**中華民國熱浸鍍鋅協會**

**熱浸鍍鋅廠合格認證制度規程**

民國 93 年元月15日第二屆第六次理監事會通過

民國 93 年2月13日第二屆第二次會員大會修正通過

民國 95 年元月20日第三屆第五次理監事會修正通過

民國 95年2月24日第三屆第二次會員大會修正通過

民國 98 年元月9日第四屆第四次理監事會修正通過

民國 98年3月13日第四屆第二次會員大會修正通過

民國 110年1月27日第八屆第三次理監事會修正通過

民國 110年4月16日第八屆第二次會員大會修正通過

第 一 條 為確保熱浸鍍鋅鋼鐵結構工程的品質、安全及防蝕功能，提昇業界水準，特訂定熱浸鍍鋅廠合格認證規程。

第 二 條 本規程之認證對象，係指依法登記有案且為本協會團體會員之熱浸鍍鋅廠。

第 三 條 熱浸鍍鋅廠之合格認證依鍍鋅廠鍍鋅爐尺寸，分為第一類與第二類。

第 四 條 熱浸鍍鋅廠之合格認證標準依本規定所附「熱浸鍍鋅廠合格認證基準」(以下簡稱認證基準)之規定辦理。

第 五 條 申請認證時應填具認證申請書及規定文件，連同規定之審查認證費向中華民國熱浸鍍鋅協會(以下簡稱本協會)提出申請。認證委員會應自受理申請日起3個月內完成認證相關工作，有關申請案件之規定事項，由本協會公布之。

第 六 條 為配合合格認證制度之實施，本協會應設立熱浸鍍鋅廠合格認證委員會。委員由非鍍鋅業界之人士若干人組成，由當屆理事長提名，理事會通過委任之。

第 七 條 認證委員會設置主任委員及副主任委員各一人，由委員互選產生。

第 八 條 認證委員會之職掌如下：

（一）熱浸鍍鋅廠合格認證規程之修訂及廢止事項。

（二）熱浸鍍鋅廠合格認證基準之修訂及廢止事項。

（三）熱浸鍍鋅廠合格認證之查核事項。

（四）熱浸鍍鋅廠合格認證之變更或取消事項。

（五）熱浸鍍鋅廠認證異議之審查事項。

（六）制定熱浸鍍鋅品管人員訓練課程內容、時數及考試。

第 九 條 認證委員會由主任委員召集，並依本規程相關規定辦理認證工作，由主任委員指定委員2人成立審查小組負責審查工作，其審查結果提交認證委員會認定之。

第 十 條 本協會依認證委員會認定結果發給申請人認證證書，其有效期限為二年，每年換發一次，喪失會員資格時證書自動失效。

第十一條 認證證書期滿三個月前，熱浸鍍鋅廠得提出認證更新之申請，其程序依本會規定辦理。

已提出申請認證更新之熱浸鍍鋅廠，在完成更新認證前，其原認證證書有效期限准予延長三個月。

第十二條 經認證之熱浸鍍鋅廠，因其設施與設備等變更時，得申請認證等類之變更，其程序依本協會規定辦理。

原認證有效期限內變更認證者，其有效期限為完成認證變更之日起一年。

第十三條 經認證之熱浸鍍鋅廠名稱變更或遷廠時，須重新提出認證之申請；其程序依本協會規定辦理。

第十四條 受認證之熱浸鍍鋅廠公司住址或代表人變更時，須於三個月內向本協會申請核備。

第十五條 熱浸鍍鋅廠欲終止認證或解散時，須於一個月內向本協會報備。

前項解散之熱浸鍍鋅廠未依規定提出申報時，認證委員會得經決議撤銷其認證。

第十六條 受認證之熱浸鍍鋅廠有重整或合併情事時，應於重整或合併完成時向本協會重新申請認證。

第十七條 申請認證之熱浸鍍鋅廠於申請認證、更新認證或變更認證時，應繳交認證費。

認證費用標準由本協會訂定之。

第十八條 受認證之熱浸鍍鋅廠違反第一條之宗旨時，得經認證委員會之決議，對該熱浸鍍鋅廠提出改善建議。

前項熱浸鍍鋅廠如未改善，經再提出警告仍未改善者，得取消其認證證書。

第十九條 受認證之熱浸鍍鋅廠有下列情形之一時，經認證委員會之決議得取消其認證。

1. 認證申請、附件等有不實之記載。
2. 審查時提出不實之申報。
3. 未善盡本規程規定之義務。
4. 其他經委員會認有不當情事者。

第 廿 條 受認證之熱浸鍍鋅廠對認證結果不服時，應於接到認證通知起一個月內以書面向本協會提出申覆。本協會應於接到異議申覆之日起，於三個月內答覆。

受認證者未於一個月內提出申覆或經委員會維持原決議時，受認證者應接受原認證，不得再提異議。

第廿一條 認證委員會所通過首次認證、更新認證或變更認證之公司之名單，應予以公布，並送有關單位參考，以廣週知。

第廿二條 認證委員會因認證審查業務之需要，得對申請認證者要求提供書面或口頭報告或進行實地訪查；除超越認證基準調查範圍外，申請認證者有義務提供必要的協助。

第廿三條 熱浸鍍鋅品管人員參加訓練課程並考試合格後發予證書，證書有效期限二年，每二年須再回訓並考試合格後重新發證。

第廿四條 認證申請書、附件種類、認證證書等，及其他本規程規定之必要事項由本協會另訂之。

第廿五條 本規程及認證基準之修訂及廢止均應認證委員會決議及提交會員大會通過且報請主管機關核備後，由本協會公布之。

第廿六條 本規程及認證基準自公布日施行。

**中華民國熱浸鍍鋅協會熱浸鍍鋅廠合格認證申請書**

申請日期： 年 月 日

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 公司名稱 |  | | |
| 地 址 |  | | |
| 負 責 人 |  | | |
| 工廠地址 |  | | |
| 申請種類 | □第一類 □第二類 | | |
| 連 絡 人 |  | 公司電話 |  |
| 行動電話 |  |
| 傳 真 |  |

註：鍍鋅爐長8公尺、寬1.2公尺且深1.5公尺以上歸類為第一類，其他歸類為第二類。

公司簽章： 負責人簽章：

**中華民國熱浸鍍鋅協會熱浸鍍鋅廠合格認證作業表** 申請日期： 年 月 日

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 公司名稱 |  | | | | | |
| 地 址 |  | | | | | |
| 負 責 人 |  | | 聯 絡 人 | |  | |
| 工廠地址 |  | | | | | |
| 鍍鋅爐尺寸 |  | | | | | |
| 申請種類 | □第一類  □第二類 | （鍍鋅爐長8公尺且寬1.2公尺且深1.5公尺以上歸類為第一  類， 其他歸類為第二類） | | | | |
| 公司及負責人  簽 章 |  | | 公司電話 | | |  |
| 行動電話 | | |  |
| 傳 真 | | |  |
| 認證委員  （由委員會填寫） |  | | |  | | |

**熱浸鍍鋅廠商合格認證基準**

一、凡申請認證之熱浸鍍鋅廠須具備以下資格條件及文件始得認證：

（一）、為中華民國熱浸鍍鋅協會團體會員者且無積欠任何會費。

（二）、具有經濟部核發之公司登記表。

（三）、具有政府機關核發之營利事業登記證及工廠登記證。

（四）、具有政府機關核發之：

1. 固定污染源操作許可證。
2. 廢（污）水放流許可證。
3. 以上操作人員具合格執照。

（五）、按時上網申報廢棄事業物。

（六）、協會認證合格品管檢驗人員證書及ISO 9001。

二、鍍鋅爐長8公尺、寬1.2公尺且深1.5公尺以上歸類為第一類，其他歸類為第二類。

三、同一公司但在不同廠房基地的鍍鋅廠，應分別申請合格認證。

四、本認證基準分為下列六大項：

（一）、工廠概要

（二）、技術人員

（三）、機械設備

（四）、環保處理

（五）、檢驗儀器設備及操作能力

（六）、其他:

1、ISO 9001認證合格證書。

2、協會認證合格品管人員認證。

每一大項再細分若干小項，申請公司須達到每一大項之最低標準，始能通過本會合格認證基準。

**一、工廠概要：**

| 區分 | 項 目 | | | 單位 | 基本評分 | 上限標準  （分數達於本標準時以本標準為主） | | 基準說明 | 自評（由申請公司填寫） | | 複評  （由委員會填寫） |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 現況說明 | 自評分數 |
| (一)  工  廠  概  要 | 1 | | 資本額 | 萬元 |  | 第一類 | 20 | ˙以實收資本額為準。 | 資本額： 元 |  |  |
| 第二類 | 10 |
| 2 | | 工廠全部基地面積 | m2 | 1  500m2 | 第一類 | 20 | ˙得含具二年以上租約且仍使用中之租地。  ˙請提供工廠位置圖、配置圖  及計算方式。 | 面積： m2  計算方式： |  |  |
| 第二類 | 10 |
| 3 | | 成品倉儲面積 | m2 | 1  150m2 | 第一類 | 20 | ˙得含具二年以上租約且仍使用中租地。  ˙請提供計算方式。 | 面積： m2  計算方式： |  |  |
| 第二類 | 10 |
| 4 | | 工廠自有土地面積 | m2 | 1  500m2 | 第一類 | 20 | ˙請提供相關證件。  ˙請提供計算方式。 | 面積： m2  計算方式： |  |  |
| 第二類 | 10 |
| (一)  工  廠  概  要 | 5 | 契約電力容量 | | Kw | 1  30kw | 第一類 | 20 | ˙以最近二個月內之電費收據為憑。  ˙移動式、輕型發電機提供之電力不計。 | 電力容量： kw |  |  |
| 第二類 | 10 |
| 6 | 工廠  員工數 | | 人 | 1  5人 | 第一類 | 20 | ˙根據正式員工名冊及勞工保險名冊等（含外勞）須為從事熱浸鍍鋅事業者。 | 員工： 人 |  |  |
| 第二類 | 12 |
| 7 | 最近二年之平均年工作實績 | | 噸 | 1  1500噸 | 第一類 | 20 | ˙以於該工廠內從事熱浸鍍鋅加工者為限，不含委外加工數量。  ˙工廠成立不及三年時，以實際年平均工作實績為準。  ˙請提供生產紀錄表。 | 實績： 噸 |  |  |
| 第二類 | 12 |
| 8 | 工廠作業年資 | | 年 | 1.5  1年 | 第一類 | 20 | ˙自該鍍鋅廠正式開工生產起計，含該廠移轉、更換廠址之作業時間。  ˙經主管機關勒令停工或自行歇業之期間不計。 | 年資： 年 |  |  |
| 第二類 | 20 |
| 合 計 分 數 | | | | | | | | |  |  |

合格判定標準：第一類：90分 ；第二類：55分

**二、技術人員：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 區分 | 項 目 | | 單位 | 基本評分 | 上限標準  （分數達於本標準時以本標準為主） | | 基準說明 | 自 評（由申請公司填寫） | | | 複評  （由委員會填寫） |
| 現況說明 | 自評分數 | |
| (二)  技  術  人  員 | 1 | 生產主管實務經驗 | 年 | 3  年 | 第一類 | 50 | ˙請提供姓名  ˙以從事熱浸鍍鋅現場工作實際年數為限（不限定在同一鍍鋅廠）。 |  | |  |  |
| 第二類 | 50 |
| 2 | 天車操作人員 | 人 | 10  人 | 第一類 | 50 | ˙請提供姓名及人數  ˙具公正之第三單位核發之合格證書者為限。  ˙請提供相關證明文件。 |  | |  |  |
| 第二類 | 30 |
| 3 | 堆高機  操作人員 | 人 | 10  人 | 第一類 | 40 | ˙請提供姓名及人數  ˙具公正之第三單位核發之合格證書者為限。  ˙請提供相關證明文件。 |  | |  |  |
| 第二類 | 30 |
| 4 | 壓力容器操作人員 | 人 | 10  人 | 第一類 | 20 | ˙請提供姓名及人數  ˙具公正之第三單位核發之合格證書者為限。  ˙無須壓力容器操作人員時，視同20分。  ˙請提供相關證明文件。 |  | |  |  | |
| 第二類 | 20 |
| 5 | 電器  技術員 | 人 | 10  人 | 第一類 | 20 | ˙請提供姓名及人數  ˙具公正之第三單位核發之合格證書者為限。  ˙委外處理時視同一人。  ˙請提供相關證明文件。 |  | |  |  | |
| 第二類 | 20 |
| 區分 | 項 目 | | 單位 | 基本評分 | 上限標準  （分數達於本標準時以本標準為主） | | 基準說明 | 自 評（由申請公司填寫） | | | 複評  （由委員會填寫） | |
| 現況說明 | 自評分數 | |
| (二)  技  術  人  員 | 6 | 品管人員 | 人 | 20  人 | 第一類 | 40 | ˙請提供姓名及人數  ˙具公正之第三單位核發之合格證書者為限。  ˙請提供相關證明文件。  ˙同一人具多種不同種類證照可重複計算，但以兩張為限。 |  |  | |  | |
| 第二類 | 40 |
|
| 7 | 環保人員 | 人 | 20  人 | 第一類 | 80 | ˙請提供姓名及人數  ˙含空污、廢水、特定化學及廢棄物管理等人員。  ˙具公正之第三單位核發之合格證書者為限。  ˙請提供相關證明文件。  ˙同一人具多種不同種類證照可重複計算，但以兩張為限。 |  |  | |  | |
| 第二類 | 80 |
| 8 | 工安人員 | 人 | 15  人 | 第一類 | 30 | ˙請提供姓名及人數  ˙具公正之第三單位核發之合格證書者為限。  ˙請提供相關證明文件。 |  |  | |  | |
| 第二類 | 30 |
| 9 | 消防  管理員 | 人 | 10  人 | 第一類 | 20 | ˙請提供姓名及人數  ˙具公正之第三單位核發之合格證書者為限。  ˙請提供相關證明文件。 |  |  | |  | |
| 第二類 | 20 |
| 合 計 分 數 | | | | | | |  |  | |  | |

合格判定標準：第一類：210分 ；第二類：195分

**三 、機械設備：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 區分 | 項 目 | | 單位 | 基本評分 | 上限標準  （分數達於本標準時以本標準為主） | | 基準說明 | | 自評（由申請公司填寫） | | 複評  （由委員會填寫） |
| 現況說明 | 自評分數 |
| （三）  機  械  設  備 | 1 | 鍍鋅槽  容積 | m3 | 1  3m3 | 第一類 | 40 | ˙同一基地若有2只以上鍍鋅爐得合計計算。  ˙請提供鍍鋅爐長寬高之尺寸。 | | 容積： m3 |  |  |
| 第二類 | 20 |
| 2 | 前處理槽容積 | m3 | 1  25m3 | 第一類 | 30 | ˙含酸洗、水洗、脫脂、Flux等所有前處理槽合計，廢棄或半年以上未使用者不計。  ˙請提供各槽尺寸及合計計算式。 | | 容積： m3 |  |  |
| 第二類 | 20 |
| 3 | 鍍鋅最大吊重能力 | 噸 | 1.5  噸 | 第一類 | 50 | ˙請提供相關證明文件。 | | 吊重能力： 噸 |  |  |
| 第二類 | 35 |
| 4 | 廠內天車及堆高機負重能力總和 | 噸 | 1.5  噸 | 第一類 | 60 | ˙推高機自有租賃皆算、租賃者須提供半年以上租賃合約。  ˙請提供相關證明文件 | | 總和： 噸 |  |  |
| 第二類 | 20 |
| 區分 | 項 目 | | 單位 | 基本評分 | 上限標準  （分數達於本標準時以本標準為主） | | 基準說明 | | 自評（由申請公司填寫） | | 複評  （由委員會填寫） |
| 現況說明 | 自評分數 |
| （三）  機  械  設  備 | 5 | 鍍鋅爐加熱使用燃料種類 | 無 | A類：30  B類：15 | 第一類 | 30 | ˙A類：使用天然或液化瓦斯。  ˙B類：其他 | | 類別： |  |  |
| 第二類 | 30 |
| 6 | 自動溫控設備 | 無 | 有：20  無：0 | 第一類 | 20 | ˙已故障或未使用者不計。  ˙請提供相關證明文件。 | | □ 有 □ 無 |  |  |
| 第二類 | 20 |
| 合 計 分 數 | | | | | | | |  | |  |  |

合格判定標準：第一類：140分 ；第二類：65分

四 、環保處理：

| 區分 | 項 目 | | 單位 | 基本評分 | 上限標準  （分數達於本標準時以本標準為主） | | | 基準說明 | 自評（由申請公司填寫） | | | 複評  （由委員會填寫） |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 現況說明 | 自評分數 | |
| （四）  環  保  處  理 | 1 | 空污處理 | 無 | 有：50  無：0 | 第一類 | | 50 | ˙煙囪（含酸洗洗滌塔、集塵設備、鍍鋅槽廢熱等）須委託環保署認可之環境檢測公司每5年檢測一次，請提供檢測紀錄。  ˙按時向環保署繳交空污費  ，請提供相關證明文件。  ˙前2年內若有環保單位檢測處理不合標準紀錄，每次扣10分。 |  | |  |  |
| 第二類 | | 50 |
|
| 2 | 廢水處理 | 無 | 有：50  無：0 | 第一類 | | 50 | ˙請提供前半年廢（污）水處理設施向環保署申報資料。  ˙廢（污）水須委託環保署認可之環境檢測公司每半年檢測一次，請提供檢測紀錄。  ˙前2年內若有環保單位檢測處理不合標準紀錄，每次扣10分。 |  | |  |  |
| 第二類 | | 50 |
| （四）  環  保  處  理 | 3 | 廢棄物處理 | 無 | 有：50  無：0 | | 第一類 | 50 | ˙含廢酸及污泥等廢棄物。  ˙須委託環保單位認可合法之清除處理公司清運，並按時上網申報，請檢附半年內上網申報資料。  ˙或其他具政府機關核可之處理方式或請提出相關證明文件。  ˙前2年內若有環保單位檢測處理不合標準紀錄，每次扣10分。 |  | |  |  |
| 第二類 | 50 |
| 合 計 分 數 | | | | | | | | | |  |  |

合格判定標準：第一類：150分 ；第二類：150分

**五、檢驗儀器設備及操作能力：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 區分 | 項 目 | | 單位 | 基本評分 | 上限標準  （分數達於本標準時以本標準為主） | | 基準說明 | 自述（由申請公司填寫） | | 複 評 |
| 現況說明 | 自評分數 |
| （五）  檢  驗  儀  器  設  備  及  操  作  能  力 | 1 | 膜厚檢驗儀器及操作能力 | 無 | 有：25  無：0 | 第一類 | 25 | ˙膜厚片每年至少須委外校正乙次。  ˙請提供膜厚計及膜厚片校正紀錄。  ˙請提供儀器購買證明或儀器相片及操作人員名冊。 |  |  |  |
| 第二類 | 25 |
| 2 | 附著量檢驗儀器及操作能力 | 無 | 有：25  無：0 | 第一類 | 25 | ˙請提供儀器購買證明或儀器相片及操作人員名冊。  ˙訓練合格人員2人。 |  |  |  |
| 第二類 | 25 |
| 3 | 均一性檢驗儀器及操作能力 | 無 | 有：25  無：0 | 第一類 | 25 | ˙請提供儀器購買證明或儀器相片及操作人員名冊。 |  |  |  |
| 第二類 | 25 |
| 4 | 附著性檢驗儀器及操作能力 | 無 | 有：25  無：0 | 第一類 | 25 | ˙請提供儀器購買證明或儀器相片及操作人員名冊。 |  |  |  |
| 第二類 | 25 |
| 合 計 分 數 | | | | | | | |  |  |

合格判定標準：第一類：100分 ；第二類：100分

**六、其他：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 區分 | 項 目 | | 單位 | 基本評分 | 上限標準  （分數達於本標準時以本標準為主） | | 基準說明 | 自述（由申請公司填寫） | | 複 評 |
| 現況說明 | 自評分數 |
| （六）  其  他 | 1 | 具ISO-  9000系列資格認證 | 25  資格 | 有：25  無：0 | 第一類 | 50 | ˙請提供相關證明文件。 | □ 有 □ 無  ISO認證單位： |  |  |
| 第二類 | 50 |
| 2 | 合格品管人員資格認證 | 25  資格 | 有：25  無：0 | 第一類 | 50 | ˙請提供相關證明文件。 | □ 有 □ 無  姓名:  有效期限: |  |  |
| 第二類 | 50 |
| 合 計 分 數 | | | | | | | |  |  |

合格判定標準：第一類：50分 ；第二類：50分

審查意見: (頁數不足可另加附頁)

|  |
| --- |
|  |

**中華民國熱浸鍍鋅協會熱浸鍍鋅廠合格認證結果**

申請公司： ；申請種類：第 類

認證委員： 認證日期： 年 月 日

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 項目 | 合格標準 | | 自評分數  （由申請公司填寫） | 複評分數  （由認證委員會填寫） | 合格判定 |
| 第一類 | 第二類 |
| （一）工 廠 概 要 | 90 | 55 |  |  |  |
| （二）技 術 人 員 | 210 | 195 |  |  |
| （三）機 械 設 備 | 140 | 65 |  |  |
| （四）環 保 處 理 | 150 | 150 |  |  |
| （五）檢驗儀器設備及操作能力 | 100 | 100 |  |  |
| （六）其 他 | 50 | 50 |  |  |
| 總分數合計 | 740 | 615 |  |  |

**有效期限： 年 月 日至 年 月**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 主任委員簽章 |  | 認證委員簽章 |  | |  |  |
|  | | | | | | |
| 協會會章 |  | | 理事長簽章 |  | | |