

文件名稱	工具機產業規範制訂程序	文件編號	TC-P01	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會員制訂產業規範之作業流程。

二、範圍

- (一)工具機產業規範制訂過程中，所涉及的相關作業流程，由題庫制訂與選用、提案審查與草案撰寫及各類必要會議召開之作業程序。
- (二)工具機產業規範制訂範圍涵蓋設計規範及品質規範等項目。設計規範以零組及組件介面為主；品質規範以進料檢驗、製程檢驗、成品檢驗為主。

三、權責

(一) 提案單位

- 1. 申請預計制訂的工具機產業規範項目。
- 2. 撰寫工具機產業規範之提案書。
- 3. 撰寫工具機產業規範之草案。
- 4. 參與技術委員會秘書處辦理的相關工作坊。
- 5. 參與技術委員會秘書處召開的公開說明會。
- 6. 出席工具機產業規範制訂項目之審查會議。

(二)技術委員會秘書處

- 1. 制訂工具機產業規範之題庫及題庫公告。
- 2. 受理工具機產業規範有關選題審查、提案審查以及草案審查之申請。
- 3. 審查工具機產業規範之廠商選題。
- 4. 審查工具機產業規範之提案書。
- 5. 辦理工具機產業規範制訂相關之工作坊。
- 6. 負責工具機產業規範草案之初審。



文件名稱	工具機產業規範制訂程序	文件編號	TC-P01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

7. 召開工具機產業規範制訂相關之公開說明會。

8. 通知提案單位之產業規範制訂項目申請或審查結果。

9. 負責將已通過審查之草案，編寫成工具機產業規範審定稿。

10. 公告已通過審查的產業規範項目文件。

(三)分項委員會 (SC)

1. 負責協助、指導、引導、監督工作小組(WG)之產業規範內容編撰。

2. 負責審核工作小組(WG) 制訂之產業規範草案內容，經分項委員會(SC) 審核通過後，才可提送技術委員會(TC)進行草案審查。

(四)技術委員會 (TC)

1. 審查工具機產業規範之制訂項目題庫。

2. 審查工具機產業規範之草案。

3. 審閱工具機產業規範之審定稿。

(五)理監事會

1. 工具機產業規範審查及核定公告。

四、作業內容

(一)制訂工具機產業規範題庫

1. 技術委員會秘書處評估工具機產業發展現況，規劃工具機產業規範之預計制訂項目。

2. 設計規範項目區分為零件及組件介面。

3. 品質規範項目區分為進料檢驗、製程檢驗及成品檢驗。

4. 針對未列於產業規範題庫之項目，本會會員廠商可提出題庫增列或修訂申請，由技術委員會秘書處彙整後提送技術委員會(TC)審查，並將審查結果准駁通知申請之會員廠商。

5. 技術委員會秘書處將所制訂的產業規範項目彙整成題庫，送技術委員

文件名稱	工具機產業規範制訂程序	文件編號	TC-P01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

會審查，若題庫申請審查不通過，技術委員會秘書處應修正後重新再送至技術委員會(TC)審查。

6. 題庫申請審查通過後，由技術委員會秘書處公告於「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」。

(二) 選題審查

1. 提案單位從已公告之工具機產業規範題庫中，選擇預計執行的設計規範或品質規範項目，並送出選題申請。
2. 技術委員會秘書處收到選題申請後，根據提案單位資格及技術能量進行選題審查。
3. 技術委員會秘書處將選題申請之審查准駁結果通知提案單位，選題審查通過者，由技術委員會秘書處進行登記，並給予提案案件編號(TC-YYYY-XX-ZZZ)。
4. 提案單位收到選題申請通過通知後，依本委員會公布之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)格式，撰寫提案內容，並將提案書寄送至技術委員會秘書處進行提案審查。

(三) 提案審查

1. 技術委員會秘書處受理工具機產業規範之提案申請。
2. 收件後，由技術委員會秘書處之專業人員於期限內完成提案書審查。
3. 技術委員會秘書處之專業人員審查應針對執行內容不當或資料不足之處進行評估，並依需求與提案單位聯繫討論，或請提案單位進行提案書修正並重新送件。
4. 技術委員會秘書處將該案之提案書審查結果通知提案單位之聯絡人，並請提案單位開始執行該產業規範之提案項目。

文件名稱	工具機產業規範制訂程序	文件編號	TC-P01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

(四) 辦理工作坊 (Workshop)

1. 技術委員會秘書處可視工具機產業規範制訂項目之需求，協助個別工作小組(WG)辦理工作坊，邀請與該項制訂規範相關之本會會員廠商與會，由工作小組(WG)為主導廠商，共同討論工具機產業規範制訂或分析之方向。

(五) 草案審查

1. 技術委員會秘書處受理工具機產業規範草案之收件。
2. 收件後，由技術委員會秘書處之專業人員於期限內完成草案初審作業。
3. 草案初審通過後，由技術委員會秘書處召開該規範項目之公開說明會，廣納會員廠商意見，並記錄會議討論及決議事項，提供給負責該項規範制訂之工作小組(WG)進行草案修正。
4. 草案修正後，提案單位重送技術委員會秘書處進行審查，並由技術委員會秘書處安排分項委員會(SC)進行複閱，視需求請提案單位進行草案修正。
5. 分項委員會複閱通過之案件，由技術委員會秘書處安排草案複審，優先進行書面審查，書面審查後通過後，再由技術委員會秘書處提呈至產業規範審查會議進行投票表決。

(六) 審定稿審查

1. 草案經產業規範審查會議通過後，由技術委員會秘書處負責將草案內容編寫成審定稿，並送到技術委員會進行審閱。
2. 通過審查之審定稿，由技術委員會秘書處安排於下一期程之理監事會議程之中，進行審定稿之決議。
3. 通過審查之工具機產業規範項目，由技術委員會秘書處做審定稿的最後檢視並進行公告。
4. 審查不通過之工具機產業規範項目審定稿，將退回技術委員會秘書處



文件名稱	工具機產業規範制訂程序	文件編號	TC-P01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01

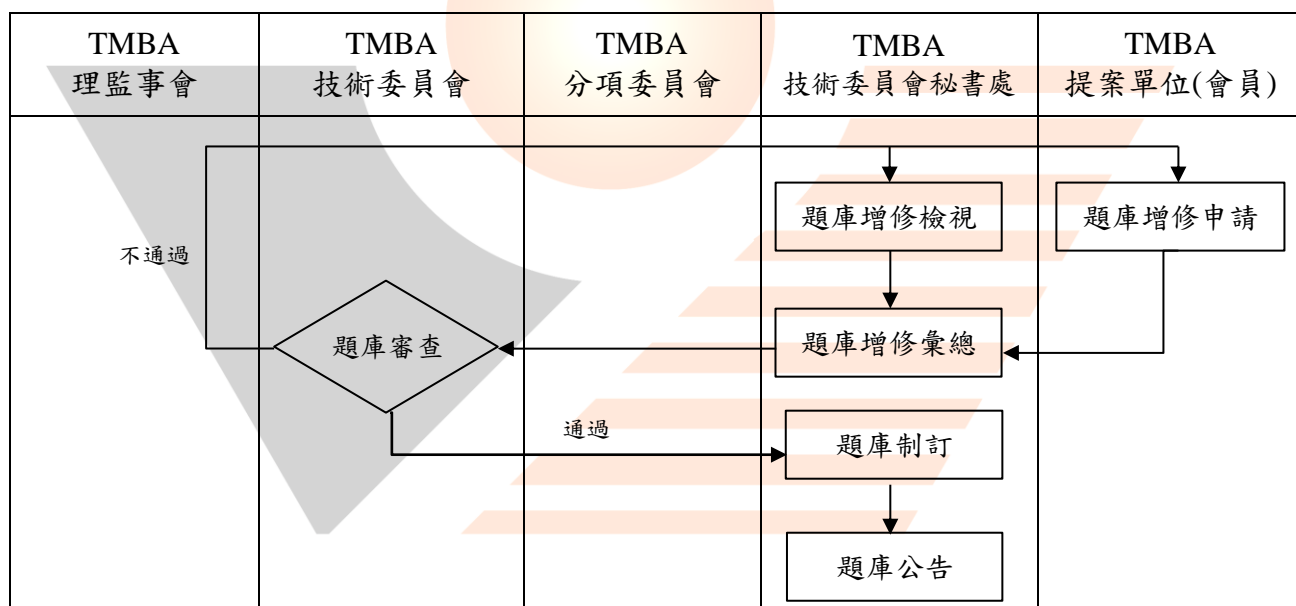
進行修正，並重送技術委員會複閱。

- 技術委員會秘書處應將審查通過結果通知提案單位之聯絡人，並將相關資料進行歸檔。

五、使用表單

無。

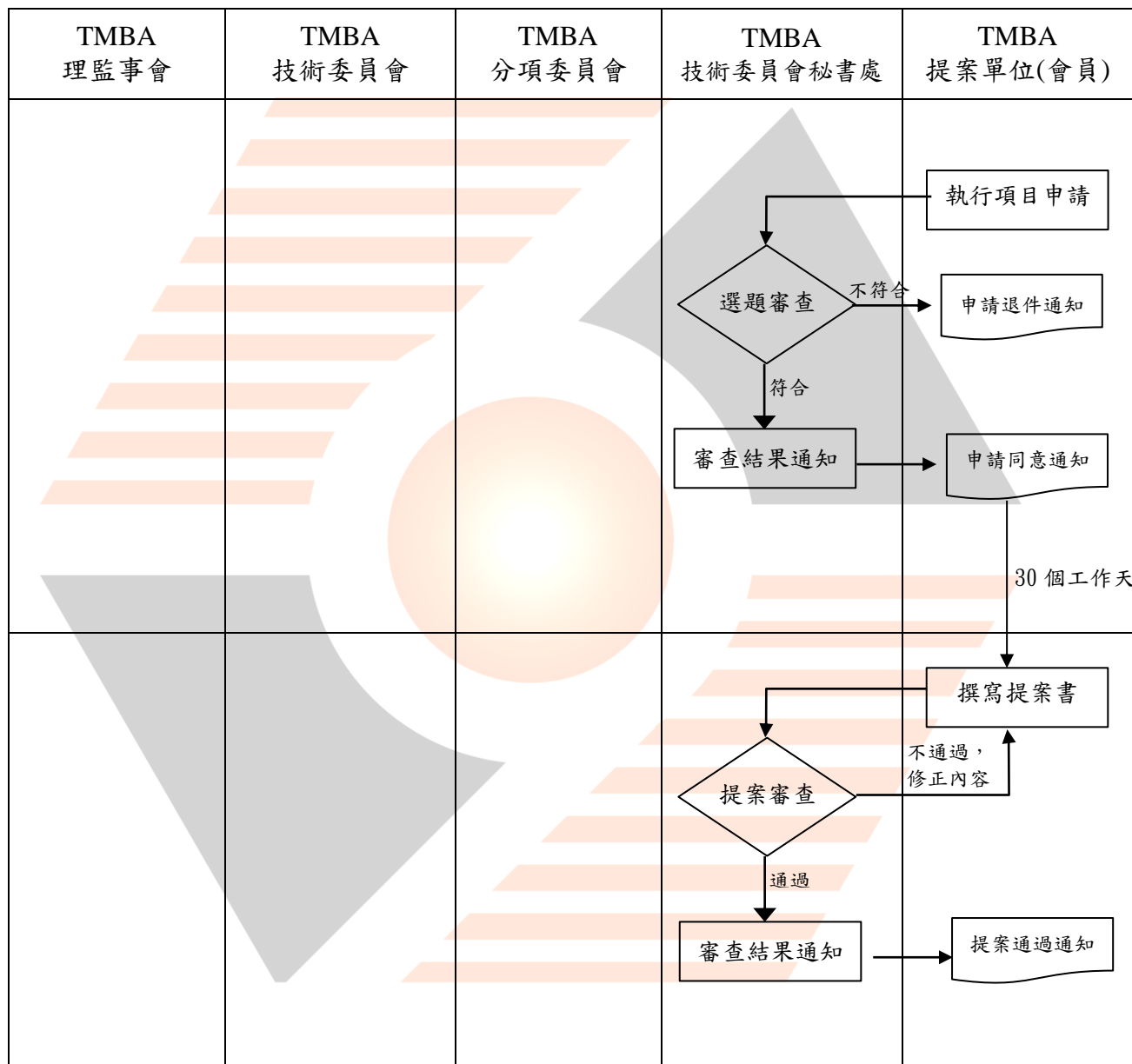
六、流程圖



TMBA



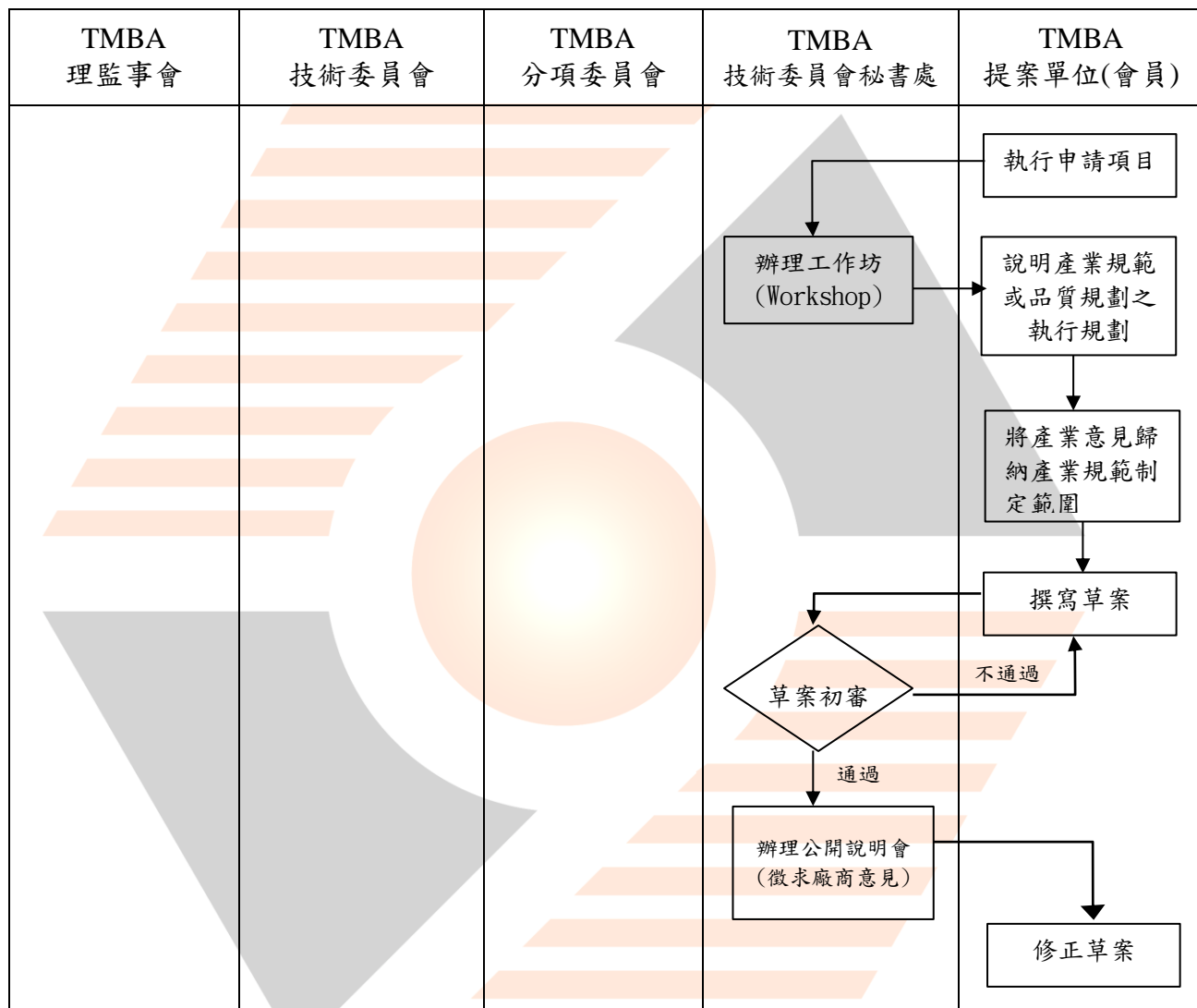
文件名稱	工具機產業規範制訂程序	文件編號	TC-P01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01



TMBA



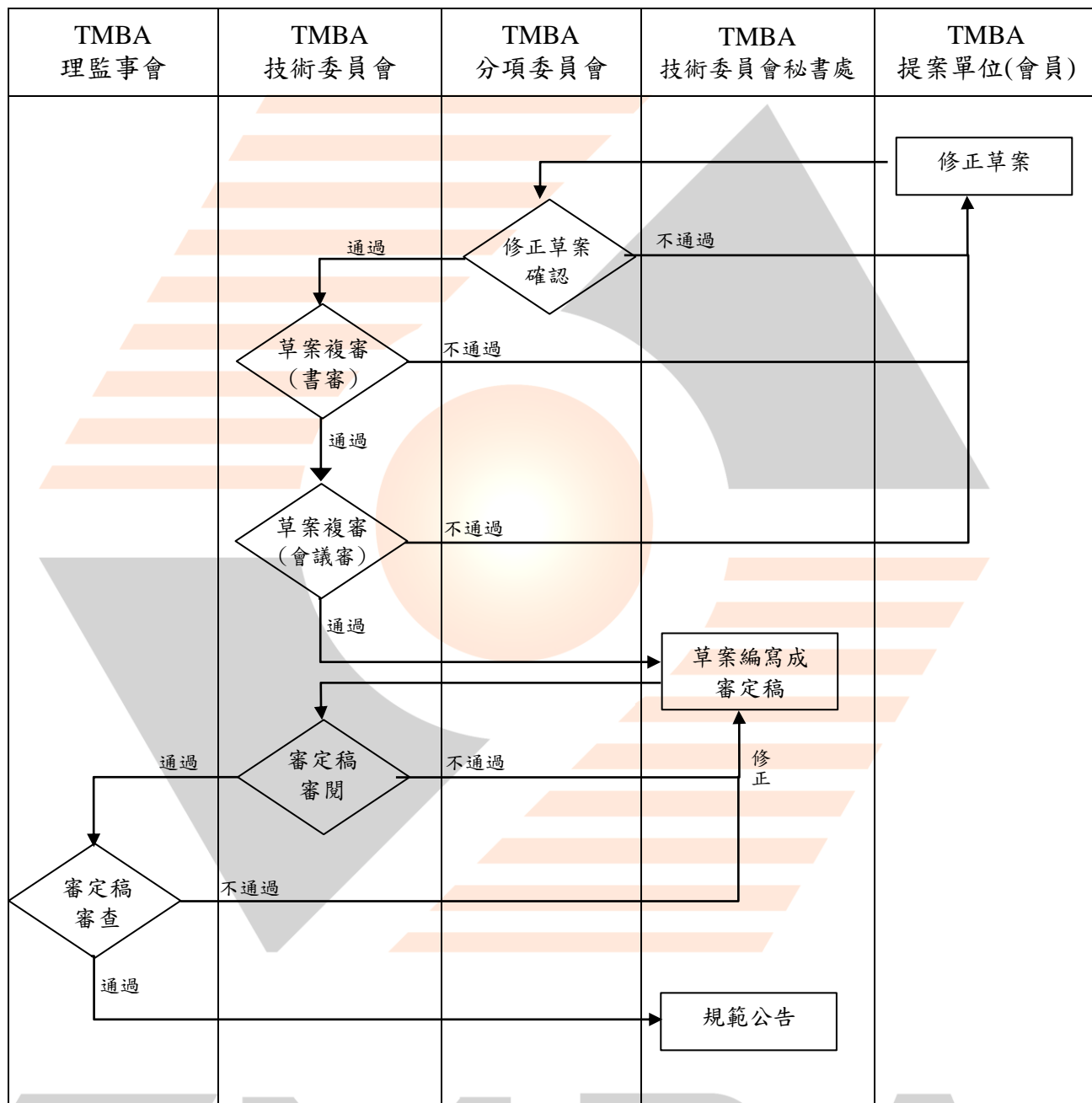
文件名稱	工具機產業規範制訂程序	文件編號	TC-P01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01



TMBA



文件名稱	工具機產業規範制訂程序	文件編號	TC-P01	版本	第 2.0 版
		公布日期	111.03.01	修正日期	112.01.01





文件名稱	工具機產業規範制訂程序	文件編號	TC-P01	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)工具機產業規範題庫制訂作業(TC-P01-01)。
- (二)工具機產業規範提案審查作業(TC-P01-02)。
- (三)工具機產業規範草案審查作業(TC-P01-03)。

八、文件修正記錄

修正日期	版本	修正說明	備註
	1.0	新制訂	111 年 01 月 01 日制訂 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