

機電防護設備特性驗證室

機械類設備器具 型式檢定申請書

工業技術研究院

中華民國 114 年 03 月 31 日

文件編號：WI-0014-R₆

文件名稱：機械類設備器具型式檢定申請書

版次	原始文件編號	撰寫人	建立日期	原因	備註
1	WI-0014-R1	黃苡慈	107.04.09	新建立	
2	WI-0014-R2	黃苡慈	107.11.14	修正 第 2.3 節 第 3.2.4 節 第 3.3.2 節 第 3.4.1 節 第 3.4.5 節 第 3.5 節 第 5.1 節 第 18 節	
3	WI-0014-R3	黃嘉弘	109.09.10	修正 表 2.1 型式檢定品目 產品範圍說明 第 3.2.3 節 第 3.3.2 節 第 3.5 節 附件版本	
4	WI-0014-R4	黃嘉弘	110.09.06	修正 機械類型式檢定申請 書 型式檢定合格標章	
5	WI-0014-R5	黃嘉弘	112.11.30	刪除 木材加工用圓 盤鋸相關內容 修正 第 3.5 節 表 2.1 OR-1401-R4 OR-1403-R2	
6	WI-0014-R6	黃嘉弘	114.03.31	刪除 手推刨床相關 內容 配合型式檢定作業作 業要點更新修訂申請 書	

審 查：_____日 期：_____

核 准：_____日 期：_____

初版生效日期：107 年 04 月 09 日

1. 前言

本手冊主要為提供依勞動部職業安全衛生署「機械設備器具型式檢定作業要點」辦理型式檢定申請時之參考。機電防護設備特性驗證室對檢定範圍內之服務項目，除非中央主管機關另有公告規定，對所有申請者皆一致無歧視同等對待，亦不拒絕特定團體或個人申請案之申請或為特別待遇。

有關辦理產品型式檢定之相關訊息，包括型式檢定範圍、檢定作業程序、檢定所需檢附文件、申請人之權利義務等，型式檢定作業之相關規定。請至本院綠能所機電防護設備特性驗證室網站 <https://www.mepeccd.itri.org.tw> 查詢。本院將隨時公布最新資訊。

註：本院之檢定類別、項目及相關資訊，以本院網站公告最新資訊為主。

2. 型式檢定作業說明

- 2.1. 依據勞動部職業安全衛生署公告之「機械設備器具型式檢定作業要點」，應施型式檢定品目，其貨品分類號列如表 2.1，其適用之符合性評鑑程序之模式為產品驗證方案型式 2 與符合性聲明，另必要時得執行生產技術品資一致性查核，特訂定此機械類設備器具型式檢定申請書(WI-0014-R₆)以供參考。
- 2.2. 同一報驗義務人就同一型式之產品，不得重複申請型式檢定。但有申請展延、變更、重新申請及申請單品型式檢定之情形者，不在此限。
- 2.3. 經型式檢定合格之產品，報驗義務人應維持其與型式/單品檢定合格證明書及與申請檢附文件所載之名稱、型式、規格及功能特性相符，且實體不得與型式檢定合格證明書及與申請檢附文件記載事項相異。有變更型式檢定合格證明書及與申請檢附文件所載之名稱、型式、規格或功能特性者，應申請型式檢定變更或重新申請型式檢定。如無重新申請及變更，型式檢定合格證明書自動失效。
- 2.4. 已取得型式/單品檢定合格之產品，於中央主管機關修正型式檢定實施標準或法規時，其型式/單品檢定合格證明書之名義人，應於規定期限內依修正後之標準，申請換發型式/單品檢定合格證明書。

表 2.1 型式檢定品目產品範圍說明

產品名稱	遵循標準	產品範圍說明	已納輸入規定代號「375」之貨品稅則
動力衝剪機械	機械設備器具安全標準 第二章、第八章、第九章	1.適用對象： (1)非以人力或獸力為機械運作動力，且符合以下所有條件之衝剪機械： a.衝程>6mm。 b.滑塊移動速度>30mm/s。 c.常態作業為人工上下料。 d.金屬材料冷作加工用。 (2)金屬冷作加工係指利用上下滑塊之模具或刀具，使用動力移動滑塊，藉由滑塊間的模具或刀具重擊放置於其間之常溫狀態之金屬料件，進行衝壓、剪切、折彎、壓製或塑造成模具所預期的成品形狀與尺寸。 2.排除對象(以下舉例之排除對象名稱僅供參考)： (1)常態加工之工件非為金屬材料者，例如橡膠、塑膠、紙質、木材、石材、皮革、食品等非金屬材料之動力衝剪機械。	8462.29.00.00.2, 8462.39.00.00.0, 8462.49.00.00.8, 8462.11.00.00.2, 8462.19.00.00.4, 8462.22.10.00.7, 8462.22.90.00.0, 8462.23.00.00.8, 8462.24.00.00.7, 8462.25.00.00.6, 8462.26.00.00.5, 8462.32.00.00.7, 8462.33.00.00.6, 8462.42.00.00.5, 8462.51.00.00.3, 8462.59.00.00.5, 8462.61.10.00.9, 8462.61.90.00.2,

產品名稱	遵循標準	產品範圍說明	已納輸入規定代號 「375」之貨品稅則
		(2)常態加工須加熱待加工物至設定溫度，始執行衝剪加工者，例如熱鍛機械。 (3)常態加工為使用人力或獸力為機械運作動力者，例如人工轉輪式衝壓台。 (4)常態加工為使用機械手臂或自動輸送裝置投放工件或取出已完成之工件之自動上下料模式，例如全自動化生產風管設備之板件剪切或折彎機械、電路板壓合機、半導體生產設備、須使用起重機吊取待加工物之鋼樑或型材捲彎成型設備或廢車輛/五金壓擠打包設備、自動化生產之粉末冶金燒製設備、導光板切斷機。 (5)已具有於加工過程(含上下料作業)可免除身體之一部介入滑塊等動作範圍之危險界限之特性的機械，例如已設置無法移除且可免除操作者身體之一部分介入組裝加工模具滑塊之端子機(eyelet machine)、可免除操作者身體之一部分介入沖孔刀模座滑塊之打孔機(punch machine)、可免除操作者身體之一部分介入鉚接模具滑塊之鉚釘機/鉚接機(riveting machine)、腳踏車架或運動器材管架或長桿形工件矯正加工機、危險區域僅限待加工鋼材截面之手持式或便攜式液壓鋼材切斷器或折彎器。 (6)常態加工之構造非為使用上下滑塊之模具進行衝壓、剪切、折彎、壓製或塑造成為模具所規範或預期的成品形狀與尺寸之作業者，例如採用輥軋或輥製型態者之水槽或車斗等產品輥邊機械及法蘭成型機，利用氣壓推射成型之橡膠或塑膠料件射出成型或加壓成型機械、半導體封裝設備、利用鉗造成型之機械、模擬閉合與精準度測量用途之模具合模機、運用車、搪、鋸、磨、銑、鉋、鑽、鉗、拉製等加工模式之機械、摺疊板件之翻板機或盤盒機。 (7)非為完整成品，為其零組件或配件。	8462.62.10.00.8, 8462.62.90.00.1, 8462.63.00.00.9, 8462.69.10.00.1, 8462.69.90.00.4, 8462.90.10.00.4, 8462.90.90.00.7
研磨機	機械設備 器具安全 標準	1.適用對象： (1)非以人力或獸力為機械運作動力，且符合以下所有條件之研磨機：	1.床式或座式或桌上型： 8460.12.00.00.3,

產品名稱	遵循標準	產品範圍說明	已納輸入規定代號 「375」之貨品稅則
	第六章、第八章、第九章	a.適用之圓盤形或輪形研磨工具(簡稱研磨輪)為以結合劑膠結鋁氧質系研磨砂粒所製成。 b.研磨輪直徑在 50mm 以上(含)。 c.人工上下料。 (2)圓盤研磨輪固定者，以人工進退料者為限；倘工件固定者，以圓盤研磨輪採取人工導引者為限，含手持式研磨機。 2.排除對象(以下舉例之排除對象名稱僅供參考)： (1)常態加工非使用鋁氧質系研磨輪者，例如晶圓生產之鑽石研磨盤設備、僅適用氮化硼(CBN)研磨輪之研磨機、切管機械。 (2)常態加工之研磨輪非為以結合劑膠結鋁氧質系研磨砂粒所製成圓盤形或輪形研磨工具者，例如手提式角磨機(研磨工具非為圓盤形或輪形)、使用磨料塗敷或壓嵌於圓盤形或輪型金屬基板之齒輪研磨機械、球磨機、打蠟或拋光機械、搪磨機、使用砂紙或砂布之研磨機、地板研磨機、自動瓷磚或石材切割機。 (3)常態加工使用非為圓盤形或輪形研磨工具者，例如球形、長條形、圓棒形、三角形、紙帶式、片狀、布條式或不規則形狀研磨工具。 (4)常態加工為使用人力或獸力作為機械運作動力者，例如手動磨台。 (5)常態加工模式為使用自動輸送裝置投放工件或取出已完成之工件之自動上下料模式，或自動進給之專用研磨設備，例如自動進退料之鑽頭或針尖研磨設備、全自動化生產之研磨機械、自動進退料之數值控制刀具磨床。 (6)常態加工模式為研磨輪使用數值控制或自動導引之專用研磨設備，例如溜冰鞋溜刀磨銳設備、高鐵或鐵路軌道研磨設備、金相組織實驗室專用研磨拋光或切片設備。 (7)常態加工僅能使用直徑未滿 50mm 之研磨輪者，例如符合國際標準 ISO11148-9:2011 規範之內孔研磨用刻磨機(die grinder)。 (8)常態加工非為圓盤旋轉研磨或磨切作業者，	8460.19.00.00.6, 8460.22.00.00.1, 8460.23.00.00.0, 8460.24.00.00.9, 8460.29.00.00.4, 8460.31.00.00.0, 8460.39.00.00.2, 8460.40.00.00.9, 8460.90.10.00.6, 8460.90.90.10.7, 8460.90.90.90.0, 8464.20.00.00.9, 8465.93.00.00.0 2.手提式或攜帶型： 8467.11.90.00.8, 8467.29.10.00.5, 8467.29.90.00.8, 8467.99.00.00.2

產品名稱	遵循標準	產品範圍說明	已納輸入規定代號 「375」之貨品稅則
		例如採用衝壓、剪切、折彎、壓製、輥軋或輥製、車、搪、刨、鋸、銑、鑽、鉗、拉製或塑造成模具所規範或預期的成品形狀與尺寸型態等加工模式之機械，或組裝作業用起子或扳手機械、法蘭成型機、竹筴加工機、引擎汽缸及汽缸座內孔磨機。 (9)非為完整成品，為其零組件或配件。	
研磨輪	機械設備 器具安全 標準 第六章、 第八章、 第九章	1.適用對象，符合以下所有條件之研磨輪： (1)限以結合劑膠結鋁氧質系之研磨砂粒，所製成圓盤形或輪形研磨工具。 (2)限以研磨輪材質證明資料或物質安全資料表(MSDS)內容顯示鋁氧物料佔比最高者。 (3)限研磨輪最外圓直徑在 50mm 以上(含)。 2.排除對象(以下舉例之排除對象名稱僅供參考)： (1)研磨工具非為圓盤形或輪形者，例如球形、長條形、圓棒形、三角形、紙帶式、片狀、布條式或不規則形狀、大理石拋光磨料。 (2)將磨料顆粒利用塗敷或壓嵌在圓盤形或輪型金屬或非金屬基板者，例如不織布砂輪、磨料塗敷或壓嵌於輪型金屬基板圓周之齒輪研磨用砂輪。 (3)研磨工具非為鋁氧質系者，例如研磨輪材質證明資料或物質安全資料表(MSDS)內容顯示鋁氧物料佔比非為最高者、研磨墊鑽石整理盤。 (4)排除直徑未滿 50mm 者，例如符合國際標準 ISO11148-9:2011 規範之內孔研磨用刻磨機(die grinder)用之帶柄砂輪。	6804.21.00.00.1, 6804.22.00.00.0, 6804.23.00.00.9
動力堆高機	機械設備 器具安全 標準 第五章、 第八章、 第九章	1.適用對象： (1)限使用非人力或非獸力為行駛及舉升或堆疊或堆棧動力，且具有可供操作人員站或坐於機台上操控並利用貨叉或替代工具舉升或堆疊或堆棧貨物之堆高機。 (2)限於機械設備器具安全標準附表九、十、十一及十二所列 10 噸以下(含)之配衡型(counterbalance)、側舉型(side loading)、伸縮型(reach)、跨提型(straddle)及窄道式(narrow)堆高機種類。 2.排除對象(以下舉例之排除對象名稱僅供參考)：	

產品名稱	遵循標準	產品範圍說明	已納輸入規定代號 「375」之貨品稅則
		(1)常態作業為使用人力或獸力作為行駛動力者，或僅供操作者站立於地面操作，例如以手推動始能行走，或無法站或坐於機台上而僅能站立地面以握持操作桿移動及舉升貨叉之堆高機。 (2)常態作業時，貨叉或替代工具無法舉升達可堆疊或堆棧貨物之高度，例如托板車。 (3)常態作業之重物舉升可超過 10 噸以上者，例如貨櫃堆積機械。 (4)常態作業使用中央遙控及感應偵測系統運作者，例如無人化自動運搬車輛。 (5)非屬機械設備器具安全標準附表九、十、十一及十二所列堆高機種類者，例如人隨貨物舉升之檢料機、高空作業車。 (6)非為完整成品，為其零組件或配件。	
動力衝剪機械之光電式安全裝置	機械設備器具安全標準 第二章、第八章、IEC 61496、第九章	1.適用對象：限適用於動力衝剪機械之光電式安全裝置。 2.排除對象(以下舉例之排除對象名稱僅供參考)： (1)非用於動力衝剪機械者，例如防盜用途之光電式感應裝置。 (2)非應用光線或光軸遮蔽之感應原理者，例如鐳射感應式安全裝置。	

以上所列產品分類號列如勞動部職業安全衛生署公告修正，應以修正後為準。

3. 申請型式檢定作業

3.1. 申請人(報驗義務人)資格

- A. 產品在國內產製，為該產品之產製者。但產品委託他人產製，而以在國內有住所或營業所之委託者名義，於國內銷售時，為委託者。
- B. 產品在國外產製，為該產品之輸入者。但產品委託他人輸入，而以在國內有住所或營業所之委託者名義，於國內銷售時，為委託者。
- C. 產品之產製、輸入、委託產製或委託輸入者不明，或不能追查時，為銷售者。

3.2. 申請方法

3.2.1. 申辦地點：工業技術研究院綠能與環境研究所，新竹縣竹東鎮中興路四段 195 號 24 館 103 室。

3.2.2. 申辦時間：週一至週五 09：00~12：00；13：00~17：00；
國定例假日與特殊不可抗力事由除外。

3.2.3. 業務連絡人：

- 黃嘉弘 先生，電話：03-5915965，傳真：03-5834405；
新竹縣竹東鎮中興路四段 195 號 24 館 103 室；
E-mail：huangjiahui@itri.org.tw。
- 甘湘羚 小姐，電話：03-5915440，傳真：03-5834405；
新竹縣竹東鎮中興路四段 195 號 24 館 103 室；
E-mail：itri533368@itri.org.tw。

3.2.4. 表單下載：<http://www.mepeccd.itri.org.tw/explo/download.aspx>。

3.2.5. 申請至發證、不含補件、複檢，一般正常期限為 3 個月，其流程請參照第 15 項檢定作業流程圖。補件和複檢所需時間，視實際狀況而定。

3.3. 申請應檢附文件

3.3.1. 機械類型式檢定申請書(OR-1401-R₅)、機械類型式檢定符合型式聲明書(OR-1203-R3)、機械類生產技術品質一致性查核採逐批檢驗切結書(OR-1402-R1)及產品基本資料。如產品之檢驗標準有修正，並應檢附符合最新公告檢驗規定之相關證明文件。

3.3.2. 產品基本資料：

A. 依法登記文件，包括工廠登記、公司登記、商業登記或其他相當設立登記證明文件影本。但有下列情形之一者，免附：

- 依法無須設立登記。
- 相關資料已登錄有案，且其記載事項無變更。
- 國外申請者，其無國內營業據點。

- B. 機械設備器具基本資料。
- C. 型式名稱說明書，包括型錄、產品名稱、產品外觀圖、商品分類號列、主機台及控制台基本規格等說明資訊。如機械類別為動力衝剪機械及動力堆高機請檢附動力衝床機械明細表(OR-1207-R1)、動力堆高機機械規格表(OR-1208-R1)及動力堆高機荷重與桅桿荷重曲線表(OR-1209-R1)；主型式及同一型式都需檢附填寫。
如非為國內產製者需增加提供原廠型錄(英文)及原廠產品之安裝、操作、保養、維修說明書(英文)。
- D. 歸類為同一型式之理由說明書。但為單品申請型式檢定者，免附。
動力衝剪機械不同型式、台身型式、動力源、傳動方式、離煞型式、安全裝置、安全迴路等無法歸類在同一型式。
手推刨床、研磨機不同型式、台身型式、動力源、傳動方式、加工型式、安全裝置、安全迴路等無法歸類在同一型式。
研磨輪不同型式、種類、製作方式、最高使用周速度無法包含等無法歸類在同一型式。
動力堆高機不同型式、車型、最大荷重無法包含等無法歸類在同一型式。
- E. 主型式及系列型式清單。
- F. 構造圖，包括產品安全裝置性能示意圖及安裝位置。
- G. 有電氣、氣壓或液壓回路者，附各該回路圖。
- H. 性能說明書。
- I. 產品之安裝、操作、保養、維修說明書及危害之保護對策產品安全裝置及安全配備清單，包括相關裝置之品名、規格、安全構造、性能及防護與符合性說明、重要零組件驗證測試報告及相關強度計算。
- J. 製程說明文件。但為單品申請型式檢定者，免附。檢定機構認有必要時，得要求前項申請人另提供相關試驗報告、文件或物件。
- K. 其他中央主管機關認有必要之技術文件資料。

第 3.3.2 項所定文件資料應以中文為主，並得輔以英文或其他外文；文件為英文以外之外文者，並須附具英譯本對照。若申請人未能對於正體中文或英文以外之文件提供必要中譯或英譯對照說明者，將衍生額外之作業時間，如因此造成檢定時程之延長或延誤，本機構得具有不予受理申請之權利。為辦理前二項資料之保存及管理，得要求申請人提供相關資料之電子檔。

3.3.3. 其申請人所附國外試驗報告、檢驗證明或相關驗證文件，

為依我國與他國、區域組織或國際組織簽定雙邊或多邊相互承認協定或協約規定所簽發者(需報經中央主管機關核准)，得承認其效力，並據以免除前項所定全部或部分之檢定或測試。但因未簽定協定、協約或其他特殊原因致執行有困難者，得報經中央主管機關核准以實驗室對實驗室方式相互承認試驗報告。

3.4. 受理及審核

- 3.4.1. 申請人遞交申請文件後，本機構將判斷是否予以受理，與機械類設備器具型式檢定無關，或文件存在明顯缺失之情形者將不予受理。受理後之申請案，本機構給予計收相關檢定費用並指派檢定人員進行申請資料審查，資料審查所需之作業日數可能依該申請檢定內容之複雜性與實際情況而有所不同，一般預估所需之作業日數約 15 個工作日內。若申請文件內容未達正確或齊備者，檢定機構將以電子郵件通知申請人(必要時可能以專人電話聯繫說明)要求申請文件資料補正，申請人應針對審查意見儘快進行申請文件補正後重新提交送出。若申請人在無特殊原因之情況下，應於 60 個工作日內回覆文件補正，如因其他原因而未能於 60 個工作日內完成提交補正資料者，應另向本機構申辦窗口人員或檢定人員通知說明，否則本機構得保留不予受理或撤銷該申請案之權利。
- 3.4.2. 申請人提交之申請文件經檢定人員審查正確齊備後，本機構將依據申請檢定案件之內容，對申請人開立「工業服務委託單」進行報價，計價費用主要以第 3.5 節「申請費用」為依據。工業服務委託單報價之有效期為 30 天(自開立委託單日算起)，逾期未獲確認同意報價則視同該報價作廢無效。申請人於報價單簽名或用印後回傳至本機構表示同意報價。申請人無事先聲明或其他特殊原因使致逾期回覆報價者，本機構保留撤銷該申請案件之權利。申請人繳費方式與規定，依本院規定辦理。
- 3.4.3. 申請人同意報價後，本機構將通知申請人準備測試樣品及討論測試場地。測試樣品可能包含實際產品，對產品額外加工或另行製作之代表性樣品、或部份材料試片組件、必要之治具或工具等。報價內容並不包含提供測試樣品採購、修改加工或配送所衍生之費用，該項費用應由申請人負擔。
- 3.4.4. 若測試樣品因需要較長時間始能提供，應事先告知本機構，如因測試樣品提供或補正之時間過久而導致延誤後續作業，造成之案件進行時程延長或延誤，對此申請人不得異議。對於申請人若未能於本機構通知日起 60 日內提供測試樣品及文件，且未事先告知之情形，本機構得保留終止該申請案之權利。

- 3.4.5. 若申請文件內容及測試樣品疏漏、錯誤或不全但可補正者，本機構將以電子郵件通知申請人(必要時可專人電話聯繫說明)要求申請文件資料補正，申請人應針對審查意見儘快進行申請文件補正後重新提交送出。若申請人在無特殊原因之情況下，應於 60 個工作日內回覆補正，如因其他原因而未能於 60 個工作日內完成提交補正者，應另向本機構申辦窗口人員或檢定人員通知說明，否則本機構得保留不予受理或撤銷該申請案之權利。當本機構收到測試樣品與書面文件，若有修正或補充之必要者將通知補正。(60 個工作天補正時間)經檢定人員確認樣品及文件齊備且內容正確後，該申請案則可正式成案。
- 3.4.6. 因邊境管制之實施，屬於納入勞動部輸入規定代碼「375」之測試樣品若仍在國外需輸入我國之情形，申請人應前往勞動部職業安全衛生署「機械設備器具安全資訊網(tsmark.osha.gov.tw)」辦理先行放行作業、本機構並為後續審查。除非必要或特殊情形，檢定樣品先行放行作業應由申請人申辦，非屬本機構之檢定作業與服務範圍。先行放行之辦法應參照「機械設備器具安全資訊網」內說明與規定。

3.5. 申請費用

規費項目	細項	費額
主型式檢定費用 (檢定及產品相關技術文件 審查)(加工能力最高者)	動力衝剪機械：52000 元； 手推刨床、研磨機：48750 元； 動力堆高機：73125 元 (含場地及設備使用費，10 噸以下/每一型式)； 研磨輪：46315 元(含場地及設備使用費，每一型式)。	
系列型式檢定費用 (檢定或產品相關技術文件 審查)	動力衝剪機械：39000 元； 手推刨床、研磨機：35750 元。	
生產技術品質一致性查核	台中以北：8000 元(每一人天，不含抽測檢定費)； 台中以南：10000 元(每一人天，不含抽測檢定費)。 如需抽測總收費項目：生產技術品質一致性查核+主型式 檢定費用。	
檢定不合格 案件之複檢	複檢：檢定費用一半(14 個工作天內提出)； 場地及設備使用費另計(複檢費用+場地及設備使用費)。	
差旅費	視地點而定(依工業技術研究院人員差旅管理辦法)	
型式檢定合格證明書修 改、增列之審查規費	檢定合格證明書之內容修 訂(如證書資訊錯誤；如申請 人及製造商資訊)	每一證明書收取：1300 元 (發生變更起 15 的工作天)
	檢定合格證明書之內容變 更(如增列同一型式)(不含 抽測檢定費)	每一證明書收取：3900 元 需現場比對產品：13000 元 (動力堆高機)
型式檢定合格證明書核 發、補(換)發及展延之審查 規費	檢定合格證明書之效期申 請展延之審查(不含抽測檢 定費)	每一證明書收取：3900 元
	補發或換發型式檢定合格 證明書之審查	每一證明書收取：650 元

※ 主型式檢定費用及系列型式檢定費用要同時申請才有上述價格，如分開申請系列型式價格就會變成主型式檢定費用。

4. 型式/單品檢定合格證明書核發作業

申請案件經檢定合格，本機構應於 30 個工作天內內寄發型式/單品檢定合格證明書(OR-0610-R₂)正本予申請人收執(寄發前須已完成型式檢定費用繳交)。除非申請人另行通知或親自到院取收，寄件人及寄件地址依該檢定申請案內所登載之資訊為主。型式檢定合格證有效期限為三年；單品檢定合格證有效期限為一年(不得申請展延)。除引用之標準或法規已變更或有違反規定之情事，於到期前三個月得申請展延。

5. 型式檢定合格證明書展延規定

5.1. 證書名義人應於證書有效期間屆滿之日前三個月至屆滿日前，向本機構申請展延並填寫機械類型式檢定申請書(OR-1401-R₅)，備妥申請應檢附文件。申請人應一併將原證明書正本寄回本機構換發展延後之新證明書，核發展延效期之證書後原證明書作廢並由本機構留存。如延展產品之公告檢驗標準或法規未變更，經審查核可者，得同意延展原證書有效期間一次(即原證書有效期間為三年，再經延展後，合計有效期間則為六年。)；本機構可視需要要求申請人檢送樣品以供確認(必要時須作檢定)。若未於規定期限內申請者，則應重新申請型式檢定作業。

5.2. 型式檢定合格證明書展延應檢附之文件如下：

機械類型式檢定申請書(OR-1401-R₅)、機械類型式檢定符合型式聲明書(OR-1203-R3)、機械類生產技術品質一致性查核採逐批檢驗切結書(OR-1402-R1)、產品基本資料及型式檢定合格證明書正本。如產品之檢驗標準或法規有修正，並應檢附符合最新公告檢驗規定之相關證明文件。

6. 型式/單品檢定合格證明書之重新申請規定

A. 型式構造及零組件經變更設計，致與原檢定合格之型式不符。

B. 檢定所依據之標準或法規已修正。

C. 逾檢定合格證明書效期。

D. 單品檢定合格證明書

E. 如需重新申請檢定，在產品不變及公告檢驗標準或法規未變更之下，申請人可持有效之型式檢定合格證明書申請檢定，審查單位可視需要要求申請人檢送樣品以供確認(必要時須作檢定)。

7. 型式/單品檢定合格證明書之註銷

有下列情事之一者，應註銷其型式檢定合格證明書：

A. 申請人自行申請註銷。需檢附機械類型式檢定申請書(OR-1401-R₅)及機械類型式檢定合格證明書切結書(OR-1403-R2)及型式/單品檢定合格證明書正本。

B. 申請人設立登記文件經依法撤銷、廢止或註銷。

C. 申請人之事業體經依法解散、歇業或撤回認許。

D. 中央主管機關查核發現有不合規定情事。

E. 前項證書經註銷者，其授權他人使用者亦同時喪失效力。

8. 型式/單品檢定合格證明書之撤銷

A. 以詐欺或虛偽不實之方法取得型式檢定合格者，應撤銷其合格資格，並限期繳回證書；其有涉及刑責者，另移送司法機關依法處理。

B. 構造規格特殊之機械類產品有前項情事，經中央主管機關撤銷核准其採用適當檢驗方式者，型式檢定合格標章亦應一併撤銷，並由本機構通知限期繳回型式/單品檢定合格證明書。

C. 前項證書經撤銷者，其授權他人使用者亦同時喪失效力。

9. 型式/單品檢定合格證明書之廢止

申請人有下列情事之一者，本機構得經主管機關同意後，廢止其證明書：

A. 因中央主管機關、本機構或授權權責機構經購、取樣檢驗結果不符合安全標準或法規，未能於限期內改正者。

B. 檢定品未經本機構認可之技術變更，經中央主管機關、本機構、授權權責機構或業者舉報，經通知未能限期改正者。

C. 經限期提供型式檢定/單品合格證明書、技術文件或樣品，無正當理由拒絕提供或屆期仍未提供。

D. 檢定合格產品因瑕疵造成重大傷害或危害。

E. 使用證明書予相關檢定文件，造成損害本機構或本院聲譽，情節重大者。

F. 產品偽造或與型式/單品檢定合格證明書所載不符，經通知限期改正，屆期未改正完成。

G. 限期依修正後檢定標準或法規換發型式/單品檢定合格證明書，屆期未完成。

H. 檢定合格產品生產廠場不符合製造階段之生產技術品質一致性查核，屆期未改正完成。

I. 產品經公告廢止實施型式檢定。

J. 其他經中央主管機關認定違規情節重大者。

K. 前項證書經廢止者，其授權他人使用者亦同時喪失效力。

10. 暫時終止與終止產品型式檢定合格證明書：

A. 申請人自行提出註銷登錄者。

B. 檢定經撤銷或廢止者。

C. 證書名義人之公司登記、商業登記、工廠登記或其他相關之設立登記經撤銷、廢止、註銷、解散、歇業或撤回認許。

註：變更、撤銷、廢止或失效之證明書，本機構函知檢定廠商自核定日起十五日內辦理繳銷；逾期未繳銷者，則於網站公告之。

11. 證書內容變更

A. 取得型式檢定合格證明書之產品，其生產廠場有增加、變更或遷移時，報驗義務人應向檢定機構申請核備；生產廠場登載於型式檢定合格證明書者，並應同時申請重新換發證書。

B. 型式檢定合格證明書有遺失或毀損者，得申請補發或換

發；申請人有需要時，並得申請加發證明書。需檢附機械類型式檢定合格證明書切結書(OR-1403-R2)。

- C. 申請登載系列產品，其證明書原登載事項有變更者，應繳回原證明書，憑以增列登載項目後重新換發證書。

12. 增列、減列

取得型式檢定合格證明書之產品如有變更，應依下列規定辦理：

- A. 基本設計已變更者，應重行申請檢定。
- B. 基本設計未變更而有其他應受檢定項目變更之系列產品，應申請系列型式檢定。
- C. 前款之變更(含重要零組件供應商及申請人重要訊息)不影響證書登錄事項及產品識別者，向本機構申請核准。
- D. 本機構審查時，得要求申請人提出相關證明文件、技術文件或測試報告。
- E. 中央主管機關為職場安全之目的，修正型式檢定實施標準或法規時，已取得檢定合格之產品，其型式/單品檢定合格證明書名義人應依修正後型式檢定實施標準或法規申請換發型式/單品檢定合格證明書。

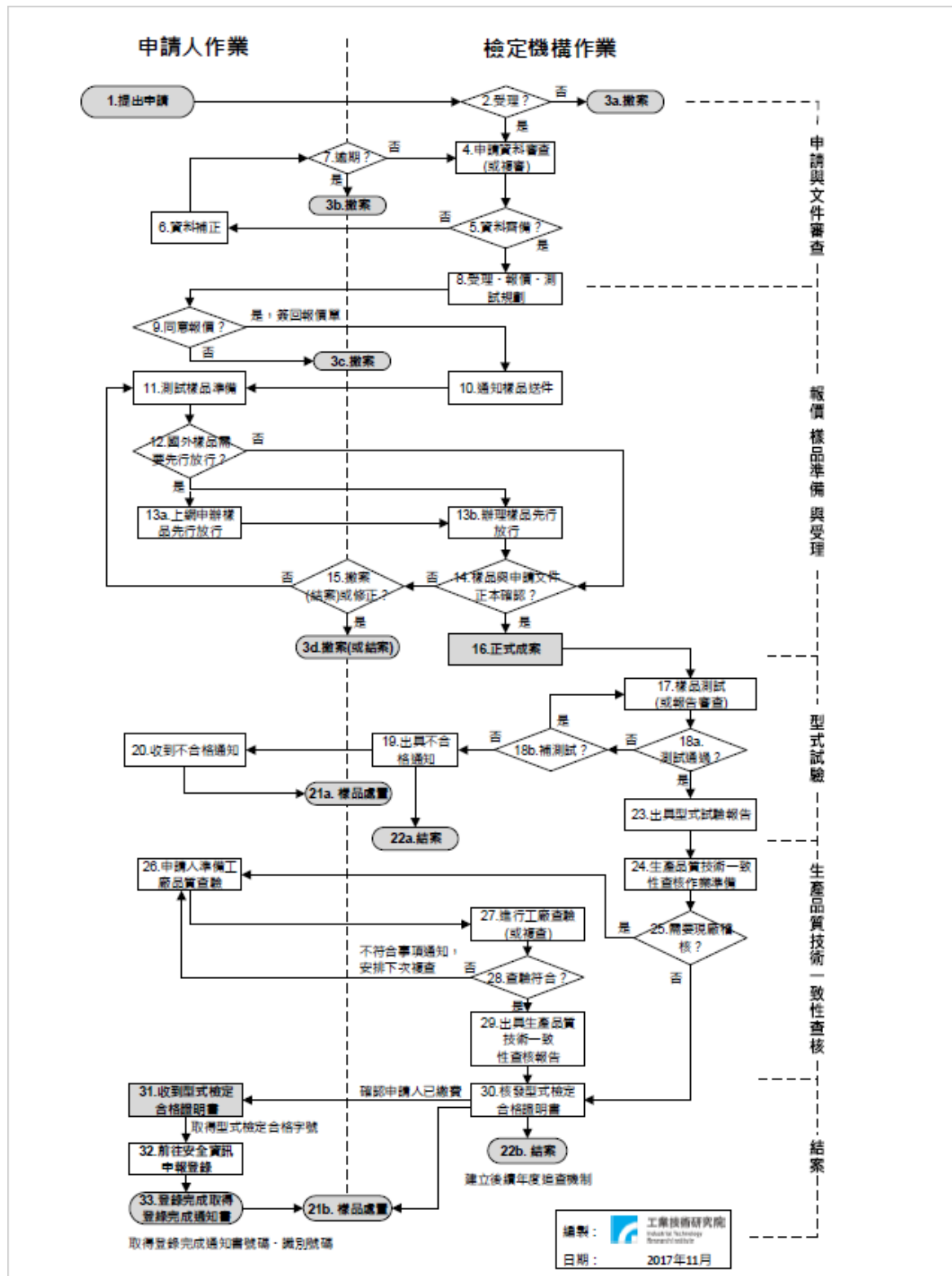
13. 型式檢定合格標章

型式檢定合格標章(OR-1206-R2)需能牢固的黏貼衝剪機械上明顯的位置而不會脫落或污損。

14. 生產技術品質一致性查核

依據「機械設備器具型式檢定作業要點」第 12 條規定，檢定機構除對申請型式進行必要之檢定外，並應對申請製造商之生產技術品質一致性進行查核。基於此規定，申請人取得型式檢定合格證明書後，應對製造商之生產技術進行查核。申請人如提供工廠品質系統核可文件，如無疑慮者可為發證時之參考文件，後續將陸續執行製造商生產技術品質一致性查核，對於檢定合格製造商每年將對製程中與完成品進行抽測工作，抽測結果如不符合，將依情節嚴重性採取改善或撤銷證書等措施。但有必要時得進行不預期抽驗，申請人應配合不得拒絕。

15. 檢定作業流程圖



16. 申訴、抱怨、爭議及客戶服務之處理

16.1. 申請/登錄之申請人/廠商或社會大眾，對本院所提供相關之行政服務等作業如有不同意見或需本院提供業務範圍內之各項服務，可循下列管道向本院提出申訴、爭議、抱怨或顧客服務：

A. 來函本院客服部或

B. 綠能所：

● 黃嘉弘 先生，電話：03-5915965，傳真：03-5834405；

新竹縣竹東鎮中興路四段 195 號 24 館 103 室；

E-mail：huangjiahua@itri.org.tw。

● 甘湘鈴 小姐，電話：03-5915440，傳真：03-5834405；

新竹縣竹東鎮中興路四段 195 號 24 館 103 室；

E-mail：itri533368@itri.org.tw。

17. 參考資料

A. 機械設備器具監督管理辦法

B. 機械設備器具型式檢定作業要點

18. 附件

A. 機械類型式檢定申請書(OR-1401-R₅)

B. 機械類個人資料蒐集、處理及利用之告知暨同意書(OR-1202-R3)

C. 機械類型式檢定符合型式聲明書(OR-1203-R3)

D. 機械類生產技術品質一致性查核採逐批檢驗切結書(OR-1402-R1)

E. 機械類型式檢定申請人權利及義務合約書(OR-0615-R₃)

F. 型式檢定合格證明書(OR-0610-R₂)

G. 型式檢定合格標章(OR-1206-R2)

H. 動力衝床機械明細表(OR-1207-R1)

I. 動力堆高機機械規格表(OR-1208-R1)

J. 機械類型式檢定合格證明書切結書(OR-1403-R2)

K. 動力堆高機荷重與桅桿荷重曲線表(OR-1209-R1)

附件 A.

機械類型式檢定申請書

型式檢定申請類別	☐ 檢定申請書； ☐ 展延申請書； ☐ 變更申請書； ☐ 補發/註銷申請書	
型式檢定機械類別	☐ 動力衝剪機械； ☐ 手推刨床； ☐ 動力堆高機； ☐ 研磨機； ☐ 研磨輪	
主型式名稱		
申請人名稱		
申請人地址		
製造商名稱		
製造商地址		
動力衝剪機械規格	種類： ☐ 機械衝床； ☐ 液壓衝床； ☐ 其他_____ ☐ C 型； ☐ 直臂式； ☐ 其他_____ 安全裝置： ☐ 安全護圍； ☐ 安全模； ☐ 雙手操作式； ☐ 感應式 ☐ 拉開式； ☐ 掃除式； ☐ 其他_____	
動力堆高機規格	動力源： ☐ 電動式； ☐ 內燃機式； ☐ 其他_____ 機能型式： ☐ 配衡型； ☐ 伸縮型； ☐ 跨提型； ☐ 側舉型 ☐ 其他_____	
研磨機規格	種類： ☐ 平面磨床(旋轉式)； ☐ 平面磨床(往復式) ☐ 無心磨床； ☐ 外圓磨床； ☐ 內圓磨床 ☐ 萬能工具磨床(砂輪機)； ☐ 其他_____	
研磨輪規格	形狀：_____；尺寸：_____ 結合劑種類：_____	
型式檢定合格證明書字號		
型式檢定合格證明書有效期限		
展延申請內容變更情況	☐ 無變更； ☐ 有變更	
型式檢定合格證明書變更差異概要說明	變更前	變更後
型式檢定合格證明書補發事由		
型式檢定地點		

本申請者已詳閱「機械類型式檢定申請人權利及義務合約書」及「機械類個人資料蒐集、處理及利用之告知暨同意書」內容，瞭解並同意本次型式檢定雙方契約所訂事項。

申請日期： 年 月 日

聯絡人姓名：

聯絡人電話：

公司大小章用印：

附件 B.

機械類個人資料蒐集、處理及利用之告知暨同意書

財團法人工業技術研究院(以下簡稱本院)為遵守個人資料保護法規定，於廠商提供個人資料予本院前，依法告知下列事項：

- 一、本院受委託辦理 型式檢定 計畫，因執行計畫獲取您下列個人資料類別：申請人或聯絡人姓名、聯絡方式及證書內所記載產製廠場聯絡人姓名、聯絡方式以及前述產製廠場之客戶聯絡人姓名、聯絡方式(包括但不限於電話號碼、E-MAIL、營業地址)等，或其他得以直接或間接識別您個人之資料。
- 二、本院將依個人資料保護法及相關法令之規定下，依財團法人工業技術研究院隱私權保護政策，蒐集、處理及利用您的個人資料。
- 三、本院將於蒐集目的之存續期間合理利用您的個人資料。
- 四、除蒐集之目的涉及國際業務或活動外，本院僅於中華民國領域內利用您的個人資料。
- 五、本院將於原蒐集之特定目的及其他公務機關請求行政協助之目的範圍內，合理利用您的個人資料。
- 六、您可依個人資料保護法第 3 條規定，就您的個人資料向本院行使之下列權利：
 - (一)查詢或請求閱覽。
 - (二)請求製給複製本。
 - (三)請求補充或更正。
 - (四)請求停止蒐集、處理及利用。
 - (五)請求刪除。您因行使上述權利而導致對您的權益產生減損時，本院不負相關賠償責任。另依個人資料保護法第 14 條規定，本院得酌收行政作業費用。
- 七、若您未提供正確之個人資料，本院將無法為您提供特定目的之相關業務。
- 八、本院因業務需要而委託其他機關處理您的個人資料時，本院將會善盡監督之責。
- 九、您瞭解此一同意書符合個人資料保護法及相關法規之要求，且同意本院留存此同意書，供日後取出查驗。

個人資料之同意提供

- 一、本人已充分知悉貴院上述告知事項。
- 二、本人同意貴院蒐集、處理、利用本人之個人資料，以及其他公務機關請求行政協助目的之提供。

附件 C.

機械類型式檢定符合型式聲明書

Type verification/verification compliance statement

本申請人切結保證經貴院審查核可符合登錄模式之型式驗證產品，必採各項品質管理措施，並確保所同意登錄之商品，於生產時與型式試驗報告之原型式一致。商品資料如下：

I hereby declare that the products described below registered under the ITRI's Registration of Product Certification Scheme by following the appropriate modules are subject to the necessary quality management measures and assure that they are identical to the prototype which is the subject of the test report.

一、商品分類號列：

C.C.C. Code

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

倘因違反本聲明書所保證之內容，本申請人願意擔負起所有相關法律責任。

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

此致

財團法人工業技術研究院

To: Industrial Technology Research Institute

申請人：_____

Applicant:

負責人：_____ (簽章)

Person in charge:

(Signature)

中 華 民 國

Date

年

(year)

月

(month)

日

(day)

附件 D.

機械類生產技術品質一致性查核採逐批檢驗切結書

本公司向 貴院申辦 _____ 型式檢定(型式：_____)，同意 貴院應執行之「生產技術品質一致性查核」作業採「逐批檢驗」方式。為配合前開作業，本公司同意下列事項：

1. 指派專員 _____ (電話：_____) 報備每批次之型式、數量、生產廠場與生產時間，並請 貴院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 貴院辦理逐批檢驗之情事，或逐批檢驗發現不合格時，願受廢止證書之處分。
3. 檢定產品為研磨輪者，每次查驗取樣三十個以上製品進行標示事項檢視，並對三個以上製品進行破壞旋轉等測試。
4. 同意 貴院保留恢復執行生產技術品質一致性查核(臨廠查驗)之權力。

特立此書為據。

此致

財團法人工業技術研究院

具結商號：

(用印)

負責人：

(簽章)

地址：

中 華 民 國 年 月 日

附件 E.

機械類型式檢定申請人權利及義務合約書

申請人茲向財團法人工業技術研究院（以下簡稱本機構），辦理型式檢定作業（以下簡稱本檢定），經本機構盡充分之告知權利及義務後，清楚知悉並同意遵守以下條款：

1 本檢定之意義

本權利及義務合約書所稱之本檢定，係指申請人依中央主管機關規定向本機構提出申請，檢測評估機械類設備（動力衝剪機械、動力堆高機、研磨機及研磨輪）是否符合中央主管機關所訂安全標準及規定。

2 本檢定之範圍

本權利及義務合約書所稱檢定之範圍，係指依據「機械設備器具安全標準」第二章、第五章、第六章、第八章及第九章所列之機械類設備，並為必要之測試及生產技術品質一致性查核。

3 申請人之權利義務

- 3.1 於本檢定申請期間，申請人不得就相同產品型式向其他檢定機構申請檢定。
- 3.2 申請人應依本機構要求據實提交本檢定所需申請文件、樣品及相關資料。如經發現不實、不正確或不足，本機構得拒絕本檢定之申請。如已取得型式/單品檢定合格證明書（以下簡稱證明書）者，依權利及義務合約書第 8 條辦理。
- 3.3 若申請人提出不實或不正確之申請文件、樣品或相關資料，致本機構或第三人發生損害，申請人應負損害賠償之責任。
- 3.4 申請人應將本檢定所涉及或引入之相關實際或潛在危險，及檢定所需之各項必要安全措施告知本機構，如因陳述不實或疏漏而造成損害，申請人應負賠償責任。
- 3.5 申請人應維持產品生產廠場生產技術品質一致性，實施必要之品保措施、例行測試並保留紀錄。
- 3.6 申請人應接受本機構，或經申請人同意時由本機構委託之第三方專業機構辦理與本檢定相關之產品監督、查訪、訪談、追查、複驗等活動，確認申請人符合滿足生產技術品質一致性之要求，用以維持證明書之有效性。如申請人未能符合或改善生產技術品質一致性，本機構得要求申請人暫停使用證明書，或拒絕後續證明書展延申請。
- 3.7 申請人應提供所需場地設備、人員、相關文件記錄及必要協助，以利前項相關作業之進行，且應擔保該場所具備充分的安全措施及符合所有相關法令的安全工作標準。
- 3.8 申請人應紀錄產品之銷售產製數量、序號或批號、日期、販售對象等資訊，相關紀錄資料至少應保存三年。本機構得要求查核前述資料，申請人不得拒絕。
- 3.9 未經本機構許可，申請人不得使用本機構、本機構員工或本機構所

屬單位相同或類似之名稱、簡稱、影像、商標。

- 3.10 申請人若有所有權、名稱、地址、負責人等登載事項之異動，應檢附相關資料向本機構申請換發證明書。如有修正證明書之必要，本機構將通知申請人依要求事項配合修正。

4 檢定注意事項

- 4.1 本機構保留對檢定程序、規範及要求變更之權利，因此而直接涉及申請人之部分，將於合理期間內公告於本機構網站或通知申請人。於公告後 15 日內，申請人如未表示反對，視為同意該項變更。
- 4.2 本機構得將證明書之部分內容提供予中央主管機關，並登載於中央主管機關指定之資訊申報網站或本機構網站。
- 4.3 本機構將記錄申請人對檢定之抱怨或申訴，並依本機構規定處理後回覆申請人。
- 4.4 本機構所核發之證明書僅表示檢定之型式樣品符合申請檢定時之相關適用安全標準或法規，對於申請人嗣後所使用型式檢定合格標章或安全標示（以下合稱標章）之產品型式與資料內容真實性不負任何擔保責任。
- 4.5 若因檢定人員之過失致使檢定結果對申請人或第三人造成損害，本機構負賠償責任，但以該申請案之檢定費用金額為上限。
- 4.6 本機構於申請案件正式成案，且申請人同意本機構之報價並付款後，將於合理期間內完成檢定，並依檢定結果交付證明書或不符合通知予申請人。但因可歸責於申請人之事由或其他不可抗力之因素，致無法於前述期限內完成檢定之情形，不在此限。
- 4.7 申請人向本機構申請檢定期間，如因可歸責於其之事由而單方結束該申請案且未於合理時間內事前通知本機構者，本機構得拒絕受理該申請人後續提出之申請案。

5 費用

- 5.1 申請人應依本機構規定之方式於期限內繳納檢定費用，包含證明書核發後的展延、變更或生產技術品質一致性查核費用。因申請人遲延繳款致申請人或第三人發生損害，本機構不負相關法律責任。
- 5.2 前項檢定費用不包含本地營業稅及因運送本檢定相關物件所衍生之費用。
- 5.3 申請人對於本檢定所需之相關費用若有給付遲延情事，本機構得終止本檢定之申請。
- 5.4 申請人不得以未能通過本檢定為由，拒絕繳款或要求退回已繳交之檢定費用。

6 智慧財產權之歸屬

- 6.1 本機構於檢定用途與範圍內，得無償使用申請人所交付與檢定有關之文件、資料、物品等。
- 6.2 本機構在檢定期間內所開發而非屬應交付申請人的任何資訊、文件、資料與電腦程式之智慧財產皆歸屬於本機構。

- 6.3 除雙方另有書面約定，雙方於申請前既有之智慧財產權不受第 6.2 條規定影響。
- 7 標章及證明書之使用權
- 7.1 證明書僅對其有效期間內產製或運出廠場之檢定合格產品型式有效。
- 7.2 單機(單品)證明書僅對指定序號與數量之檢定合格產品型式有效。
- 7.3 申請人未取得證明書前、申請人註銷證明書後、本機構廢止或撤銷證明書後，或證明書效期屆滿後，申請人不得使用標章。
- 7.4 標章僅限使用於證明書所列之產品型式，且標章不得以任何方式直接或間接移轉或授權第三人使用。
- 7.5 申請人對外揭露之檢定合格產品型式相關資訊或聲明，應與證明書及本機構核可之相關檢定內容相符。
- 7.6 標章及產品相關標示，應依中央主管機關規定及本機構檢定要求。未經本機構許可，申請人不得加以增、刪、修改或混淆標章及相關標示內容。
- 7.7 未經本機構同意，申請人不得以證明書作為對主管機關及使用者以外的任何證明、法庭證據、公開廣告或行銷之用。
- 7.8 未經本機構核可，申請人不得變更、混淆、摘錄部分證明書內容。
- 7.9 若檢定合格產品已依法張貼安全標示者，得免張貼型式檢定合格標章。安全標示之使用應遵照「安全標示與驗證合格標章使用及管理辦法」之相關規定。
- 7.10 申請人取得證明書後，應至中央主管機關指定之資訊申報網站辦理登錄。
- 7.11 對於有效期限三年之證明書，申請人於期限屆滿擬繼續使用者，應於證明書期限屆滿日前三個月內，依原檢定範圍與型式向本機構申請展延證明書，若因申請人逾期未申請導致原證明書失效衍生損害，本機構不負賠償責任。
- 8 違約處理
- 8.1 申請人如有違反本權利及義務合約書之情事時，情節輕微者，本機構得以書面通知要求申請人限期改正，申請人未完成改正前，不得使用證明書及標章。逾期未改正或違反情節重大者，本機構得廢止、撤銷證明書或不予展延證明書效期。
- 8.2 申請人如有違反「機械設備器具型式檢定作業要點」第 17 點所列之情事，本機構得依規定廢止證明書，申請人並應限期繳回證明書。
- 8.3 申請人如有違反「機械設備器具型式檢定作業要點」第 18 點或下列情事之一者，本機構得依規定撤銷證明書，申請人並應限期繳回證明書：
- 8.3.1 不當聲明或不當使用證明書、本機構出具之相關文件。
- 8.3.2 未經本機構核可之產品變更以致不符合安全標準並存在重大安全性疑慮。

8.3.3其他違反相關法令規定，情節重大或使本機構陷於爭議者。

9 終止、暫時終止或結束權之行使

- 9.1 申請人設立登記文件依法撤銷、廢止、註銷，或依法解散、歇業或撤回認許，本機構應終止申請人之申請。已取得證明書者，本機構應廢止證明書及終止其他雙方約定事項。
- 9.2 申請人如自行註銷證明書，應在註銷生效日十日前以書面方式通知本機構。
- 9.3 申請人如欲結束申請中之檢定案，應通知本機構並支付本機構已履行之所有檢定工作費用及所生之一切費用。
- 9.4 若因可歸責於本機構之事由終止雙方約定事項時，本機構將以書面方式通知申請人，本機構將無息返還已收取之檢定費用。
- 9.5 關於終止或結束行使之事由，終止或結束之一方應將該事由通知他方，如有涉及公益，本院得將處理事實及經過告知公眾。
- 9.6 經本機構終止或雙方合意終止約定事項後，申請人應自終止或結束日起七日內繳回證明書，逾期未繳回者，本機構得公告作廢證明書。

10 保密義務

- 10.1 本機構對於申請人所提供之申請文件、樣品及相關資訊、檢定過程及所產出之相關資料或資訊(以下簡稱保密資訊)應予保密。除另有約定、本機構檢定業務相關人員因辦理檢定工作有必要知悉者、經申請人或中央主管機關同意者、法院裁決或檢調機關命令以外，本機構均不得揭露或複製保密資訊。
- 10.2 前項所稱保密資訊不包括以下情形之任何資訊：
 - 10.2.1 申請人提供當時已為公開者。
 - 10.2.2 本權利及義務合約書第 4.2 條所列事項。
 - 10.2.3 本機構合法自不須對申請人負任何保密義務之第三人取得者。
 - 10.2.4 申請人提供之前，已為本機構所持有，並有書面紀錄證明者。
 - 10.2.5 本機構之員工獨立發展，未以任何方式參考保密資訊，並有書面紀錄證明者。
- 10.3 任一方對於下列資訊得自由決定是否告知他方：
 - 10.3.1 由第三人處得知之他方保密資訊。
 - 10.3.2 檢定適用之法令、技術規則或技術標準。

11 責任

- 11.1 因可歸責於申請人之事由致本機構未能於檢定期間內完成檢定所衍生之一切損害，申請人應負損害賠償責任，並應負擔因而所支出之一切費用。
- 11.2 申請人如因違反本權利及義務合約書之內容，致本機構受有損害時，應對本機構負損害賠償責任。
- 11.3 本機構對於下述檢定過程中所產生之損害，除因故意行為所致者外，不負任何損害賠償責任：

- 11.3.1 申請人之員工、代表或轉包商於檢定過程中之死亡或受傷。
 - 11.3.2 申請人之員工、代表或轉包商之財產損失或損害；
 - 11.4 雙方對可歸責於己之事由所致任何第三人之損害應自行負擔全部責任。
 - 11.5 任一方得知有任何事件可能造成上述賠償請求時應立即通知他方，並應以任何可能之方法防止損害之發生及擴大。
- 12 其他
- 12.1 證明書有效期間內，如遇有本機構所訂檢定規範因法規修訂而需異動本條款及須知內容時，本機構得自行修正本條款及須知條文，申請人不得異議。
 - 12.2 本條款及須知如有異動，本機構應於合理期間內以書面通知申請人或於本機構網站公告，並給予申請人相當期間調整以符合修正之規範與要求。
 - 12.3 如遇有特殊檢定類型，本機構得不適用本條款及須知，另以個別內容約定之。
 - 12.4 因本條款及須知所生之一切爭議，其準據法均為中華民國法律，若因本條款及須知而涉訟時，雙方同意以臺灣新竹地方法院為第一審管轄法院。
 - 12.5 因本條款及須知發生爭議、糾紛、歧見或違反時，得申請仲裁，並以本機構同意之仲裁機構進行仲裁。申請人並同意自願放棄先訴抗辯權。
- 除本條款及須知外，任何關於檢定之附件各項約定或嗣後其他之規範，為拘束雙方權利義務之補充規定。如仍有未盡事宜，得由雙方另行書面協議補充訂定之。

附件 F.

()
型式/單品檢定合格證明書

申請人名稱			
申請人地址		電話	
製造人名稱			
製造人地址		電話	
型式檢定合格 之機械設備器具 種類及型式			
※危險防止機能 之種類			
型式檢定合格字號			
第一次發證日期	中華民國	年	月 日
展延發證日期	中華民國	年	月 日
有效期限	中華民國	年	月 日至 年 月 日
備註			

※欄內，動力衝剪機械以外者免填。填寫內容選項為安全護圍、安全模、連鎖防護式、雙手操作式、感應式、拉開式及掃除式。

財團法人工業技術研究院
新竹縣竹東鎮中興路四段 195 號

型式檢定合格標章

1. 標章顏色：黑色 K0，或為配合製造者或輸入者自行製作之實務需求，經向中央主管機關申請同意使用之其他顏色。
2. 標章下方或右方註明型式檢定合格字號。
3. 配合機械、設備、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。

附件 H.

動力衝床機械明細表

(機械衝床)

型式檢定申請者 姓 名 及 住 址							
製造者姓名及住址							
型 式 名 稱							
動力衝床機械之種類		☐ 機械衝床 ☐ 液壓衝床 ☐ 其他 ☐ C 型 ☐ 直臂式 ☐ 其他					
安全防護裝置之種類		☐ 雙手操作式 ☐ 光電式 ☐ 防護式 ☐ 其他()					
規 格	有 無 變 換 鑰 匙 開 關	行 程	操 作	操 作 站	離 合 器 型 式	煞 車 型 式	
		☐ 有 ☐ 無	☐ 有 ☐ 無	☐ 有 ☐ 無			
	行 程 的 種 類	☐ 寸動 ☐ 一行程 ☐ 安全一行程 ☐ 連續 ☐ 其他()					
	※衝壓能力(噸)	※每分行程 數 SPM	※行程長度 (S) mm	※滑塊調節 量(A)mm	※模高 mm	※台盤尺寸 寬 X 深 mm	
	※緊急停止時間 TS ms	※最大停止時間 T1+Ts ms		※過轉監測 設 定 位 置	裝 有 確 動 離 合 器 的 衝 床 之 離 合 器 嚙 合 處 之 數 目		
		雙手操作式	光 電 式				
	雙 手 操 作 式		光 電 式			防 護 式	
	雙手按鈕間隔 mm	安 全 距 離 mm	防 護 高 度 $\geq (S+A)$ mm	光 軸 數	安 全 距 離 mm	防 護 板 尺 寸 寬 X 高 mm	
參 考 事 項							

備考：1. 本表中之數字均為供測試機械之值。

2. ※欄內之同一型式之數據，須於同一型式一覽表內標明。

動力衝床機械明細表

(液壓衝床)

型式檢定申請者 姓名及住址							
製造者姓名及住址							
型 式 名 稱							
動力衝床機械之種類		☐ 液壓衝床 ☐ C 型 ☐ 直臂式 ☐ 其他					
安全防護裝置之種類		☐ 雙手操作式 ☐ 光電式 ☐ 防護式 ☐ 其他()					
功 能 說 明	有 無 變 換 鑰 匙 開 關	行 程	操 作	操 作 站	離 合 器 型 式	煞 車 型 式	
		有 無	有 無	有 無			
	行 程 的 種 類	☐ 寸動 ☐ 一行程 ☐ 安全一行程 ☐ 連續 ☐ 其他 ()					
	※ 衝 壓 能 力 ton	※每分行程 數	※行程長度 S mm	※滑塊調節 量 A mm	※ 模 高 mm	※台盤尺寸 寬 X 深 mm	
	滑塊之速度 m/sec		※慣性下降 值 mm	間 距 mm	床台 尺寸 寬 X 深 mm		
	※最大下降速度	※ 加 壓 時					
				※	※		
	雙 手 操 作 式		光 電 式				防 護 式
	※雙手按鈕間隔 mm	※安全距離 mm	※防護高度 ≥(S+A) mm	※ 光 軸 數	※安全距離 mm	※防護板尺寸 寬 X 高 mm	
參 考 事 項							

備考：1. 本表中之數字均為供測試機械之值。

2. ※欄內之同一型式之數據，須於同一型式一覽表內標明。

附件 I.

動力堆高機機械規格表

(蓄電池)

主型式
製造商名稱
製造商地址
最大荷重
負載中心
容許荷重
容許高度
行駛速率有負荷
行駛速率無負荷
爬坡能力有負荷
爬坡能力無負荷
桅桿傾斜角度
貨叉傾斜角度
貨叉長*寬*後
貨叉荷重*負載中心
鍊條規格
車身全長
車身全寬
頂蓬高度
桅桿高度
軸距
前輪距
後輪距
最小迴轉半徑
空車重量
電池重量
電池電壓
電池容量

動力堆高機機械規格表

(內燃式)

主型式
製造商名稱
製造商地址
最大荷重
負載中心
容許荷重
容許高度
行駛速率有負荷
行駛速率無負荷
爬坡能力有負荷
爬坡能力無負荷
桅桿傾斜角度
貨叉傾斜角度
貨叉長*寬*後
貨叉荷重*負載中心
鍊條規格
車身全長
車身全寬
頂蓬高度
桅桿高度
軸距
前輪距
後輪距
最小迴轉半徑
空車重量
引擎型號

附件 J.

機械類型式檢定合格證明書
切結書

本公司持領貴院核發型式檢定合格證明書(以下簡稱證明書)：

主型式名稱：

型式檢定合格字號：

因：☐ 證明書不慎遺失

☐ 證明書破損或不堪使用

☐ 證明書自行申請註銷

☒ 其他原因

故申請證明書正本補發/註銷，原證明書正本失效並作廢(或繳回補發)，如有虛偽不實情事，願受註銷證明書之處分，特具切結是實。

此致

財團法人工業技術研究院

公司名稱(證明書申請人)：

負責人：

地址：

中 華 民 國 年 月 日

附件 K.

動力堆高機荷重與桅桿荷重曲線表

動力堆高機基本資訊		動力源： ☐ 電動式(電壓： V/AH)； ☐ 內燃式(☐ 汽油、 ☐ 柴油、 ☐ 瓦斯) 輪胎： ☐ 氣胎； ☐ 實心胎； ☐ PU 胎；補充說明：											
動力堆高機註明標示		☐ 限照度良好場所使用者； ☐ 限使用於裝載貨物掉落時無危害駕駛者之虞者； ☐ 限使用於將桅桿後傾之際貨物掉落時無引起危害之虞者 補充說明：											
動力堆高機屬具資訊		☐ 標準型； ☐ 後扶架側移； ☐ 貨叉位移； ☐ 貨叉開合； ☐ 其他 補充說明：											
桅桿 樣式	貨叉寬*厚 (mm) 荷重*負載中心 (kg*mm)	鍊條規格	容許 揚高 (mm)	縮回 高度 (mm)	容許荷重(kg)/負載中心(mm)								
					500 (mm)	600 (mm)	700 (mm)	800 (mm)	900 (mm)	1000 (mm)	1100 (mm)	1200 (mm)	
兩節 標準													
兩節 貨櫃													
三節 標準													