



文件名稱	技術委員會組織作業辦法	文件編號	TC-O01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

一、目的

109 年 8 月台灣工具機暨零組件工業同業公會(以下簡稱本會)依據專業委員會組織簡則設置「技術委員會」，負責統籌並辦理工具機產業之業界通用設計規範及標準之審查與公告，以提升工具機暨零組件產業競爭力。

二、任務

(一) 制訂與技術委員會執行業務有關之規章辦法

(二) 建立業界通用規範並涵括下列事項：

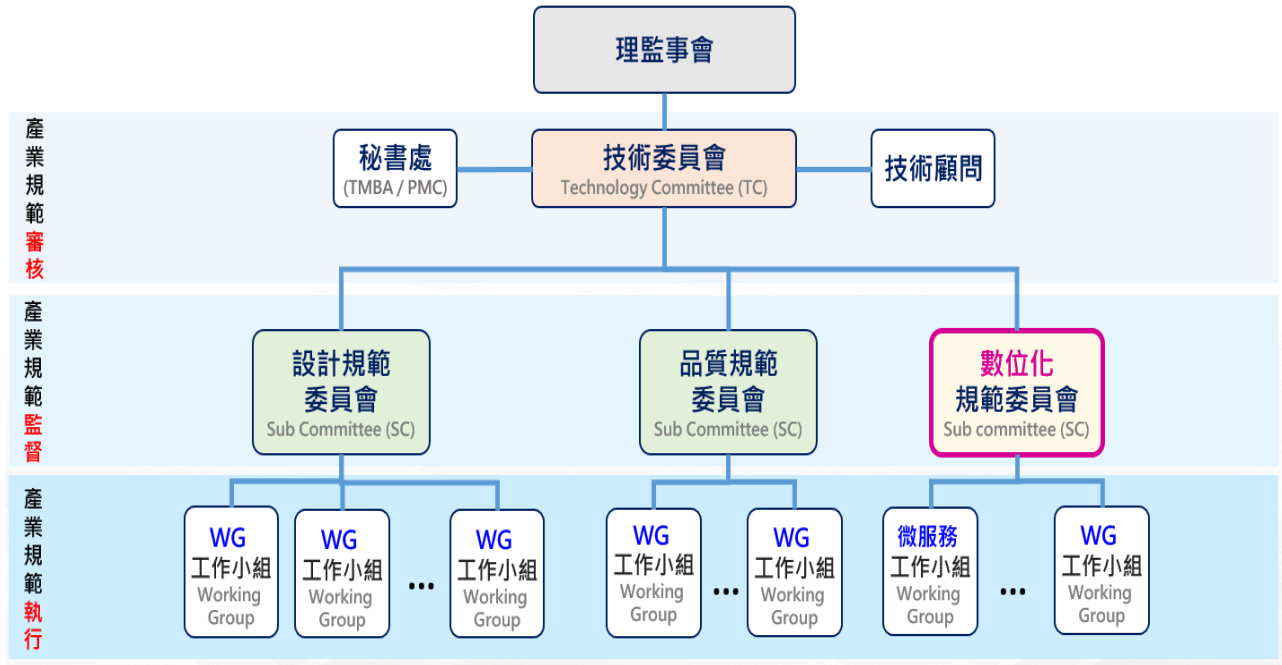
1. 業界相關規範項目制訂 (題庫, Question Bank)
2. 統一編碼、鏈結國際標準 (Code & Standard)
3. 建立產業共用規格 (Specification)
4. 參考國際標準準則 (Guidance)

三、組織架構

(一)說明

技術委員會(Technology Committee, TC)為本會常設之專業委員會，向本會全體理監事負責，可依性質或需求區分為不同分項委員會(Sub-Committee, SC)，各分項委員會轄下另依所屬類別編列工作小組(Working Group, WG)。

文件名稱	技術委員會組織作業辦法	文件編號	TC-O01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01



圖一、技術委員會組織架構

(二)技術委員會 (Technology Committee, TC)

1. 依本會專業委員會組織簡則規定設置，對提案申請通過的工作小組 (WG)及所屬之產業規範內容具審核之權利。
2. 委員會成員由當屆理監事、本會聘僱之顧問所組成，設召集人、副召集人、委員，得視需求聘僱專家擔任技術顧問，除召集人外的成員得依實際需求增減，為任期制，與當屆理監事任期一致。
3. 另設技術委員會秘書處綜理提案單位制訂產業規範期間內技術支援與行政庶務之協助。
4. 召集人：
 - (1) 設置 1 人，由常務理監事中推選或由理事長薦舉之，任期與當屆理監事任期一致。
 - (2) 主要任務為擘畫技術委員會推動方向、建立運作機制及對委員會

文件名稱	技術委員會組織作業辦法	文件編號	TC-O01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

之討論或爭議事務具裁量權。

- (3) 若召集人因故無法繼續執行事務或辭任時，得由全體委員會成員投票之過半數同意，自副召集人中遴選 1 名續任召集人，其任期延續至該屆理監事任期結束。

5. 副召集人：

- (1) 依推動委員會業務之實際需求設置，由當屆理監事或本會聘僱之顧問擔任，至少 1 人，襄助召集人推動委員會工作並提供意見諮詢。副召集人任期與召集人任期一致。
- (2) 受召集人指派、委託代理執行職務並協助委員會相關推動工作。
- (3) 若副召集人因故無法繼續執行事務或辭任，且影響委員會運作時，得由全體委員會成員投票之過半數同意，自委員中遴選 1 名續任副召集人，其任期延續至該屆次結束。

6. 委員：

- (1) 依推動委員會業務之實際需求設置，由當屆理監事及本會聘僱之顧問中推選，任期與當屆理監事任期一致。
- (2) 受召集人、副召集人指派任務或協助推動委員會相關工作並提供意見諮詢。

7. 技術顧問：

- (1) 依委員會業務推動之實際需求設置數人，邀請國內外具專業領域知識或技術之產學研專家擔任，協助提供特定領域專業技術支援與建議。

8. 技術委員會秘書處：

- (1) 負責撰寫、編修有關技術委員會組織辦法及各項產業規範審查辦法，各項辦法初擬完成後，需呈送技術委員會之委員以產業規範辦法審查意見表 (TC-O01-01) 為書面審查結果，待全數委員書面

文件名稱	技術委員會組織作業辦法	文件編號	TC-O01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

審查通過後即可正式公告。

- (2) 綜理提案廠商之申請、編撰、審查產業規範，及相關技術支援與行政庶務協助。
- (3) 負責提案廠商產業規範選題之審查與准駁、產業規範提案書之審查及產業規範草案撰寫格式與內容修訂建議，對產業規範草案具初審之權利。
- (4) 協助提案廠商於產業規範制訂過程辦理 Workshop(工作坊)、公開說明會等，並公告經本會理監事會議通過的產業規範。

(三)分項委員會 (Sub-Committee, SC)

1. 隸屬技術委員會(TC)的功能性組織，依據技術委員會推動方向規劃，按功能類別或性質不同分別設立，協助、引導工作小組(WG)完成產業規範編撰與修訂。
2. 個別工作小組(WG)制訂之產業規範草案內容應以書面或會議進行審查，需經該分項委員會(SC)審核通過後，才可呈送至技術委員會(TC)進行產業規範審查。
3. 每個分項委員會(SC)應設主委 1 名，由副召集人或技術委員會(TC)成員擔任，得邀請一定比例的產學研專家參與，最多不超過 6 人，輔導工作小組(WG)執行產業規範制訂或執行分項委員會(SC)相關業務。
4. 各分項委員會(SC)成員對提案申請通過的產業規範之編修內容具指導、監督之權利，協助檢視或指導其所轄個別工作小組(WG)之產業規範內容的學理性、妥適性、效益性、產業應用性及與相關國際規範之鏈結程度(關聯性)。得視實際需求，不定期召開會議。



文件名稱	技術委員會組織作業辦法	文件編號	TC-O01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

(四)工作小組 (Working Group, WG)

1. 提案單位確認產業規範選題完成後，應填具工具機設計規範提案書 (TC-P01-02-02)或工具機品質規範提案書(TC-P01-02-03)提送本技術委員會秘書處進行書面審查。
2. 提案單位應參考本會對該案之工具機產業規範提案審查意見表(TC-P01-02-04)，調整提案申請內容後提送技術委員會秘書處覆核通過，始完成提案申請程序。
3. 提案單位之產業規範提案經核准通過後應即成立工作小組(WG)，本技術委員會秘書處依其產業規範主題分派至各分項委員會(SC)，由各分項委員會(SC)督導個別工作小組(WG)所屬之產業規範執行狀況。
4. 工作小組(WG)為產業規範制訂的最基本執行單位，由提案單位指定該公司人員擔任該案負責人，並提供專案聯絡技術窗口 1 名，選定該公司相關部門人員或邀請相關零組件廠商參與，組成人員不限。
5. 工作小組(WG)需依其選定之產業規範主題，辦理產業規範制訂相關之會議或活動，並完成工具機設計規範草案(TC-P01-03-01)、工具機品質規範草案(TC-P01-03-02)，由技術委員會秘書處初審後，再經提交分項委員會(SC)複閱通過後，該案才可呈送至技術委員會(TC)審查。
6. 工作小組(WG)的主要工作：
 - (1) 針對選定的產業規範主題，進行相關之技術文獻與期刊、國際產業規範 (例如：ISO/JIS)研究、廠商訪談等前期資料文獻之蒐集。
 - (2) 依各案實際執行需求，辦理與產業規範主題相關之 Workshop (工作坊)、座談會或其他形式活動，就其選定之產業規範主題的產品規格涵蓋部分與業界相關產製廠商進行意見交流，蒐集產業意見。
 - (3) 本會安排召開公開說明會，由提案廠商向全體 TMBA 會員說明該產業規範草案內容，公開說明並徵詢業界建議。



文件名稱	技術委員會組織作業辦法	文件編號	TC-O01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

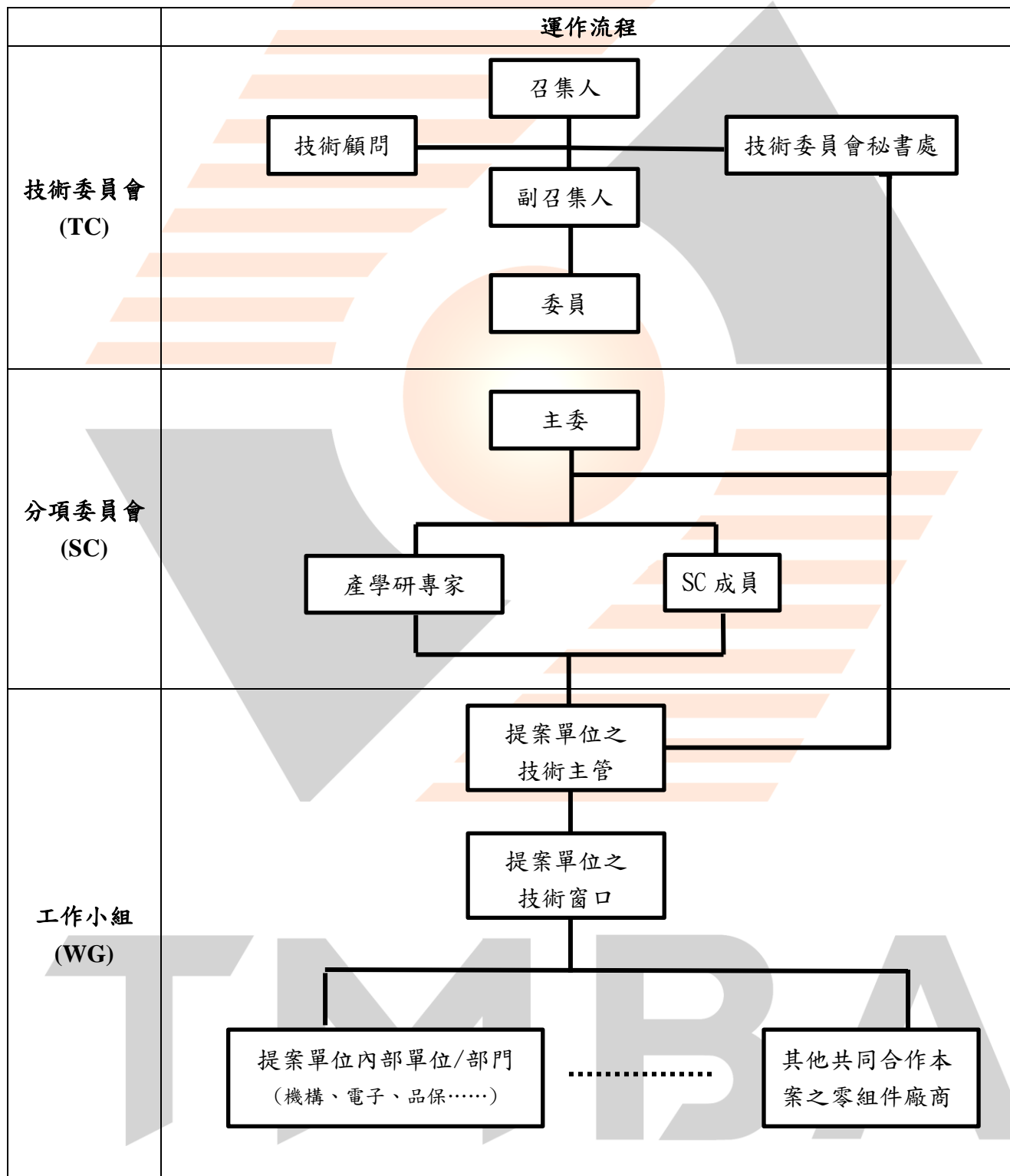
- (4) 提案廠商應參考說明會的業界意見，適度修訂產業規範內容，經分項委員會(SC)審核通過後，再送至技術委員會(TC)的「產業規範審查會議」進行實質審查。
- (5) 產業規範經技術委員會審查通過，方可提送至本會理監事會議審查並經理監事會議同意後，正式公告於「臺灣工具機產業推薦規範資訊平台」、「臺灣工具機產業品質檢驗標準資訊平台」官方網頁（資料庫）。

TMBA



文件名稱	技術委員會組織作業辦法	文件編號	TC-O01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

四、組織運作流程





文件名稱	技術委員會組織作業辦法	文件編號	TC-O01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

五、使用表單

無

六、文件修正記錄

修正日期	版本	修正說明	備註
	1.0	新制定	111 年 01 月 01 日制定， 111 年 03 月 01 日公布
111.12.19	2.0	依 111 年 8 月 29 日辦理「111 年第 1 次產業規範、品質規範審查會議」修訂子類別之「產業規範」為設計規範。	112 年 01 月 01 日公告

TMBA