



文件名稱	工具機產業規範草案審查作業	文件編號	TC-P01-03	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

一、目的

規範台灣工具機暨零組件工業同業公會(以下簡稱本會)技術委員會秘書處受理工具機產業規範草案之審查作業流程。

二、範圍

本審查作業程序適用工具機產業規範之草案審查，包含設計規範及品質規範提案送件後所召開之工作坊(Workshop)與公開說明會及草案審查。

三、權責

(一) 技術委員會秘書處

1. 受理工具機產業規範之草案審查。
2. 負責工具機產業規範草案之初審。
3. 辦理工具機產業規範制定相關之公開說明會。
4. 彙整規範草案複審的書面審查意見。
5. 辦理產業規範審查會議並彙整審查草案內容、審查簡報及書審意見。
6. 負責將已通過審查之草案，編寫成工具機產業規範審定稿。
7. 通知提案單位(工作小組，WG)送審草案之審查結果。

(二) 提案單位(工作小組，WG)

1. 依所選定的規範主題，制定工具機設計規範或工具機品質規範，並辦理相關之工作坊(Workshop)、公開說明會，與產業交流並收納業界意見。
2. 撰寫工具機設計規範或品質規範草案，送交技術委員會秘書處初審，依審查意見建議修訂規範之草案內容後，提送分項委員會(SC)審查。
3. 依分項委員會(SC)之審查意見，修訂其負責制訂之工具機設計規範或品質規範草案內容，待分項委員會(SC)審查修訂內容通過後，該案方可提呈至產業

文件名稱	工具機產業規範草案審查作業	文件編號	TC-P01-03	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

規範審查會議。

4. 應準備規範審查簡報及完整草案內容，參加工具機產業規範之審查會議，說明該規範制流程與草案內容。

(三)分項委員會(SC)

1. 輔助、引導、協助所轄之提案單位(工作小組，WG)完成產業規範內容，參與提案單位(工作小組，WG)因執行產業規範或產業規範制訂所召開的Workshop(工作坊)、公開說明會等。
2. 負責工具機設計規範或工具機品質規範修正草案之複閱。

(四)技術委員會 (TC)

1. 協助並確認分項委員會(SC)運作狀況。
2. 參加產業規範審查會議，對工具機設計規範或工具機品質規範之草案進行審查並提供審查意見。
3. 審閱技術委員會秘書處依提案單位(工作小組，WG)完成之工具機設計規範或工具機品質規範草案所編制的審定稿內容。

(五)理監事會議

1. 將技術委員會(TC)審查通過之工具機設計規範或工具機品質規範之審定稿提送本會理監事會審查，經理監事會議審查通過後，該項規範即可正式公告。

四、作業內容

(一)辦理工作坊 (Workshop)

1. 提案單位(工作小組，WG)的設計規範或品質規範提案書審查通過後，應進行相關資料收集、廠商訪談，制訂設計規範之提案單位必須辦理工作坊(Workshop)，而執行品質規範之提案單位則視其需求辦理。
2. 工作坊(Workshop)係由技術委員會秘書處召開，邀請國內產製相關產品或具相關技術能力之廠商與會，以制訂該項設計規範或品質規範的提案單位(工

文件名稱	工具機產業規範草案審查作業	文件編號	TC-P01-03	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

作小組，WG)擔任主導廠商，負責製作工具機產業規範 Workshop 簡報(TC-P01-03-05)向與會廠商說明其產業規範資料蒐集狀況及執行規劃。

3. 提案單位(工作小組，WG)應參考工作坊(Workshop)之產業意見，以作為其產業規劃制訂與分析之方向，並著手撰寫工具機設計規範草案(TC-P01-03-01)或工具機品質規範草案(TC-P01-03-02)。

(二)草案初審

1. 提案單位(工作小組，WG)之工具機設計規範草案(TC-P01-03-01)或工具機品質規範草案(TC-P01-03-02)提交初審時，需繳交工具機產業規範授權同意書(TC-P01-03-08)，技術委員會秘書處負責案件資訊登錄，以利後續作業追蹤。
2. 技術委員會秘書處收到設計規範或品質規範草案後，應先檢查文件格式及內容是否符合要求。如文件格式及內容不符合審查規定，應先退件予提案單位，並要求其修正並重新送件。
3. 技術委員會秘書處應於收件後，儘快安排技術委員會秘書處之專業技術人員進行草案初審，並填寫工具機產業規範草案審查意見表(TC-P01-03-03)。
4. 技術委員會秘書處之專業技術人員應對草案內容完整性進行評估，並依修訂需求與提案單位聯繫討論，或請提案單位進行草案修正，重送技術委員會秘書處審查。
5. 技術委員會秘書處之初審作業以 10 個工作天完成為原則，若因提案單位個別因素影響，則審查天數視實際狀況得予以延長。
6. 技術委員會秘書處初審時，若發現繳交文件有缺漏不全或資料格式與規定不符時，技術委員會秘書處應以電子郵件方式通知計畫聯絡人進行草案修正。
7. 提案單位收到修正通知次日起，逾 30 日未有任何回覆，技術委員會秘書處得提報技術委員會核備，撤銷該草案之審查，並保存該案之相關文件備查。
8. 草案經技術委員會撤銷審查確定後，技術委員會秘書處得重新開放該項設計規範或品質規範項目，提供其他會員廠商重新選題並執行。惟該草案一經撤



文件名稱	工具機產業規範草案審查作業	文件編號	TC-P01-03	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

銷，則原提案廠商不得再選擇同一個設計規範或品質規範項目執行。

(三)辦理公開說明會

1. 工具機設計規範或品質規範草案通過技術委員會秘書處初審後，由技術委員會秘書處負責安排辦理公開說明會。
2. 提案單位應製作工具機產業規範公開說明會簡報 (TC-P01-03-06)，負責向與會之工具機及零組件廠商，說明其制定工具機設計規範或品質規範項目之成果，並公開尋求產業意見。
3. 技術委員會秘書處負責彙整公開說明會之業界廠商反應意見作為會議記錄，並將會議記錄以電子郵件方式通知計畫聯絡人回覆產業意見，同時進行草案內容修正。
4. 提案單位應於收到會議記錄後，10 個工作天內完成草案修正，送技術委員會秘書處重新審查。
5. 提案單位收到會議記錄次日起，逾 30 日未有回覆，技術委員會秘書處得提報技術委員會(TC)核備，撤銷該草案之審查，並保存相關文件備查。
6. 技術委員會秘書處收到提案單位修正草案後，安排分項委員會(SC)之委員進行修正草案複閱。分項委員會(SC)之委員應迴避該公司或該公司相關企業之修正草案複閱。
7. 分項委員會(SC)之委員須依據公開說明會之會議記錄逐條檢閱修正草案，針對不足之處提出評估意見，並填寫工具機產業規範審查意見表(TC-P01-03-03)，完成審查後傳送回技術委員會秘書處。
8. 提案單位(工作小組，WG)應參考公開說明會之會議記錄適度修正草案內容，並經分項委員會(SC)複閱通過後，才能進入草案複審流程。
9. 提案單位(工作小組，WG)修正之草案，若無法通過分項委員會(SC)委員之複閱審查時，由技術委員會秘書處通知重新修正。
10. 提案單位收到技術委員會秘書處通知次日起，逾 30 日未有回覆，技術委

文件名稱	工具機產業規範草案審查作業	文件編號	TC-P01-03	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

員會秘書處得提報技術委員會核備，撤銷該草案之審查，並保存相關文件備查。

11. 草案經技術委員會(TC)撤銷審查確定後，技術委員會秘書處得重新開放該項設計規範或品質規範項目，重新開放由其他會員廠商重新選題並執行。惟該草案一經撤銷，則原提案單位不得再選擇同一個設計規範或品質規範項目執行。

(四)草案複審

1. 修正草案通過分項委員會(SC)複閱通過後，由技術委員會秘書處安排技術委員會(TC)進行複審。技術委員會秘書處可以依審查個案之需求，諮詢業界專家參與複審或提供審查意見。
2. 草案複審區分為書面審查及會議審查。
3. 技術委員會(TC)委員或業界專家應迴避該公司或該公司之相關企業複審之草案。
4. 參與草案複審之技術委員會(TC)之委員須填寫工具機產業規範草案審查意見表(TC-P01-03-03)，針對需修訂之處提出評估意見，並送回技術委員會秘書處進行彙整。
5. 技術委員會(TC)之複審作業以 10 個工作天完成為原則，得視情況延長天數。
6. 技術委員會秘書處彙整技術委員會委員及業界專家意見之後，將複審意見以電子郵件方式通知計畫聯絡人進行草案內容修正。
7. 提案單位(工作小組，WG)應於收到複審意見通知後，10 個工作天內完成草案內容修訂，並依委員之審查意見填寫工具機產業規範草案審查意見回覆表(TC-P01-03-04)，重新送技術委員會秘書處進行審查。
8. 提案單位收到通知次日起，逾 30 日未有回覆，技術委員會秘書處得提報技術委員會(TC)核備，撤銷該草案之審查，並保存相關文件備查。
9. 提案單位(工作小組，WG)應於會議召開日期前 5 個工作日，提交工具機產

文件名稱	工具機產業規範草案審查作業	文件編號	TC-P01-03	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

業規範審查簡報(TC-P01-03-07)。

10. 草案複審會議由技術委員會秘書處負責召開，請提案單位(工作小組，WG)向技術委員會(TC)說明產業規範制訂流程與草案內容。得因應審查會議安排而調整會議辦理方式。
11. 草案複審會議須由提案單位之計畫負責人出席答辯，技術委員會(TC)委員於答辯後，以投票方式進行表決，表決的決議型式如下：
 - (1) 【同意】：草案內容不需做任何修改，並通過審查。
 - (2) 【修正後同意】：草案內容依審查委員意見修正後，即通過審查。
 - (3) 【修正後再送審】：草案內容依審查委員意見修正後，重新送技術委員會審查。
 - (4) 【不同意】：草案內容須重新檢視及修正，並重送技術委員會秘書處審查。
12. 技術委員會秘書處根據複審會議結果，通知提案單位(工作小組，WG)。若草案仍須依審查委員意見修正，則須依據審查會議紀錄進行修正，並重送技術委員會秘書處審查。

(五)草案編寫成審定稿

1. 草案複審通過後，由技術委員會秘書處負責將通過審查的草案內容編寫成工具機設計規範審定稿(TC-P01-03-09)或工具機品質規範審定稿(TC-P01-03-10)。
2. 技術委員會秘書處之審定稿編寫作業以10個工作天完成為原則，得視情況延長天數。
3. 審定稿完成後，由技術委員會秘書處送技術委員會之委員進行審定稿審閱，並針對有歧異之處提出意見，填寫工具機產業規範審查意見表(TC-P01-03-03)，完成審查後傳送回技術委員會秘書處，由技術委員會秘書處進行修正，重送技術委員會進行審閱。



文件名稱	工具機產業規範草案審查作業	文件編號	TC-P01-03	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

(六)審定稿審查

1. 通過審閱之審定稿，由技術委員會秘書處安排於下一期程之理監事會議議程中，進行審定稿之決議。
2. 審定稿之審查採投票方式進行表決，以出席之全體理監事同意為原則。
3. 通過審查之工具機產業規範或工具機品質規範項目審定稿，由技術委員會秘書處做最後檢視並公告於「台灣工具機產業推薦規範資訊平台」、「台灣工具機產業品質檢驗標準資訊平台」。
4. 審查不通過之工具機產業規範或工具機品質規範項目審定稿，將退回技術委員會秘書處進行修正，並重送技術委員會複閱，複閱通過之審定稿將重新安排入下一期程之理監事會議議程。

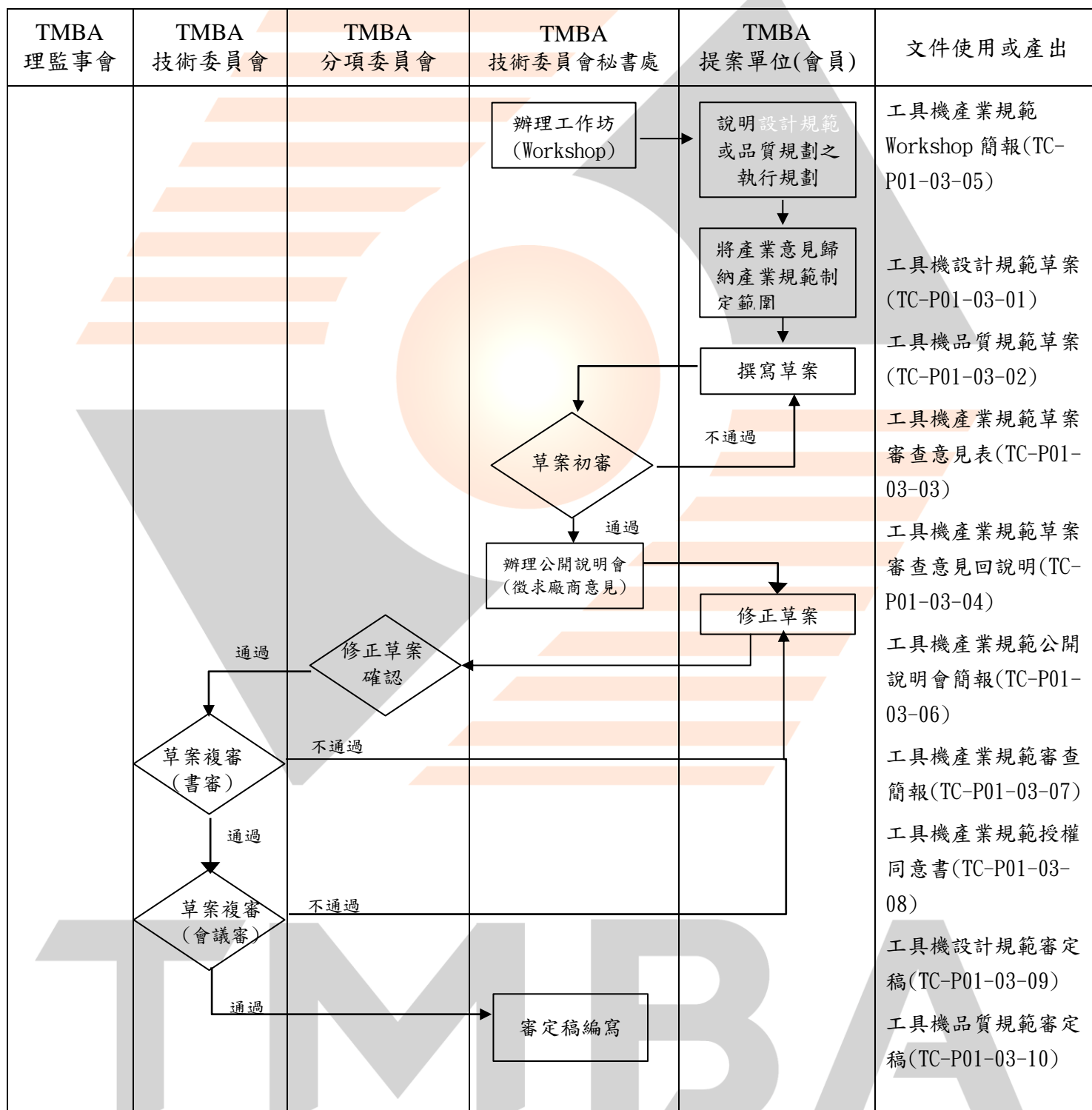
五、使用表單

- (一) 工具機設計規範草案(TC-P01-03-01)
- (二) 工具機品質規範草案(TC-P01-03-02)
- (三) 工具機產業規範草案審查意見表(TC-P01-03-03)
- (四) 工具機產業規範草案審查意見回覆說明(TC-P01-03-04)
- (五) 工具機產業規範 Workshop 簡報(TC-P01-03-05)
- (六) 工具機產業規範公開說明會簡報 (TC-P01-03-06)
- (七) 工具機產業規範審查簡報(TC-P01-03-07)
- (八) 工具機產業規範授權同意書(TC-P01-03-08)
- (九) 工具機設計規範審定稿(TC-P01-03-09)
- (十) 工具機品質規範審定稿(TC-P01-03-10)



文件名稱	工具機產業規範草案審查作業	文件編號	TC-P01-03	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

六、 流程圖





文件名稱	工具機產業規範草案審查作業	文件編號	TC-P01-03	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

七、參考文件

(一)工具機產業規範制訂程序(TC-P01)。

八、文件修正紀錄

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 日公告
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