

經濟部標準檢驗局 函

機關地址：100臺北市中正區濟南路1段4號
聯絡人/聯絡電話：黃凱弘/02-23431700-962
電子郵件：keven.haung@bsmi.gov.tw
傳 真：02-23922402

104

台北市中山區民權西路27號11樓之2
(民權商務大樓)

受文者：台灣區汽車修理工業同業公會

發文日期：中華民國106年9月13日

發文字號：經標二字第10620003681號

速別：普通件

密等及解密條件或保密期限：

附件：如文

主旨：「卡客車用翻修輪胎自願性產品驗證作業規定」，業經
本局於中華民國106年9月13日以經標二字第10620003680
號令修正為「卡客車用翻新輪胎自願性產品驗證作業規
定」，並修正規定，自即日生效。

說明：

- 一、檢送修正「卡客車用翻新輪胎自願性產品驗證作業規定」規定、總說明、修正對照表及發布令影本各1份。
- 二、旨揭作業規定主要修正內容係將驗證標準CNS 4959「卡客車用翻新輪胎」於106年6月12日修訂公布之變更內容納入，修正內容摘述如下：
 - (一)配合驗證標準名稱修正，作業規定名稱修正為「卡客車用翻新輪胎自願性產品驗證作業規定」。
 - (二)新版次驗證標準之「性能試驗」修正為抽樣檢查之翻新輪胎須通過「耐久性能試驗」(惟速度代號Q以上者須依「高速性能試驗」之規定試驗)或「高速性能試驗」，惟基於翻新輪胎之安全性考量，產品試驗之試驗項目維持檢驗「耐久性能試驗」，僅增列速度代號Q以上者執行高速性能試驗。
 - (三)配合驗證標準之節次及「翻新方法要求」內容變更，

修正工廠檢查特定要求內容及增列抽取產品之試驗項目。

(四)配合驗證標準增列「輪胎無認/驗證標誌者不可作為翻新輪胎使用」及「超過原始製造日期6年之輪胎胎殼不得用於翻新」之規定，增列應檢附技術文件之使用材料說明(包含不得使用無認/驗證標誌之輪胎及超過原始製造日期6年之輪胎胎殼)。

三、另檢送「卡客車用翻新輪胎工廠檢查特定要求檢查紀錄表」1份。

正本：本局第五組、第六組、法務室、資訊室、商品安全諮詢中心、各分局

副本：交通部、經濟部法規委員會、經濟部工業局、中華民國全國工業總會、中華民國全國商業總會、財團法人中華民國消費者文教基金會、臺灣省工業會、台北市工業會、高雄市工業會、臺灣省商業會、臺北市商業會、高雄市商業會、基隆市報關商業同業公會、基隆市報驗商業同業公會、台北市報關商業同業公會、台中市報關商業同業公會、高雄市報關商業同業公會、花蓮縣報關商業同業公會、臺灣省進出口商業同業公會聯合會、台北市進出口商業同業公會、高雄市進出口商業同業公會、中華民國橡膠製品商業同業公會全國聯合會、中華民國汽車輪胎商業同業公會全國聯合會、台灣橡膠暨彈性體工業同業公會、台灣區汽車修理工業同業公會、財團法人台灣區橡膠工業研究試驗中心、中華民國汽車貨運商業同業公會聯合會、中華民國遊覽車客運商業同業公會全國聯合會、台灣省遊覽車客運商業同業公會聯合會、台灣萬代輪胎股份有限公司、昇達橡膠企業股份有限公司、三千電器工業股份有限公司、任佑員輪胎製造有限公司、獻茂橡膠工業有限公司、金輪國際實業社、東大工業股份有限公司、一六八輪胎股份有限公司、六和橡膠工業股份有限公司、富強輪胎工廠股份有限公司、玉山輪胎股份有限公司、三王興展輪胎股份有限公司、建發橡膠工廠股份有限公司、台灣普利司通股份有限公司(均含附件)

局長 劉明忠 公出
副局長 王聰麟 代行

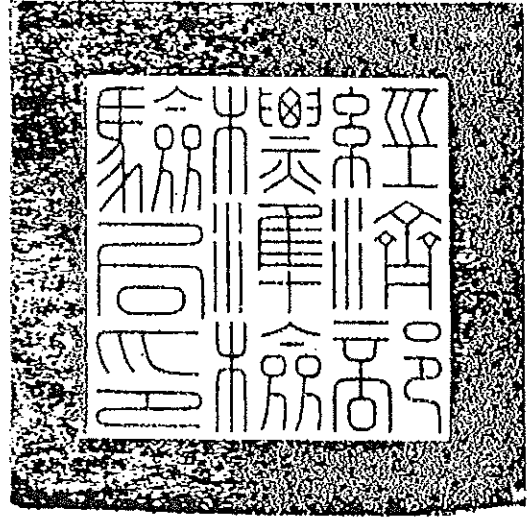
檔 號：

保存年限：

經濟部標準檢驗局 令

發文日期：中華民國106年9月13日

發文字號：經標二字第10620003680號



修正「卡客車用翻修輪胎自願性產品驗證作業規定」，名稱
並修正為「卡客車用翻新輪胎自願性產品驗證作業規
定」，自即日生效。

附修正「卡客車用翻新輪胎自願性產品驗證作業規定」

局長 劉明忠 公出

副局長 王聰麟 代行

裝

訂

線

卡客車用翻新輪胎自願性產品驗證作業規定修正規定

一、為辦理卡客車用翻新輪胎（以下簡稱翻新輪胎）實施自願性產品驗證，特訂定本規定。

二、本規定所稱型式，係以翻新過程之硫化方式及胎體結構認定，例如熱硫化交叉層翻新輪胎、預硫化交叉層翻新輪胎、熱硫化徑向層翻新輪胎、預硫化徑向層翻新輪胎等。

三、產品試驗：

（一）主型式認定：申請人申請一種以上型式之翻新輪胎時，自行選擇一種為主型式，其餘型式為系列型式（產品）。

（二）試驗項目：外觀、尺度、耐久性能(速度代號Q以上者執行高速性能)及標示。

（三）樣品：主型式及每一系列型式（產品）各取一條。

（四）申請人申請產品試驗時應提出生產廠場各型式的翻新範圍，如尺寸、最大速度代號、最大載重指數等。

四、工廠檢查特定要求：

（一）CNS 4959「卡客車用翻新輪胎」之「翻新方法要求」（包含輪胎認/驗證標誌、翻新前之狀況、翻新準備、翻新步驟及檢查等）。

（二）生產廠商每年須自行抽取經驗證之產品（包含主型式及每一系列產品），進行尺度、耐久性能或高速性能（抽中速度代號Q以上者）等試驗。抽驗數量為每年產製數量之0.01%，至少二件但得不超過十件。

五、申請產品驗證者應檢附之技術文件：

（一）標示於翻新輪胎上的廠商名稱或標誌。

（二）生產廠場的翻新範圍，包括：

1. 尺寸。

2. 輪胎結構（交叉層、交叉層環帶或徑向層輪胎）。

3. 最大速度代號。

4. 最大載重指數。

（三）翻新輪胎製程及使用材料說明（包含不得使用無認/驗證標誌之輪胎及超過原始製造日期六年之輪胎胎殼）。

六、驗證標誌圖式及標誌下方代碼：

（一）驗證標誌圖式：依據自願性產品驗證申請作業程序之零組件產品規定繪製。

(二) 標誌下方碼：產品類別為 V；測試領域為 S。

(三) 翻新輪胎產品驗證標誌範例如下。



V-S

V30001-BSMI

註：V3001 為識別號碼，不同申請人有不同號碼

(四) 產品驗證標誌應以鑄印方式標示於翻新輪胎本體之明顯部位。

卡客車用翻修輪胎自願性產品驗證作業規定

修正總說明

「卡客車用翻修輪胎自願性產品驗證作業規定」(以下簡稱本作業規定)於九十五年十一月二十一日訂定發布施行。因卡客車用翻修輪胎驗證標準 CNS 4959「卡客車用翻修輪胎」業經經濟部於一百零六年六月十二日公告修訂(以下簡稱新標準)，並將新標準名稱修正為「卡客車用翻新輪胎」，配合標準名稱變更，爰修正本作業規定名稱為「卡客車用翻新輪胎自願性產品驗證作業規定」。另配合將新標準主要修訂內容納入本作業規定，俾利辦理卡客車用翻新輪胎商品驗證業務，爰修正本作業規定相關內容，修正要點如下：

- 一、新標準之「性能試驗」修正為抽樣檢查之翻新輪胎須通過「耐久性能試驗」(惟速度代號Q以上者須依「高速性能試驗」之規定試驗)或「高速性能試驗」，惟基於翻新輪胎之安全性考量，產品試驗之試驗項目維持檢驗「耐久性能試驗」，僅增列速度代號Q以上者執行高速性能試驗。(修正規定第三點)
- 二、配合新標準之節次及「翻新方法要求」內容變更，修正工廠檢查特定要求及增列抽取產品之試驗項目。(修正規定第四點)
- 三、配合新標準增列「輪胎無認/驗證標誌者不可作為翻新輪胎使用」及「超過原始製造日期六年之輪胎胎殼不得用於翻新」之規定，增列使用材料說明(包含不得使用無認/驗證標誌之輪胎及超過原始製造日期六年之輪胎胎殼)說明。(修正規定第五點)

卡客車用翻新輪胎自願性產品驗證作業規定修正對照表

修正名稱	現行名稱	說明
卡客車用翻新輪胎自願性產品驗證作業規定	卡客車用翻修輪胎自願性產品驗證作業規定	一、名稱修正。 二、為配合驗證標準 CNS 4959「卡客車用翻修輪胎」業經經濟部於一百零六年六月十二日公告修訂(以下簡稱新標準),並將新標準名稱修正為「卡客車用翻新輪胎」,配合標準名稱變更,爰修正本作業規定名稱。
修正規定	現行規定	說明
一、為辦理卡客車用翻新輪胎(以下簡稱翻新輪胎)實施自願性產品驗證,特訂定本規定。	一、為辦理卡客車用翻修輪胎(以下簡稱翻修輪胎)實施自願性產品驗證,特訂定本規定。	酌作文字修正。
二、本規定所稱型式,係以翻新過程之硫化方式及胎體結構認定,例如熱硫化交叉層翻新輪胎、預硫化交叉層翻新輪胎、熱硫化徑向層翻新輪胎、預硫化徑向層翻新輪胎等。	二、本規定所稱型式,係以翻修過程之硫化方式及胎體結構認定,例如熱硫化交叉層翻修輪胎、預硫化交叉層翻修輪胎、熱硫化徑向層翻修輪胎、預硫化徑向層翻修輪胎等。	酌作文字修正。
三、產品試驗： (一) 主型式認定：申請人申請一種以上型式之翻新輪胎時，自行選擇一種為主型式，其餘型式為系列型式（產品）。 (二) 試驗項目：外觀、尺度、耐久性能(速度代號 Q 以上者執行高速性能)及標示。 (三) 樣品：主型式及每一系列型式（產品）各取一條。 (四) 申請人申請產品試驗時應	三、產品試驗： (一) 主型式認定：申請人申請一種以上型式之翻修輪胎時，自行選擇一種為主型式，其餘型式為系列型式（產品）。 (二) 試驗項目：外觀、尺度、耐久性能及標示。 (三) 樣品：主型式及每一系列型式（產品）各取一條。 (四) 申請人申請產品試驗時應提出生產廠場各型式的翻	一、第一款及第四款，酌作文字修正。 二、第二款修正內容，主要係因新版標準之「性能試驗」修正為抽樣檢查之翻新輪胎須通過「耐久性能試驗」(惟速度代號 Q 以上者須依「高速性能試驗」之規定試驗)或「高速性能試驗」，惟基於翻新輪胎之安全性考量，產品試驗之試驗

提出生產廠場各型式的翻新範圍，如尺寸、最大速度代號、最大載重指數等。	修範圍，如尺寸、最大速度代號、最大載重指數等。	項目維持檢驗「耐久性能試驗」，僅增列速度代號 Q 以上者執行高速性能試驗。
四、工廠檢查特定要求： (一) CNS 4959「卡客車用翻新輪胎」之「翻新方法要求」(包含輪胎認/驗證標誌、翻新前之狀況、翻新準備、翻新步驟及檢查等)。 (二) 生產廠商每年須自行抽取經驗證之產品(包含主型式及每一系列產品)，進行尺度、耐久性能或高速性能(抽中速度代號 Q 以上者)等試驗。抽驗數量為每年產製數量之 0.01%，至少二件但不得超過十件。	四、工廠檢查特定要求： (一) CNS 4959「卡客車用翻修輪胎」第 3.1~3.3。 (二) 生產廠商每年須自行抽取經驗證之產品(包含主型式及每一系列產品)，進行尺度及耐久性能等試驗。抽驗數量為每年產製數量之 0.01%，至少 2 件但不得超過 10 件。	一、第一款係配合新標準名稱與節次，及針對「翻新方法要求」內容變更，修正要求內容。 二、另配合前點第二款修正事項，修正第二款。
五、申請產品驗證者應檢附之技術文件： (一) 標示於翻新輪胎上的廠商名稱或標誌。 (二) 生產廠場的翻新範圍，包括： 1. 尺寸。 2. 輪胎結構(交叉層、交叉層環帶或徑向層輪胎)。 3. 最大速度代號。 4. 最大載重指數。 (三) 翻新輪胎製程及使用材料說明(包含不得使用無認/驗證標誌之輪胎及超過原始製造日期六年之輪胎胎殼)。	五、申請產品驗證者應檢附之技術文件： (一) 標示於翻修輪胎上的廠商名稱或標誌。 (二) 生產廠場的翻修範圍，包括： 1. 尺寸。 2. 輪胎結構(交叉層、交叉層環帶或徑向層輪胎)。 3. 最大速度代號。 4. 最大載重指數。 (三) 翻修輪胎製程及使用材料說明。	一、第一款及第二款酌作文字修正。 二、第三款之修正內容，係配合新標準增列「輪胎無認/驗證標誌者不可作為翻新輪胎使用」及「超過原始製造日期 6 年之輪胎胎殼不得用於翻新」之規定。
六、驗證標誌圖式及標誌下方代碼： (一) 驗證標誌圖式：依據自願性	六、驗證標誌圖式及標誌下方代碼： (一) 驗證標誌圖式：依據自願性	酌作文字修正。

產品驗證申請作業程序之 零組件產品規定繪製。 (二) 標誌下方碼：產品類別為 V；測試領域為 S。 (三) 翻新輪胎產品驗證標誌範 例如下。  V-S V30001-BSMI 註：V3001 為識別號 碼，不同申請人有不 同號碼 (四) 產品驗證標誌應以鐫印方 式標示於翻新輪胎本體之 明顯部位。	產品驗證申請作業程序之 零組件產品規定繪製。 (二) 標誌下方碼：產品類別為 V；測試領域為 S。 (三) 翻修輪胎產品驗證標誌範 例如下。  V-S V30001-BSMI 註：V3001 為識別號 碼，不同申請人有不 同號碼 (四) 產品驗證標誌應以鐫印方 式標示於翻修輪胎本體之 明顯部位。	
---	---	--

卡客車用翻新輪胎工廠檢查特定要求檢查紀錄表

- 1、是否使用無認/驗證標誌之輪胎作為翻新？ ☐是 ☐否
- 2、輪胎檢查前是否清潔且乾燥？ ☐是 ☐否
- 3、輪胎打磨前，是否澈底檢查輪胎內部及外部，確認無 CNS 4959 第 4.2.3 節及第 4.2.4 節所述之缺點？ ☐是 ☐否
- 4、輪胎打磨後黏貼新材料前，是否澈底重新檢查每個輪胎外部，確認仍適合翻新？ ☐是 ☐否
- 5、黏貼新材料之(胎殼)整個表面，在準備時是否有過熱情形？打磨後之表面紋理是否有過度打磨撕裂或材料鬆脫？ ☐是 ☐否
- 6、使用預硫化材料時，輪胎表面是否符合材料製造者要求？ ☐是 ☐否
- 7、輪胎打磨過程中造成之損傷，是否在規定可修補極限之狀態，且造成之損傷有進行修補？ ☐是 ☐否
- 8、對於交叉層輪胎胎冠部或徑向層輪胎環帶層之打磨損傷，確認符合 CNS 4959 第 4.3.5 節或第 4.3.6 節所述之規範？ ☐是 ☐否
- 9、輪胎暴露之鋼絲部分，是否使用製造商定義之適當材料儘快處理？ ☐是 ☐否
- 10、翻新輪胎業者是否確保候補材料(包括補丁)之製造商或供應者，對下列事項負責？ ☐是 ☐否
 - (1) 界定使用及儲存之方法，如翻新業者要求，得以提供使用材料所在國家之語言。
 - (2) 界定材料設計之損傷極限，如翻新業者要求，得以提供使用材料所在國家之語言。
 - (3) 確保輪胎之增強補丁，如果正確使用於胎體修復，能滿足此目的。
 - (4) 確保此補丁能承受由輪胎製造廠訂出最大充氣壓力之 2 倍。

(5) 確保任何其他修補材料適用於所要求之服務。

- 11、翻新輪胎業者是否負責正確的使用修補材料，並確保修補沒有任何可能影響輪胎使用壽命之缺陷？ ☐是 ☐否
- 12、徑向層輪胎之胎邊部或胎肩增強修補周圍區域可以有輕微凸起，但安裝輪胎並充氣到建議之充氣壓力時，使用增強修補材料之限制凸起高度是否不大於 4 mm？ ☐是 ☐否
- 13、翻新輪胎業者是否確保胎面及胎邊材料之製造商或供應商有關材料之使用方法及儲存條件之規格，以保障材料品質？ ☐是 ☐否
- 14、翻新輪胎業者是否確保修補材料及/或膠料(須適合於輪胎之預定用途)有製造商或供應商認可文件？ ☐是 ☐否
- 15、輪胎在所有修補及成型操作完成後，是否依材料製造廠商規定，將處理過之輪胎進行硫化？ ☐是 ☐否
- 16、輪胎硫化之時間長度、溫度及壓力，是否適合材料及使用加工設備之規格？模具的尺寸是否適合於新材料的厚度及經打磨輪胎之尺寸？ ☐是 ☐否
- 17、輪胎打磨後原有材料之厚度及翻新後胎面花紋下任何新材料之平均厚度是否符合 CNS 4959 第 4.4.8.1 節及第 4.4.8.2 節規定？ ☐是 ☐否
- 18、輪胎經翻新後之速度代號或載重指數是否未高於原始輪胎標示？ ☐是 ☐否
- 19、硫化後在輪胎中還保持一定程度之熱量時，是否檢查每個翻新修輪胎以確保其沒有任何明顯的缺陷？在翻新期間或之後，輪胎是否被充氣至少 150 kPa {1.5 bar} 以進行檢查？當輪胎呈現可見缺陷時，是否經由特定檢查以確定對輪胎作適當處理？ ☐是 ☐否
- 20、在翻新之前、中或後，是否以適當方法至少檢查 1 次輪胎之結構完整性？ ☐是 ☐否
- 21、為了品質控制之目的，是否抽樣翻新輪胎進行破壞性 ☐是 ☐否

或非破壞性試驗或檢查？檢查輪胎之數量、項目及結果是否予以記錄？

22、每年是否自行抽取經驗證之產品(包含主型式及每一系列產品)，進行尺度、耐久性能或高速性能(抽中速度代號 Q 以上者)等試驗？抽驗數量是否為每年產製數量之 0.01%，至少 2 件但得不超過 10 件？ ☐是 ☐否

23、是否使用超過原始製造日期 6 年之輪胎胎殼進行翻新？ ☐是 ☐否