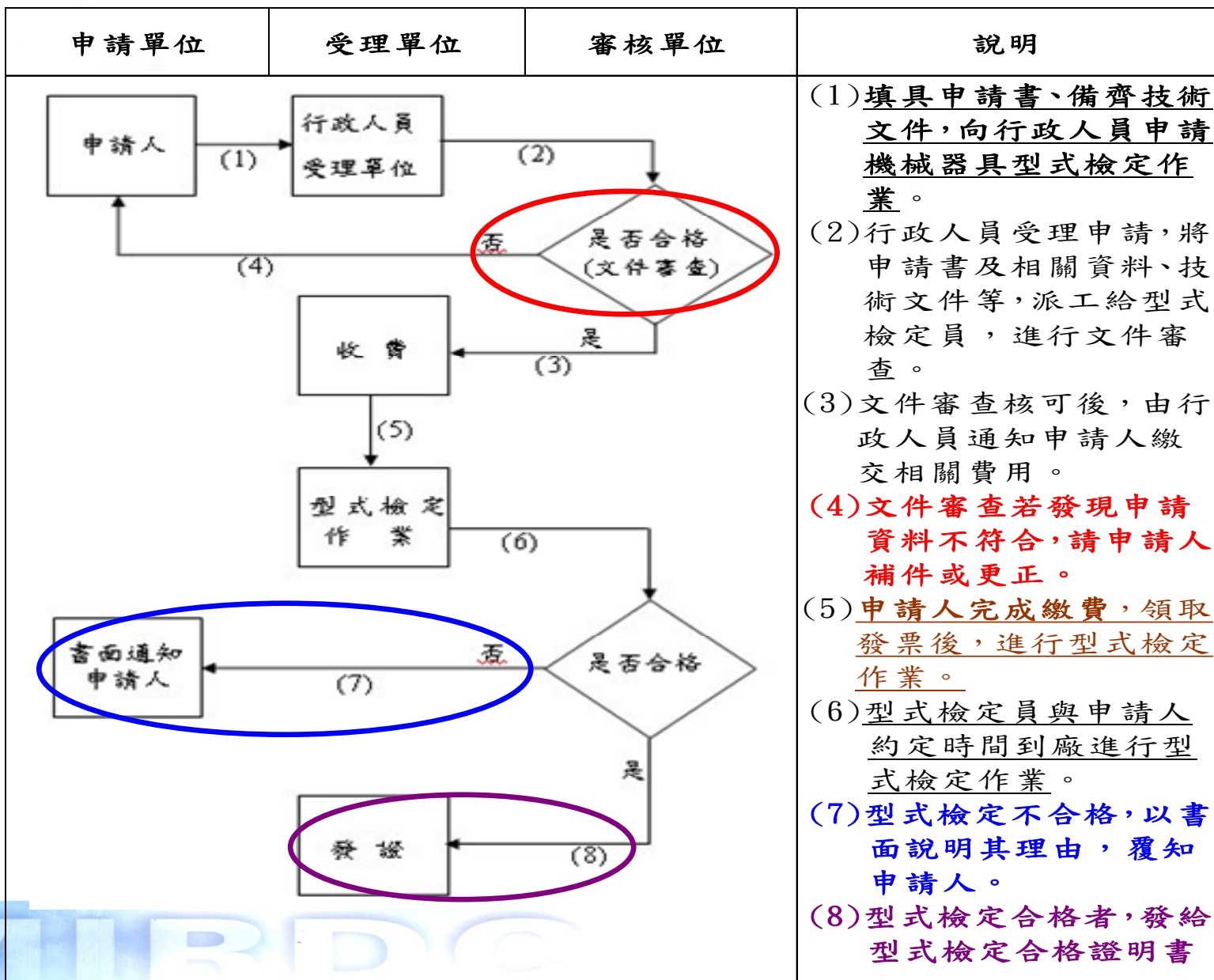
『動力衝剪機械』須作安全計算之相關項目清單

	機械式 衝剪機械	油壓或氣壓式 衝剪機械	安全計算之計算內容
衝床 安全裝置	安全護圍	安全護圍	各開口大小及其對應點之距離(如CNS 3418或CNS 14805)
	防護式	防護式	防護高度計算：防護式護圍高度高於閉合工作高度。
			防護式安全裝置若具開口者，各開口大小及其對應點之距離。
			(活動升降門)之吊環強度與尺寸計算
			(活動升降門)之吊索強度與尺寸計算
	雙手操作式	雙手操作式	雙手起動式安全裝置： T_m 之停止時間及安全距離。
			(設置安全距離計算)
	感應式	感應式	雙手操作式安全裝置： T_1+T_s 之停止時間及安全距離。
			防護高度計算
			光電式安全裝置： T_1+T_s 之停止時間及安全距離。
剪床 安全裝置	拉開式/掃除式	-	(設置安全距離計算)
			牽引帶之強度與尺寸計算
	雙手操作式	雙手操作式	固定用零組件強度計算
			設置安全距離計算
	感應式	感應式	設置安全距離計算
			牽引帶之強度與尺寸計算
摺床 安全裝置	拉開式	-	固定用零組件強度計算
			設置安全距離計算
	國內業者表示， 此類機械多已被 油壓式摺床取代	雙手操作式	設置安全距離計算
		感應式	設置安全距離計算
	拉開式	-	牽引帶之強度與尺寸計算
			固定用零組件強度計算

動力衝剪機械系列型式判定

1. 動力衝剪機械之系列型式判定，依原則所規定之項目不得變更外，其餘功能性項目得由型式檢定機構自行研訂核判基準，報經行政院勞工委員會及經濟部標準檢驗局備查。
2. 動力衝剪機械之系列型式判定，乃針對已驗證合格之主型式進行比對，且確認如下項目未予改變，始得判定為系列型式產品：
 - (一)台身型式；
 - (二)傳動型式；
 - (三)離剎型式；
3. 動力衝剪機械商品系列型式判定及檢定抽樣原則
(98.2.4經濟部標準檢驗局經標三字第09830000750號令)

動力衝剪機械型式檢定申請流程



動力衝剪機械型式檢定作業（1/4）

1. 接受型式檢定之申請及繳費後，應於14個工作天內審查完畢，並與廠商安排日期實施型式檢定作業。若必須補件或複檢以兩次為限。
2. 廠商提出申請及完成繳費後，應於三個月內，完成型式檢定作業。
3. 型式檢定受理時間及作業時間，均為正常上班時間，假日不受理。

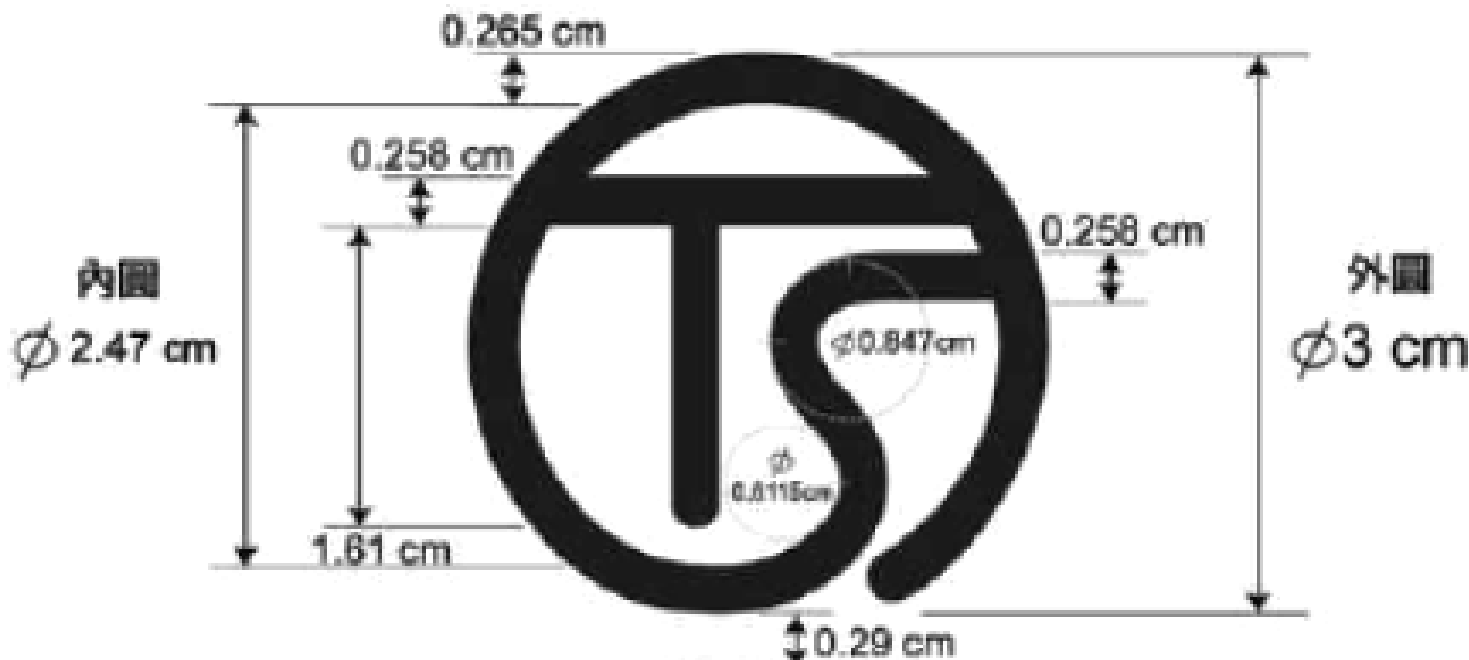
動力衝剪機械型式檢定作業（2/4）

4. 型式檢定作業完成後，型式檢定人員應將型式檢定結果，送交型式檢定主管核准；若為合格，型式檢定服務及行政人員將型式檢定合格證明書發給廠商。

並告知申請人應於型式檢定合格之機械器具明顯處，張貼型式檢定合格標識，以資識別；檢定不合格者，應以書面說明其理由，覆知申請人。

動力衝剪機械型式檢定作業 (3/4)

動力衝剪機械型式檢定合格標章



註：

金工衝檢字第*****號

- 1、標章顏色：黑色K0。
- 2、標章下方註明型式檢定合格字號或代碼。
- 3、配合機械器具本體大小或其他特殊需要，合格標章尺寸得按比例縮小或放大。

動力衝剪機械型式檢定作業（4/4）

- (1) 檢定不符合規定者，若辦理申請重新檢定，應重新繳交檢定費用，待型式檢定服務及行政人員收取費用後，由型式檢定人員進行重新檢定作業。
- (2) 型式檢定合格證明書之有效為三年，有效期限屆滿前三個月，申請人應檢附原型式檢定合格證明書及相關圖面、文件，向檢定機構申請更新檢定，更新檢定合格之有效期限為三年。

動力衝剪機械型式檢定退件處理

退件時機及退件作業之處理方式，可分為下述情形：

- (1) 申請文件審查不符合，無法於限期內補正者；由型式檢定服務及行政人員辦理退件。
- (2) 受理後廠商因故無法於三個月內配合辦理型式檢定者；型式檢定人員應將詳細情形，由該申請案件型式檢定服務及行政人員與廠商確認後辦理退件。
- (3) 型式檢定作業開始前，因廠商撤回原申請案件者，由型式檢定服務及行政人員獲廠商之申請函後予以退件。

上述情形，均應通知廠商予以退件，並退還原申請資料，另副知型式檢定人員。


型式檢定合格證明書之發給、 變更記載事項、補發及繳還事項

- 1.證書核發：凡經型式檢定合格，核發型式檢定合格證明書。
合格證書以親自領取或掛號郵寄方式均可。
- 2.證書變更：廠商如有證書所載事項變更情況，應提出申請；經型式檢定主管判定，若可以變更，則應換發新證。
- 3.證書撤銷：以詐偽方法取得證書者，應予以撤銷，並通知廠商限期(一個月)繳回證書；屆期未繳回，得逕為公告註銷。
- 4.型式檢定合格證明書如有遺失、毀損或滅失等情事時，廠商發函予中心提出補發之申請；經型式檢定主管判定核准後，應補發新證。

動力衝剪機械型式檢定合格證明書



(衝剪機械) 型式檢定合格證明書

申請人名稱	金豐機器工業股份有限公司			
申請人地址	彰化市 薪桐里 彰水路 186 號	電話	04-7524131	
製造人地址	彰化市 鹿港鎮 鹿工南二路 29 號	電話	04-7810627	
型式檢定合格之 機械器具種類及型式	摩擦式離合器衝床 主型式：C 型單曲軸 OCP-260 系列型式詳如附頁			
※危險防止機能之種類	詳如附頁			
型式檢定合格字號	金工衝檢字第 0980001 號			
有效期間	98 年 02 月 20 日至 101 年 06 月 30 日	檢 定 員 簽 章	邱 鐘 毅	 印
	年 月 日 至 年 月 日			
	年 月 日 至 年 月 日			
發證年月	中華民國 98 年 02 月 20 日			
備 註				

(本證書經發證機關使用鋼印後生效)

金屬工業研究發展中心

METAL INDUSTRIES R&D CENTRE

高雄市楠梓區 81160 高楠公路 1001 號

1001 Kuanan Highway, Nanzu Kaohsiung Taiwan 81160, Republic of China

董事長黃啟川



衝剪機械型式檢定合格證明書(續頁)

型式檢定合格字號：金工衝檢字第 0980001 號

主型式：OCP-260，系列型式：OCP-25、OCP-35、OCP-45、OCP-60、OCP-80、OCP-110、OCP-160、OCP-200等共八種不同的型號。如下列：

規格 型號	台身 型式	傳動 型式	離剎 型式	安全裝置	安全控制 回路設計	適用感應式安全 裝置種類
OCP-260 (主型式)	C 型	單曲軸	濕式	1.雙手操作式安全裝置 2.感應式安全裝置	OCP-E 電氣 安全迴路圖	(1)RIKEN/SE II-48 (2)SICK/C20-40-450 (3)SICK/C40-30-450 (4)竹中/PSR312 (5)BANNER/ LS2TP30-450Q88 (6)HONEYWELL/ FF-ST4C04DM2 (7)OMRON/ MP21Y-30-450-AS (8)OMRON/ MS4800B-30-0440
OCP-25 (系列型式)	C 型	單曲軸	濕式	1.雙手操作式安全裝置 2.感應式安全裝置	OCP-E 電氣 安全迴路圖	(1)RIKEN/SE II-32 (2)SICK/C20-40-300 (3)SICK/C40-30-300 (4)竹中/PSR308 (5)BANNER/ LS2TP30-300Q88 (6)HONEYWELL/ FF-ST4C03DM2 (7)OMRON/ MP21Y-30-300-AS (8)OMRON/ MS4800B-30-0320
OCP-35 (系列型式)	C 型	單曲軸	濕式	1.雙手操作式安全裝置 2.感應式安全裝置	OCP-E 電氣 安全迴路圖	(1)RIKEN/SE II-32 (2)SICK/C20-40-300 (3)SICK/C40-30-300 (4)竹中/PSR308 (5)BANNER/ LS2TP30-300Q88 (6)HONEYWELL/ FF-ST4C03DM2 (7)OMRON/ MP21Y-30-300-AS (8)OMRON/ MS4800B-30-0320

動力衝剪機械型式檢定合格證明書



衝剪機械型式檢定合格證明書(續頁)

型式檢定合格字號：金工衝檢字第 0980001 號

規格 型號	台身 型式	傳動 型式	離剎 型式	安全裝置	安全控制 回路設計	適用感應式安全 裝置種類
OCP-45 (系列型式)	C 型	單曲軸	濕式	1.雙手操作式安全裝置 2.感應式安全裝置	OCP-E 電氣 安全迴路圖	(1)RIKEN/SE II-32 (2)SICK/C20-40-300 (3)SICK/C40-30-300 (4)竹中/PSR308 (5)BANNER/ LS2TP30-300Q88 (6)HONEYWELL/ FF-ST4C03DM2 (7)OMRON/ MP21Y-30-300-AS (8)OMRON/ MS4800B-30-0320
OCP-60 (系列型式)	C 型	單曲軸	濕式	1.雙手操作式安全裝置 2.感應式安全裝置	OCP-E 電氣 安全迴路圖	(1)RIKEN/SE II-32 (2)SICK/C20-40-300 (3)SICK/C40-30-300 (4)竹中/PSR308 (5)BANNER/ LS2TP30-300Q88 (6)HONEYWELL/ FF-ST4C03DM2 (7)OMRON/ MP21Y-30-300-AS (8)OMRON/ MS4800B-30-0320
OCP-80 (系列型式)	C 型	單曲軸	濕式	1.雙手操作式安全裝置 2.感應式安全裝置	OCP-E 電氣 安全迴路圖	(1)RIKEN/SE II-32 (2)SICK/C20-40-300 (3)SICK/C40-30-300 (4)竹中/PSR308 (5)BANNER/ LS2TP30-300Q88 (6)HONEYWELL/ FF-ST4C03DM2 (7)OMRON/ MP21Y-30-300-AS (8)OMRON/ MS4800B-30-0320



衝剪機械型式檢定合格證明書(續頁)

型式檢定合格字號：金工衝檢字第 0980001 號

規格 型號	台身 型式	傳動 型式	離剎 型式	安全裝置	安全控制 回路設計	適用感應式安全 裝置種類
OCP-110 (系列型式)	C 型	單曲軸	濕式	1.雙手操作式安全裝置 2.感應式安全裝置	OCP-E 電氣 安全迴路圖	(1)RIKEN/SE II-32 (2)SICK/C20-40-300 (3)SICK/C40-30-300 (4)竹中/PSR308 (5)BANNER/ LS2TP30-300Q88 (6)HONEYWELL/ FF-ST4C03DM2 (7)OMRON/ MP21Y-30-300-AS (8)OMRON/ MS4800B-30-0320
OCP-160 (系列型式)	C 型	單曲軸	濕式	1.雙手操作式安全裝置 2.感應式安全裝置	OCP-E 電氣 安全迴路圖	(1)RIKEN/SE II-40 (2)SICK/C20-40-450 (3)SICK/C40-30-450 (4)竹中/PSR310 (5)BANNER/ LS2TP30-450Q88 (6)HONEYWELL/ FF-ST4C04DM2 (7)OMRON/ MP21Y-30-450-AS (8)OMRON/ MS4800B-30-0440
OCP-200 (系列型式)	C 型	單曲軸	濕式	1.雙手操作式安全裝置 2.感應式安全裝置	OCP-E 電氣 安全迴路圖	(1)RIKEN/SE II-40 (2)SICK/C20-40-450 (3)SICK/C40-30-450 (4)竹中/PSR310 (5)BANNER/ LS2TP30-450Q88 (6)HONEYWELL/ FF-ST4C04DM2 (7)OMRON/ MP21Y-30-450-AS (8)OMRON/ MS4800B-30-0440

動力衝剪機械型式檢定合格證明書



衝剪機械型式檢定合格證明書(續頁)

型式檢定合格字號：金工衝檢字第 0980001 號

備註：

1. 本型式檢定合格證明依型式檢定報告編號：MTP0001-1.98 年 02 月 20 日核發、MTP0001-2.98 年 02 月 20 日核發。
2. 型式檢定所提供之技術文件與上述所列所有系列型號與主型號之台身型式、傳動型式、離剎型式、安全裝置、安全控制回路設計等皆相同。
3. 安全裝置應包含(1)金豐/雙手操作台，及(2)感應式安全裝置/光電裝置。
4. 型式檢定之感應式安全裝置為主型式：SICK/C20-40-450。
系列型式抽測：RIKEN/SE II-40。
5. 適用感應式安全裝置種類，應符合廠商所檢附技術文件之安全符合性說明要求。

(以下空白)

動力衝剪機械型式檢定業務收費標準表

檢測費	依衝剪機械設備型式及安全裝置不同 有不同測試項目及收費	
	檢 測 項 目：	費 用
主型式	(一) 主型式檢測 (每型式) (二) 主型式產品相關文件技術資料審查 (每型式)	30,000
系列型號	(一) 系列型號檢測 (每系列) (二) 系列型號產品相關文件技術資料審查 (抽測系列型號) 包含所有測試項目及交通費、膳雜費。	25,000
	系列型號產品相關文件技術資料審查(每系列型號)	10,000
	單 項 委 託 測 試 項 目：	
	(1)機器本體基本安全檢測	4,000
	(2)雙手操作式安全裝置檢測：雙手起動式安全裝置	12,500
	(3)光電感應式安全裝置檢測	13,000
	(4)光電感應+雙手起動式安全裝置	15,000
	(5)安全護圍式安全裝置檢測	2,000
	(6)防護式安全裝置檢測	2,000
	(7)拉開式安全裝置檢測	2,000
	(8)掃除式安全裝置檢測	1,000
差旅費	交通費：自行開車每公里 6.5 元或大眾運輸+計程車資估算	
	膳雜費：450 元／天	
	住宿費：台北地區 2,000 元／天、其他地區 1,400 元／天	

意見交流與討論

簡報結束
敬請指教

金屬工業
研究發展中心
Metal Industries Research &
Development Center

