

內政部 開會通知單

受文者：財團法人台灣建築中心

發文日期：中華民國103年4月14日

發文字號：內授營建管字第1030803589號

速別：普通件

密等及解密條件或保密期限：

附件：如備註二（請至<http://edoc.cpami.gov.tw>下載）

開會事由：建築技術規則認可防火產品改進措施第2次說明會議

開會時間：103年4月30日（星期三）上午9時30分

開會地點：本部營建署5樓大禮堂（台北市八德路2段342號）

主持人：謝組長偉松

聯絡人及電話：劉奇岳（電話：(02)87712880；傳真：(02)8771

2709；liuu@cpami.gov.tw)

出席者：行政院消費者保護處、經濟部標準檢驗局、財團法人成大研究發展基金會、財

團法人台灣建築中心、台灣防火科技有限公司、國立成功大學（防火安全研究
中心防火實驗室）、中山科學研究院化學研究所防火實驗室、財團法人塑膠工業
技術發展中心、財團法人台灣建築中心材料實驗室、優力國際安全認證有限公
司、英國Exova Warringtonfire公司、國立臺灣科技大學（評定機構、試驗機
構）、本部建築研究所防火實驗中心、5直轄市、臺灣省15縣（市）政府、中華
民國全國建築師公會、台灣省建築材料商業同業公會聯合會、中華民國防火門
商業同業公會、社團法人台灣防火材料協會、台灣區防火安全建築材料協進會
、中華民國電梯協會、中華民國消費者文教基金會、社團法人台灣消費者保護
協會、台灣明尼蘇達礦業製造股份有限公司、力捷國際工程股份有限公司、茹民企
業股份有限公司、亞細亞防火建材有限公司、金鑄鑼國際股份有限公司、泰博
股份有限公司、偉聯實業股份有限公司、喜利得股份有限公司、晶圓防火科技股份
有限公司、冠群防火科技股份有限公司、優特聯合實業有限公司、台有貿易有
限公司、臺拓國際實業有限公司、柏林股份有限公司、台灣格雷斯股份有限公司、韓
司、華人企業股份有限公司、貿元工業股份有限公司、環球油漆股份有限公司、韓
保科技有限公司、台灣老人牌塗料股份有限公司、台灣西卡股份有限公司、威
肯建材企業有限公司、庭睿興業有限公司、恩企實業有限公司、恩凱實業有限
公司、康宇防火建材有限公司、可耐福股份有限公司、普漢登實業有限公司、
貝斯特國際實業有限公司、萊特建材股份有限公司、大昌國際商務股份有限公
司、台灣好夫曼企業有限公司、良和實業股份有限公司、佳大化工股份有限公司、
長益友室內裝修股份有限公司、惠普股份有限公司、壹東實業股份有限公司、
環球水泥股份有限公司、展信科技股份有限公司、偉敦實業股份有限公司、
元群建材工業股份有限公司、安全捲門工業股份有限公司、安和金屬工業股
份有限公司、振洋防火科技有限公司、光超建材工業有限公司、博宇德工程股
份有限公司、聯合福興股份有限公司、鉅榮興業股份有限公司、瑞商實業股份



列席者：
副本：本部營建署(建築管理組謝組長偉松、黃副組長仁銅、藥科長中丕)
備註：

一、請各評定專業機構協助轉知其餘申請內政部建築技術規則認可防火產品之廠商。

二、檢附會議議程乙份，請攜同與會。

三、因會議室空間有限，請各與會單位至多派2人與會，並於

會前3日提供與會人員名單以利作業。



裝

訂

線



建築技術規則認可防火產品改進措施第2次說明會議 議程

壹、背景說明

前行政院消費者保護委員會於100年7月21日第190次會議中，委員提案建議國內防火阻燃產品應比照美國UL產品認證流程，建立產品認證與後市場管理機制，加重生產廠商的罰則與刑責，確保消費者的權益，復於100年8月18日第191次會議決議請本部督導試驗機構、評定機構及相關業者落實防火材料認可之前端查核（驗）及後市場管理機制，前經本部3度邀集本部指定之評定專業機構及試驗機構等召開會議討論，並於101年9月28日邀相關公會及業者代表就本案前端查核及後市場管理機制召開說明會議，會後並再邀集評定專業機構及試驗機構召開2次會議討論各單位所提意見並據以修正執行方式（如附件），爰再開會說明。

貳、建築技術規則認可防火產品改進措施

有關防火材料生產條件確認及後市場管理機制之改進部分：

一、工廠生產條件確認

由評定機構進行首次工廠生產條件確認，針對「合格的工廠登記文件」、「具有確實的生產機具」及「生產作業流程」進行現場確認。

二、試驗材料查核

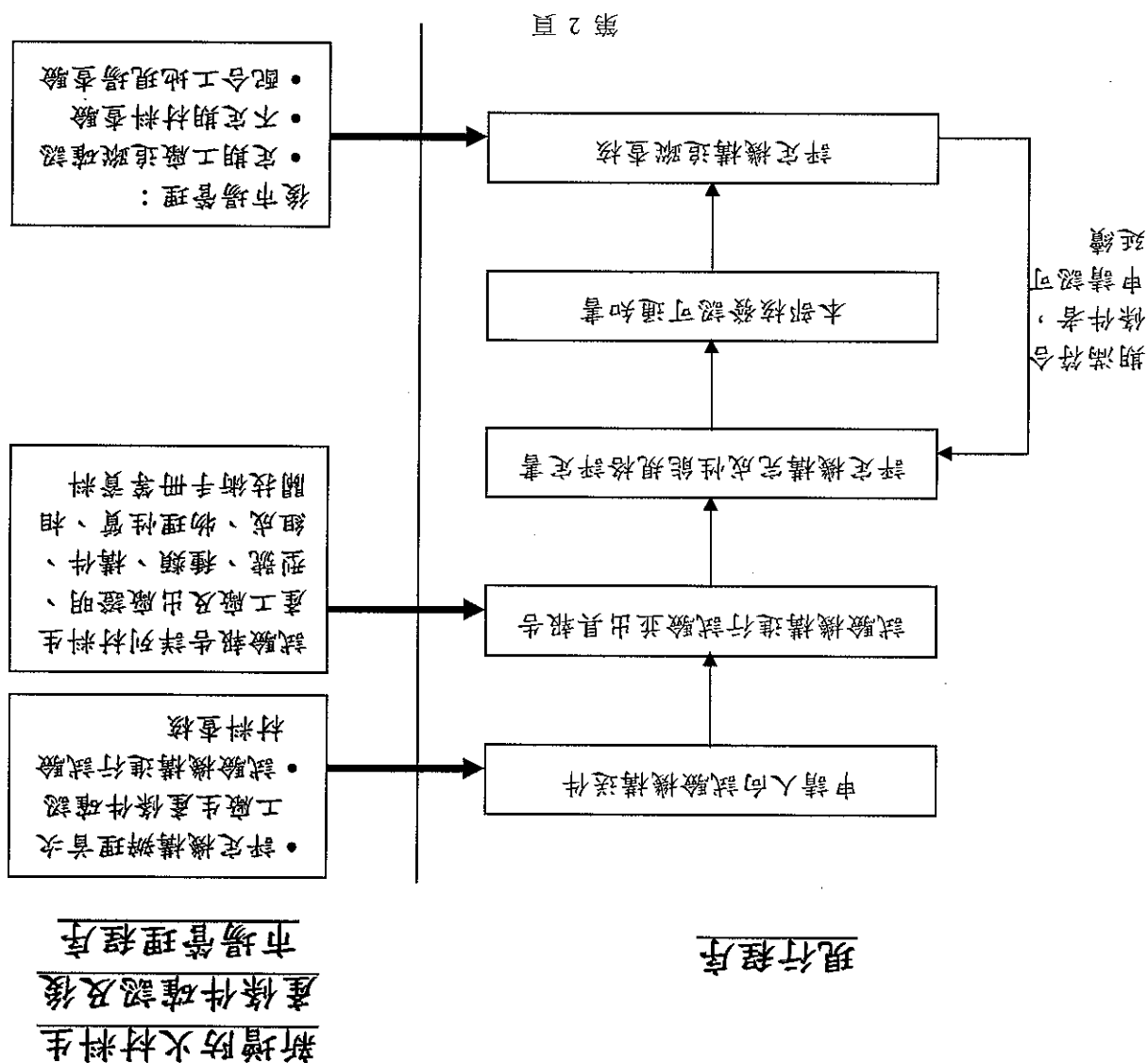
由試驗機構就申請人所送材料產品進行查核並檢視出廠證明，試驗完成後於試驗報告詳列材料生產工廠及出廠證明、型號、種類、構件、組成、物理性質、相關技術手冊等資料。

三、後市場管理

經認可之案件，除每年向評定機構提報材料使用情形，以辦理後續追蹤查核外，另由評定機構依照試驗報告所載內容進行後市場管理。

（一）定期工廠追蹤確認：評定機構應每年至少安排1次進行工廠追蹤，確認工廠生產條件與首次確認之條件相同，並得因使用者對產品之投訴經查屬實、工廠生產機具、流程或條件變動、及其他可能影響材料品質之情事發生時，增加查核頻率。

- (二) 不定期材料查驗：評定機構可不定期派員至工廠抽取樣體或市場採購樣體或現場採樣，送至試驗機構之實驗室再行檢驗或其他方式，以確保該產品符合原評定性能，該不定期材料查驗在認可期限內最少應辦理1次。
- (三) 配合工地現場查驗：配合各地方政府、建築師、室內裝修審查機構、室內裝修從業人員、或營造業所提需求，至工地現場就認可產品之品質性能、施工方法、使用狀況進行查核或取樣查驗。
- (四) 經前開追蹤查驗不合格者，由評定機構註銷其性能規格評定書，並報請本部撤銷認可通知書。
- 四、費用負擔
- 因執行工廠生產條件確認、試驗材料查核及後市場管理所增加之費用（含查核人員交通費用、材料運送費用、試驗費用等）由防火材料認可申請人負擔。
- 五、檢討後流程如下。



參、改進措施修正重點說明

- 一、建築材料屬商品檢驗法應施檢驗品目範圍，且經經濟部標準檢驗局辦理工廠查核者，該材料可免除辦理工廠查核。
- 二、取得工廠查核登錄有效證明文件之原申請人（含所有共同申請人）授權同意書後，於原證明文件有效期間內免辦理該工廠之查核作業。
- 三、不同申請人得共同提出材料工廠生產條件確認申請，費用共同分攤。

- 四、後市場管理執行事項之不定期工廠抽取樣體或市場採購樣體或工地現場採樣之抽驗方式，如採抽取樣品送至試驗機構之實驗室依原試驗條件組裝進行試驗，試驗通過者為符合規定，認可延續之有效期限最長以6年為限；如採於現場比對材料及構件組合之方式，經比對無誤者為符合規定，認可延續之有效期限維持現行規定最長以3年為限。
- 五、定期工廠追蹤確認每年至少辦理一次，以完成登錄之日起算1年。

肆、議程

時間	議程
10:00~11:00	建築防火產品評定認可改進措施（草案）執行方式說明（60分鐘）
11:00~12:00	綜合討論 議題1：改進措施內容之詢答 議題2：改進措施實施日期

伍、臨時動議

陸、散會

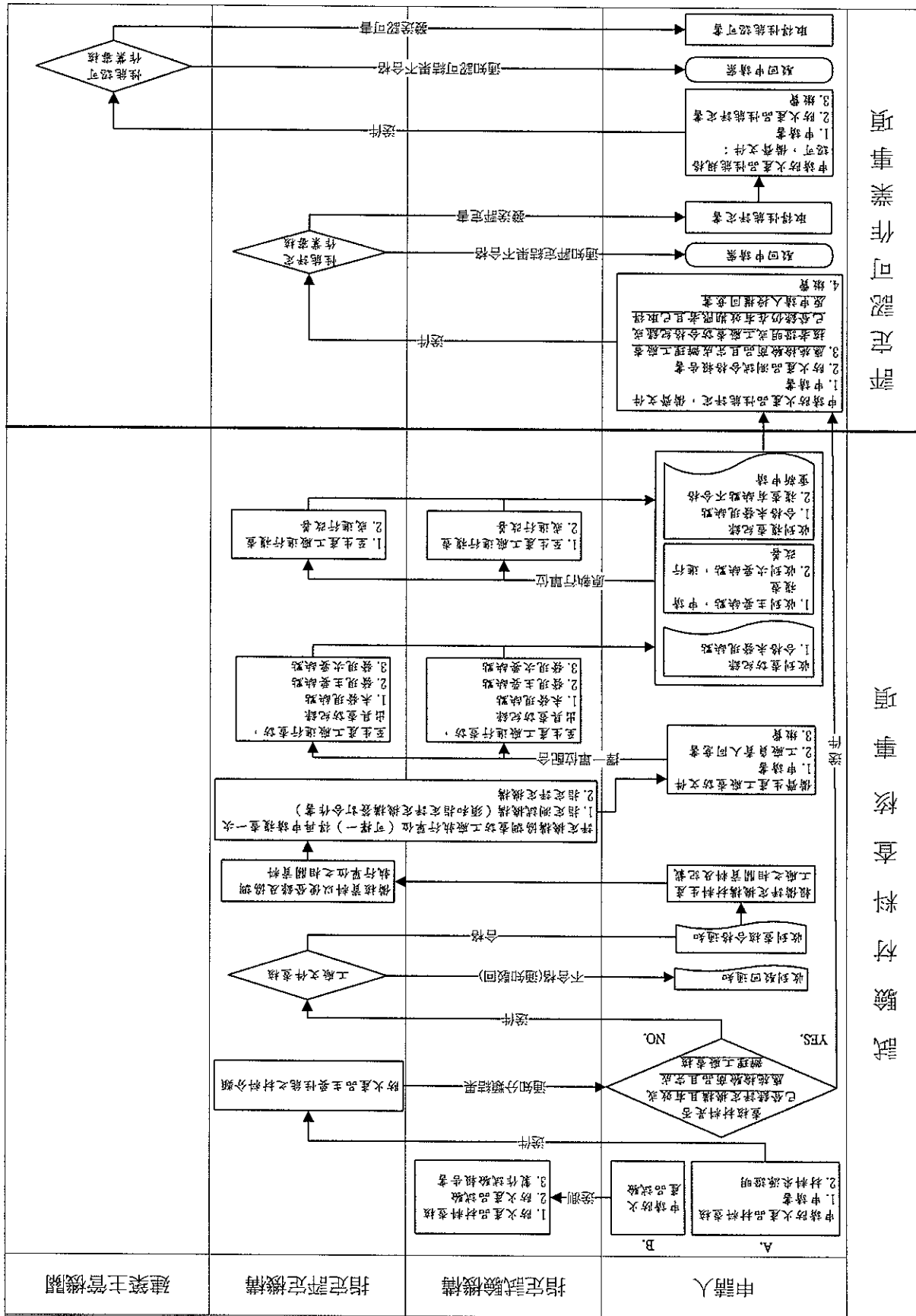
出席會議回條

會議名稱：建築技術規則認可防火產品改進措施第2次說明會議

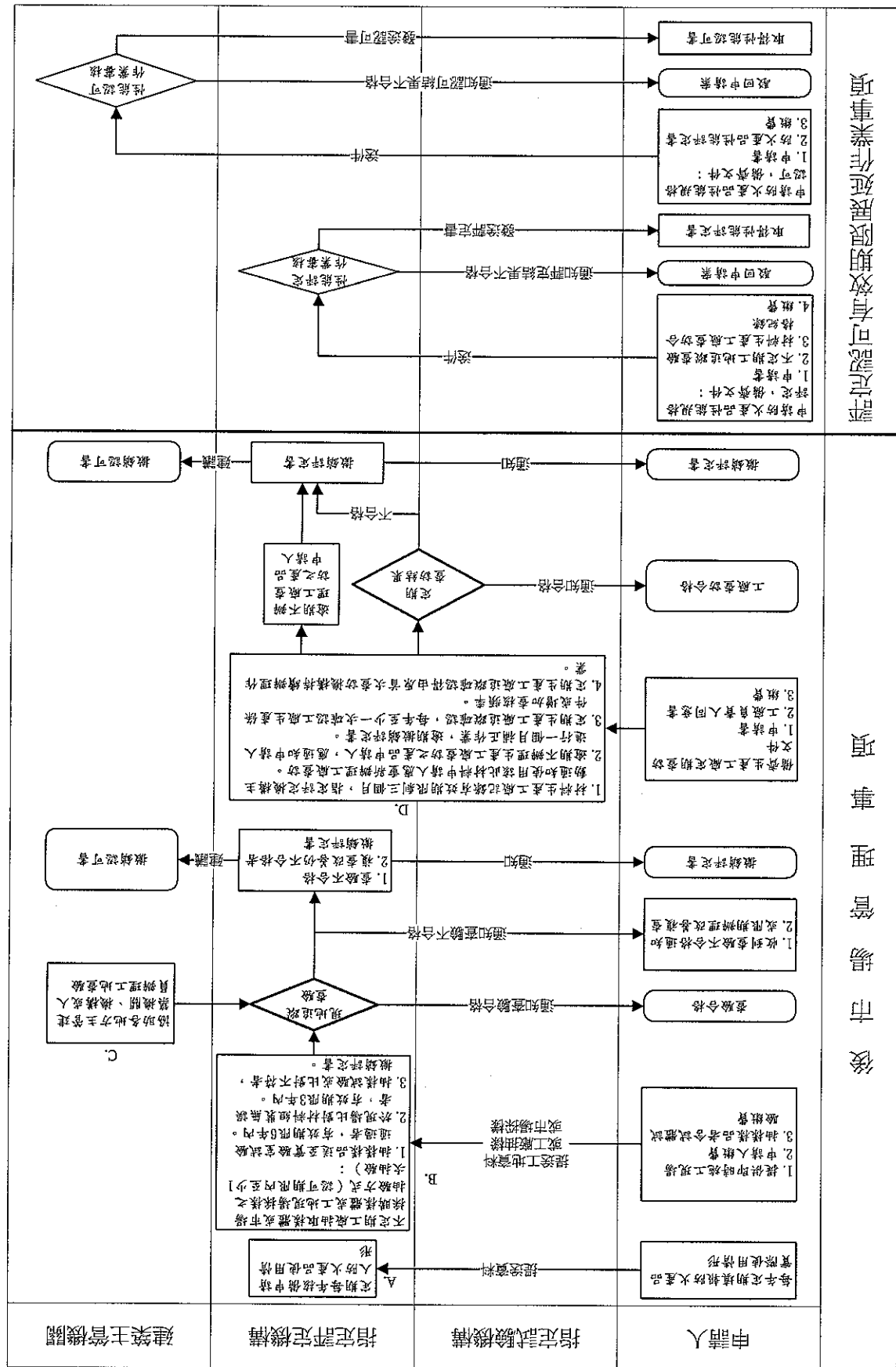
出席單位：_____

與會代表職稱及姓名（以2人為限）：

建築防火產品評定認可改進措施流程圖（一）



建築防火產品評定認可改進措施流程图 (二)



程序	文件名稱	0.4	第 3 頁，共 10 頁
	建築防火產品評定認可改進措施草案	版次	頁次

一、用語定義

- (一) 建築防火產品：申請人之產品具防火性能或遮煙性能，簡稱爲「建築防火產品」。
- (二) 指定試驗機構：通過內政部指定爲建築新技術新工法新設備及新材料性能試驗機構，簡稱爲「指定試驗機構」。
- (三) 指定評定機構：通過內政部指定爲建築新技術新工法新設備及新材料性能規格評定專業機構，簡稱爲「指定評定機構」。
- (四) 性能評定：建築新技術新工法新設備及新材料性能評定，簡稱爲「性能評定」。
- (五) 性能認可：建築新技術新工法新設備及新材料性能認可，簡稱爲「性能認可」。
- (六) 查訪機構：指定評定機構或由指定評定機構委託合作之指定試驗機構接受建築防火產品申請人申請執行工廠查訪者，簡稱爲「查訪機構」。
- (七) 查訪小組：由指定試驗機構或指定評定機構內人員組成針對至生產工廠作生產條件確認所執行查訪作業，簡稱「查訪小組」。

二、試驗材料查核執行事項

- (一) 申請人事項：
 1. 申請人之姓名、國民身份證統一編號。其爲法人、公司或商號者，其名稱、登記字號、負責人姓名及國民身份證統一編號。
 2. 申請人提具建築防火產品之材料、構件組合或設備相關來源證明文件及組合圖說以備指定試驗機構及指定評定機構查詢。
 3. 建築防火產品之耐火試驗及性能評定：

- (1) 建築防火產品屬內政部消防署或經濟部標準檢驗局者，應按該規定辦理。

- (2) 建築防火產品不屬上述規定者，應按內政部所定之規定辦理。
- (3) 建築材料屬商品檢驗法應施檢驗品目範圍，且經經濟部標準檢驗局辦理工廠查核者，該材料可免除辦理工廠查核，申請人申請性能評定時應出具應施檢驗合格證明書相關資料。

- (4) 防火產品主要性能材料工廠已登錄於評定機構且仍有效者(首次工廠生產條件確認或後市場管理定期工廠追蹤確認且尚在登錄有效期間內之工廠)，其他申請人擬使用該工廠之材料，申請人應取得該等工廠登錄有效證明文件之原申請人(含所有共同申請人)授權同意後，得使用該等工廠登錄有效證明文件，有效期間同原登錄之有效期限。

程序	文件名稱	版次	頁次
	建築防火產品評定認可改進措施草案	0.4	第4頁，共10頁

- (5) 由其他申請人提出材料工廠生產條件確認申請，併同原申請人（含所有共同申請人）之後市場管理生產條件確認申請，經評定機構（或評定機構委託之試驗機構）依申請完成工廠查核作業後，查核費用由所有申請人分攤，所完成之登錄有效證明文件之有效期限為1年。
- (6) 有關工廠生產條件確認之登錄有效期限，應以完成登錄之日起算1年（例如：103年7月1日完成登錄之工廠至104年6月30日仍為有效，於104年6月30日前如有進行工廠查核，至105年6月30日仍為有效）。
- (7) 適用於內政部所定規定者應依公告之建築新技術新工法新設備及新材料認可申請要點辦理。建築防火產品依規定授權指定評定機構辦理項目如下：裝修耐燃材料、室內防火分間牆、防火外牆、防火門（窗）、防火鐵捲門、防火區劃貫部耐火材料、防火維修門、建築物鋼骨被覆材、防火屋頂板、防火樓板、防火木質膠合梁柱、防火閘門、建築物用防火電梯門、建築用門遮煙性能。

- A. 建築防火產品辦理性能評定應先辦理建築防火產品之試驗材料查核執行事項作業。
1. 備齊申請書（詳後附件一）。
2. 組件材料來源證明文件。
- B. 申請人之建築防火產品至指定試驗機構申請耐火性能試驗，進行試驗材料查核，並依耐火試驗標準通過試驗之產品並取得試驗報告書，可後續至指定評定機構進行性能評定。

(二) 建築防火產品主要性能之材料分類

1. 申請人提具建築防火產品之申請書及材料、構件組合或設備之組合圖說及材料來源證明以備指定評定機構進行建築防火產品之主要性能材料分類。
2. 指定評定機構依建築防火產品構成、特性及性能進行分類，得以後續辦理主要性能材料生產工廠查訪種類及數量之規定，如下列舉各種建築防火產品分類：

(1) 產品特性為「單一材料」或「複合（層）材」之生產工廠：

- A. 梁柱防火漆類：防火漆
- B. 梁柱防火被覆材料類：防火蛭石、防火板
- C. 梁柱防火膠合木類：木質膠合材
- D. 耐燃材料類：矽酸鈣板、石膏板、纖維水泥板、纖維加強水泥板、再生纖維板、氧化鎂板、木絲水泥板、木質板、紙蜂巢板、烤漆鋼板、角材、岩棉蜂巢板、PU板、岩棉板、

程序	文件名稱	0.4	第 5 頁，共 10 頁
	建築防火產品評定認可改進措施草案		頁次

- 角材、其他單一材、其他複合（層）材。
- E.其他未歸類，經評定機構委員會議分類者。
- F.其他具有爭議類經中央建築主管機關討論後訂定之。
- (2) 產品特性為「組合構件（材料）」或「整件式設備」之生產工廠：

A. 乾式牆、屋頂、樓板類，應查訪二種之生產工廠：

1. 大面積板：

- (1) 矽酸鈣板、石膏板、纖維水泥板、纖維加強水泥板、再生纖維板、氧化鎂板、木絲水泥板、木質板、紙蜂巢板、烤漆鋼板、加工製鋼板、角材、岩棉蜂巢板、PU 板、岩棉板、防爆板、其他單一材、其他複合（層）材。
- (2) 其他未歸類，經評定機構委員會議分類者。
- (3) 其他具有爭議類經中央建築主管機關討論後訂定之。

2. 內部大面積填充材：

- (1) 岩棉、陶瓷棉、玻璃棉、其他未歸類。
- (2) 其他未歸類，經評定機構委員會議分類者。
- (3) 其他具有爭議類經中央建築主管機關討論後訂定之。

B. 溼式牆、屋頂、樓板類，應查訪一種之生產工廠：

1. 複合式大面積：

- (1) ALC 白磚、預鑄水泥板、預鑄水泥陶粒板、三明治（棉類）複合板、三明治（酚醛）複合板、濕式金屬鋼網、混合保麗龍球（EPS）水泥灌漿、矽酸鈣板、石膏板、纖維水泥板、纖維加強水泥板、再生纖維板、氧化鎂板、木絲水泥板、木質板、紙蜂巢板、烤漆鋼板、加工製鋼板、角材、岩棉蜂巢板、PU 板、岩棉板、其他單一材、其他複合（層）材。
- (2) 其他未歸類，經評定機構委員會議分類者。
- (3) 其他具有爭議類經中央建築主管機關討論後訂定之。

(3) 產品特性為「防火區劃貫穿材」之生產工廠：

- A. 內部大面積填充材：防火泥、防火包、防火板、岩棉、陶瓷棉、玻璃棉。
- B.其他未歸類，經評定機構委員會議分類者。
- C.其他具有爭議類經中央建築主管機關討論後訂定之。

程序	文件名稱	版次	頁次
	建築防火產品評定認可改進措施草案	0.4	第 6 頁，共 10 頁

(4) 產品特性為「防火捲門、防火電梯門、防火閘門、門遮煙性」，應查訪一種之生產工廠；

A. 組合式：組裝工廠。

B. 大面積式：複合式防火幕。

C. 其他未歸類，經評定機構委員會議分類者。

D. 其他具有爭議類經中央建築主管機關討論後訂定之。

(5) 產品特性為「防火玻璃(磚)窗類」，應查訪一種之生產工廠：

A. 大面積式：膠合玻璃(磚)。

B. 其他未歸類，經評定機構委員會議分類者。

C. 其他具有爭議類經中央建築主管機關討論後訂定之。

(6) 其他新材料、新形式或具爭議，尚未經產品特性可分類者經中央建築主管機關討論後訂定之。

3. 指定評定機構經判定該建築防火產品主要性能之材料應查訪之材料生產工廠後應通知判定結果通知申請人。

(三) 申請人備齊應查訪之材料生產工廠合格文件提送指定評定機構查核

1. 申請人經指定評定機構確認產品之主要性能之材料應查訪工廠後，應向

指定評定機構出具材料之生產工廠合格相關文件，經查核核可後，

並得以續辦理材料生產工廠首次查訪作業，合格相關文件如下：

(1) 在台灣生產材料之工廠，應出具仍有效之合格工廠登記證或公

司或商業登記相關證明文件影本。

(2) 無法符合上述條件者，可依工廠管理輔導法規定取得臨時工廠

登記證或免辦理工廠登記者，須提供最近一期納稅證明。

(3) 台灣以外地區，國外工廠應出具相關證明文件影本，且應檢附

我國駐外單位或經授權認證單位所核發之證明文件，並檢附經

國內公證(構)認證之中文譯本。

(4) 其他規定文件。

2. 指定評定機構經查核相關文件後應送發通知書，通知申請人是否合格或

不合格駁回。

3. 指定評定機構查核合格後應告知申請人須進行材料生產工廠之現地查

訪作業及可供申請人選擇查訪作業之執行單位(指定試驗機構或指

定評定機構)。

4. 申請人配合執行查訪機構進行現地生產工廠查訪首次查訪不合格者，得

再申請複查一次。

(四) 執行防火產品主要性能之材料生產工廠現地查訪

1. 申請人向查訪機構提出建築防火產品之首次生產工廠查訪，應填具工廠

查訪申請書(詳後附件二)及工廠負責人同意書(詳後附件三)：

程序	文件名稱	版次	頁次
	建築防火產品評定認可改進措施草案	0.4	第 7 頁，共 10 頁

- (1) 申請表內包含：生產廠場、申請代理人、材料種類、案件聯絡人、工廠位置圖及平面配置圖、製造流程圖、檢測方法概要及申請案件之技術資料。

- (2) 申請人應取得生產工廠之查訪同意書並同意查訪機構之查訪

小組進入工廠作查訪作業。

2. 申請人應派員配合查訪機構組成之查訪小組作工廠查訪，依案件需求首次查訪小組應有二人組成，查訪小組應配戴識別證或相關證明文件，以供申請人確認。

3. 查訪小組人員資格如下：

- (1) 指定評定機構：該機構專任技術人員、評定小組人員。

- (2) 指定試驗機構：該機構試驗負責人、試驗專任技術人員。

- (3) 申請人應負擔查訪機構至生產工廠查訪所產生實際費用，包含如下：

A. 人員出席費。

B. 來回交通費。

C. 住宿費。

D. 回來期間膳雜費。

E. 保險費。

F. 各機構行政基本費用（包含稅）。

G. 若需檢測器材與檢測等費用支出。

4. 查訪小組應針對材料特性或其他相關技術資料執行下列檢查項目：

(1) 符合製程要求之製造設備。

(2) 符合採購之主要零組件及原料。

(3) 符合製程需求之製造流程。

(4) 基本檢測設備。

5. 查訪小組應依上述項目逐項評定檢查，並填寫工廠查訪紀錄（詳後附件四）。

6. 查訪小組應填具「工廠查訪紀錄」一式二份，經查訪人員及工廠代表人簽名或蓋章確認後，發給工廠代表人一份。

7. 工廠查訪紀錄應明確以下記載：

(1) 結論：

A. 未發現缺點。

B. 發現主要缺點項次。

C. 發現次要缺點項次。

(2) 主要缺點：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或顯著降低效果之缺點。

(3) 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。

程序	文件名稱	版次	頁次
	建築防火產品評定認可改進措施草案	0.4	第 8 頁，共 10 頁

- 8.工廠經查訪檢查有主要缺點者，申請人應於規定期限內申請複查，屆期未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。首次工廠查訪複查申請期限分別為 60 天。
- 9.有次要缺點而仍可有效運作者，應於查核作業完成後 30 天內提具矯正計畫（含具體矯正計畫措施及時程）或矯正計畫未能有效改正缺點者，判定為不符合規定。
10. 查訪結果符合規定者，由該查訪機構發給工廠查訪報告（詳後附件五）。
11. 工廠查訪相關文件由查訪機構保管，保存年限為 3 年。

三、評定認可作業事項

- (一) 申請人事項：
 - 1.申請人之姓名、國民身份證統一編號。其為法人、公司或商號者，其名稱、登記字號、負責人姓名及國民身份證統一編號。
 - 2.申請人備齊以下文件向原辦理試驗材料查核之指定評定機構提出建築新技術新工法新設備及新材料性能規格評定作業：
 - (1) 防火產品之性能評定申請書。
 - (2) 防火產品之測試合格報告書。
 - (3) 試驗材料生產工廠查訪報告合格證明。
 - (4) 繳費。

- (二) 防火產品性能評定作業

指定評定機構依內政部核定之建築新技術新工法新設備及新材料性能規格評定執行計畫書作業程序辦理性能評定作業。
- (三) 防火產品性能認可作業

中央建築主管機關依內政部公告之建築新技術新工法新設備及新材料認可申請要點辦理認可。

四、後市場管理執行事項

- 為確保經評定認可之新技術新工法新設備及新材料性能規格評定其實際品質、防火性能與所載一致，故訂定下列四種後市場管理事項，經查核執行事項為不合格者，得撤銷評定書，並報請中央建築主管機關撤銷認可書：
- (一) 每年定期填報防火產品實際使用情形

申請人應每年按期向指定評定機構提報評定之防火產品使用情形，以利後續不定期市場使用追蹤查驗；申請人至該原指定評定機構依建築產品提報步驟詳填備查。

程序	文件名稱	版次	頁次
	建築防火產品評定認可改進措施草案	0.4	第 9 頁，共 10 頁

(二) 不定期工地、倉儲或市場於認可期限內至少辦理 1 次抽驗

指定評定機構可不定期派員至工廠倉庫或市場採購樣體、現場比對材料及構件組合或送至指定試驗機構再行檢驗或其他方式，以確保該產品符合原評定性能，該不定期材料查驗在認可期限內最少應辦理 1 次。採樣抽驗方式，其處理原則如下：

1. 所抽取樣品送至試驗機構之實驗室依原試驗條件組裝進行試驗，試驗通過者為符合規定，認可延續之有效期限最長以 6 年為限。
2. 於現場比對材料及構件組合之方式，經比對無誤者為符合規定，認可延續之有效期限維持現行規定最長以 3 年為限。
3. 經抽樣送至試驗機構之實驗室試驗未通過或現場比對不符，經評定機構註銷性能評定報告書者，由內政部廢止認可使用。

(三) 協助各地方建築管理機關或機構辦理工地查驗

指定評定機構配合各地方建築管理機關或機構至工地現場查驗，應各地方政府、建築師、室內裝修審查機構、室內裝修從業人員或營造業所提需求至工地現場認可產品之品質性能、施工方法、使用狀況進行查核或取樣查驗。

(四) 定期生產工廠追蹤確認，每年至少 1 次確認工廠生產條件或增加查核頻率

1. 為確保生產工廠仍持續製造材料，故每年至少安排 1 次進行工廠查訪追蹤，確認工廠生產條件與首次確認之條件相同，並得因使用者對產品之投訴經查屬實、工廠生產機具、流程或條件變動及其他可能影響材料品質之情事發生時，增加查核頻率。

2. 各評定機構登錄在案之材料生產工廠應於記錄有效期間剩 3 個月內，通知該使用此材料申請人應重新辦理工廠查訪。
3. 逾期不辦理生產工廠查訪之產品申請人，應通知申請人進行一個月補正作業，逾期不辦理者，撤銷評定書，並建議撤銷認可書。
4. 定期生產工廠追蹤確認得由首次查訪機構定期持續辦理作業。
5. 定期查訪工廠如首次工廠查訪程序備齊生產工廠相關文件，以便辦理查訪作業。
6. 定期工廠查訪必要時取樣執行檢驗測試。查核或測試不符合檢驗規定者，視為主要缺點，並依工廠查訪紀錄規定辦理。

(1) 工廠查訪取樣檢測判定如下：

- A. 現場比對。
 - B. 現場儀器檢測。
 - C. 攔回查訪機構作適當檢測。
- (2) 定期生產工廠查訪經檢查有缺點者，複查申請期限為 30 天。

程序	文件名稱	版次	頁次
	建築防火產品評定認可改進措施草案	0.4	第 10 頁，共 10 頁

(3) 定期查訪遇工廠停工、歇業或遷廠時，檢查人員應於紀錄表註明。

五、評定認可有效期間展延作業事項

(一) 申請人事項：

1. 申請人之姓名、國民身份證統一編號。其為法人、公司或商號者，其名稱、登記字號、負責人姓名及國民身份證統一編號。
2. 申請人備齊以下文件向原辦理之指定評定機構提出建築新技術新工法新設備及新材料性能規格評定書有效期間展延作業：

(1) 防火產品之性能評定書有效期間展延申請書。

(2) 防火產品之不定期工地追蹤查驗。

(3) 材料生產工廠定期追蹤查訪合格紀錄證明。

(4) 繳費。

3. 無材料生產工廠仍合格之登錄紀錄者，不得申請辦理性能評定書有效期間展延。

(二) 防火產品性能評定有效期間展延作業

指定評定機構依內政部核定之建築新技術新工法新設備及新材料性能規格評定執行計畫書作業程序辦理性能評定作業。

(三) 防火產品性能認可有效期間展延作業

中央建築主管機關依內政部公告之建築新技術新工法新設備及新材料認可申請要點辦理認可。

建築防火產品主要性能之材料分類申請書

茲檢具申請書及相關圖文資料，謹請協助材料分類。此致
指定評定機構

申請審查材料分類類別：【請√選】

產 品 種 類	第一分組	第二分組	第三分組	第四分組
1	<input type="checkbox"/> 裝修耐燃材料	<input type="checkbox"/> 室內防火分間牆	<input type="checkbox"/> 建築物鋼骨被覆材	<input type="checkbox"/> 防火閘門
2	<input type="checkbox"/> 防火外牆	<input type="checkbox"/> 防火門(窗)	<input type="checkbox"/> 防火樓板	
4	<input type="checkbox"/> 防火鐵捲門	<input type="checkbox"/> 防火木質膠合梁、柱		
5	<input type="checkbox"/> 防火區劃貫穿部耐火材料			
6	<input type="checkbox"/> 防火維修門			
7	<input type="checkbox"/> 建築用防火電梯門			
8	<input type="checkbox"/> 建築用門遮煙性能			

公司名稱			
聯絡人	電話 ()	傳真 ()	
通訊地址			
E-Mail	填表日期	年	月 日

一、申請人資料

公司名稱		連絡人姓名		負責人姓名		設立地址	
統一編號		身份證字號		負責人章		章	
連絡人章		公司大章		負責人章		章	

二、建築防火產品資料

產品名稱	產品種類	產品組成及規格描述
構成層次或組合、成分、規格：		

三、材料來源證明附件

1.○○○材料來源證明文件，詳後第○頁。
2.○○○材料來源證明文件，詳後第○頁。
3.○○○材料來源證明文件，詳後第○頁。
4.○○○材料來源證明文件，詳後第○頁。
5.○○○材料來源證明文件，詳後第○頁。

空間不足可依格式換頁填寫

受理日期(Date of application):
受理編號(Application no):

工廠查訪申請書

Application Form of Factory Inspection for Registration of Product Certification

一、生產廠場

生產國別: ☐台灣 ☐台灣以外

生產廠場:

廠址:

負責人:

電話號碼: 傳真號碼:

二、申請代理人

名稱:

地址:

電話號碼: 傳真號碼:

三、適用材料種類

材料名稱

四、案件聯絡人

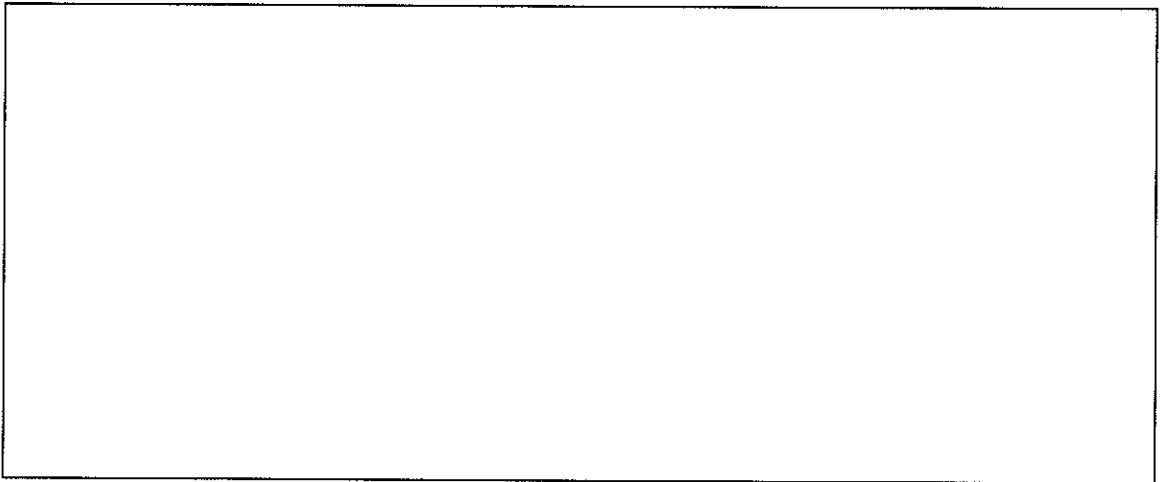
姓名: 電話號碼: 傳真號碼:

申請(代理)人: (簽章)

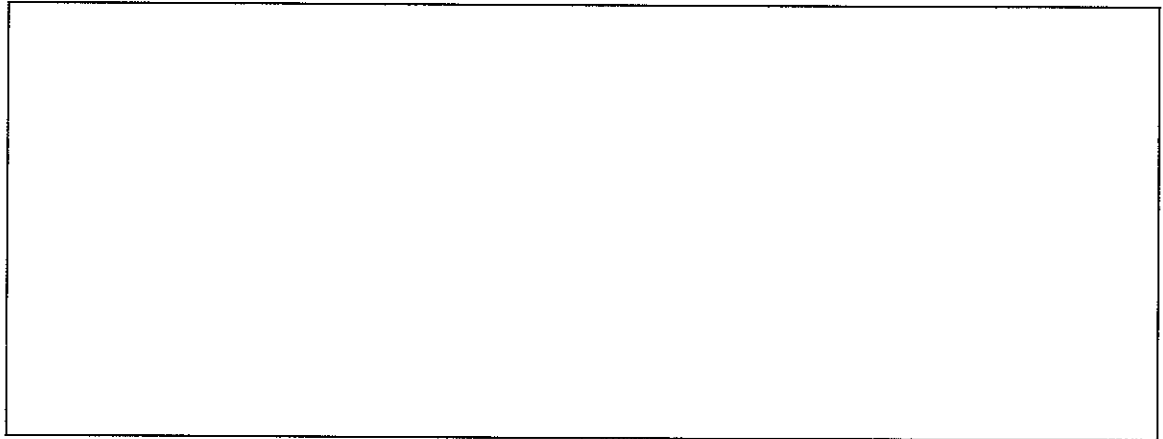
申請日期:

受理日期(Date of application) :
受理編號(Application no) :

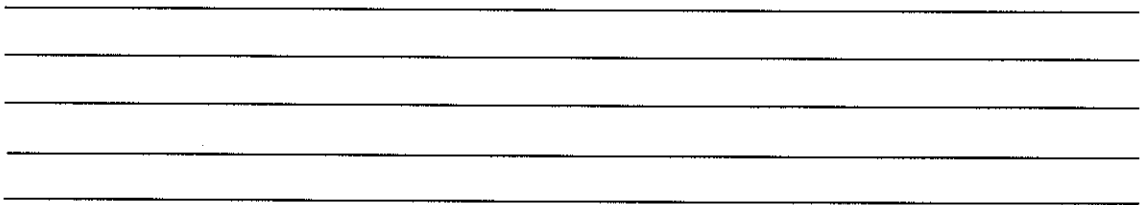
五、工廠位置圖及平面配置圖



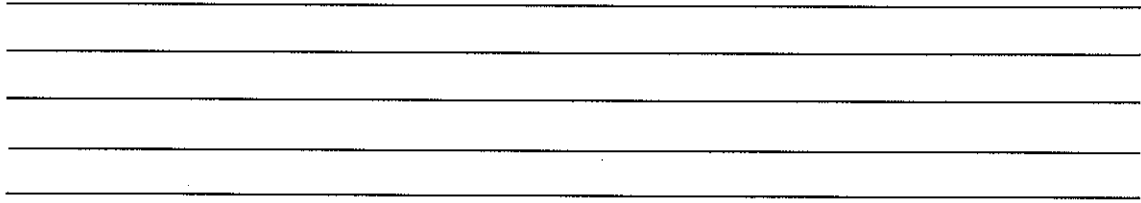
六、製造流程圖



七、檢測方法概要



八、申請案件之技術資料



工廠查訪同意委任書

Letter of Authorization for Application of Factory Inspection
For the Registration of Product Certification

茲委任 代理

We herewith authorize with the
本廠場申請工廠查訪相關事宜。

Responsibility for application of Factory Inspection.

適用商品種類：

Product category

委任人

生產廠場：_____
Name of factory (signature)
地址：_____
Address
負責人：_____
Person in charge (signature)

Authorized by

代理人

Agent

名稱：_____
Name (signature)
地址：_____
Address
聯絡人：_____
Contact person (signature)
電話：_____
Telephone no.

日期：

Date

工廠查訪紀錄

受理編號：

生產廠場：

廠址：

作業名稱：☐首次工廠查訪

☐定期工廠查訪

☐複查

工廠查訪範圍：

產品種類	產品名稱	產品特性	主要性能材料	規格/描述	申請人與生產 工廠關係/描述

查訪人員：

檢查日期：

年 月 日

主要會檢人員及職稱

工廠基本資料是否變更

☐是，變更如下

☐否

一、檢查項目及檢查結果：

1.符合製程要求之製造設備

1.1 是否已建立製程主要製造設備總覽表？

☐是 ☐否

1.2 製程主要製造設備是否適當？

☐是 ☐否

1.3 設備運作情形是否正常？

☐是 ☐否

1.4 設備維護保養情形是否正常？

☐是 ☐否

2.符合採購之主要零組件及原料

2.1 是否訂有適當之主要零組件及原料採購規範、檢驗方式？

☐是 ☐否

2.2 採購之主要零組件及原料是否符合規範？

☐是 ☐否

2.3 主要零組件是否與試驗報告內容相符？

☐是 ☐否

2.4 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

是否有供應商所授權人員之簽名或蓋章？

2.5 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

☐是 ☐否

並隔離之？

3. 符合製程需求之製造流程

- 3.1 是否具有適當之製造流程？
☐ 是 ☐ 否
- 3.2 製造流程中是否有適當之管制點？
☐ 是 ☐ 否
- 3.3 是否依製造流程正常運作？
☐ 是 ☐ 否

4. 基本檢測設備

- 4.1 是否已建立基本檢測設備總覽表？
☐ 是 ☐ 否
- 4.2 檢測設備是否適當？
☐ 是 ☐ 否
- 4.3 設備運作是否正常？
☐ 是 ☐ 否
- 4.4 人員是否具備操作能力？
☐ 是 ☐ 否
- 4.5 若發現設備功能不正確時，是否採取隨後之矯正措施？
☐ 是 ☐ 否

二、綜合評定及建議：

本次工廠查訪作業：

☐未發現缺點。

☐發現主要缺點項次：_____。

☐發現次要缺點項次：_____，

應於30天內提具矯正計畫(含具體矯正措施及預定完成日期)。

建議：

1. ☐發給工廠查訪報告/工廠查訪符合規定。

2. ☐工廠提出矯正計畫，審核可後，發給工廠查訪報告/工廠查訪符合規定。

3. ☐工廠提出矯正計畫並改正完成，經查訪人員就矯正結果查核確認改善後，

發給工廠查訪報告/工廠查訪符合規定。

4. ☐不發給工廠查訪報告/工廠查訪不符合規定。

5. ☐應於60天內申請複查。

工廠代表職稱/簽名：_____ 查訪人員簽名：_____

註：1.查訪結果，仍以最終核定為準。

查訪人員其他意見：

報告號碼: _____
Report No. _____

工廠查訪報告

Report of Factory Inspection for Product Certification

查訪種類: ☐ 首次工廠查訪 ☐ 定期工廠查訪
Inspection Mode Initial Inspection Follow-up Inspection

生產廠場:

廠址:

查核結果: 符合建築新技術新工法新設備及新材料性能規格評定之試驗材料查訪
生產工廠作業規定

適用商品種類 (產品名稱或構造材料類別):

Product Category (☐ 單一材料 ☐ 複合材料 ☐ 組合構造)

查訪機構用印:

Official stamp

出具報告日期: _____

查訪日期: _____