

# 陸、監造工作紀錄附件

## 一、監造週報表

附件(一)

### 車 輛 監 造 週 報 表

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日 期：101 年 5 月 21 日(星期一)

地 點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

期間：自 101 年 5 月 16 日至 101 年 5 月 20 日止

年 月 日	星期	辦 理 事 項
101 年 5 月 16 日	三	行程： 1. 搭乘國泰 CX530 班機自臺灣桃園國際機場至日本名古屋中部國際機場。 2. 搭乘機場名鐵快線抵達名古屋及辦理住宿。
101 年 5 月 17 日	四	行程及施工項目： 1. 日本車輛公司豐川工廠歡迎臺鐵局監造檢驗人員互相介紹相關負責幹部。 2. 日本車輛公司向臺鐵局監造人員介紹 EMU800 型生產進度及行程說明。 3. 觀看日本車輛公司簡介紀錄片及日車業務概要介紹。 4. 參觀豐川工場及 EMU800 型生產線。 檢查項目： 1. 轉向架架框(序號：12172 R001)轉向架架框關鍵銲道非破壞性檢驗螢光磁粉探傷檢查、超音波探傷檢查。 2. 轉向架架框(序號：12172 R002)轉向架架框目視檢查。
101 年 5 月 18 日	五	行程項目： 1. 日本車輛公司向臺鐵局監造人員說明今日檢查行程。 2. 日本車輛公司向臺鐵局監造人員辦理安全衛生教育訓練。 3. 工場生產作業線巡檢。 檢查項目： 1. 現車施工作業視察。 2. ED801 駕駛室配電盤配線施工及自動門配線安裝檢查及車下檢查。 3. ED802 車下配管、配線安裝檢查。 4. EMA802 車下配管、配線檢查。
101 年 5 月 19 日	六	例六假日
101 年 5 月 20 日	日	例日假日
備註：		

附件(二)

### 車 輛 監 造 週 報 表

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日 期：101 年 5 月 28 日(星期一)

地 點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

期間：自 101 年 5 月 21 日至 101 年 5 月 27 日止

年 月 日	星期	辦 理 事 項
101 年 5 月 21 日	一	檢查項目： 1. 轉向架架框(序號：12173 R001)轉向架架框關鍵銲道非破壞性檢驗螢光磁粉探傷檢查、超音波探傷檢查。 2. 轉向架架框(序號：12173 R002)轉向架架框目視檢查。 3. 視察現車施工作業。
101 年 5 月 22 日	二	檢查項目： 1. 轉向架架框(序號：12176 R001)轉向架架框關鍵銲道非破壞性檢驗螢光磁粉探傷檢查、超音波探傷檢查。 2. 轉向架架框(序號：12176 R002)轉向架架框目視檢查。 3. 視察現車施工作業。
101 年 5 月 23 日	三	檢查項目： 1. 轉向架架框(序號：12177、12178 R001)轉向架架框關鍵銲道非破壞性檢驗螢光磁粉探傷檢查、超音波探傷檢查。 2. 轉向架架框(序號：12177、12178 R002)轉向架架框目視檢查。 3. 現車施工作業視察。
101 年 5 月 24 日	四	檢查項目： 1. 轉向架架框(序號：12179、12181 R001)轉向架架框關鍵銲道非破壞性檢驗螢光磁粉探傷檢查、超音波探傷檢查。 2. 轉向架架框(序號：12179、12181 R002)轉向架架框目視檢查。 3. 現車施工作業視察。
101 年 5 月 25 日	五	檢查項目： 1. 轉向架架框(序號：12180、12182 R001)轉向架架框關鍵銲道非破壞性檢驗螢光磁粉探傷檢查、超音波探傷檢查。 2. 轉向架架框(序號：12180、12182 R002)轉向架架框目視檢查。 3. 現車施工作業視察。
101 年 5 月 26 日	六	例六假日
101 年 5 月 27 日	日	例日假日
備註：		

附件(三)

### 車 輛 監 造 週 報 表

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日 期：101 年 6 月 4 日(星期一)

地 點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

期間：自 101 年 5 月 28 日至 101 年 6 月 3 日止

年 月 日	星期	辦 理 事 項
101 年 5 月 28 日	一	檢查項目： 4. 現車施工作業視察。 2. 車輛施工項目進度外觀照相。
101 年 5 月 29 日	二	檢查項目： 1. 現車施工作業檢視。 2. 轉向架框熱處理及噴砂作業檢視。
101 年 5 月 30 日	三	檢查項目： 1. 現車施工作業檢視。
101 年 5 月 31 日	四	檢查項目： 1. 現車施工作業檢視。 2. 轉向架架框噴漆工作場參觀。
101 年 6 月 1 日	五	檢查項目： 1. 現車施工作業檢視。 2. 轉向架架框尺寸加工場檢視。
101 年 6 月 2 日	六	例六假日
101 年 6 月 3 日	日	例日假日
備註：		

附件(四)

### 車 輛 監 造 週 報 表

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日 期：101 年 6 月 11 日(星期一)

地 點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

期間：自 101 年 6 月 4 日至 101 年 6 月 10 日止		
年 月 日	星期	辦 理 事 項
101 年 6 月 4 日	一	檢查項目： 1. 現車施工作業檢視。
101 年 6 月 5 日	二	檢查項目： 1. 現車施工作業檢視。 2. 駕駛室側門上下階梯防滑材質檢視。
101 年 6 月 6 日	三	檢查項目： 1. 現車施工作業檢視。 2. 轉向架架框 (NO：12173、12174) R003 Bogie Frame Measuring 加工後尺寸測量檢查及目視檢查。
101 年 6 月 7 日	四	檢查項目： 1. 現車施工作業檢視。 2. 轉向架架框 (NO：12169、12177) R003 Bogie Frame Measuring 加工後尺寸測量檢查及目視檢查。
101 年 6 月 8 日	五	檢查項目： 1. 現車施工作業檢視。 2. 轉向架架框 (NO：12170、12178) R003 Bogie Frame Measuring 加工後尺寸測量檢查及目視檢查。 3. 轉向架配管支架焊接及一次簧組裝施工檢視。
101 年 6 月 9 日	六	例六假日
101 年 6 月 10 日	日	例日假日
101 年 6 月 11 日	一	行程： 搭乘機場名鐵快線抵達名古屋中部國際機場，搭乘國泰 CX531 班機自日本名古屋中部國際機場至臺灣桃園國際機場。
備註：		

## 二、轉向架檢驗紀錄

### (一) 轉向架架框關鍵焊道非破壞性檢驗紀錄

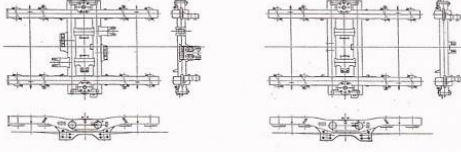
#### 附件(五)

TRAEMU800 TRSC-NS

NDI critical welding line of Bogie frame

**轉向架架框關鍵焊道非破壞性檢驗紀錄表**  
Report for NDI critical welding line of Bogie frame

轉向架架框序號 12172 檢驗日期 2012.5.17  
 檢驗者 (日本語) 木村 泰太  
 (TRA) 李中丞 王瑞強  
林文健 王瑞強



動力轉向架 (M)
無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
磁粉檢驗	請參閱 5.1 節	合格 / 不合格
超音波檢驗	請參閱 5.2 節	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車兩  
 轉向架架框製造商 日本車兩

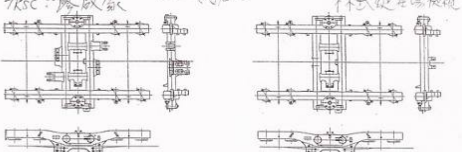
EMU800-TP-R001 rev.NII Attachment1

TRAEMU800 TRSC-NS

轉向架架框目視檢查  
Visual inspection of Bogie frame

**轉向架架框目視檢查紀錄表**  
Report for Visual inspection of Bogie frame

轉向架架框序號 12172 檢驗日期 2012.5.17  
 檢驗者 (日本語) 木村 泰太  
 (TRA) 李中丞 王瑞強  
林文健 王瑞強



動力轉向架 (M)
無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
目視檢查	請參閱 EI-SIKE-1014-202	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車兩  
 轉向架架框製造商 日本車兩

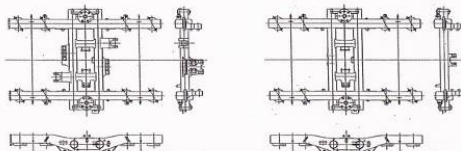
EMU800-TP-R002 rev.NII Attachment1

TRAEMU800 TRSC-NS

NDI critical welding line of Bogie frame

**轉向架架框關鍵焊道非破壞性檢驗紀錄表**  
Report for NDI critical welding line of Bogie frame

轉向架架框序號 12167 檢驗日期 2012.5.18  
 檢驗者 (日本語) 木村 泰太



動力轉向架 (M)
無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
磁粉檢驗	請參閱 5.1 節	合格 / 不合格
超音波檢驗	請參閱 5.2 節	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車兩  
 轉向架架框製造商 日本車兩

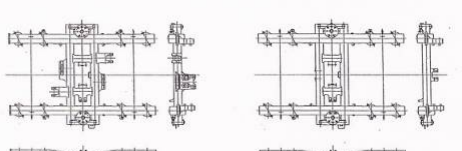
EMU800-TP-R001 rev.NII Attachment1

TRAEMU800 TRSC-NS

轉向架架框目視檢查  
Visual inspection of Bogie frame

**轉向架架框目視檢查紀錄表**  
Report for Visual inspection of Bogie frame

轉向架架框序號 12167 檢驗日期 2012.5.18  
 檢驗者 (日本語) 木村 泰太



動力轉向架 (M)
無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

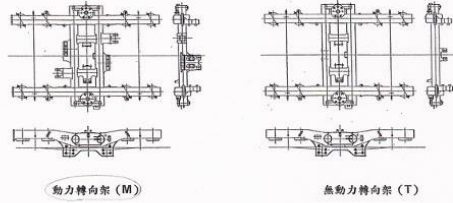
項目	判定標準	檢驗結果
目視檢查	請參閱 EI-SIKE-1014-202	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車兩  
 轉向架架框製造商 日本車兩

EMU800-TP-R002 rev.NII Attachment1

轉向架關鍵銲道非破壞性檢驗紀錄表  
Report for NDI critical welding line of Bogie frame

轉向架架序號 12170 檢驗日期 2012.5.18  
檢驗者 (日研) 田中恭太



1. 檢出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

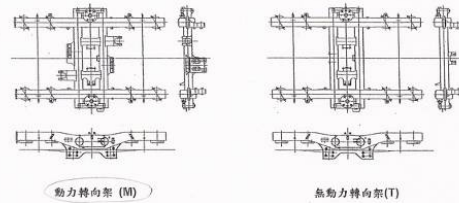
2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
磁粉檢驗	請參閱 5.1 節	合格 / 不合格
超音波檢驗	請參閱 5.2 節	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車研  
轉向架架製造商 日本車研

轉向架架目視檢查紀錄表  
Report for Visual inspection of Bogie frame

轉向架架序號 12170 檢驗日期 2012.5.18  
檢驗者 (日研) 田中恭太



1. 檢出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

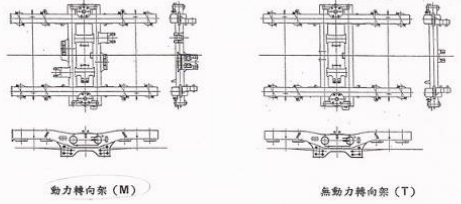
2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
目視檢查	請參閱 EI-SIKE-1014-202	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車研  
轉向架架製造商 日本車研

轉向架關鍵銲道非破壞性檢驗紀錄表  
Report for NDI critical welding line of Bogie frame

轉向架架序號 12173 檢驗日期 2012.5.21  
檢驗者 (日研) 田中恭太  
(TRA) 李和毅 蔣啟豪  
TRA 林武健在場監視



1. 檢出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

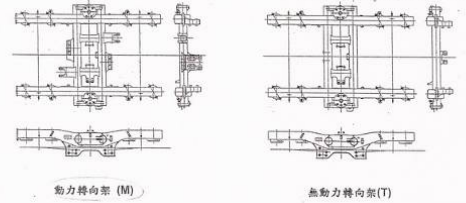
2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
磁粉檢驗	請參閱 5.1 節	合格 / 不合格
超音波檢驗	請參閱 5.2 節	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車研  
轉向架架製造商 日本車研

轉向架架目視檢查紀錄表  
Report for Visual inspection of Bogie frame

轉向架架序號 12173 檢驗日期 2012.5.21  
檢驗者 (日研) 田中恭太  
(TRA) 李和毅 蔣啟豪  
TRA 林武健在場監視



1. 檢出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

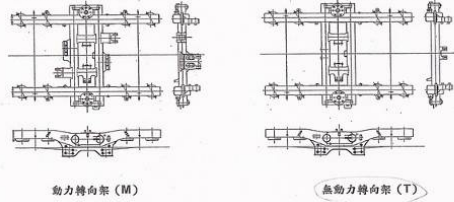
2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
目視檢查	請參閱 EI-SIKE-1014-202	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車研  
轉向架架製造商 日本車研

轉向架關鍵銲道非破壞性檢驗紀錄表  
Report for NDI critical welding line of Bogie frame

轉向架架序號 12176 檢驗日期 2012.5.22  
Mst: P. Lu Wao 檢驗者 (TRM) 馬博之  
(TRA) 李坤文在場檢視  
TRSC: 李和毅, 蔣啟豪  
林武健在場檢視



1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

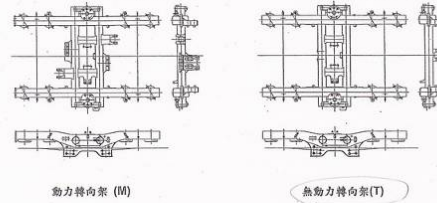
2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
磁粉檢驗	請參閱 5.1 節	合格 / 不合格
超音波檢驗	請參閱 5.2 節	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車西  
轉向架製製造商 日本車西

轉向架架目視檢查紀錄表  
Report for Visual inspection of Bogie frame

轉向架架序號 12176 檢驗日期 2012.5.22  
Mst: P. Lu Wao 檢驗者 (TRM) 馬博之  
(TRA) 李坤文在場檢視  
TRSC: 李和毅, 蔣啟豪  
林武健在場檢視



1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

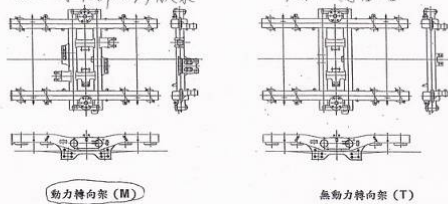
2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
目視檢查	請參閱 EI-SIKE-1014-202	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車西  
轉向架製製造商 日本車西

轉向架關鍵銲道非破壞性檢驗紀錄表  
Report for NDI critical welding line of Bogie frame

轉向架架序號 12177 檢驗日期 2012.5.23  
Mst: 馬博之 檢驗者 (TRM) 馬博之  
(TRA) 李坤文在場檢視  
TRSC: 李和毅, 蔣啟豪  
林武健在場檢視



1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

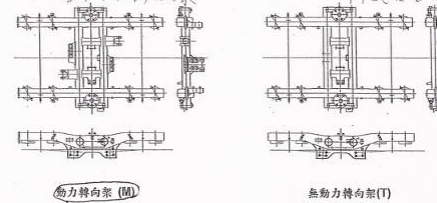
2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
磁粉檢驗	請參閱 5.1 節	合格 / 不合格
超音波檢驗	請參閱 5.2 節	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車西  
轉向架製製造商 日本車西

轉向架架目視檢查紀錄表  
Report for Visual inspection of Bogie frame

轉向架架序號 12177 檢驗日期 2012.5.23  
Mst: 馬博之 檢驗者 (TRM) 馬博之  
(TRA) 李坤文在場檢視  
TRSC: 李和毅, 蔣啟豪  
林武健在場檢視



1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
目視檢查	請參閱 EI-SIKE-1014-202	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車西  
轉向架製製造商 日本車西

轉向架關鍵銲線非破壞性檢驗紀錄表  
Report for NDI critical welding line of Bogie frame

轉向架組序號 12178 檢驗日期 2012.5.23  
 檢驗者 (昨車) 林武健 (TRA) 李坤文在場檢視  
 TRSC: 李和勃 蔣啟蒙  
 Hott: 高益生

動力轉向架 (M) 無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
磁粉檢驗	請參閱 5.1 節	合格 / 不合格
超音波檢驗	請參閱 5.2 節	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車函  
 轉向架組製造商 日本車函

EMU800-TP-R001 rev.NII Attachment1

轉向架組目視檢查紀錄  
Report for Visual inspection of Bogie frame

轉向架組序號 12178 檢驗日期 2012.5.23  
 檢驗者 (昨車) 林武健 (TRA) 李坤文在場檢視  
 TRSC: 李和勃 蔣啟蒙  
 Hott: 高益生

動力轉向架 (M) 無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
目視檢查	請參閱 EI-SIKE-1014-202	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車函  
 轉向架組製造商 日本車函

EMU800-TP-R002 rev.NII Attachment1

轉向架關鍵銲線非破壞性檢驗紀錄表  
Report for NDI critical welding line of Bogie frame

轉向架組序號 12179 檢驗日期 2012.5.24  
 檢驗者 (昨車) 林武健 (TRA) 李坤文在場檢視  
 TRSC: 李和勃 蔣啟蒙  
 Hott: 高益生

動力轉向架 (M) 無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
磁粉檢驗	請參閱 5.1 節	合格 / 不合格
超音波檢驗	請參閱 5.2 節	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車函  
 轉向架組製造商 日本車函

EMU800-TP-R001 rev.NII Attachment1

轉向架組目視檢查紀錄  
Report for Visual inspection of Bogie frame

轉向架組序號 12179 檢驗日期 2012.5.24  
 檢驗者 (昨車) 林武健 (TRA) 李坤文在場檢視  
 TRSC: 李和勃 蔣啟蒙  
 Hott: 高益生

動力轉向架 (M) 無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
目視檢查	請參閱 EI-SIKE-1014-202	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車函  
 轉向架組製造商 日本車函

EMU800-TP-R002 rev.NII Attachment1



轉向架架間縫焊道非破壞性檢驗紀錄表  
Report for NDI critical welding line of Bogie frame

轉向架架間序號 12181 檢驗日期 2012.5.24  
 檢驗者 (TRA) 李和松、蔣啟豪  
 M.H. 高益生  
 TRSC: 李和松、蔣啟豪

動力轉向架 (M) 無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
磁粉檢驗	請參閱 5.1 節	合格 / 不合格
超音波檢驗	請參閱 5.2 節	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車兩  
 轉向架架間製造商 日本車兩

EMU800-TP-R001 rev.NII Attachment1

轉向架架間目視檢查紀錄  
Report for Visual inspection of Bogie frame

轉向架架間序號 12181 檢驗日期 2012.5.24  
 檢驗者 (TRA) 李和松、蔣啟豪  
 M.H. 高益生  
 TRSC: 李和松、蔣啟豪

動力轉向架 (M) 無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
目視檢查	請參閱 EI-SIKE-1014-202	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車兩  
 轉向架架間製造商 日本車兩

EMU800-TP-R002 rev.NII Attachment1

轉向架架間縫焊道非破壞性檢驗紀錄表  
Report for NDI critical welding line of Bogie frame

轉向架架間序號 12181 檢驗日期 2012.5.24  
 檢驗者 (TRA) 李和松、蔣啟豪  
 M.H. 高益生  
 TRSC: 李和松、蔣啟豪

動力轉向架 (M) 無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
磁粉檢驗	請參閱 5.1 節	合格 / 不合格
超音波檢驗	請參閱 5.2 節	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車兩  
 轉向架架間製造商 日本車兩

EMU800-TP-R001 rev.NII Attachment1

轉向架架間目視檢查紀錄  
Report for Visual inspection of Bogie frame

轉向架架間序號 12181 檢驗日期 2012.5.24  
 檢驗者 (TRA) 李和松、蔣啟豪  
 M.H. 高益生  
 TRSC: 李和松、蔣啟豪

動力轉向架 (M) 無動力轉向架 (T)

1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

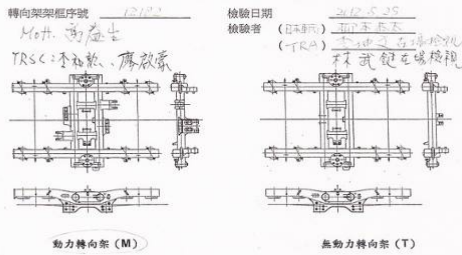
2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
目視檢查	請參閱 EI-SIKE-1014-202	合格 / 不合格

報告製作公司 日本車兩  
 轉向架架間製造商 日本車兩

EMU800-TP-R002 rev.NII Attachment1

轉向架架框關鍵焊道非破壞性檢驗紀錄表  
Report for NDI critical welding line of Bogie frame



1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

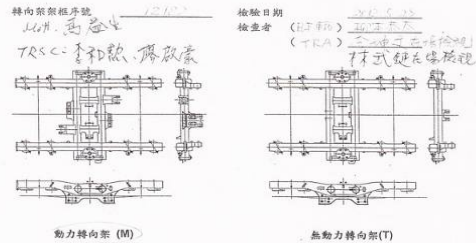
2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
磁粉檢驗	請參閱 5.1 節	合格 / 不合格
超音波檢驗	請參閱 5.2 節	合格 / 不合格

報告製作公司: 日本車西  
轉向架架框製造商: 日本車西

Visual inspection of Bogie frame

轉向架架框目視檢查紀錄  
Report for Visual inspection of Bogie frame



1. 檢驗指出之缺失

項次	位置	描述	矯正行動	備註
		Nothing		

2. 檢驗結果

項目	判定標準	檢驗結果
目視檢查	請參閱 S1-SISE-1014-202	合格 / 不合格

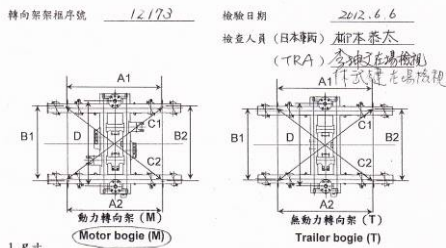
報告製作公司: 日本車西  
轉向架架框製造商: 日本車西

(二) 轉向架架框尺寸及目視檢查紀錄

附件(六)

Dimension & Visual inspection of Machined Bogie frame

轉向架架框尺寸及目視檢查  
Report for Dimension & Visual inspection of Machined Bogie frame



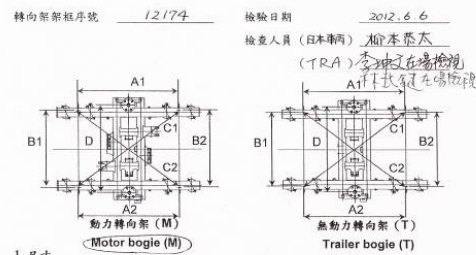
1. 尺寸

項次	項目	符號	圖面尺寸	允收標準	結果
1	長軸方向 A1 及 A2 標記之長度	A1, A2	2300	±3	A1: 2300.0
					A2: 2300.0
2	A1 及 A2 標記之長度差異	A1-A2	0	1 以內	0
3	橫軸方向 B1 及 B2 標記之長度	B1, B2	1720	±0.5	B1: 1720.0
					B2: 1720.0
4	B1 及 B2 標記之長度差異	B1-B2	0	1 以內	0
5	對角線 C1 及 C2 標記之長度	C1-C2	0	1.5 以內	0
6	空氣彈簧中心橫軸方向 D 標記之長度	D	1970	±1	1970.0

C1: 2872.0  
C2: 2872.0

Dimension & Visual inspection of Machined Bogie frame

轉向架架框尺寸及目視檢查  
Report for Dimension & Visual inspection of Machined Bogie frame

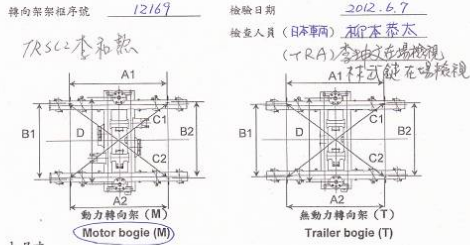


1. 尺寸

項次	項目	符號	圖面尺寸	允收標準	結果
1	長軸方向 A1 及 A2 標記之長度	A1, A2	2300	±3	A1: 2300.0
					A2: 2300.0
2	A1 及 A2 標記之長度差異	A1-A2	0	1 以內	0
3	橫軸方向 B1 及 B2 標記之長度	B1, B2	1720	±0.5	B1: 1720.0
					B2: 1720.0
4	B1 及 B2 標記之長度差異	B1-B2	0	1 以內	0
5	對角線 C1 及 C2 標記之長度	C1-C2	0	1.5 以內	0
6	空氣彈簧中心橫軸方向 D 標記之長度	D	1970	±1	1970.0

C1: 2872.0  
C2: 2872.0

轉向架架框尺寸及目視檢查  
Report for Dimension & Visual Inspection of Machined Bogie frame



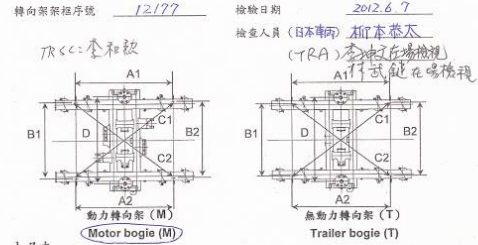
1. 尺寸 單位: mm

項次	項目	符號	圖面尺寸	允收標準	結果
1	長軸方向 A1 及 A2 標記之長度	A1, A2	2300	±3	A1: 2300.0 A2: 2300.0
2	A1 及 A2 標記之長度差異	A1-A2	0	1 以內	0
3	橫軸方向 B1 及 B2 標記之長度	B1, B2	1720	±0.5	B1: 1720.0 B2: 1720.0
4	B1 及 B2 標記之長度差異	B1-B2	0	1 以內	0
5	對角線 C1 及 C2 標記之長度	C1-C2	0	1.5 以內	0
6	空氣彈簧中心橫軸方向 D 標記之長度	D	1970	±1	1970.0

C1: 2872.0  
C2: 2872.0

EMU800-TP-R003 rev.NII Attachment1

轉向架架框尺寸及目視檢查  
Report for Dimension & Visual Inspection of Machined Bogie frame



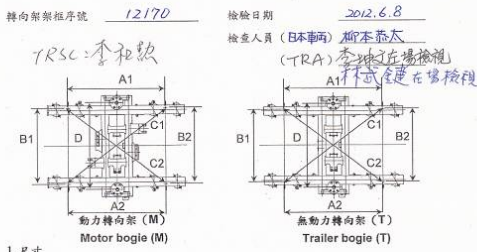
1. 尺寸 單位: mm

項次	項目	符號	圖面尺寸	允收標準	結果
1	長軸方向 A1 及 A2 標記之長度	A1, A2	2300	±3	A1: 2300.0 A2: 2300.0
2	A1 及 A2 標記之長度差異	A1-A2	0	1 以內	0
3	橫軸方向 B1 及 B2 標記之長度	B1, B2	1720	±0.5	B1: 1720.5 B2: 1720.0
4	B1 及 B2 標記之長度差異	B1-B2	0	1 以內	0.5
5	對角線 C1 及 C2 標記之長度	C1-C2	0	1.5 以內	0.5
6	空氣彈簧中心橫軸方向 D 標記之長度	D	1970	±1	1970.0

C1: 2872.0  
C2: 2872.5

EMU800-TP-R003 rev.NII Attachment1

轉向架架框尺寸及目視檢查  
Report for Dimension & Visual Inspection of Machined Bogie frame



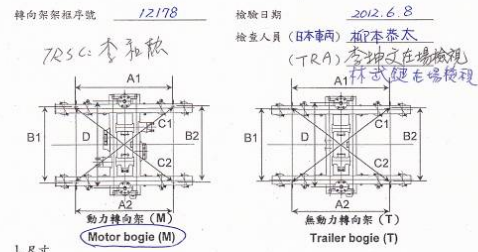
1. 尺寸 單位: mm

項次	項目	符號	圖面尺寸	允收標準	結果
1	長軸方向 A1 及 A2 標記之長度	A1, A2	2300	±3	A1: 2300.0 A2: 2300.5
2	A1 及 A2 標記之長度差異	A1-A2	0	1 以內	0.5
3	橫軸方向 B1 及 B2 標記之長度	B1, B2	1720	±0.5	B1: 1720.0 B2: 1720.0
4	B1 及 B2 標記之長度差異	B1-B2	0	1 以內	0
5	對角線 C1 及 C2 標記之長度	C1-C2	0	1.5 以內	0.5
6	空氣彈簧中心橫軸方向 D 標記之長度	D	1970	±1	1970.0

C1: 2872.5  
C2: 2872.0

EMU800-TP-R003 rev.NII Attachment1

轉向架架框尺寸及目視檢查  
Report for Dimension & Visual Inspection of Machined Bogie frame



1. 尺寸 單位: mm

項次	項目	符號	圖面尺寸	允收標準	結果
1	長軸方向 A1 及 A2 標記之長度	A1, A2	2300	±3	A1: 2300.0 A2: 2300.0
2	A1 及 A2 標記之長度差異	A1-A2	0	1 以內	0
3	橫軸方向 B1 及 B2 標記之長度	B1, B2	1720	±0.5	B1: 1720.0 B2: 1720.0
4	B1 及 B2 標記之長度差異	B1-B2	0	1 以內	0
5	對角線 C1 及 C2 標記之長度	C1-C2	0	1.5 以內	0
6	空氣彈簧中心橫軸方向 D 標記之長度	D	1970	±1	1970.0

C1: 2872.0  
C2: 2872.0

EMU800-TP-R003 rev.NII Attachment1

### 三、通知改善事項及辦理情形

本次 EMU800 型電聯車車輛監造檢驗通知改善事項共計 30 項，已確認通知改善事項共計 15 項，內容如下：

#### 附件(七)

表二 文件編號：R-20120020

通知改善事項

工程名稱：空調通動電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 3 月 26 日

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
EBU35-No.3 EP 803	Under frame 焊接波浪型底板時，波浪型底板與側樑、端樑焊接處應密貼後再焊接，以避免產生如照片所示之縫隙。	訳：写真のように隙間が出るのを防ぐため、台枠とキーストンプレートと溶接する時に、キーストンプレートの底板は側り、端りときちんと取付いてから溶接すべき。  回答：正式な溶接を実施する時に、押さえつけながら溶接したので隙間はありません。参照図通り  譯：正式な溶接時押さえ板を再溶接、故に隙間は発生しない。如下図所示。

承造廠人員簽名：李和毅 2012/4/14  
TRSC：南博之 2012/4/14  
NS：南博之 2012/4/14

監造人員簽名：李和毅 林武健

註：本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二 文件編號：R20120021

通知改善事項

工程名稱：空調通動電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 3 月 26 日

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
EBU34-No.1 ED801	壓力空氣配管與 Under frame 接觸，不符「EMU800 型通動電聯車編裝配管標準(AC110281)」。	空氣配管は台枠と接觸することは「EMU800 型通動電聯車編裝配管標準(AC110281)」と相応しくない。  ⇒該部は管押えにて台枠へ固定する箇所です。指撞時にはまだ取付けていなかったため、台枠との接触ではありません。管押えの作業日録は 4/5 です。  譯：此部位は要管夾固定の部位。提出改善缺失時、此部位向未裝設管夾、而並非是空氣配管和鋼體底架接觸。管夾預定於 4/5 施工。

承造廠人員簽名：李和毅 2012/4/14  
TRSC：南博之 2012/4/14  
NS：南博之

監造人員簽名：李和毅 林武健

註：本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二 文件編號：R20120022

通知改善事項

工程名稱：空調通動電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 3 月 26 日

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
EBU34-No.1 ED801	車下壓力空氣配管與配管交叉，且交叉配管與由任接頭太過接近，將影響後續維修工作。	床下空氣配管同士が交差して継ぎ手部分のユニオンが空気配管近すぎるため、今後のメンテナンス作業に影響が出る。  ⇒ 設計變更通知書(AC121302)にてユニオン位置の変更を行いました。二週間後作業実施する予定です。  訳：依設計變更通知書(AC121302)變更由任接頭之位置。預計於兩週後施工。

承造廠人員簽名：李和毅 2012/4/14  
TRSC：南博之 2012/4/14  
NS：南博之 2012/4/14

監造人員簽名：李和毅 林武健

註：本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二 文件編號：R20120023

通知改善事項

工程名稱：空調通動電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 5 月 18 日(星期五)

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
IEBU34 No.1 ED801	1.自動門機檢查蓋板止擋(第3、5、6位)使用焊接，非一體成型。  2.後端車側車架底部接地線安裝位置太靠外側，行駛易受異物碰撞。	訳：自動ドアエンジンのカモイを受け止めるササエ(第3、5、6位)が溶接であって、一体化ではなかった。  回答：會對該止擋進行更換。  訳：車体端部に取り付けた接地線が車体の外側に寄り過ぎ、運転中に異物とぶつかる恐れがある。  回答：會如照片所示變更螺絲的方向。写真のようにボルトの向きを変更します。

承造廠人員簽名：李和毅 2012/6/19  
TRSC：南博之 2012/6/19  
NS：南博之

監造人員簽名：李和毅 林武健

註：本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二

文件編號：R20120025

通知改善事項

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 5 月 22 日(星期二)

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
IEBU34 NO.4 EMB801	1. 前端壓力控制閥電線未固定。 	訳：前線の圧力弁ケーブルが固定されていない。  回答：タイラップで固定した。已用束帶固定

承造廠人員簽名：

TRSC: 李和欽 2012/6/14  
NS: 南博之

監造人員簽名：

李坤子  
林武健

本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二



文件編號：R20120026

通知改善事項

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 5 月 24 日(星期四)

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
IEBU35 NO.6 EMB804	1. 上下車門帶端部，側柱上端及內部焊接處未補漆。 	訳：出入り口戸袋端部、側柱上方端部及び内部溶接箇所が塗装されていない。  回答：塗装済み。已補漆

承造廠人員簽名：

TRSC: 李和欽 2012/6/14  
NS: 南博之

監造人員簽名：

李坤子  
林武健

本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二

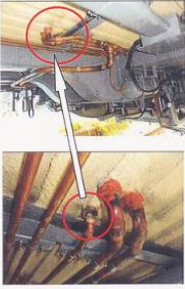

文件編號：R20120028

通知改善事項

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 5 月 28 日(星期一)

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
IEBU34 NO.5 ED802	1. 駕駛室車下均衝風缸管通至車上導管間隙，未用填縫材補填密封。 	1. ED 車の床下空気タンクから車体への連結パイプ、車体と連結したところに防火パテを施されていない 回答：塗布します、写真のようにに。 將會塗装，如照片所示 

承造廠人員簽名：

TRSC: 李和欽 2012/6/11  
NS: 南博之

監造人員簽名：

李坤子  
林武健

本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二

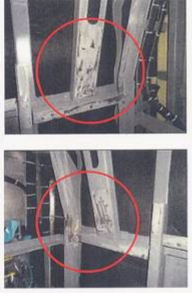
文件編號：R20120031

通知改善事項

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 5 月 29 日(星期二)

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
IEBU35 No.2 EMA803	1. 車內縱、橫骨架項漆研磨部份應加以補漆。 	1. 車体内部グラインダーに仕上げされた箇所がもう一度ペイントするべき。 回答：内装板（側天井パネル）と構体骨組みとの隙間調整のため当該箇所には調整ライナーを取り付けます。 調整ライナーを取り付ける際、取付け面をグラインダーで修正し平面度を出した後ライナーを取り付けます。 為了調整內裝板（側面天花板）與車體骨架之間隙而裝設墊片作調整。於裝設調整墊片時，會以研磨機作修正修飾骨架的平整度後再裝設墊片。

承造廠人員簽名：

TRSC: 李和欽 2012/6/6  
NS: 南博之 2012/6/5

監造人員簽名：

李坤子  
林武健

本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二 文件編號：R20120033

通知改善事項

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)  
日期：101 年 5 月 30 日(星期三)  
地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
1EBU35 No.1 ED803	1. 車下壓力空氣配管與配管交叉，門機空氣配管接頭由任與配管接近，影響維修工作，請調整。	1. 床下空氣配管同士が交叉して、ドアエンジンの空気配管のユニオンが配管と近づきすぎて、メンテナンスに影響が出る。調整すること。  回答：設計変更通知書(AC121302)によって作業を実行する、完成図は写真通り。  依照設計變更通知書(AC121302)施工、完成後將如照片所示



承造廠人員簽名：  
TRSC：李和毅 2012/6/11

監造人員簽名：李坤文  
林武健

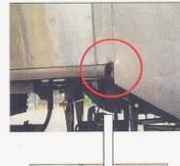
NS：南博之  
本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二 文件編號：R20120035

通知改善事項

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)  
日期：101 年 5 月 31 日(星期四)  
地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
1EBU34 No.1 ED801	1. 各 ED 車車頭斷面連接處下鎖生銹部份，請除銹後將縫隙填平補漆，以維車體平整美觀。	1. 各 ED 車兩先端部と車体連結の断面部分下の隙間が錆び付いた。車両全体の見栄えをよくなるように、錆を取り除いて隙間を埋めて塗装すること。
1EBU34 No.5 ED802		
1EBU35 No.1 ED803		
1EBU35 No.5 ED804		



承造廠人員簽名：  
TRSC：李和毅 2012/6/17

監造人員簽名：李坤文  
林武健

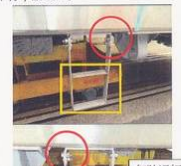
NS：南博之  
本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二 文件編號：R20120040

通知改善事項

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)  
日期：101 年 6 月 4 日(星期一)  
地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
ED801 ED802 ED803 ED804	ED 車駕駛室兩側門上下階梯固定螺絲安裝方向向內，上下時易勾到絆倒及刮傷，請更正固定螺絲轉向向外安裝；另上下階梯無設防滑踏板與規範 7.9.7 節不符，請改正。	全 ED 車兩運轉室側上下階梯の固定用ボルトの取付方向は踏み台の内側方向である為、履いて怪我をする恐れがあり、ボルトの取付方向を変更すること。 また、上下踏み台が滑り止めが無い、仕様書の 7.9.7 とは相応しくない、修正すること。 回答：上下踏み台ボルトの方向を変更しました。 踏み台の滑り止めは以下の通りと提案します。 螺絲方向已改變，上下簡易踏臺如下圖提案



承造廠人員簽名：  
TRSC：李和毅 2012/6/11

監造人員簽名：李坤文  
林武健

NS：南博之  
本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二

文件編號：R20120042

通知改善事項

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 6 月 5 日(星期二)

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
EMB801	EMB801 號車體舉昇墊與車架焊接處脫漆生銹，請除銹補漆。  	1. EMB801 車體とジャッキ受けの溶接箇所のペンキが脱落して錆びた。錆を取り除いて再塗装すること。  回答：錆を取り除いて再塗装済み。已除銹補漆

承造廠人員簽名：

監造人員簽名：李坤文  
林武健

TRSC：李和毅  
2012/6/11

NS：南博元

本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二








文件編號：R20120043

通知改善事項

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 6 月 5 日(星期二)

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
EP802	1. EP802 車下高壓接線箱烤漆剝傷脫漆，請補漆。   2. 高壓接線箱及 108 芯接線箱銘牌「線」字標示錯誤，請更正。  	1. EP802 床下の高圧接続箱が傷つき、ペイントが剥がされた。再塗装すること。  回答：再塗装済み。已補漆。 2. 高圧接続箱及び 108 芯接線箱銘板の文字が違い、接「統」箱ではなく接「線」箱であるべき、修正すること。 回答：写真のように交換します。會如照片所示更換銘板  

承造廠人員簽名：

監造人員簽名：李坤文  
林武健

TRSC：李和毅  
2012/6/11

NS：南博元

本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二




文件編號：R20120046

通知改善事項

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 6 月 6 日(星期三)

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車號	不良處所	改善措施
EMB803	EMB803 號車體舉昇墊與車架焊接處脫漆生銹，請除銹補漆；其他車輛相同缺失請一併改正。  	1. EMB803 車體ジャッキ受けと車体の接合部のペイントが脱落して錆びている。錆を取り除いて塗装すること。また、ほかの車両と一緒にチェックして改善すること。 回答：塗布します。写真のように。 將如照片所示予以塗裝 

承造廠人員簽名：

監造人員簽名：李坤文  
林武健

TRSC：李和毅 2012/6/11

NS：南博元

本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。

表二

文件編號：R20120048

通知改善事項

工程名稱：空調通勤電聯車 296 輛購案(EMU800)

日期：101 年 6 月 7 日(星期四)

地點：日本車輛製造株式會社 豐川製作所

車 號	不良處所	改善措施
ED803 EMA803 ED804 EMB804	ED803、EMA803、ED804、EMB804 號車 108 芯接統箱、440V 接統箱、高 壓接統箱固定螺栓未裝彈簧墊圈及開 口銷，與設備安裝要領不符，請改正 其他車輛不符者請一併改正。 	ED803、EMA803、ED804、EMB804 號車的 108 芯接統箱、440V 接統箱、 高壓電線箱にボルトが取り付けると ころにはスプリングと割ピンが無い、 機器取付要領とは相応しくない、改善 すること。ほかの車両も同じ状況が有 れば同様に改善すること。  回答：まだ作業中であるため、電線箱 を仮止めしています。作業を終了する 後には、写真のようにスプリングワッ シャーと割ピンを取り付けます。  因爲還在作業中，只將電線箱暫時裝設 待作業結束時將會裝上彈簧墊圈以及 開口銷，如下列照片

承造廠人員簽名：

TRSC: 李永毅 2012/6/11

NS 南 蔣元

監造人員簽名：

李城文  
林武健

本通知改善事項表格，填寫時應一式二份，監造人員及承造廠人員均簽名後，監造人員及承造廠各執一份。