

114 年第 4 次「車輛型式安全審驗及檢驗相關疑義事項」會議紀錄

一、開會時間：114 年 9 月 3 日（星期三）上午 10 時整

二、開會地點：財團法人車輛安全審驗中心 一樓 A104 會議室

三、主持人：本中心周執行長維果（因故由本中心辜宏恩副處長代理）

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：

案件一：有關研商「國內車輛製造廠、車身打造廠申請高壓罐槽體半拖車及高壓罐槽體貨車，其罐槽體與車輛之架裝施工規範作業規定」草案一案。

決議：案經與會單位研商後，相關內容摘要如下。

（一）與會單位咸同意「國內車輛製造廠、車身打造廠申請高壓罐槽體半拖車及高壓罐槽體貨車，其罐槽體與車輛之架裝施工規範作業規定（草案）」，另內容所述部分名詞，再請車安中心會後調整成一致，另會後接獲台灣區車體工業同業公會反映，針對本項（草案）內容第二點（三）人員資格要求部分，建議新增主任設計者，並調整施工負責人及施工者資格要求、新增第三點（一）8.（4）、（二）8.（3）及（三）9. 螺帽及 U 型螺栓及螺帽強度要求（如附件一），如各單位有相關修訂意見，請於兩週內來函提供具體建議，由車安中心彙整辦理後續事宜。

（二）就「國內車輛製造廠、車身打造廠申請高壓罐槽體半拖車及高壓罐槽體貨車，其罐槽體與車輛之架裝施工規範作業規定（草案）」實施日期一節，與會單位建議自交通部核定後即開始實施。

（三）另就「國內車輛製造廠、車身打造廠申請高壓罐槽體半拖車及高壓罐槽體貨車，其罐槽體與車輛之架裝施工規範作業規定（草案）」後續轉為審驗補充作業規定是否須再提送本會研商確認一節，請車安中心會後與交通部確認，經會後與交通部確認，考量與會單位對本項草案內容並無反對意見，故請車安中心將本草案

案內容調整成為審驗補充作業規定，並函請交通部核定實施。

案件二：有關再次研商本會今(114)年第2次會議之使用中車輛至公路監理機關辦理車輛總重量變更作業併同執行輪胎規格變更一案。

決議：案經與會單位研商後，相關內容摘要如下。

(一)有關本會今(114)年第2次會議結論，就車安中心所核發之「使用中汽車總重量變更審查合格證明」，考量辦理項目非屬使用中車輛輪距變更，且經與交通部確認後，該合格證名內容不宜登載變更輪距資訊。

(二)與會單位皆認同案內車輛可由車主持「使用中汽車總重量變更審查合格證明」及底盤廠出具之證明文件(同意變更輪胎規格及輪距，且保證安全無虞，並加註如有宣告不實願負法律責任等說明)，至公路監理機關辦理變更作業，另為確認所涉之底盤車資訊，請本案所涉之底盤廠(順益車輛工業股份有限公司、大益興業股份有限公司、國瑞汽車股份有限公司)及台灣區車輛工業同業公會，於會後盤點因辦理使用中車輛總重量變更作業，所涉及因變更輪胎規格而影響輪距之底盤車廠牌及底盤車型等資訊予車安中心，併納入會議紀錄(如附件二)，以供公路監理機關辦理使用中汽車總重量變更之確認。

案件三：有關現行機車燈具序列式方向燈單品可否依檢測「車輛安全檢測基準九十一、燈光訊號裝置」第1.6點規定辦理檢測與審查一案。

決議：案經與會單位研商後，考量機車先前可依交通部檢測基準三十一、方向燈規定申請序列式方向燈，而檢測基準九十一、燈光訊號裝置所調和之 UN 業已更新允許機車申請序列式方向燈，案經與會單位研商後未有反對意見，故後續若申請者擬申請機車序列式方向燈，可依照檢測基準九十一、燈光訊號裝置第1.6點規定辦理檢測與審查相關事宜。

案件四：有關再次研商本會今(114)年第2次會議之一輛1926年普通重型機車擬申請車輛型式安全審驗一案。

決議：案經與會單位研商後，咸同意得以本案民眾以國外政府官方網站查得持有之國外領照證明文件內容相符之歷程紀錄，替代本會今(114)年第2次疑義會議與會單位建議國外領照證明文件應經公證驗證程序之作法，本案請車安中心併陳本會今(114)年第2次疑義會議結論作法函報交通部核定，待核定後始得據以辦理相關審驗事宜。

註：本案因故屬閉門討論會議，本案參加單位為公路監理機關、申請者及車安中心。

八、散會（上午11時）

114 年第 4 次「車輛型式安全審驗及檢驗相關疑義會議」核定
審驗依據規定事項(草案)

條次	核定規定內容
114-04/MR06-XX	國內車輛製造廠、車身打造廠申請高壓罐槽體半拖車及高壓罐槽體貨車，其罐槽體與車輛之架裝施工規範審驗補充作業規定 一、國內車輛製造廠、車身打造廠申請之高壓罐槽體半拖車及高壓罐槽體貨車辦理車輛型式安全審驗，應符合本審驗補充作業規定。 二、國內車輛製造廠、車身打造廠申請之高壓罐槽體半拖車及高壓罐槽體貨車辦理車輛型式安全審驗，應依車輛型式安全審驗管理辦法規定檢附有效之「製造設施型式檢查合格證明」(車載型容器)證明文件。另屬進口高壓罐槽體架裝於車輛，如未能提供前述證明文件時，應提供符合下列規定證明文件，且限申請少量車型安全審驗，並應依車輛型式安全審驗管理辦法第十四條規定檢附多量車輛型式安全審驗應符合之車輛安全檢測基準審查(檢測)報告。 (一)檢附資料應包含下列事項： 1. 高壓氣體容器型式、構造詳圖及強度計算書。 2. 高壓氣體容器製造、檢查設備之種類、能力及數量。 3. 車輛之空重重心計算書、載重重心計算書、轉彎離心力計算書。 4. 主任設計者及施工負責人學經歷概要。 5. 施工者資格及人數。 6. 熔接施工人員之熔接技術士資格證件。 7. 熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄。 (二)應備有下列施工及檢驗設備清冊： 1. 鍛造設備或成型設備。 2. 底部接合設備。 3. 退火爐及可測定該爐內溫度之溫度測定裝置。

4. 洗滌設備。
5. 確認厚度之器具。
6. 熔接設備或硬焊設備。
7. 防銹塗裝設備。
8. 機械性能試驗片。
9. 放射線檢查設備。

(三) 人員資格要求：

1. 主任設計者應合於下列資格之一：

- (1) 具有機械相關技師資格者。
- (2) 大專機械相關科系畢業，並具五年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。
- (3) 高工機械相關科組畢業，並具八年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。
- (4) 具有十二年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。

2. 施工負責人應合於下列資格之一：

- (1) 大專機械相關科系畢業或取得機械相關技師資格，並具二年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。
- (2) 高工機械相關科組畢業，並具五年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。
- (3) 具有八年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。

3. 施工者應合於下列資格：

- (1) 以鉚接製造或修改者應具有從事相關鉚接工作三年以上經驗者。
- (2) 以熔接製造或修改者應具有熔接技術士資格者。
- (3) 以鑄造者應具有從事相關鑄造工作三年以上經驗者。

(四) 依車輛製造或打造類型檢附「罐槽體與車輛之架裝施工證明文件」(如附表二~四)。

(五) 符合前揭(一)~(四)規定者，應於申請車輛規格規定

檢測作業或辦理車輛型式安全審驗前，逐車檢附經審驗機構邀請勞動部指定辦理危險性機械及設備之代行檢查機構(檢查種類具有高壓氣體容器)及台灣區車體工業同業公會併同查核，經查核完成後出具「高壓罐槽體車輛查核紀錄表」(如附表一)。

三、國內車輛製造廠、車身打造廠申請之高壓罐槽體半拖車及高壓罐槽體貨車辦理車輛型式安全審驗，為確認罐槽體與車輛之架裝安全性，應依下列規定留存「罐槽體與車輛之架裝施工證明文件」。

(一)以整支車身大樑製造或打造方式之高壓罐槽體半拖車，其車輛架裝要求應依下列規定施工並留存「罐槽體與車輛之架裝施工證明文件」(如附表二)：

1. 罐槽體下方兩側焊設胴身補強板，於胴身補強板上焊設支樑，支樑與車身大樑之間墊以墊板，並以固定座及 U 型(或其他型)之螺栓緊固於車身大樑，使罐槽體不致前後左右滑動。
2. 胴身厚度不小於胴身補強板厚度。
3. 支樑焊設於胴身補強板。
4. 支樑跨距與車身大樑跨距相互配合或採補強工法使之配合。
5. 支樑、車身大樑之板材厚度6mm 以上。
6. 車身大樑之長度不小於罐槽體總長。
7. 大王鎖座板如採鎖附方式應符合以下要求：
 - (1) 螺栓之間距100mm 以下。
 - (2) 螺栓直徑15.5mm 以上。
 - (3) 螺栓強度8.8級以上。
 - (4) 螺栓安裝方式為螺帽在上，螺絲在下。
8. 支樑與車身大樑之間鎖附結構應符合以下要求：
 - (1) 支樑與車身大樑之間墊以具有彈性之墊板。
 - (2) 螺栓之間距1.5m 以下。
 - (3) 螺栓直徑15.5mm 以上。
 - (4) 螺栓及螺帽強度8.8級以上；U 型螺栓及其螺帽

如為不鏽鋼材質，抗拉強度應為520N/mm²以上，降伏強度應為205N/mm²以上；U型螺栓如為碳鋼材質，抗拉強度應為520N/mm²以上，表面硬度應為20HRC以上，其螺帽強度應為8.8級以上。

(5) 螺栓安裝方式為螺帽在上，螺絲在下。

9. 罐槽體與車身大樑連接之胴身補強板、支樑、墊板、固定座、螺栓等，應安裝穩固且無銹蝕。

10. 罐槽體架裝於車輛之相關焊接部位，皆應以染色滲透探傷法檢查熔接縫，均不得有任何缺陷。

(二) 非以整支車身大樑製造或打造方式之高壓罐槽體半拖車，其車輛架裝要求應依下列規定施工並留存「罐槽體與車輛之架裝施工證明文件」(如附表三)：

1. 罐槽體下方前端及罐槽體下方後端兩側焊設胴身補強板，於胴身補強板上焊設大王銷座板固定座及支樑，支樑與車身大樑之間採全周銲接固定，或墊以墊板，並以固定座及U型(或其他型)之螺栓緊固於車身大樑，使其不致前後左右滑動。

2. 胴身厚度不小於胴身補強板厚度。

3. 大王銷座板固定座、支樑焊設於胴身補強板。

4. 支樑跨距與車身大樑跨距相互配合或採補強工法使之配合。

5. 大王銷座板固定座、支樑、車身大樑之板材厚度6mm以上。

6. 車身大樑之長度需涵蓋由懸吊系統結構與車身大樑相接處最前方往前100mm，至懸吊系統結構與車身大樑相接處最後方往後100mm。

7. 大王銷座板如採鎖附方式應符合以下要求：

(1) 螺栓之間距100mm以下。

(2) 螺栓直徑15.5mm以上。

(3) 螺栓強度8.8級以上。

(4) 螺栓安裝方式為螺帽在上，螺絲在下。

8. 支樑與車身大樑之間如採鎖附方式應符合以下要求：

- (1) 螺栓之間距1.5m 以下。
- (2) 螺栓直徑15.5mm 以上。
- (3) 螺栓及螺帽強度8.8級以上；U 型螺栓及其螺帽如為不鏽鋼材質，抗拉強度應為 520N/mm^2 以上，降伏強度應為 205N/mm^2 以上；U 型螺栓如為碳鋼材質，抗拉強度應為 520N/mm^2 以上，表面硬度應為20HRC 以上，其螺帽強度應為8.8級以上。

(4) 螺栓安裝方式為螺帽在上，螺絲在下。

9. 罐槽體與車身大樑連接之胴身補強板、大王銷座板固定座、車身大樑、螺栓等，應安裝穩固且無銹蝕。

10. 罐槽體架裝於大王銷板固定座及車身大樑之相關焊接部位，包含大王銷座板固定座及車身大樑，皆應以染色滲透探傷法檢查熔接縫，均不得有任何缺陷。

(三) 高壓罐槽體貨車，其車輛架裝要求應依下列規定施工並留存「罐槽體與車輛之架裝施工證明文件」(如附表四)：

1. 罐槽體下方兩側焊設胴身補強板，於胴身補強板上焊設支樑，支樑與底盤大樑之間墊以墊板，並以固定座及U型(或其他型)之螺栓緊固於底盤大樑，使罐槽體不致前後左右滑動。
2. 胴身厚度不小於胴身補強板厚度。
3. 支樑焊設於胴身補強板。
4. 支樑跨距與底盤大樑跨距相互配合或採補強工法使之配合。
5. 支樑板材厚度6mm 以上。
6. 支樑與底盤大樑之間墊以具有彈性之墊板。
7. 螺栓之間距1.5m 以下。
8. 螺栓直徑15.5mm 以上。

	9. 螺栓及螺帽強度8.8級以上；<u>U型螺栓及其螺帽如為不鏽鋼材質，抗拉強度應為520N/mm²以上，降伏強度應為205N/mm²以上；U型螺栓如為碳鋼材質，抗拉強度應為520N/mm²以上，表面硬度應為20HRC以上，其螺帽強度應為8.8級以上。</u> 10. 螺栓安裝方式為螺帽在上，螺絲在下。 11. 罐槽體與<u>底盤大樑</u>連接之胴身補強板、支樑、墊板、固定座、螺栓等，應安裝穩固且無銹蝕。 12. 罐槽體架裝於車輛之相關焊接部位，皆應以染色滲透探傷法檢查熔接縫，均不得有任何缺陷。 四、依本審驗補充作業規定申請取得車輛型式安全審驗合格證明書後，屬量產車輛應逐車依前開規定留存「罐槽體與車輛之架裝施工證明文件」備查，審驗機構於辦理申請者品質一致性核驗時應併同查核之；屬申請少量車型安全審驗（含多量延伸實體車審驗）或未取得檢附有效之「製造設施型式檢查合格證明」（車載型容器）證明文件者，應於申請車輛規格規定檢測作業或辦理少量車型安全審驗時，逐車檢附「罐槽體與車輛之架裝施工證明文件」。
--	---

備註：

一、核定依據：車輛型式安全審驗管理辦法第37條規定。

二、條次編碼原則說明（以「96-03/TD020-01」為例）：

1. 96-03：係指96年第3次「車輛型式安全審驗及檢驗相關疑義事項會議」。

2. TD：係指「車輛安全檢測基準」。若為「車輛型式安全審驗管理辦法」則TD改為MR。

(1) 車輛型式安全審驗管理辦法：Vehicle Safety Type Approval Management Regulations

(2) 車輛安全檢測基準：Vehicle Safety Testing Directions

3. 020：指車輛安全檢測基準第020項法規之條號（車輛規格規定）。

4. 01：係指第1次該基準該項法規第1次條文補充規定。

附件- (7/10)

高壓罐槽體車輛查核紀錄表

(附表一)

申請案號：		申請者：		罐槽車車別： ☐ 貨車 ☐ 半拖車		查核日期：	
車身號碼/引擎號碼：				查核地點：			
一、檢驗基準：							
項次	檢驗項目	檢驗基準			檢驗結果	備註	
1	檢附資料 符合性	高壓氣體容器型式、構造詳圖及強度計算書。					
2		高壓氣體容器製造、檢查設備之種類、能力及數量。					
3		車輛之空重重心計算書、載重重心計算書、轉彎離心力計算書。					
4		主任設計者及施工負責人學經歷概要。					
5		施工者資格及人數。					
6		熔接施工人員之熔接技術士資格證件。					
7		熔接程序規範及熔接程序資格檢定紀錄。					
8	施工及檢驗設備 符合性	鍛造設備或成型設備。					
9		底部接合設備。					
10		退火爐及可測定該爐內溫度之溫度測定裝置。					
11		洗滌設備。					
12		確認厚度之器具。					
13		熔接設備或硬焊設備。					
14		防銹塗裝設備。					
15		機械性能試驗片。					
16		放射線檢查設備。					
17	人員資格 符合性	主任設計者應合於下列資格之一： (1)具有機械相關技師資格者。 (2)大專機械相關科系畢業，並具五年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (3)高工機械相關科組畢業，並具八年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (4)具有十二年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。					
18		施工負責人應合於下列資格之一： (1)大專機械相關科系畢業或取得機械相關技師資格，並具二年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (2)高工機械相關科組畢業，並具五年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。 (3)具有八年以上型式檢查對象設備相關設計、製造或檢查實務經驗者。					
19		施工者應合於下列資格： (1)以鉚接製造或修改者應具有從事相關鉚接工作三年以上經驗者。 (2)以熔接製造或修改者應具有熔接技術士資格者。 (3)以鑄造者應具有從事相關鑄造工作三年以上經驗者。					
20	施工證明文件	罐槽體與車輛之架裝施工證明文件					
二、檢驗結果評定：							
1、 ☐ 合格		備註：					
2、 ☐ 不合格		不合格原因：					
審驗機構(簽章)		勞動部指定辦理危險性機械及設備之代行檢查機構(簽章)		台灣區車體工業同業公會(簽章)		申請者(簽章)	

附件- (8/10)

罐槽體與車輛之架裝施工證明文件

(附表二)

(以整支車身大樑製/打造方式之高壓罐槽體半拖車)

車輛製造/車身打造廠		執行日期	
車身號碼		執行人員	
		主管簽核	
項次	檢 驗 項 目	檢 驗 結 果	備 註
1	罐槽體下方兩側焊設胴身補強板，於胴身補強板上焊設支樑，支樑與車身大樑之間墊以墊板，並以固定座及 U 型(或其他型)之螺栓緊固於車身大樑，使罐槽體不致前後左右滑動。		
2	胴身厚度不小於胴身補強板厚度。		
3	支樑焊設於胴身補強板。		
4	支樑跨距與車身大樑跨距相互配合或採補強工法使之配合。		
5	支樑、車身大樑之板材厚度6mm 以上。		
6	車身大樑之長度不小於罐槽體總長。		
7	大主鎖座板如採鎖附方式應符合以下要求： (1)螺栓之間距100mm 以下。 (2)螺栓直徑15.5mm 以上。 (3)螺栓強度8.8級以上。 (4)螺栓安裝方式為螺帽在上，螺絲在下。		
8	支樑與車身大樑之間鎖附結構應符合以下要求： (1)支樑與車身大樑之間墊以具有彈性之墊板。 (2)螺栓之間距1.5m 以下。 (3)螺栓直徑15.5mm 以上。 (4)螺栓及螺帽強度8.8級以上；U 型螺栓及其螺帽如為不鏽鋼材質，抗拉強度應為520N/mm ² 以上，降伏強度應為205N/mm ² 以上；U 型螺栓如為碳鋼材質，抗拉強度應為520N/mm ² 以上，表面硬度應為20HRC 以上，其螺帽強度應為8.8級以上。		
9	罐槽體與車身大樑連接之胴身補強板、支樑、墊板、固定座、螺栓等，應安裝穩固且無銹蝕。		
10	罐槽體架裝於車輛之相關焊接部位，皆應以染色滲透探傷法檢查熔接縫，均不得有任何缺陷。		

附件-(9/10)

罐槽體與車輛之架裝施工證明文件 (附表三)
(非以整支車身大樑製/打造方式之高壓罐槽體半拖車)

車輛製造/車身打造廠		執行日期	
車身號碼		執行人員	
		主管簽核	
項次	檢 驗 項 目	檢 驗 結 果	備 註
1	罐槽體下方前端及罐槽體下方後端兩側焊設胴身補強板，於胴身補強板上焊設大王銷座板固定座及支樑，支樑與車身大樑之間採全周鉚接固定，或墊以墊板，並以固定座及 U 型(或其他型)之螺栓緊固於車身大樑，使其不致前後左右滑動。		
2	胴身厚度不小於胴身補強板厚度。		
3	大王銷座板固定座、支樑焊設於胴身補強板。		
4	支樑跨距與車身大樑跨距相互配合或採補強工法使之配合。		
5	大王銷座板固定座、支樑、車身大樑之板材厚度6mm 以上。		
6	車身大樑之長度需涵蓋由懸吊系統結構與車身大樑相接處最前方往前100mm，至懸吊系統結構與車身大樑相接處最後方往後100mm。		
7	大王銷座板如採鎖附方式應符合以下要求： (1)螺栓之間距100mm 以下。 (2)螺栓直徑15.5mm 以上。 (3)螺栓強度8.8級以上。 (4)螺栓安裝方式為螺帽在上，螺絲在下。		
8	支樑與車身大樑之間如採鎖附方式應符合以下要求： (1)螺栓之間距1.5m 以下。 (2)螺栓直徑15.5mm 以上。 (3)螺栓及螺帽強度8.8級以上；U 型螺栓及其螺帽如為不鏽鋼材質，抗拉強度應為520N/mm ² 以上，降伏強度應為205N/mm ² 以上；U 型螺栓如為碳鋼材質，抗拉強度應為520N/mm ² 以上，表面硬度應為20HRC 以上，其螺帽強度應為8.8級以上。 (4)螺栓安裝方式為螺帽在上，螺絲在下。		
9	罐槽體與車身大樑連接之胴身補強板、大王銷座板固定座、車身大樑、螺栓等，應安裝穩固且無銹蝕。		
10	罐槽體架裝於大王銷板固定座及車身大樑之相關焊接部位，包含大王銷座板固定座及車身大樑，皆應以染色滲透探傷法檢查熔接縫，均不得有任何缺陷。		

附件-110/10

罐槽體與車輛之架裝施工證明文件
(高壓罐槽體貨車)

(附表四)

車輛製造/車身打造廠		執行日期	
車身號碼		執行人員	
		主管簽核	
項次	檢驗項目	檢驗結果	備註
1	罐槽體下方兩側焊設胴身補強板，於胴身補強板上焊設支樑，支樑與底盤大樑之間墊以墊板，並以固定座及 U 型(或其他型)之螺栓緊固於底盤大樑，使罐槽體不致前後左右滑動。		
2	胴身厚度不小於胴身補強板厚度。		
3	支樑焊設於胴身補強板。		
4	支樑跨距與底盤大樑跨距相互配合或採補強工法使之配合。		
5	支樑板材厚度6mm 以上。		
6	支樑與底盤大樑之間墊以具有彈性之墊板。		
7	螺栓之間距1.5m 以下。		
8	螺栓直徑15.5mm 以上。		
9	螺栓及螺帽強度8.8級以上；U 型螺栓及其螺帽如為不鏽鋼材質，抗拉強度應為520N/mm ² 以上，降伏強度應為205N/mm ² 以上；U 型螺栓如為碳鋼材質，抗拉強度應為520N/mm ² 以上，表面硬度應為20HRC 以上，其螺帽強度應為8.8級以上。		
10	螺栓安裝方式為螺帽在上，螺絲在下。		
11	罐槽體與底盤大樑連接之胴身補強板、支樑、墊板、固定座、螺栓等，應安裝穩固且無銹蝕。		
12	罐槽體架裝於車輛之相關焊接部位，皆應以染色滲透探傷法檢查熔接縫，均不得有任何缺陷。		

「順益車輛工業股份有限公司」可辦理水泥泵浦車使用中總重量變更之底盤車資訊

廠牌	種類 (客/貨)	型式系 列名稱	型式名稱/編號	製造國家	前軸輪胎規格/荷重(1)	前軸輪胎規格/荷重(2)	前軸輪胎規格/荷重(3)	前軸輪胎規格/荷重(4)	前軸輪胎規格/荷重(5)	安裝385 前輪距	安裝315 前輪距
順益	貨車	MMCS1J	FU51SSK31	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	---	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SSK31(0001)	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	---	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SP3V1	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4250kg	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SP3V1(0001)	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4250kg	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SP3V1(0002)	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4250kg	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SP3V1(0003)	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4250kg	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SP3V1(0004)	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4250kg	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FV51SPK31	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4250kg	213.0 cm	205.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FV51SPK31(0001)	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4250kg	213.0 cm	205.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SS3V1	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4250kg	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SS3V1(0001)	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4250kg	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FV51SSK31	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4250kg	213.0 cm	205.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FV51SSK31(0001)	中華民國	385/65R22.5 荷重4500kg	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4250kg	213.0 cm	205.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SPK31	中華民國	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4500kg	---	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SPK31(0001)	中華民國	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4500kg	---	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SPK31(0002)	中華民國	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4500kg	---	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SPK31(0003)	中華民國	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4500kg	---	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SSK31(0003)	中華民國	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4500kg	---	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SSK32	中華民國	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4500kg	---	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SPK32(0001)	中華民國	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4500kg	---	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SSK32(0002)	中華民國	295/80R22.5 荷重3550kg	315/80R22.5 荷重3750kg	315/80R22.5 荷重4000kg	385/65R22.5 荷重4500kg	295/80R22.5 16PR 荷重3550kg	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SSK32(0003)	中華民國	295/80R22.5 荷重3550kg	315/80R22.5 荷重3750kg	315/80R22.5 荷重4000kg	385/65R22.5 荷重4500kg	295/80R22.5 16PR 荷重3550kg	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SSK32	中華民國	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4500kg	295/80R22.5 16PR 荷重3550kg	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51SSK32(0001)	中華民國	315/80R22.5 荷重4000kg	315/80R22.5 荷重3750kg	295/80R22.5 荷重3550kg	385/65R22.5 荷重4500kg	295/80R22.5 16PR 荷重3550kg	211.0 cm	203.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51JSL	中華民國	295/80R22.5 荷重3550kg	315/80R22.5 荷重3750kg	385/65R22.5 荷重4500kg	---	---	212.0 cm	204.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51JSL(0001)	中華民國	295/80R22.5 荷重3550kg	315/80R22.5 荷重3750kg	385/65R22.5 荷重4500kg	---	---	212.0 cm	204.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51JSL(0002)	中華民國	385/65R22.5 荷重3550kg	295/80R22.5 荷重3550kg	315/80R22.5 荷重3750kg	---	---	212.0 cm	204.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51JPL(0002)	中華民國	385/65R22.5 荷重4250kg	295/80R22.5 荷重3550kg	315/80R22.5 荷重3750kg	---	---	212.0 cm	204.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FU51JPL(0001)	中華民國	295/80R22.5 荷重3550kg	315/80R22.5 荷重4000kg	385/65R22.5 荷重4500kg	---	---	212.0 cm	204.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FV51JSL	中華民國	385/65R22.5 荷重4250kg	295/80R22.5 荷重3550kg	315/80R22.5 荷重3750kg	---	---	212.0 cm	204.0 cm
順益	貨車	MMCS1J	FV51JPL	中華民國	385/65R22.5 荷重4250kg	295/80R22.5 荷重3550kg	315/80R22.5 荷重3750kg	---	---	212.0 cm	204.0 cm



附件 = (1/3)

附件二 <2/3>

大益興業提供VSCC可變更壓送車規格表

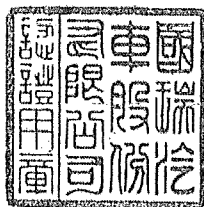
廠牌	種類 (客/貨)	型式名稱	前軸組設計荷重/ 前軸組宣告荷重	後軸組設計荷重/ 後軸組宣告荷重	輪胎規格	輪距(前)
賽德卡	貨車	C7H6X4ESSF3B	9噸/8.5噸	26噸/17.5噸	315/80R22.5 18PR 315/80R22.5 385/65R22.5 20PR 385/65R22.5	202.2 公分 202.2 公分 213.0 公分 213.0 公分
賽德卡	貨車	C7H6X4ESSS3B	9噸/8.5噸	26噸/17.5噸	315/80R22.5 18PR 315/80R22.5 385/65R22.5 20PR 385/65R22.5	202.2 公分 202.2 公分 213.0 公分 213.0 公分
賽德卡	貨車	C7H6F6X4ESSF3B	8.5噸/8.5噸	26噸/17.5噸	315/80R22.5 18PR 315/80R22.5 385/65R22.5 20PR 385/65R22.5	202.2 公分 202.2 公分 213.0 公分 213.0 公分
賽德卡	貨車	C7H6F6X4ESSS3B	9噸/8.5噸	26噸/17.5噸	315/80R22.5 18PR 315/80R22.5 385/65R22.5 20PR 385/65R22.5	203.5公分 203.5公分 213.0 公分 213.0 公分
賽德卡	貨車	C7H6F8X4HPSF3S	18噸/15.5噸	27.6噸/19.5噸	315/80R22.5 18PR 315/80R22.5 385/65R22.5 20PR 385/65R22.5	202.2 公分 202.2 公分 212.5 公分 212.5 公分



附件二 (3/3)

2013年5期車底盤車可辦理使用中變更資訊

No.	廠牌	車型名稱	底盤宣告最大總重(噸)	前輪距(mm)/前軸輪胎規格
1	國瑞	FS1EVTA-GAD(0002)	26	2030mm / 315/80R22.5 2085mm / 385/65R22.5
2		FS1EVTA-GAD(0004)	26	
3		FS1EVTA-HXD(0002)	26	
4		FS1EVTA-HXD(0004)	26	
5		FR1EUTA-GAD(0002)	26	
6		FR1EUTA-GAD(0004)	26	
7		FR1EUTA-HXD(0002)	26	
8		FR1EUTA-HXD(0004)	26	
9		FR1EUTG-GAD(0002)	26	
10		FR1EUTG-HXD(0002)	26	
11		FS1EVTA-GAD(0001)	26	
12		FS1EVTA-GAD(0003)	26	
13		FS1EVTA-HXD(0001)	26	
14		FS1EVTA-HXD(0003)	26	
15		FR1EUTA-GAD(0001)	26	
16		FR1EUTA-GAD(0003)	26	
17		FR1EUTA-HXD(0001)	26	
18		FR1EUTA-HXD(0003)	26	
19		FR1EUTG-GAD(0001)	26	
20		FR1EUTG-HXD(0001)	26	
21		FR1ESTA-GAD(0001)	25	
22		FR1ESTA-GAD(0003)	25	
23		FR1ESTA-GAD(0002)	25	
24		FR1ESTA-GAD(0004)	25	



114 年第 4 次「車輛型式安全審驗及檢驗相關疑義事項」會議簽到表

一、開會時間：中華民國 114 年 9 月 3 日（星期三）上午 10 時整

二、開會地點：財團法人車輛安全審驗中心 一樓 A104 會議室

三、主持人：交通部公路局代表及本中心周執行長維果 車宏恩 紀錄：廖永瑞

四、出（列）席單位及人員：

單位名稱	出席人員
交通部	
交通部公路局	陳車日 劉得政
臺北市區監理所	柳宇承
高雄市區監理所	許金德
臺北區監理所	曾國榮
新竹區監理所	梁世瑋
臺中區監理所	鄭連保
嘉義區監理所	吳榮河
高雄區監理所	李瑞明
交通部公路局公路人員訓練所	李瑞道

114 年第 4 次「車輛型式安全審驗及檢驗相關疑義事項」會議簽到表

單 位 名 稱	出 席 人 員
台灣區車體工業同業公會	戴中興 張國略 朴漢卿
台灣區車輛工業同業公會	何繼成
台北市汽車代理商業同業公會	徐碧珣
中華民國車輛進口商協會	
中華民國商用車技術發展協會	
順益車輛工業股份有限公司	徐朝
大益興業股份有限公司	李天屹
群翔工業股份有限公司	黃銘昭 謝珮琪
乾佑工業股份有限公司	蔡宗騫
聯華低溫設備股份有限公司	
尚餘工業股份有限公司	

114 年第 4 次「車輛型式安全審驗及檢驗相關疑義事項」會議簽到表

單位名稱	出席人員
保樑工業股份有限公司	
詒東汽車工業股份有限公司	郭清峰 郭東明
南良企業有限公司	
奕泰工業有限公司	
堅固實業有限公司	
信祐工業股份有限公司	
三福氣體股份有限公司	吳田龍
台北氧氣股份有限公司	
萬能工業股份有限公司	
中華鍋爐協會	
社團法人中華產業機械設備協會	

114 年第 4 次「車輛型式安全審驗及檢驗相關疑義事項」會議簽到表

單位名稱	出席人員
中華民國工業安全衛生協會	
三杰品質驗證股份有限公司	
敏翔股份有限公司	
黃介世	劉錦濤
財團法人車輛安全審驗中心	廖廷昭 淡陳華 張峰君 張文誠 謝子豪 謝子豪 劉望銘
國瑞汽車	李書輝
鴻華	林垣勳 歐陽良
成運汽車	蔡仕閔

114 年第 4 次「車輛型式安全審驗及檢驗相關疑義事項」會議簽到表

單位名稱	出席人員
聯華低溫	蔡永忠
聯華低溫	許博如
高市所	許金德
尚餘工業	黃慶偉 廖凱名
Wugen	黃小虎
敏翔塑膠有限公司	楊植苗