

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

受文者：

發文日期：中華民國 103 年 10 月 31 日

發文字號：車安技字第 1030005322 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 10 月 23 日召開「品質一致性現場核驗
示範觀摩說明會」會議紀錄如附件，請查照。

說明：請各公會轉知所屬相關會員。

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：

「品質一致性現場核驗示範觀摩說明會」會議紀錄

一、開會時間：103 年 10 月 23 日（星期四）下午 13 時 30 分

二、開會地點：馨盛汽車企業股份有限公司(後龍廠)

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)為持續督促業者落實品質一致性管制之成效，依交通部車輛型式安全審驗管理辦法第 29 條及交通部 103 年 6 月 9 日交路字第 1030015462 號函核定加強車輛型式安全審驗之品質一致性核驗管理措施等規定，除現行對車輛型式安全審驗合格證明書及審查報告之申請者每年執行 1 次書面成效報告核驗外，並對車輛申請者自 104 年起、車輛裝置申請者自 105 年起每 3 年執行 1 次現場核驗，並視核驗結果調整現場核驗次數。有關現場核驗排定期間，將綜合考量申請者資格類別、生產類別、歷年品質一致性核驗、持有安全審驗合格證明書、審查報告等情形分批排定。

(二)請申請者檢視所訂品質一致性管制計畫書是否滿足要求，及目前品質管理系統執行方式是否與品質一致性管制計畫書一致，如有未滿足要求及不一致者，應主動提出辦理品質一致性管制計畫書等變更申請，或將品質管理系統執行方式調整為與品質一致性管制計畫書一致。

(三)本次品質一致性現場核驗示範觀摩說明會係以台灣區車體工業同

業公會薦派之「大客車車身打造廠」會員代表進行本次示範觀摩，未來實際執行因申請者(如資格及產品類別、對應法規項目…)現況而可能會有差異。

品質一致性現場核驗示範觀摩說明會

(以台灣區車體工業同業公會薦派之「大客車車身打造廠」會員代表進行本次示範觀摩，未來實際執行因申請者(如資格及產品類別、對應法規項目...)現況而可能會有差異)

主辦單位：財團法人車輛安全審驗中心

台灣區車體工業同業公會

中華民國103年10月23日

簡報大綱

- 一、法源依據
- 二、適用對象及實施時間
- 三、現場核驗辦理方式
- 四、現場核驗查核方式
- 五、現場核驗查核項目
- 六、現場核驗依據
- 七、現場核驗結果判定

一、法源依據

- 交通部車輛型式安全審驗管理辦法第29條規定。
- 交通部103年6月9日交路字第1030015462號函核定加強車輛型式安全審驗之品質一致性核驗管理措施。

二、適用對象及實施時間

- 車輛申請者(車輛及底盤車製造廠、代理商及車身打造廠)：
 自104年起每3年執行1次現場核驗，並視核驗結果調整現場核驗次數，另製造廠如同時包含零組件項目時，以併同執行為原則。

- 車輛裝置申請者(含車輛及底盤車製造廠、代理商及車身打造廠申請零組件項目審查者)：
 自105年起每3年執行1次現場核驗，並視核驗結果調整現場核驗次數。

三、現場核驗辦理方式

- 將綜合考量申請者資格類別、生產類別、歷年品質一致性核驗、持有安全審驗合格證明書、審查報告…等情形分批排定。
- 核驗期間由審驗機構排定後執行。
- 申請者應於審驗機構通知後填具車輛型式安全審查/審驗申請表提出申請。
- 審驗機構受理掛案後，與申請者協調核驗日期，並規劃評審員，核驗人員以一至二人為原則。

四、現場核驗查核方式 (1/3)

- 審驗機構依ISO國際標準組織之品質管理系統相關標準及申請者所提「品質一致性管制計畫書」內容為其審查參考依據。
- 審驗機構派員至生產車輛及其裝置及執行品質管制之地點，確認品質管理系統運作情形(含品質一致性管制計畫書是否滿足要求及是否於宣告製造廠進行生產)。
 - 申請者宣告之製造廠超過一家時，由審驗機構視申請者資格類別、生產類別、前次核驗情形…等情形，排定後執行。
- 確認申請者依所提之「品質一致性管制計畫書」訂定之程序執行品質管制。

四、現場核驗查核方式 (2/3)

- 以「ISO品質管理系統驗證證書」代替品質一致性管制計畫書，其現場核驗依據申請者之品質手冊相關部份進行核驗。
- 查核現場所量產之車輛及其裝置是否依其申請之審查項目所核定之內容及其規格，確認品質管理系統之符合性及一致性稽查。
- 核驗項目：交通部「車輛型式安全審驗管理辦法」第十四條規定之品質管制之方式、人員配置、檢驗設備維護保養與校正、抽樣檢驗比率、記錄方式及其不合格情形之改善方式等六項、廠址符合性及規模。

四、現場核驗查核方式 (3/3)

- 現場核驗包括「書面查核」及「實地查核」兩部份
- 現場核驗作業時程，舉例如下：

現場核驗作業時程表

五、現場核驗查核項目 (1/9)

- (一)、廠址符合性及規模
- (二)、品質管制之方式
- (三)、人員配置
- (四)、檢驗設備維護保養與校正
- (五)、抽樣檢驗比率
- (六)、記錄方式
- (七)、不合格情形之改善方式

註：特定車種/產品除一般查核項目外，如有補充作業規定另訂查核項目時將一併查核。

五、現場核驗查核項目 (2/9)

(一)、廠址符合性及規模

1. 工廠場址所有權或租賃證明文件。
2. 工廠廠區建築物、空間、設備及相關生產設施配置。

五、現場核驗查核項目 (3 / 9)

(二)、品質管制之方式

1. 應建立並保持品質一致性管制計畫書，以及確保品質管理系統有效運作和控制之文件。
2. 應建立並保持所有已取得合格證明書及/或審查報告之車輛安全檢測基準項目之品質管制方式，內容至少應包含：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。
3. 應建立並維持相對應之法令法規，且維持最新版本。

五、現場核驗查核項目 (4/9)

(二)、品質管制之方式

4. 品質文件在發行和更改前應由授權人員核准其適切性，文件之更改和修訂狀態應得到識別，防止作廢文件被誤用。
5. 品質文件應妥善保存，且在使用地點可便於取得相關版本之適當文件。

五、現場核驗查核項目 (5/9)

(三)、人員配置

1. 應建立適當之品質管制相關部門組織及架構並界定組織人員之職掌說明，確認執行人員必要之能力。
2. 應指定品質管制負責人並賦予相應之職責和權限。
3. 應建立並保持教育訓練程序，確認執行人員必要之能力並適當留存紀錄。
4. 應維持品質管制相關部門人員之學經歷資料。

五、現場核驗查核項目 (6/9)

(四)、檢驗設備維護保養與校正

1. 應配備生產過程中所需必要之檢驗設備。
2. 應建立並保持檢驗設備定期或使用前維護保養校正之管理程序，並適當留存紀錄。
3. 檢驗設備應定期校正或查證並可追溯至國際或國家量測標準。
4. 檢驗設備應附有標示，以識別其校正狀態。

五、現場核驗查核項目 (7/9)

(五)、抽樣檢驗比率

1. 應建立並保持產品抽樣檢驗方式、比率執行檢查並留存紀錄。
2. 應確認所生產產品與審驗文件所載產品一致性(規格、標章或識別)。
3. 應確保產品所使用之裝置(零組件)與審查報告所載裝置(零組件)一致。

五、現場核驗查核項目 (8/9)

(六)、記錄方式

應建立文件化之程序，以界定品質紀錄之鑑別、儲存、保護、檢索、保存及處置所需之管制，並適當留存紀錄。

五、現場核驗查核項目 (9/9)

(七)、不合格情形之改善方式

應建立並保持不合格品之處置程序，應對不合格品加以識別及管制，並對其發生原因進行分析，採取矯正及預防措施，並適當留存紀錄。

六、現場核驗依據

- 車輛型式安全審驗管理辦法、車輛安全檢測基準
- 車輛型式安全審驗作業指引手冊
- 交通部核定之審驗補充作業規定，如「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」、「申請甲、乙類大客車車輛型式安全審驗或底盤車型式登錄審驗補充作業規定」、「國內大客車製造廠自主設計開發技術能力文件資料審查補充作業規定」等。
- ISO國際標準組織之品質管理系統相關標準
- 本說明會簡報資料

七、現場核驗結果判定 (1/4)

■ 合格

1. 經查有依所訂品質一致性管制計畫書執行品質管制，未發現有影響品質之缺失，視為通過年度品質一致性核驗作業，審驗機構寄發「品質一致性核驗報告」，說明核驗結果。
2. 經查有依所訂品質一致性管制計畫書執行品質管制，惟發現有非重大影響品質之應改善事項，視為通過年度品質一致性核驗作業，審驗機構寄發「品質一致性核驗報告」，說明核驗結果及建議改善事項等。

註：原列為建議改善事項，若於下次核驗時仍未改善則可能變成「不合格」

七、現場核驗結果判定 (2/4)

■ 不合格

1. 未依所訂品質一致性管制計畫書及公司品質系統執行品質管制，且屬重大影響品質之主要缺失。
 - ◆ 品質一致性管制計畫書未滿足要求及未於宣告製造廠進行生產，亦屬於不合格。
 - ◆ 屬非重大影響品質事項，初次核驗後應補正(列為建議改善)，下次核驗列為不符合。
2. 未依「車輛型式安全審驗合格證明書」或「審查報告」所載內容製造、打造或進口之車輛或其裝置。

七、現場核驗結果判定 (3/4)

■ 核驗不合格後續處理方式

1. 審驗機構應依據不合格所涉相關部份，判定停止該申請者「合格證明書」及「審查報告」全部或一部之申請資格。
2. 申請者並應於接獲審驗機構通知核驗不合格後，一個月內以書面方式向審驗機構提出說明及改善措施，辦理品質一致性複驗，申請者經提出說明及改善措施仍未完成複驗，審驗機構得限期申請者提出補充說明。

七、現場核驗結果判定 (4/4)

■ 核驗不合格後續處理方式

3. 申請者未依規定期限內，向審驗機構提出說明及改善措施或經審驗機構辦理品質一致性複驗仍不合格者，審驗機構應報請交通部廢止該申請者全部或一部之「車輛型式安全審驗合格證明書」，及宣告其「審查報告」失效，另自99年5月18日起如屬申請者資格不符車輛型式安全審驗管理辦法規定者將廢止全部「車輛型式安全審驗合格證明書」，及宣告其全部「審查報告」失效。
4. 複驗合格，恢復其申請權利，並視當次核驗結果調整核驗次數。

Thank you for your attention!

報 告 完 畢
感 謝 聆 聽

現場核驗實務說明

- 第一部份：書面查核說明
- 第二部份：實地查核說明

備註：

- 1.以台灣區車體工業同業公會薦派之會員代表(大客車車身打
造廠)進行本次示範觀摩。
- 2.本問題僅供現場核驗示範觀摩參考，未來實際執行因申請者
(如資格及產品類別、對應法規項目...)現況而可能會有差
異。

第一部份 書面查核 (1/9)

■ 第一部份:問題研擬

- 一、廠址符合性及規模
- 二、品質管制之方式
- 三、人員配置
- 四、檢驗設備維護保養與校正
- 五、抽樣檢驗比率
- 六、記錄方式
- 七、不合格情形之改善方式

第一部份 書面查核 (2/9)

一、廠址符合性及規模

Q1: 工廠場址所有權或租賃證明文件確認。

Q2: 工廠廠區建築物、空間、設備及相關生產設施配置確情形確認。

第一部份 書面查核 (3/9)

二、品質管制之方式

- Q1: 如何建立並保持品質一致性管制計畫書，及確保品質管理系統有效運作和控制之文件？
- Q2: 是否建立並保持所有已取得合格證明書及/或審查報告之車輛安全檢測基準項目之品質管制方式，內容至少應包含：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？
- Q3: 是否建立並維持相對應之法令法規，且維持最新版本？

第一部份 書面查核 (4/9)

二、品質管制之方式

Q4: 是否建立品質文件在發行和更改前應由授權人員核准其適切性，文件之更改和修訂狀態是否得到識別，防止作廢文件被誤用？

Q5: 品質文件是否妥善保存，且在使用地點可便於取得相關版本之適當文件？

第一部份 書面查核 (5/9)

三、人員配置

- Q1: 是否建立適當之品質管制相關部門組織及架構並界定組織人員之職掌說明(學經歷資料)，確認執行人員必要之能力？
- Q2: 是否指定品質管制負責人並賦予相應之職責和權限(品質代表)？
- Q3: 是否建立並保持教育訓練程序，確認執行人員必要之能力並適當留存紀錄？

第一部份 書面查核 (6/9)

四、檢驗設備維護保養與校正

Q1: 請說明檢驗設備定期或使用前維護保養校正之管理程序，並適當留存紀錄？

Q2: 請說明生產過程中所需必要之檢驗設備為何？

Q3: 檢驗設備是否定期校正或查證並可追溯至國際或國家量測標準？

Q4: 檢驗設備是否附有標示，以識別其校正狀態？

第一部份 書面查核 (7/9)

五、抽樣檢驗比率

- Q1: 是否建立並保持產品抽樣檢驗方式、比率執行檢查並留存紀錄？(進料 半成品 完成品)
- Q2: 是否確認所生產產品與審驗文件所載產品一致性(規格、標章或識別)？
- Q3: 是否確保產品所使用之裝置(零組件)與審查報告所載裝置(零組件)一致？

第一部份 書面查核 (8/9)

六、記錄方式

是否建立文件化之程序，以界定品質紀錄之鑑別、儲存、保護、檢索、保存及處置所需之管制，並適當留存紀錄？

第一部份 書面查核 (9/9)

七、不合格情形之改善方式

是否建立並保持不合格品之處置程序，應對不合格品加以識別及管制，並對其發生原因進行分析，採取矯正及預防措施，並適當留存紀錄？(進料 半成品 完成品)

第二部份 實地查核 (1 / 6)

第二部份:問題研擬

- 一、進料檢查
- 二、骨架及焊接檢查
- 三、法規項目檢查
- 四、不合格品存放區域及識別
- 五、交通部核定之審驗補充作業規定

第二部份 實地查核 (2/6)

一、進料檢查(燈具，內裝材料、座椅、骨架(材質證明…)…等為例)，大客車應符合審查項目如符合性宣告表所列項目：

Q1: 請說明如何進行進料檢查，確保符合法規要求。留存相關紀錄及查核表？

Q2: 查有不合格處理機制為何？

第二部份 實地查核 (3 / 6)

二、骨架及焊接檢查：

- Q1: 請說明如何進行骨架及焊接檢查，及確保符合法規要求。留存相關紀錄及查核表？
- Q2: 查有骨架及焊接不合格處理機制？
- Q3: 焊接設備如何維護保養及校正，日常使用前如何確認等？
- Q4: 人員如何定期實施教育(檢查人員及焊接人員)訓練？
- Q5: 焊接人員及檢查人員是否具備資格?(內部資格確認機制)

第二部份 實地查核 (4 / 6)

三、法規項目檢查(以020車輛規格規定為例):

Q1: 請說明完成車檢查?

Q2: 請說明如何確保生產車輛符合020車輛規格規定法規要求?

Q3: 遇有不合格產品如何處置?

Q4: 檢驗設備是否定期校正或查證並可追溯至國際或國家量測標準? 檢驗設備是否附有標示, 以識別其校正狀態?

Q5: 車輛重量之量測程序及紀錄? 如有使用外部場地及設備, 其程序及紀錄?

第二部份 實地查核 (5 / 6)

四、不合格品存放區域及識別：

Q1: 請說明不合格品存放區域及管理情形?

Q2: 請說明如何識別不合格品?

第二部份 實地查核 (6/6)

五、交通部核定之審驗補充作業規定：

Q1: 請說明依條次102-05/MR06-03「申請甲、乙類大客車車輛型式安全審驗或底盤車型式登錄審驗補充作業規定」，如何執行各車型之「大客車底盤架裝車身施工規範自行查核表」(應包含查核表所列項目各部架裝施工照片)：應由具備乙級焊接執照或其他經審驗機構認可之焊接資格證明文件之人員依「大客車底盤架裝車身施工規範自行查核表」所列項目詳實查核及簽署確認。