

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

<p>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。</p>	<p>修範圍，如尺寸、最大速度代號、最大載重指數等。</p>	<p>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。</p>
<p>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。</p>	<p>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 件但得不超過 10 件。</p>	<p>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。</p>
<p>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)。</p>	<p>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。</p>	<p>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。</p>
<p>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</p>	<p>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</p>	<p>酌作文字修正。</p>

<p>產品驗證申請作業程序之零組件產品規定繪製。</p> <p>(二) 標誌下方碼：產品類別為 V；測試領域為 S。</p> <p>(三) 翻新輪胎產品驗證標誌範例如下。</p>  <p>V-S V30001-BSMI</p> <p>註：V3001 為識別號碼，不同申請人有不同號碼</p> <p>(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。</p>	<p>產品驗證申請作業程序之零組件產品規定繪製。</p> <p>(二) 標誌下方碼：產品類別為 V；測試領域為 S。</p> <p>(三) 翻修輪胎產品驗證標誌範例如下。</p>  <p>V-S V30001-BSMI</p> <p>註：V3001 為識別號碼，不同申請人有不同號碼</p> <p>(四) 產品驗證標誌應以鑄印方式標示於翻修輪胎本體之明顯部位。</p>	
---	---	--