

正本

財團法人車輛安全審驗中心 函

機關地址：彰化縣鹿港鎮鹿工北二路2號

承辦人：劉國村

電話：(04) 7812180 分機 3133

傳真：(04) 7811555

106

台北市復興南路一段390號9樓

受文者：台灣區車輛工業同業公會

發文日期：中華民國103年05月07日

發文字號：車安技字第1030001918號

速別：普通件

密等及解密條件或保密期限：

附件：如主旨

主旨：檢送本中心103年4月29日召開「國內車輛製造廠、底盤車製造廠及車身打造廠初次申請審驗其申請者資格證明及規格技術文件審查補充作業規定說明會」會議紀錄如附件，請查照。

說明：請各公會轉知所屬相關會員並加強宣導。



正本：交通部路政司、台灣區車輛工業同業公會、台灣區車體工業同業公會、台北市汽車代理商業同業公會

副本：

財團法人車輛安全審驗中心

「國內車輛製造廠、底盤車製造廠及車身打造廠初次申請審驗其申請者
資格證明及規格技術文件審查補充作業規定說明會」會議紀錄

一、開會時間：103 年 4 月 29 日（星期二）上午 9 時 30 分

二、開會地點：統一渡假村鹿港文創會館 301 會議室

三、主持人：周執行長維果

紀錄：劉國村

四、出(列)席單位及人員：如會議簽到表

五、主席致詞：(略)

六、商討經過：(略)

七、會議結論：

(一)有關「國內車輛製造廠、底盤車製造廠及車身打造廠初次申請審驗其申請者資格證明及規格技術文件審查補充作業規定」之初次新增製造或打造不同車輛(含底盤車)種類申請安全審驗者之適用對象及認定原則，請參見附件。

(二)本中心已於 101 年 9 月 13 日進行申請者公司及工廠登記證明文件查核校對作業，故現行申請者所具備之資格，以該次查核校對結果為準。申請者如於辦理查核校對作業時有登載錯誤或未登載者，得來函檢具說明及相關證明文件，由本中心協助申請者進行資格登錄資料修正。

(三)再次宣導有關上述補充作業規定公告前，已辦理取得車輛製造廠資格登錄者，如屬取得國外車輛製造廠技術授權者，應檢附「國外車輛製造廠技術授權之證明文件」予本中心登錄備查。如於 103 年 7 月 1 日前未檢附者，將視為屬非取得國外技術母廠授權組裝或製造者(自主設計開發)。

(四)本認定原則及相關注意事項攸關申請者權益，至關重要，務請各公會加強向所屬會員宣導。

國內車輛製造廠、底盤車製造廠及車身打
造廠初次申請審驗其申請者資格證明及規
格技術文件審查補充作業規定說明會

中華民國103年4月29日

1

法源依據

- 交通部101年1月6日交路字第1000067053號函核定「國內車輛製造廠、底盤車製造廠及車身打造廠初次申請審驗其申請資格及規格技術證明文件審查補充作業規定」。
- 103年1月3日交路字第1020412755號函修正「國內車輛製造廠、底盤車製造廠及車身打造廠初次申請審驗其申請資格及規格技術證明文件審查補充作業規定」。

2

補充作業規定修正摘要說明：

「國內車輛製造廠、底盤車製造廠及車身打造廠初次申請審驗其申請者資格證明及規格技術文件審查補充作業規定」，明確定義初次申請範圍，包括初次新增製造或打造不同車輛(含底盤車)種類申請安全審驗者。

3

車輛(含底盤車)種類分類表

1.完成車製造廠 2.底盤車製造廠 3.車身打造廠 4.拖車製造廠			
	車輛種類別	備註	
1	小客車(M1)		
2	大客車 (M2/M3)	1.廂式(單節)	
		2.雙節式	具備雙節式大客車資格，得視為符合廂式大客車資格
		3.雙層式	具備雙層式大客車資格，得視為符合廂式大客車資格
		4.其它	
3	小貨車(N1)		
4	大貨車(N2/N3)(含曳引車)	具備大貨車資格，得視為符合小貨車資格	
5	輕型拖車(O1/O2)		
6	重型拖車(O3/O4)	具備重型拖車資格，得視為符合輕型拖車資格	
7	輕型機車(L1/L2)		
8	重型機車(L3/L5)	具備重型機車資格，得視為符合輕型機車資格	
9	小貨車底盤		
10	大貨車底盤	具備大貨車底盤資格，得視為符合小貨車底盤資格	
11	小客車底盤		
12	大客車底盤		

4

認定原則(一)

- 依車輛(含底盤車)種類分類表，各類別車輛(含底盤車)申請者資格，原則需分別符合。
- 但具備大客車(雙節式或雙層式)資格，得視為符合大客車(廂式(單節))資格；具備大貨車資格，得視為符合小貨車資格；具備重型拖車資格，得視為符合輕型拖車資格；具備重型機車資格，得視為符合輕型機車資格，具備大貨車底盤資格，得視為符合小貨車底盤資格，免分別符合。

5

認定原則(二)

- 取得大客車車輛製造廠申請者資格者，原則上得視為具備大客車底盤車製造廠及大客車車身打造廠申請者資格，免分別符合。
- 取得小客車車輛製造廠申請者資格者，原則上得視為具備小客車底盤車製造廠及小客車車身打造廠申請者資格，免分別符合。

6



認定原則(三)

- 取得大貨車車輛製造廠申請者資格者，原則上得視為具備大(小)貨車底盤車製造廠及大(小)貨車車身打造廠申請者資格，免分別符合。
- 取得拖車製造廠申請者資格者，原則上得視為具備車身打造廠申請者資格，免分別符合。



認定原則(四)

- 新增不同國外技術母廠授權組裝或製造者，應分別符合。
- 新增非取得國外技術母廠授權組裝或製造者(即自主開發設計)，應分別符合。



注意事項(一)

- 符合前述認定原則得免分別符合交通部核定條次102-05/MR06-04補充作業規定者，初次新增製造或打造不同車輛(含底盤車)種類時，仍應檢具生產品質一致性管制文件資料，辦理申請者資格變更登錄。



注意事項(二)

- 本中心已於101年9月13日進行申請者公司及工廠登記證明文件查核校對作業，故現行申請者所具備之資格，以該次查核校對結果為準。

申請者如於辦理查核校對作業時有登載錯誤或未登載者，得來函檢具說明及相關證明文件，由本中心協助申請者進行資格登錄資料修正。



注意事項(三)

- 有關本補充作業規定公告前，已辦理取得車輛製造廠資格登錄者，如屬取得國外車輛製造廠技術授權者，應檢附「國外車輛製造廠技術授權之證明文件」。
- 103年7月1日前未檢附者，將視為屬非取得國外技術母廠授權組裝或製造者(自主設計開發)。申請甲、乙類大客車車輛型式安全審驗或底盤車型式登錄時，即不得檢附國外技術母廠文件代替，大客車耐久性能測試驗證文件。

11



取得國外車輛製造廠技術授權辦理方式

- 屬取得國外車輛製造廠技術授權之車輛製造廠，自103年1月1日起辦理有關車輛型式安全審查/審驗/登錄時，應檢附「國外車輛製造廠技術授權之證明文件」(如屬相同技術授權證明文件範圍者，後續辦理時得免重複提供)。
- 證明文件如未包括廠牌、型式系列、型式名稱、車種及授權年限等內容者，應另檢附「取得國外車輛(完成車或底盤車)製造廠技術授權組裝或製造聲明書」(如附件，應按實際技術授權範圍詳實填寫)。
- 如檢附大陸地區技術授權證明文件者，應另依「台灣地區與大陸地區人民關係條例」第七條規定辦理驗證。

12



取得國外車輛製造廠技術授權辦理方式

- 前述「國外車輛製造廠技術授權之證明文件」，如屬國外車輛製造廠在台投資設立之組裝廠，得檢附相關關係證明文件(如公司登記證明文件及國外車輛製造廠網站登載在台組裝廠資料等)替代之。
- 前述「國外車輛製造廠技術授權之證明文件」應以檢附完整文件為原則，惟內容如涉雙方商業機密部分得適度遮蔽，惟不得導致影響授權範圍之判斷，且審驗機構認有必要時得採實地查核其證明文件內容與車輛或底盤規格相符性方式辦理，惟查核地點如在國外時，審驗機構應報請交通部同意或由申請者主動提出申請。
- 取得國外車輛製造廠技術授權在台組裝之車輛，其廠牌應與國外廠牌有關聯性或不致導致混淆。

13



取得國外車輛製造廠技術授權辦理方式

- 不同國內車輛製造廠(含底盤車製造廠)取得同一國外車輛製造廠技術授權(複式授權)，且其國外車輛製造廠技術授權證明文件簽署人不同時，另須檢附國外車輛製造廠說明文件，以確認其複式授權關係。
- 如授權文件有限定授權期限，則其申請之安全審驗合格證書及審查報告之有效期限將不逾該授權期限。

14



初次申請審驗其申請者資格證明及規格 技術文件審查補充作業規定

- 廠址符合性及規模文件
- 生產品質一致性管制能力文件
- 設計開發技術能力文件

15



廠址符合性及規模文件

一、初次申請車輛型式安全審驗之國內車輛製造廠、底盤車製造廠及車身打造廠，除依車輛型式安全審驗管理辦法（以下簡稱審驗管理辦法）第六條第一項第一款規定檢附申請資格證明文件外，並應另經審驗機構依資格證明文件辦理廠址符合性及規模之工廠查核作業。審驗機構至少應查核下列事項：

(一)工廠場址所有權或租賃證明文件。

◎建請檢附工廠登記資料，工廠土地及建物如為自有請檢附所有權狀，如為租賃請檢附租賃合約書...等。

(二)工廠廠區建築物、空間、設備及相關生產設施配置。

◎建請檢附廠區配置圖(需有尺度標示)，建物配置、生產區域配置、設備配置...等。

◎工廠登記資料所核可工廠區域、位置、面積...等，應與現場實際使用區域一致。

16



生產品質一致性管制能力文件

二、初次申請車輛型式安全審驗之國內車輛製造廠、底盤車製造廠及車身打造廠，依審驗管理辦法第六條第一項第二款第一目規定檢附之規格技術基本資料，應包括下列規定之車輛生產品質一致性管制及設計開發技術能力文件資料，並由審驗機構辦理工廠查核作業時併同查核之：

(一)生產品質一致性管制能力：

- 1.品質管制方式。
- 2.生產治夾具設備、組裝流程、組裝作業標準及組裝品質檢查表。
- 3.品質管制人員配置及設計開發技術人員之學經歷資料。
- 4.外包項目及管制流程。
- 5.進貨檢查及不符合品管制流程。
- 6.設計變更管制流程。
- 7.抽樣檢驗方式、比率及記錄方式。
- 8.檢驗設備維護保養與校正。
- 9.不合格情形之改善方式。

17



生產品質一致性管制能力文件注意事項

- 品質一致性管制計畫書格式建請參閱本中心指引手冊4.2.2乙節說明，目錄及內容請依生產品質一致性管制查核中所列九大項項目制訂，內容請參照各項說明。
- 已有品質手冊者得以品質手冊代替計畫書，惟檢附文件內容仍需符合生產品質一致性管制查核要求，另如已取得品質管理系統驗證證書請一併檢附佐證。
- 本項生產品質一致性管制查核，應有文件化的品質管制程序文件（如品質一致性管制計畫書或品質手冊），並詳實規範說明品質管制之執行方式，內容應涵蓋對應上述九大項目，以佐證品質管理系統之管制與運作，如於計畫書中無法詳列，建議可另提二階文件規定、標準等，以佐證說明車輛及其裝置所需之管制程序及其檢驗與測試，與對應之車輛安全檢測基準等項目等，以確保車輛及其裝置之一致性。
- 如檢附多階品質文件建請以文件對照表方式說明生產品質一致性管制查核中所列九大項與貴公司所提文件如何對照，並說明對應之品質文件名稱及編號或章節，及檢附相對應文件、標準與表單，以供自我查檢及後續核對確認。

18

生產品質一致性管制能力文件注意事項

1. 品質管制方式。

- ◎應有車輛及其裝置所需管制之程序、檢驗與測試等項目，確保車輛及其裝置一致性所為之程序。
- ◎法規項目(車輛安全檢測基準)之品質管制方式除計畫書中相關各項管制程序外，請另以法規項目品質管制表格說明，表格內容至少需包含：車輛安全檢測基準項目、檢驗內容、檢驗方法(設備)、檢驗部門(廠內部門或委外)、檢驗比率等。
- ◎計畫書內文中，參照之文件名稱及編號請列出。

2. 生產治夾具設備、組裝流程、組裝作業標準及組裝品質檢查表

- ◎生產治夾具設備項目中應有包含生產設備管制方式及生產設備清單。
- ◎應有申請車種之組裝流程及依據組裝流程所制訂之組裝作業標準，內容應清楚說明生產車種組裝之步驟、所需使用之設備工具及管制之重點，建議附加照片或圖面說明。
- ◎應有製程檢驗、完成車檢驗及法規項目之品質檢驗檢查表單，其中法規項目應涵蓋所有計畫書所宣告適用車輛安全檢測基準項目之管制查檢。

19

生產品質一致性管制能力文件注意事項

3. 品質管制人員配置及設計開發技術人員之學經歷資料

- ◎應說明申請者公司及執行品質管制相關部門組織及架構(公司組織圖以圖表方式呈現，各部門之業務職掌說明)，人員職掌之界定及會影響車輛及其裝置品質工作之人員應實施教育訓練課程之安排。
- ◎應有教育訓練管理程序及相關表單，及品質管制人員及設計開發技術人員之學經歷資料說明。

4. 外包項目及管制流程

- ◎應有供應商選擇與管制程序、採購管制程序及外包管制程序及表單，並具體規範外包的項目。

20



生產品質一致性管制能力文件注意事項

5. 進貨檢查及不符合品管制流程

- ◎應有包含進貨檢查管制程序、法規項目之零組件進貨檢查管制程序及表單，及不符合品管制程序及表單。

6. 設計變更管制流程

- ◎應有設計變更管制程序及表單。
- ◎設計變更管制程序中應有明確規範已取得車輛型式安全審驗(合格證或審查報告之產品設計變更時(如製程改變或顧客要求...等)，應有評估與原型式應相符及所採行之措施及管制程序應一致。

21



生產品質一致性管制能力文件注意事項

7. 抽樣檢驗方式、比率及記錄方式

- ◎應有進料、製程、成品及法規檢測之抽樣檢驗方式、比率及記錄方式，及文件管制方式及品質紀錄管制方式。

8. 檢驗設備維護保養與校正

- ◎應有檢驗設備維護保養與校正管制程序、表單及廠內檢驗設備清單。

9. 不合格情形之改善方式

- ◎應有不合格品管制程序、持續改進管制程序及矯正預防措施管制程序。

22

設計開發技術能力文件

(二)設計開發技術能力：

1.取得國外技術母廠授權組裝或製造之國內汽機車及底盤車製造廠，應辦理下列查核：

(1)國外技術母廠授權組裝或製造證明文件。

◎如係由大陸地區技術授權組裝之製造廠，另需符合相關法令、法規之規定應(依「台灣地區與大陸地區人民關係條例」第七條規定辦理驗證)。

(2)耐久性能測試驗證文件：應引用國家標準、國際標準或更嚴格廠規進行測試，且測試里程不得小於保固里程；但機車至少不得低於一萬五千公里，汽車至少不得低於五萬公里，甲、乙類大客車及其底盤車自一〇三年七月一日起至少不得低於二十萬公里。另得採加速耐久性能測試驗證方式執行，測試完成後應確認懸吊、結構、動力、煞車及底盤系統有無異常。前述耐久性能測試驗證文件，得為下列之一：

23

設計開發技術能力文件

A. 實車測試驗證文件。

B. 加速耐久性能測試驗證文件。

C. 審驗機構實地查核車輛製造廠耐久性能測試驗證設備、場地及程序之合格文件。

D. 符合「申請甲、乙類大客車車輛型式安全審驗或底盤車型式登錄補充作業規定」之耐久性能測試驗證文件。

E. 其他經審驗機構認可之文件。

24



耐久性能測試文件注意事項：

- ◎應有引用國家標準、國際標準，請說明及檢附引用標準，請提供實車測試驗證計畫，評估測試程序應符合所引用標準。
- ◎測試里程不得小於保固里程，請說明保固里程，並檢附相關說明佐證文件。
- ◎另汽車至少不得低於五萬公里，甲、乙類大客車及其底盤車自一〇三年七月一日起至少不得低於二十萬公里。
- ◎得採加速耐久性能測試驗證方式執行，且應說明加速比及計算方式。
- ◎測試完成後應確認懸吊、結構、動力、煞車及底盤系統有無異常。
- ◎實車測試驗證計畫 內容包含：實車測試驗證程序、引用標準、車輛使用條件、測試程序、方法、路線選定原則、使用設備清單、判定基準、測試總里程及附件清單。

25



設計開發技術能力文件

(3)申請電動機車審驗者，另應辦理下列查核：

- A.車輛操控穩定性測試文件。
- B.相關產品安全測試文件(得以車輛安全檢測基準「電動機車高溫擠壓電擊安全防護規範」檢測報告替代)。
- C.轉向龍頭非為一體成型者須檢附車輛結構疲勞強度測試文件，但小型輕型機車，得以車輛安全檢測基準「小型輕型機車之車架疲勞強度」檢測報告替代。
- D.生產車型與電動自行車及電動輔助自行車之差異說明。

26

設計開發技術能力文件

2. 非取得國外技術母廠授權組裝或製造者，除辦理上述第(2)至(3)點查核外，另應辦理下列查核：

(1)動力性能測試文件：應引用國家標準、國際標準或更嚴格廠規進行測試，測試項目應至少包含最高速率、加速、爬坡能力項目。

應說明及檢附引用標準，如係依廠規測試，應提供廠內測試規範，評估測試程序應符合所引用標準。

(2)煞車性能測試文件：應引用國家標準、國際標準或更嚴格廠規進行測試(得以車輛安全檢測基準「動態煞車」檢測報告替代)。

27

設計開發技術能力文件

(3)汽機車及底盤車結構CAE靜態分析技術文件，應包含項目如下：

A. 有限元素模型建立：

(A)模型建構元素說明與焊接元素說明。

(B)模型品質說明。

(C)使用單位與材質參數(楊氏係數、普松比、密度)。

(D)負載與質量分布。

(E)邊界條件。

B. 車頭軸向力傳遞路徑分析(考量傳遞不連續問題) 受水平力N牛頓後於邊界條件(N值：指原廠設計值)：

(A)前輪軸拘束。

(B)後輪軸拘束。

(C)前後輪軸皆拘束。

C. 上下彎矩勁度、左右彎矩勁度及上下扭矩勁度分析。

D. 自重分析與全負載分析。

E. 自然模態振動分析(不須配重)。

F. 配重後模態振動分析。

G. 焊接疲勞分析。

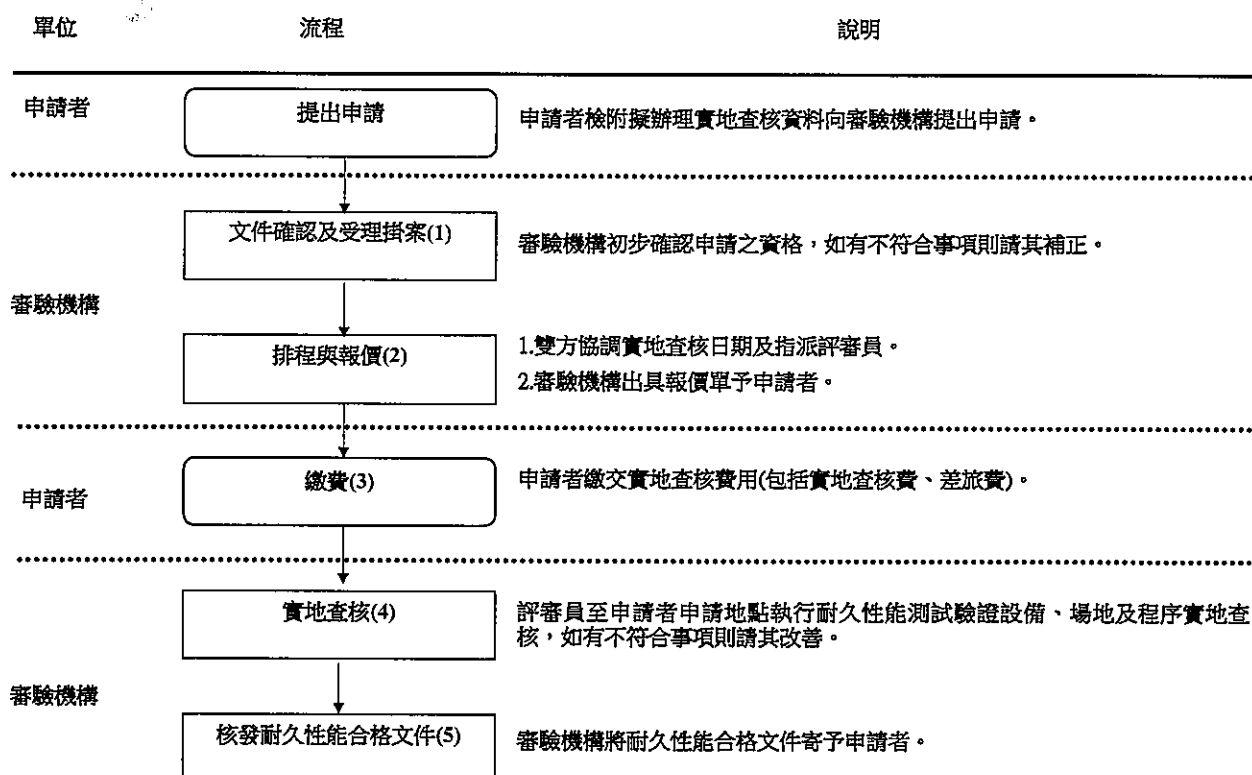
28



審驗機構實地查核車輛製造廠耐久性 能測試驗證設備、場地及程序查核項 目

- 一. 設立文件及申請範圍確認
- 二. 耐久測試程序查核
- 三. 耐久測試場地查核
- 四. 耐久測試設備查核
- 五. 耐久測試人員查核

29



圖、實地查核耐久性能流程圖

30



審驗機構實地查核車輛製造廠耐久性能測試驗 證設備、場地及程序查核項目

一、設立文件及申請範圍確認：

- (一)原廠名稱、地址及設立文件確認
- (二)廠牌、車種確認、型式系列及名稱確認

二、耐久測試程序查核：

- (一)耐久性能測試標準依據、耐久性能測試方法程序、耐久性能測試結果判定標準
- (二)耐久性能測試里程為何、如採加速性能測試，其加速比及測試里程為何
- (三)導入台灣之車型是否有執行耐久測試、如採代表車執行耐久測試，其是否涵蓋導入台灣之車型，其原則為何
- (四)耐久測試留存紀錄確認(導入台灣之車型)

31



三、耐久測試場地查核：

- (一)耐久測試場地確認
- (二)耐久測試場地維護保養確認

四、耐久測試設備查核：

- (一)耐久測試設備確認
- (二)測試設備是否建立書面之維護保養與校驗之管理程序
- (三)設備是否依規定時程進行校正或保養、是否校正狀態可以辨識

五、耐久測試人員查核：

- (一)耐久測試人員技術能力驗證
- (二)是否有訂立人員之訓練計畫及訓練目的執行成效顯示方式
人員訓練紀錄是否保存
- (三)耐久性能測試人員是否熟悉設備操作及測試進行

六、其他

32



審驗機構實地查核車輛製造廠耐久性能測試驗證設備、場地及程序查核，申請注意事項：

- 審驗機構實地查核應由國內車輛製造廠或車輛進口商檢附申請表提出申請。
- 審驗機構受理掛案後，與申請者協調實地查核之日期(實地查核原則上須於申請者提出申請後至少一個月始得辦理，但得依實際狀況適當調整)並規劃評審員，評審員原則上為兩位。
- 審驗機構實地查核費用：實地查核費【依申請內容評估所需天數計費，並自人員出發日起算】(每人每天)及差旅費【依查核地點】。
- 審驗機構實地查核得併同監測實驗室評鑑申請案提出申請。
- 耐久性能測試驗證得使用車輛製造廠場地或使用其它技術機構場地設備。

33



申請者資格登錄作業

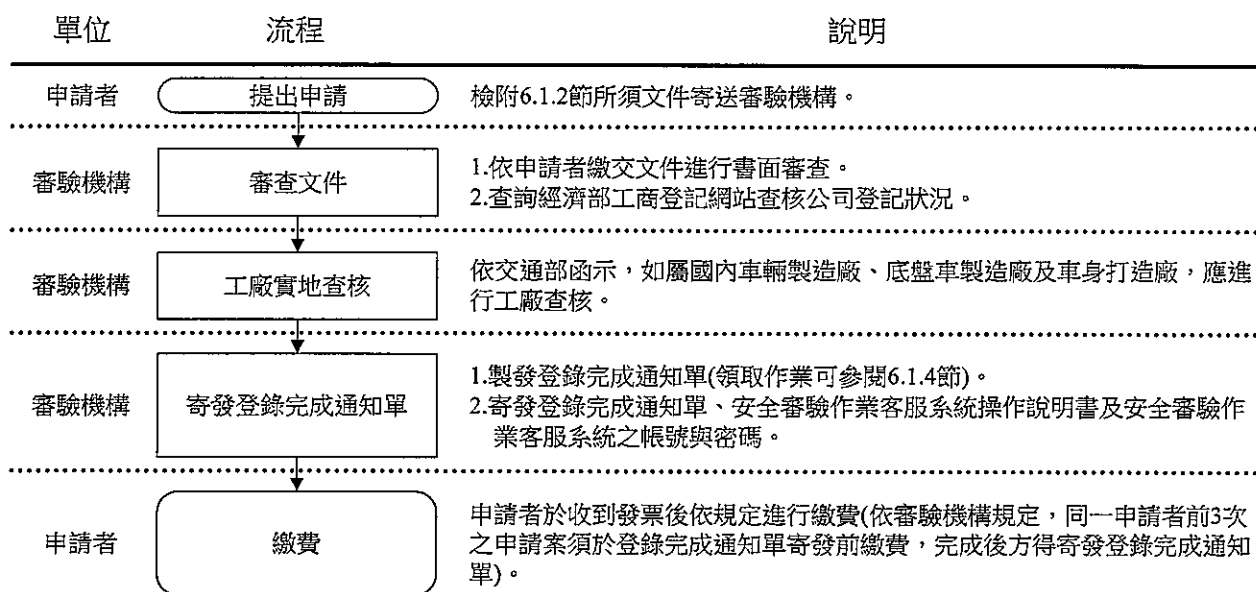


圖6.1「申請者資格登錄」流程圖

- 有關申請者資格證錄相關作業程序，請參考「車輛型式安全審驗作業指引手冊」第六章及第二章2.1.5及2.1.6規定辦理。

34

現場核驗作業規劃(草案)背景說明

- 查交通部為確保車輛使用之安全，自87年起實施車輛型式安全審驗制度，另搭配品質一致性審驗制度，藉以確保業者生產之車輛及其裝置品質具備一致性，並為與國際接軌，於95年起分三階段導入項聯合國ECE法規。
- 考量業者應於短時間內需對應多項車輛安全檢測基準，故我國歷來施行之品質一致性審驗制度係採以書面成效報告核驗為主，然於查有不符品質一致性審驗規定疑義時，輔以現場核驗及抽樣檢測，以維我國審驗制度逐步推行及落實。
- 擬參考聯合國ECE規定，規劃逐步施行現場核驗，期透過實地查核進一步督促業者落實品質一致性管制之成效。

35

現場核驗作業規劃(草案)

- 參考歐洲主管機關COP作法，規劃原則採每三年執行一次品質一致性現場核驗，但得視核驗結果調整核驗次數。
- 2015年起車輛製造廠、底盤車製造廠、車身打造廠及車輛代理商實施品質一致性現場核驗。
- 2016年起車輛裝置申請者實施品質一致性現場核驗。

36



現場核驗作業規劃(草案)

	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
整車A	現場			現場			現場
整車B	書面	現場			現場		
整車C	書面	書面	現場			現場	
零件A	書面	現場			現場		
零件B	書面	書面	現場			現場	
零件C	書面	書面	書面	現場			現場

分三批執行，將參考申請者歷年品質一致性核驗情形、持有安全審驗合格證明書及審查報告等情形分批排定。

37



Thank you for your attention!

報 告 完 畢
感 謝 聆 聽