

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修補材料(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