



契約編號：

(此為申請書撰寫範本，僅供參考寫法，不保證通過審查)

113年經濟部產業發展署 協助傳統產業技術開發計畫 研發聯盟申請書(範本)

- 金屬機電 金屬材料 民生化學
 研發聯盟 民生紡織 民生醫材 民生食品
 電子資訊 技術服務

(申請計畫名稱：○○○○○○○系統開發計畫)

計畫期間：自 113 年 4 月 1 日至 113 年 11 月 30 日止

(共8個月)

主導業者名稱(請填公司全銜)：AAA 公司

聯盟成員名稱(請填公司全銜)：BBB 公司、CCC 公司

計畫管理單位：財團法人中國生產力中心

計畫主辦單位：經濟部產業發展署

中華民國 113 年 04 月

基本資料暨同意聲明(聯盟各家公司請分別填列用印)

一、計畫基本資料						
計畫名稱	○○○○○○系統開發計畫					
補助類別	研發聯盟	補助類組	金屬機電			
計畫期間	113年03月01日至113年11月30日(計9個月)					
計畫主持人	王○○	公司電話	2345-6789#001	行動電話	0900-000000	
		電子信箱	000@com.tw			
計畫聯絡人	陳○○	聯絡電話	2345-6789#002	行動電話	0900-000000	
		電子信箱	000@com.tw			
申請總經費	5,060千元	補助款	2,300千元(45%)	自籌款	2,760千元(55%)	
二、公司基本資料						
公司名稱	AAA公司			統一編號	000000	
代表人	000			性別	<input type="checkbox"/> 男 <input type="checkbox"/> 女	
實收資本額	00000千元	企業規模	<input type="checkbox"/> 大企業 <input type="checkbox"/> 中小企業			
前一年度營業額	00000千元	員工人數	男：__10__人 女：__10__人			
主要產品或服務	裁斷機、多片鋸機、單片鋸機					
公司登記地址	新北市○○區○○路○○巷○○號					
公司通訊地址	新北市○○區○○路○○巷○○號					
工廠地址	新北市○○區○○路○○巷○○號			工廠登記編號	00000000	
所屬產業園區：系統選取產生						
產業領域別：(請依公司主要營業項目勾選一項)系統選取產生						
已申請其他政府機關之研發或升級轉型補助： <input checked="" type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有：(機關名稱)						
是否為新創公司(公司成立5年以內)			<input type="checkbox"/> 是(請續填下題) <input checked="" type="checkbox"/> 否(免填下題)			
是否同意青年創業家或創業者參與所提個案計畫之審查			<input type="checkbox"/> 是(若有須迴避之同業競爭者，請填寫下題) <input type="checkbox"/> 否			
有無須於審查階段迴避之人員： <input checked="" type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有：(請提供單位/職稱/姓名)						
業者提出申請時，即代表同意下列事項：						
1.同意自申請日起至計畫結束日後六個月內，由執行單位向財團法人金融聯合徵信中心查詢業者及代表人等往來金融機構債票信資料。						
2.同意主辦單位依個人資料保護法及相關法令規定下，蒐集、處理、利用業者提交申請資料之所載個人資料，以執行本補助作業，並簽署個人資料提供同意書。						
3.申請業者保證其非屬公職人員利益衝突迴避法第2條所指之公職人員或其關係人，如有公職人員利益衝突迴避法第14條第2項之情形者須配合填列公職人員利益衝突迴避法第14條第2項公職人員及關係人身分關係揭露表【A.事前揭露】。						
4.同意下頁所列聲明事項。						

註：研發聯盟之主導業者及成員，請分別填寫此表格。

公司印鑑：



代表人印鑑



中華民國 113 年 03 月 01 日

聲明事項：

- (一)申請業者同意由「協助傳統產業技術開發計畫」(下稱本計畫)執行單位轉請審查委員審查申請書。
- (二)申請業者有義務回答各階段審查單位之審查意見。
- (三)申請業者及申請書所提供個人資料之當事人，均已瞭解並同意所提供之個人資料，將依本申請須知相關作業程序進行計畫審查、簽約及管考等相關作業；若提供不正確之個人資料，將造成經濟部及本計畫執行單位無法辦理前述作業。
- (四)申請業者保證申請書所列資料及附件均屬正確，並保證不侵害他人之相關智慧財產權。
- (五)申請業者保證於最近5年內未曾有執行政府科技計畫之重大違約紀錄。
- (六)申請業者保證未有因執行政府科技計畫受停權處分而其期間尚未屆滿情事。
- (七)申請業者保證於3年內無欠繳應納稅捐情事。
- (八)申請業者保證非屬銀行拒絕往來戶，且公司淨值為正值。
- (九)申請業者保證本申請書內容未依其他法令享有租稅優惠、獎勵或補助。
- (十)申請業者保證最近3年未有嚴重違反環境保護、勞工或食品安全衛生相關法律或身心障礙者權益保障法之相關規定且情節重大經各中央目的事業主管機關認定之情事。
- (十一)申請業者保證未來針對申請書之研發成果，不進行誇大不實之宣導。
- (十二)申請業者保證未有相同或類似計畫重複提出政府機關其他計畫補助申請之情形。
- (十三)申請業者保證無獲經濟部推動產業及中小企業升級轉型辦法所定之低碳化、智慧化升級轉型補助。
- (十四)申請業者保證於計畫申請及執行期間無陸資投資。
- (十五)申請業者保證若本計畫執行單位收到法院或行政執行處扣債權之強制執行命令，即無異議同意本計畫執行單位依令辦理，終止辦理簽約、補助款撥付等相關作業，並得逕行書面通知解除契約。
- (十六)申請書所提供之各項資料，均與事實相符，並保證填報資料正確無誤，否則得繳回補助款，且得列為3年內不得再申請本計畫之對象。
- (十七)申請業者保證所提個案計畫若獲貴署本計畫補助時，該申請書內容有關之研發及生產均不得對人體及環境造成傷害。
- (十八)基於政府資源均衡產業發展，不重複補助特定廠商原則，申請業者提供最近6年參與政府相關研發及補助計畫情形(如下表)，以供本計畫執行單位查核確認。
- (十九)若申請業者拒絕聲明上開事項，經濟部及所屬機關得不受理申請案；聲明不實經發現者，經濟部或所屬機關得駁回申請，或撤銷補助、解除契約，並追回已撥付之補助款。

申請業者曾獲補助或目前申請中之政府其他計畫均已詳列如下：

計畫類別	計畫狀態	計畫名稱	執行期間 (年.月.日~年.月.日)	計畫經費(千元)		計畫重點 (並請說明與申請書之相關性或差異性)
				政府補助款	廠商自籌款	
	<input type="checkbox"/> 申請中 <input type="checkbox"/> 獲補助					

計畫類別代號：A.協助傳統產業技術開發計畫(CITD計畫)、B.小型企業創新研發計畫(SBIR計畫)、C.服務業創新研發計畫(SIIR計畫)、D.其他研發計畫等(請說明計畫類型，如：A+企業創新研發淬鍊計畫(原業界開發產業技術計畫)、產業升級創新平台輔導計畫(原主導性新產品開發計畫、標竿新產品創新研發輔導計畫)、數位部、文化部或地方政府等相關補助計畫)。

基本資料暨同意聲明(聯盟各家公司請分別填列用印)

一、計畫基本資料					
計畫名稱	○○○○○○系統開發計畫				
補助類別	研發聯盟	補助類組	金屬機電		
計畫期間	113年03月01日至113年11月30日(計9個月)				
計畫主持人	李○○	公司電話	1234-5678#004	行動電話	0900-000000
		電子信箱	000@com.tw		
計畫聯絡人	吳○○	聯絡電話	12345-5678#005	行動電話	0900-000000
		電子信箱	000@com.tw		
申請總經費	3,740千元	補助款	1,700千元(45%)	自籌款	2,040千元(55%)
二、公司基本資料					
公司名稱	BBB公司			統一編號	000000
代表人	000			性別	<input type="checkbox"/> 男 <input type="checkbox"/> 女
實收資本額	00000千元	企業規模	<input type="checkbox"/> 大企業 <input type="checkbox"/> 中小企業		
前一年度營業額	00000千元	員工人數	男：__10__人 女：__10__人		
主要產品或服務	裁斷機、多片鋸機、單片鋸機				
公司登記地址	台中市○○區○○路○○巷○○號				
公司通訊地址	台中市○○區○○路○○巷○○號				
工廠地址	台中市○○區○○路○○巷○○號			工廠登記編號	00000000
所屬產業園區：系統選取產生					
產業領域別：(請依公司主要營業項目勾選一項)系統選取產生					
已申請其他政府機關之研發或升級轉型補助： <input checked="" type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有：(機關名稱)					
是否為新創公司(公司成立5年以內)			<input type="checkbox"/> 是(請續填下題) <input checked="" type="checkbox"/> 否(免填下題)		
是否同意青年創業家或創業者參與所提個案計畫之審查			<input type="checkbox"/> 是(若有須迴避之同業競爭者，請填寫下題) <input type="checkbox"/> 否		
有無須於審查階段迴避之人員： <input checked="" type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有：(請提供單位/職稱/姓名)					
業者提出申請時，即代表同意下列事項：					
1.同意自申請日起至計畫結束日後六個月內，由執行單位向財團法人金融聯合徵信中心查詢業者及代表人等往來金融機構債票信資料。					
2.同意主辦單位依個人資料保護法及相關法令規定下，蒐集、處理、利用業者提交申請資料之所載個人資料，以執行本補助作業，並簽署個人資料提供同意書。					
3.申請業者保證其非屬公職人員利益衝突迴避法第2條所指之公職人員或其關係人，如有公職人員利益衝突迴避法第14條第2項之情形者須配合填列公職人員利益衝突迴避法第14條第2項公職人員及關係人身分關係揭露表【A.事前揭露】。					
4.同意下頁所列聲明事項。					

註：研發聯盟之主導業者及成員，請分別填寫此表格。

公司印鑑：



代表人印鑑



中華民國 113 年 03 月 01 日

聲明事項：

- (一)申請業者同意由「協助傳統產業技術開發計畫」(下稱本計畫)執行單位轉請審查委員審查申請書。
- (二)申請業者有義務回答各階段審查單位之審查意見。
- (三)申請業者及申請書所提供個人資料之當事人，均已瞭解並同意所提供之個人資料，將依本申請須知相關作業程序進行計畫審查、簽約及管考等相關作業；若提供不正確之個人資料，將造成經濟部及本計畫執行單位無法辦理前述作業。
- (四)申請業者保證申請書所列資料及附件均屬正確，並保證不侵害他人之相關智慧財產權。
- (五)申請業者保證於最近5年內未曾有執行政府科技計畫之重大違約紀錄。
- (六)申請業者保證未有因執行政府科技計畫受停權處分而其期間尚未屆滿情事。
- (七)申請業者保證於3年內無欠繳應納稅捐情事。
- (八)申請業者保證非屬銀行拒絕往來戶，且公司淨值為正值。
- (九)申請業者保證本申請書內容未依其他法令享有租稅優惠、獎勵或補助。
- (十)申請業者保證最近3年未有嚴重違反環境保護、勞工或食品安全衛生相關法律或身心障礙者權益保障法之相關規定且情節重大經各中央目的事業主管機關認定之情事。
- (十一)申請業者保證未來針對申請書之研發成果，不進行誇大不實之宣導。
- (十二)申請業者保證未有相同或類似計畫重複提出政府機關其他計畫補助申請之情形。
- (十三)申請業者保證無獲經濟部推動產業及中小企業升級轉型辦法所定之低碳化、智慧化升級轉型補助。
- (十四)申請業者保證於計畫申請及執行期間無陸資投資。
- (十五)申請業者保證若本計畫執行單位收到法院或行政執行處扣債權之強制執行命令，即無異議同意本計畫執行單位依令辦理，終止辦理簽約、補助款撥付等相關作業，並得逕行書面通知解除契約。
- (十六)申請書所提供之各項資料，均與事實相符，並保證填報資料正確無誤，否則得繳回補助款，且得列為3年內不得再申請本計畫之對象。
- (十七)申請業者保證所提個案計畫若獲貴署本計畫補助時，該申請書內容有關之研發及生產均不得對人體及環境造成傷害。
- (十八)基於政府資源均衡產業發展，不重複補助特定廠商原則，申請業者提供最近6年參與政府相關研發及補助計畫情形(如下表)，以供本計畫執行單位查核確認。
- (十九)若申請業者拒絕聲明上開事項，經濟部及所屬機關得不受理申請案；聲明不實經發現者，經濟部或所屬機關得駁回申請，或撤銷補助、解除契約，並追回已撥付之補助款。

申請業者曾獲補助或目前申請中之政府其他計畫均已詳列如下：

計畫類別	計畫狀態	計畫名稱	執行期間 (年.月.日~年.月.日)	計畫經費(千元)		計畫重點 (並請說明與申請書之相關性或差異性)
				政府補助款	廠商自籌款	
	<input type="checkbox"/> 申請中 <input type="checkbox"/> 獲補助					

計畫類別代號：A.協助傳統產業技術開發計畫(CITD計畫)、B.小型企業創新研發計畫(SBIR計畫)、C.服務業創新研發計畫(SIIR計畫)、D.其他研發計畫等(請說明計畫類型，如：A+企業創新研發淬鍊計畫(原業界開發產業技術計畫)、產業升級創新平台輔導計畫(原主導性新產品開發計畫、標竿新產品創新研發輔導計畫)、數位部、文化部或地方政府等相關補助計畫)。

基本資料暨同意聲明(聯盟各家公司請分別填列用印)

一、計畫基本資料					
計畫名稱	○○○○○○系統開發計畫				
補助類別	研發聯盟	補助類組	金屬機電		
計畫期間	113年03月01日至113年11月30日(計9個月)				
計畫主持人	林○○	公司電話	3456-7890#008	行動電話	0900-000000
		電子信箱	000@com.tw		
計畫聯絡人	張○○	聯絡電話	3456-7890#009	行動電話	0900-000000
		電子信箱	000@com.tw		
申請總經費	3,740千元	補助款	1,700千元(45%)	自籌款	2,040千元(55%)
二、公司基本資料					
公司名稱	CCC公司			統一編號	000000
代表人	000			性別	<input type="checkbox"/> 男 <input type="checkbox"/> 女
實收資本額	00000千元	企業規模	<input type="checkbox"/> 大企業 <input type="checkbox"/> 中小企業		
前一年度營業額	00000千元	員工人數	男：__10__人 女：__10__人		
主要產品或服務	裁斷機、多片鋸機、單片鋸機				
公司登記地址	高雄市○○區○○路○○巷○○號				
公司通訊地址	高雄市○○區○○路○○巷○○號				
工廠地址	高雄市○○區○○路○○巷○○號			工廠登記編號	00000000
所屬產業園區：系統選取產生					
產業領域別：(請依公司主要營業項目勾選一項)系統選取產生					
已申請其他政府機關之研發或升級轉型補助： <input checked="" type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有：(機關名稱)					
是否為新創公司(公司成立5年以內)			<input type="checkbox"/> 是(請續填下題) <input checked="" type="checkbox"/> 否(免填下題)		
是否同意青年創業家或創業者參與所提個案計畫之審查			<input type="checkbox"/> 是(若有須迴避之同業競爭者，請填寫下題) <input type="checkbox"/> 否		
有無須於審查階段迴避之人員： <input checked="" type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有：(請提供單位/職稱/姓名)					
業者提出申請時，即代表同意下列事項：					
1.同意自申請日起至計畫結束日後六個月內，由執行單位向財團法人金融聯合徵信中心查詢業者及代表人等往來金融機構債票信資料。					
2.同意主辦單位依個人資料保護法及相關法令規定下，蒐集、處理、利用業者提交申請資料之所載個人資料，以執行本補助作業，並簽署個人資料提供同意書。					
3.申請業者保證其非屬公職人員利益衝突迴避法第2條所指之公職人員或其關係人，如有公職人員利益衝突迴避法第14條第2項之情形者須配合填列公職人員利益衝突迴避法第14條第2項公職人員及關係人身分關係揭露表【A.事前揭露】。					
4.同意下頁所列聲明事項。					

註：研發聯盟之主導業者及成員，請分別填寫此表格。

公司印鑑：



代表人印鑑：



中華民國 113 年 03 月 01 日

聲明事項：

- (一)申請業者同意由「協助傳統產業技術開發計畫」(下稱本計畫)執行單位轉請審查委員審查申請書。
- (二)申請業者有義務回答各階段審查單位之審查意見。
- (三)申請業者及申請書所提供個人資料之當事人，均已瞭解並同意所提供之個人資料，將依本申請須知相關作業程序進行計畫審查、簽約及管考等相關作業；若提供不正確之個人資料，將造成經濟部及本計畫執行單位無法辦理前述作業。
- (四)申請業者保證申請書所列資料及附件均屬正確，並保證不侵害他人之相關智慧財產權。
- (五)申請業者保證於最近5年內未曾有執行政府科技計畫之重大違約紀錄。
- (六)申請業者保證未有因執行政府科技計畫受停權處分而其期間尚未屆滿情事。
- (七)申請業者保證於3年內無欠繳應納稅捐情事。
- (八)申請業者保證非屬銀行拒絕往來戶，且公司淨值為正值。
- (九)申請業者保證本申請書內容未依其他法令享有租稅優惠、獎勵或補助。
- (十)申請業者保證最近3年未有嚴重違反環境保護、勞工或食品安全衛生相關法律或身心障礙者權益保障法之相關規定且情節重大經各中央目的事業主管機關認定之情事。
- (十一)申請業者保證未來針對申請書之研發成果，不進行誇大不實之宣導。
- (十二)申請業者保證未有相同或類似計畫重複提出政府機關其他計畫補助申請之情形。
- (十三)申請業者保證無獲經濟部推動產業及中小企業升級轉型辦法所定之低碳化、智慧化升級轉型補助。
- (十四)申請業者保證於計畫申請及執行期間無陸資投資。
- (十五)申請業者保證若本計畫執行單位收到法院或行政執行處扣債權之強制執行命令，即無異議同意本計畫執行單位依令辦理，終止辦理簽約、補助款撥付等相關作業，並得逕行書面通知解除契約。
- (十六)申請書所提供之各項資料，均與事實相符，並保證填報資料正確無誤，否則得繳回補助款，且得列為3年內不得再申請本計畫之對象。
- (十七)申請業者保證所提個案計畫若獲貴署本計畫補助時，該申請書內容有關之研發及生產均不得對人體及環境造成傷害。
- (十八)基於政府資源均衡產業發展，不重複補助特定廠商原則，申請業者提供最近6年參與政府相關研發及補助計畫情形(如下表)，以供本計畫執行單位查核確認。
- (十九)若申請業者拒絕聲明上開事項，經濟部及所屬機關得不受理申請案；聲明不實經發現者，經濟部或所屬機關得駁回申請，或撤銷補助、解除契約，並追回已撥付之補助款。

申請業者曾獲補助或目前申請中之政府其他計畫均已詳列如下：

計畫類別	計畫狀態	計畫名稱	執行期間 (年.月.日~年.月.日)	計畫經費(千元)		計畫重點 (並請說明與申請書之相關性或差異性)
				政府補助款	廠商自籌款	
	<input type="checkbox"/> 申請中 <input type="checkbox"/> 獲補助					

計畫類別代號：A.協助傳統產業技術開發計畫(CITD計畫)、B.小型企業創新研發計畫(SBIR計畫)、C.服務業創新研發計畫(SIIR計畫)、D.其他研發計畫等(請說明計畫類型，如：A+企業創新研發淬鍊計畫(原業界開發產業技術計畫)、產業升級創新平台輔導計畫(原主導性新產品開發計畫、標竿新產品創新研發輔導計畫)、數位部、文化部或地方政府等相關補助計畫)。

※ 以下部分字體大小建議小標 14 號、內文 12 號

壹、公司概況 (聯盟各家公司均應分別填列)

主導：AAA 公司

一、公司簡介

AAA 公司 (以下簡稱 A 公司)，於民國 90 年承接原 OO 原有業務內容，並遴選優秀員工繼續經營 OO 製造及 OO 業務。公司資本額新台幣 000 元，A 公司的發展前景，在規劃時即提出以第三年開始獲利為營運目標。初期以整理整頓為主，並重新定位釐訂公司發展策略及方向，進而引進技術，與國外著名廠商策略聯盟，角逐國內外 OO 工程業務，提升競爭力。

A 公司的業務除繼承 OOOO 原有的專長，如 OO 主機、OO 機械、發電廠及 OO 設備、OO 工程等機械設備製造及工程服務外，更結合 A 公司在重機工程之設計及開發能力，朝高附加價值的產品發展，如 OO 生產設備、OO 及 OO 工程、OO 及 OO 設備等等。A 公司及其關係企業，每年有可觀的計畫型、非計畫型資本支出及對外承攬工程，可當作發展重機製造及工程服務的後盾，集團內具備各類人才並累積豐富的機械設備製造、維修、建廠及工程管理的技術與經驗，OO 集團有需要也有能力去發展機械製造及重機工程的事業。

二、營業狀況

公司主要 產品項目	民國112年			民國111年			民國110年		
	產量	銷售額	市場 占有率	產量	銷售額	市場 占有率	產量	銷售額	市場 占有率
OOO機	50	36,000	%	50	36,000	%	50	36,000	%
OOO機	100	64,000	%	100	64,000	%	100	64,000	%
OOO機	80	20,000	%	80	20,000	%	80	20,000	%
合 計	OO	120,000		OO	120,000		OO	120,000	
年度營業額(A)	OOOOOO			OOOOOO			OOOOOO		

三、研發實績

通過 ISO 9001：2008 及 OHSAS 18001 的驗證；且獲得美國機械工程師協會授權 OOOO 認證，更於民國 93 年完成大型高強度防護鋼板加工機製研究，95 年完成 OOOOOO 機製研究，並榮獲 OOOOOOOOOO 履約證書，98 年獲頒「OOOOOOOOOOOOOOOOOO」合格證書，99 年獲頒「提昇 OOOOOOOOOO 研究」合格證書。101 年取得「OOOOOOOOOO 設備」臺灣與大陸新型專利。

證書	證書	證書
----	----	----

成員：BBB 公司

一、公司簡介

BBB 公司成立民國 60 年，成立迄今已逾 50 年，主要經營各類 OOOOO、OOOO、不鏽鋼彎管等製造與產銷，因 OO 集團從產品研發、接單、製造、銷售已構成完整產銷鏈，企業垂直整合相當成功，目前事業經營主要由 OO 負責，對國際 OO 市場頗具研究，在業界頗負盛名，所研發產品並獲德國、IS 9002、歐盟 EI 等多國認證，更獲得了多項的專利。

二、營業狀況

公司主要 產品項目	民國112年			民國111年			民國110年		
	產量	銷售額	市場 占有率	產量	銷售額	市場 占有率	產量	銷售額	市場 占有率
OOO機	50	36,000	%	50	36,000	%	50	36,000	%
OOO機	100	64,000	%	100	64,000	%	100	64,000	%
OOO機	80	20,000	%	80	20,000	%	80	20,000	%
合 計	OO	120,000		OO	120,000		OO	120,000	
年度營業額(A)	OOOOOO			OOOOOO			OOOOOO		

三、研發實績

本公司運用自身對液壓伺服控制的技術實力為 OOOO 公司研發，OOOO 伺服液壓系統，控制 OO 側缸，及 OO 增壓缸，共使用 OO 液壓伺服閥，作 OO 控制，其中 OO 為 OO 控制，另一軸為壓力閉回路控制。

101 年 9 月順利為客戶完成系統研發，突破該公司生產瓶頸，102 年再訂製一套，預計 103 年 7 月交運安裝試俾。

OOOOOO 中心，OOOO 旋流成型機性能提升，OOOOOO 原有一部三輥 OOOO 旋流成型機，冷軋旋製 OOOO，因控制系統老舊損壞無法使用，該中心編列預算更新系統，但苦等三年無法獲得德國政府之輸出許可。該項 OO 產製的 OOOO 屬於管制器，最後 OOOOOO 委由本公司將該設備恢復性能，因國內業界並無 OOOOOO 伺服閥的經驗，本公司經歷八個月的研發採用 OOOOOO 技轉的 CNC 控制器成功順利完成該項設備性能，並通過各項精度檢驗，使該中心順利恢復 OO 的生產。

成員：CCC 公司

一、公司簡介

CCC 公司成立於 1990 年。1990 年開始代理 OOOO 業務，因 OOOO 伺服閥優異的特性深獲客戶好評，價格穩定，加上本公司良好的售前、售後服務，銷售量穩定成長。即使在伺服全電機台蓬勃發展的情況下，於 2006 年 OOOO 設備展也呈現 97% 的 OOOO 製造廠家選用 OOOO 伺服閥參展的盛況。

OOOO 伺服系統成功的關鍵不僅要有性能好的伺服閥，更需要搭配性能高超的閉回路伺服運動控制器，OOOO 公司非常重視臺灣市場，不斷推出新的控制器來符合製造廠商多樣的需求，特別是 OOOO 數位伺服閉回路控制器，內建 OOOO 數位信號處理器(Digital Signal Processor)，及 FPGA(Field-Programmable Gate Array)晶片，可配合不同行業需求撰寫不同程式，並已經成功為客戶開發完成每秒 1.3 公尺 OOOOOO，同時具有 OOOOOO 斷線保護的功能的 OOOOOO，放眼未來，將會有更多業者加入研發液壓伺服機械的行列，以往業者對液壓伺服閥裹足不前的現象

二、營運及財務狀況

公司主要 產品項目	民國112年			民國111年			民國110年		
	產量	銷售額	市場 占有率	產量	銷售額	市場 占有率	產量	銷售額	市場 占有率
OOO機	50	36,000	%	50	36,000	%	50	36,000	%
OOO機	100	64,000	%	100	64,000	%	100	64,000	%
OOO機	80	20,000	%	80	20,000	%	80	20,000	%
合 計	OO	120,000		OO	120,000		OO	120,000	
年度營業額(A)	OOOOOO			OOOOOO			OOOOOO		

三、研發實績

目前在全球擁有超過 OO 家代理商與經銷商，市場分布 OOO 以外銷為主，其中歐洲佔 OO%、北美佔 OO%、東南亞佔 OO%、大陸等地佔 OO%。近年由於公司產品品質逐漸受國際客戶支持與肯定，產品陸續銷售到德國、美國、義大利、西班牙、日本、英國等 OOOO 先進製造國，特別是「OOOOOO 機」與「OOOOOO 機」更是使 OOOOOO 成為高品質 OOOOOO 機械的象徵。

OOOO 機械成立於 1960 年，為台灣第 OOOOOO 家開始專業設計生產 OOOO 機械廠。50 年來，我們致力投入鋸類機械的研發，於 OOOO 機械發展協會所舉辦的 OOOOOO 競賽中，獲得 OOOOOO 獎，此外更擁有多項國內外專利技術，並在 1999 年導入 ISO9001 品質管理系統，於 2000 年獲得 TUV 德國萊因公司認證，至今年年均複檢通過。除了繼續加強研發人員的教育訓練之外，我們更積極與研發機構和學術單位合作，開發以及引進各項新技術。本公司將持續以突破與創新為研發主軸，以客戶需求為導向，進行產品的多功能化、差異化、高加值化，並促成傳統產業與高科技產業的結合。本公司整體產品市場策略以符合業者之需求為主軸，進行產品差異化、技術知識化與成果高質化，有效區隔市場，避免同質性產品削價競爭，落實開發目標。

貳、研發內容與執行說明

一、動機及可行性分析：

(一)動機：

1.國內 OOO 產業現況：

現階段國內總計約有 10 艘 OOOOOO 平台，主要由 OOOO、OOOO、OOOO 等公司持有，皆無自航能力，屬較小型之自升式平台船，自升頂舉系統為 OOOOOO 式，主要應用於 OOOOOO 工程；國內欠缺 OOOOOO 應用於 OOOOOO，亦缺乏具國際水準的 OOOOOO 的供應商，因此現階段並不具備該系統整機之設計、測試能力。

國內 OOOOOO 營造業者 OOOO 於 2013 年自行設計建造 OOOOOO，應用於旗下 OOOOOOOO，系統功能也還未能達到國際市場上一般 OOOO 之功能規格。

現階段國內並無 OOOO 工程自升頂舉系統的生產製造或供應商，也欠缺該系統整機之設計、測試能力，以目前業界單一廠商能力，要解決上述問題有一定的困難。不過，若向供應鏈上游探究，自 OOOO 動力單元部分，國內有少數廠商已具備設計能力，例如 OOOO 液壓動力系統設計與組裝的實績豐富，但尚未有應用於 OOOO 產品實績。在 OOOO 單元的關鍵元件包含：OOOO、OOOO、OOOO 等，國內已有多家供應商，產品之品質優良，受到國際大廠採用，若能借發展 OOOO 之商機，結合這些優良廠家，成為系統供應商或升級為具品牌價值之廠家，是絕佳的機會。

2.OOO 產業面臨問題：

近年來台灣 OOOO 機械業者受到德國、義大利及中國大陸雙面夾擊之威脅，卻同時面臨工資成本與原物料價格上漲問題，且產品類別以中、低價位為主，廠商產品彼此抄襲及削價競爭等不利因素影響。環境保護政策抑制 OOOO 伐，OOOO 供應量減少，OOOO 機械及 OOOO 機械的需求也就受到影響，台灣 OOOO 機械業面臨技術勞力欠缺、廠商規模小、資金有限等問題，單獨一家 OOOO 機械廠要全部自行生產整合建材、家具業整廠、整線多樣化加工設備需求非常困難。故即使號稱全世界 OOOO 機械業龍頭大廠-OOOO，也開始走向國際化聯合行銷模式，該廠商目前與其他 40 個廠商互相投資、互相持股，技術、資訊互相流通，形成全面性之強力銷售網；而 OOOO，更不讓 OOOO 專美於前，在 OO 政府支持投入 OO%官股帶動下，以與 100 多家加工廠聯合行銷組織，成立共同資訊、技術與設計開發中心，盡量將零組件標準化、模組化，採取共用模式，再轉由各專業工廠大量生產以降低成本並維持品質，上述全球兩大企業 OOOO 以及 OOOO 之經營模式已成為 OO 機械業之典範與業界追求的目標，整理目前觀察國內 OOOO 機產業發展之問題主要如下所述：

- (1)缺乏整線之系統整合開發經驗：國內在單機開發上的實力已足以與先進國家競爭對手媲美，但在整線系統開發的技術尚處於萌芽期，因整線系統需要整合包含機械、電子、控制以及軟體與感測器等技術，同時必須控制產線上分別來自於不同廠商所開發出的單機設備，也因為如此，更需由多家廠商攜手合作共同開發。
- (2)OO 種類繁多，各種材質加工方法不一影響取材率：隨著各地 OO 水平提升，各種 OO 設計紛紛展現出多元的高度創意，為了展現集結美學、品味與品質等要素，在成品的展現上多了更複雜的曲線以致提升加工複雜度；然而，OOOO 決定加工製程工序與取材率的關鍵因素，如何將 OOOO 與製程工序透過資料庫建置加以模組化，將有助於提升產線競爭力。
- (3)技術斷層導致人力缺口不斷擴增：如同其他勞力密集產業普遍所面臨之共通問題，OO 產業為典型的 3K 產業(日文骯髒、辛苦、危險)，OO 除了依賴人力之外，未來更希望借重產線自動化的導入，解決人力缺口的問題。

(二)可行性分析：

1.技術可行性分析：

本研發聯盟團隊包含 OOOO、OOOO 及 OOOO 機械皆為國內 OOOO 機設備廠大廠，經驗與開發能力皆領先業界，其所開發之 OOOO 機接獲國內外客戶肯定與屢獲大獎，此外，OOOOOOOO 中心長期輔導國內業者進行技術升級與產業轉型，中心內部累積豐富開發經驗，並於 2012 年 4 月份輔導台灣 OOOO 機械產業 OOOO，目前已完成國內第 1 條 OO 產線的研發，本中心主要核心能力在於從單機設備到整合自動上下料介面，及搭配智慧控制軟體，串聯 OO 機械製程設備，以提供完整的 OOOO 機械整廠整線輸出服務，提高台灣 OOOO 機械設備的附加價值。

2.市場可行性分析：

智慧自動化之推展仍須假以時日方能成功，然而由於目前 OOOO 已經出現市場轉型之跡象，因此其實在市場與產品開發策略上可以採取更為細膩之配合模式。本計畫所開發之 OOOOOOOO 系統開發計畫，搭配高品質、可 24 小時運轉之環保特色單機產品一同搭配，切入 OOOO 規模較小、較低階、負擔能力較為有限之客群，再以各種完整之整廠整線與

智慧自動化能力，搭配高性價比、單機實力優良之特色，進一步向上挑戰 OOOO 之市場龍頭地位。

3. 競爭優勢分析

項目	公司名稱	本計畫	OOOO 公司	OOOO 公司
1. 價格(單位：新台幣)		65,000 至 78,000 千元	100,000 千元以上	100,000 千元以上
2. 產品/服務上市時間		2025 預計	2020	2021
3. 市場占有率(%)		3%	10% 以上	10% 以上
4. 市場區隔		實木備料	家具備料	家具備料
5. 行銷管道		經銷商	經銷商	經銷商
6. 技術或服務優勢		<ul style="list-style-type: none"> ※ 進料速度: 00m/min ※ 最大加工長度: 00 (mm) ※ 最大加工厚度: 00 (mm) ※ 最大加工寬度: 00 (mm) ※ 中文化操作介面 	<ul style="list-style-type: none"> ※ 進料速度: 00m/min ※ 最大加工長度: 00 (mm) ※ 最大加工厚度: 00 (mm) ※ 最大加工寬度: 00 (mm) 	<ul style="list-style-type: none"> ※ 進料速度: 80m/min ※ 最大加工長度: 400-2500 (mm) ※ 最大加工厚度: 8-25 (mm) ※ 最大加工寬度: 90-250 (mm)
7. 關鍵零組件之掌握 (申請 SIIR 計畫免填)		<ul style="list-style-type: none"> ※ 國內自製率 00% 以上，關鍵零組件包含控制系統及伺服馬達皆為國內產品。 	<ul style="list-style-type: none"> ※ 國外零組件為主 	<ul style="list-style-type: none"> ※ 國外零組件為主
8. 品質優勢		<ul style="list-style-type: none"> ※ 國內用戶售後維修服務方便 	<ul style="list-style-type: none"> ※ 品質穩定 	<ul style="list-style-type: none"> ※ 品質穩定

此外，由於 OO 之相關 OOOO 產品為民生必需品，因此其市場需求將一直存在，加上其可能之銷路遍及全球，因此 OOOO 機械產業對國家而言係屬可持續投入資源追求發展之產業，遑論 OOOO 機械所生產之產品實則攸關民眾之生活品質，近年來隨著 OOOO 國家經濟快速發展，OO OO 產品未來需求將更加朝向少量多樣，因此，導入具備彈性生產的整線設備將是未來發展趨勢。

二、目標、創新性與規格

(一)研發目標：

目標項目	計畫前狀況	完成後狀況
單機設備機構開發	<ul style="list-style-type: none"> ● 極度依賴國外電控設備和技術。 ● 作業速度慢且保養不便。 ● 上膠與乾燥時間長。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 採台灣製造控制器、伺服馬達及 PC 電腦，避免國外電控依賴，提高產品附加價值。 ● 新改良移動快速，維護保養方便，不怕木屑粉塵。 ● 利用 OOOO 進行上膠動作，大幅降低上膠和乾燥時間。
產線控制整合管理系統開發	<ul style="list-style-type: none"> ● 國內單機設備缺乏與系統整合技術。 ● 國內缺乏 OO 自動化備料之生產線技術，大多屬於單一機種設備。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 單機設備能與系統進行傳輸設定，提升整線自動化整合能力。 ● 設備搭配性高，可依客戶需求來調整產線；降低人員成本由原先 OO 人至 OO 人；且提高產能 OO % 到 30%，約 OO 米/OO 小時。整體調機時間由原先 3 小時 45 分降至 OO 分。
周邊系統自動化開發	<ul style="list-style-type: none"> ● 作業流程造成人力負擔，產品取材率較低、人事成本較高且人員勞動力增加。生產彈性較低且不能少量多樣生產，無法滿足客戶智慧自動化需求。 ● 人力堆疊無效率且成本高時間長。 ● 國內缺乏 OO 掃描系統技術及自動進料系統，導致產品取材率較低、需大量人工且無法得到生產之數據。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 自動化設備可增加產品取材率，且產品可少量多樣生產，生產彈性較高；可降低人事成本及人員勞動力；控制方面採中央控制，人員操作更便利。 ● 自動堆疊系統設計開發： <ul style="list-style-type: none"> (一)木料長度 OO mm (二)堆置寬度 OO mm (三)堆疊高度 OO mm ● 自動化掃描系統提高 OO 率，木料瑕疵掃描系統：掃描線速度最快 OO m/min；可藉資料庫系統得到生產數據來進行調整控制。

(二)創新性說明：

1. OO 機構：

OOOO 主軸：已獲多國發明專利(20 年)含台灣、美國、英國、義大利、中國，另德國、法國、西班牙審核中。其優點為移動快速，維護保養方便，不怕 OOOOOO。採台灣製造控制器、伺服馬達及 PC 電腦，避免國外電控依賴，提高產品附加價值。



圖 O 主軸示意圖

2. OO 機構設計開發：

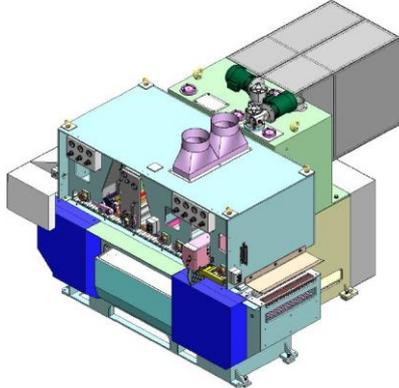
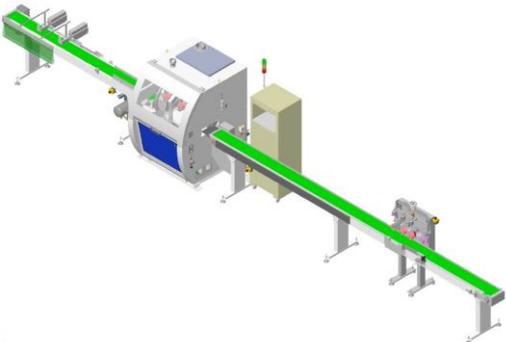
創新指接機構開發設計的重點在於 OO OO 系統設計，有別於傳統的 OO 機構只能進行單邊上膠動作，本計畫 OO 系統透過創新機構設計可供使用者同時在 OO 進行 OO 動作，大幅降低 OO 時間，此外 OOOOOO 系統無法同時達到結合 OOOOOO 與硬化劑串連使用，導致無法 OOOOOO，本計畫有效改善上述問題，可提供使用者利用特殊 OOOOOO 進行 OOOOOO 作業。

3. OOOOOOOO 管理系統開發

國內相關 OOOOOO 產線，尚未有整線整合系統，現有設備仍屬單機控制。透過本計畫之執行導入整合系統，系統主要功能有生產資訊輸入、設備調機資料自動傳輸、設備狀態資料自動蒐集分析、內建網站遠端監視診斷。使用者於生產時可將訂單輸入，系統將依據木料的種類、長度、寬度等生產資料安排生產順序，並將生產時設備調機資訊傳給各設備，方便設備調機，減少人為失誤，以達到 OOOOOO 及最佳 OOOOOOOO 率的目的。整合系統將蒐集各設相關 OOOOOO 主要耗材壽命，以及設備運轉 Log 記錄檔，以進行故障診斷分析，配合網站的建置，可達到遠端診斷維護的目的。

(三)功能規格(技術指標)：

1. 000000 機構設計技術

目標項目	工程規格
A1. 000000 機構設計改良	<p>機台規格: 000000mm (工作台高度 000000mm)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 主軸組改良: 改為溝槽式主軸 2. 程式及控制系統改良 
A2. 0000 機構設計改良	<p>機台規格: 000000mm (不含前後輸送架)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 000000組改良: 一.上壓輪採000000控制 二.上壓輪增加量0000 三.出料輪改為一個0000 2. 0000組改良: 原000000改為000000鋸軸 

2. 000000 管理系統開發

1	最佳化掃描能力	由雷射掃描系統偵測 0000 缺陷，增加成品之取材率達 00%。
2	裁切速度	事先的尺寸設定規劃，配合進料系統、移動鋸可以快速 000000，裁切速度每秒鐘切 000mm。
3	裁切精度	高速裁斷精度公差在±0000mm 之內。 (0000 變形量不大情況下。)
4	工作安全方式	符合 CE 安全規範，保護操作者安全。
5.	馬達保護模式	馬達過載負荷過大時，進料履帶會降慢速度或自動停止，可使鋸片壽命延長 0000%。
6	維護保養方式	以電腦數值精確控制 0000 及 0000，維護保養 0000。
7	程式功能	程式採按鍵圖示導向式的引導，方便使用者清楚了解功能的使用。程式圖表上可以統計出單批000000及000000的0000，可以計算出0000的材數。

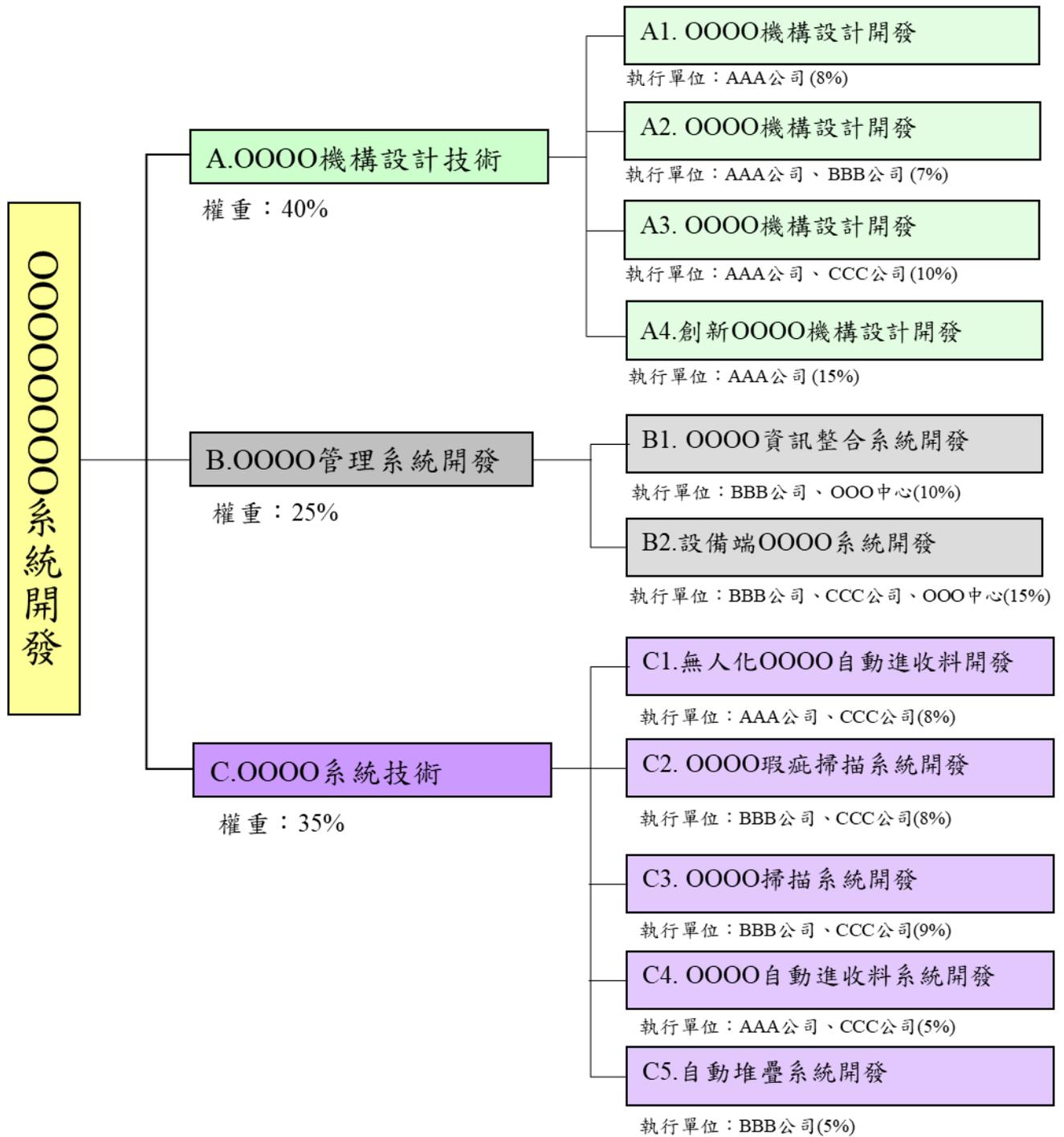
3.0000 系統技術

項目	規格與功能
00 模組	<p>由線型掃瞄攝影機搭配位置編碼器，木料與線型掃瞄攝影機相對移動下，在特定位置對線性掃瞄攝影機觸發取像，直至全木料掃瞄完成為止，並將所有線型影像接合成一張完整的二維影像。</p> <p>硬體包含有： 個人電腦(Personal Computer) 影像卡 線型掃瞄攝影機 光源 位置編碼器</p>
功能規格	<p>瑕疵種類： 顏色瑕疵：木結、雜色 結構瑕疵：凹陷、粗糙面、裂痕</p> <p>最小瑕疵檢出解析度：0000mm(影像解析度：0000mm) 掃瞄線速度：<0000m/min 瑕疵檢出率：000%(在瑕疵灰階對比度 30 以上的條件下) 掃瞄木材尺寸(長)：000~000 mm 掃瞄木材尺寸(寬)：<0000 mm 掃瞄木材尺寸(厚)：00~00 inch Pass Line 高度：0000~0000mm</p>

三、執行方式

(一) 推動架構圖

(聯盟各家公司之負責工作請於圖中標示，另如有技術引進、委託研究等項目，亦請於圖中註明)



(二) 研發聯盟各成員於計畫中扮演角色說明(研發聯盟計畫成員權利義務)

單位	義務		權利
	負責工作	產出	
OOOO (主導公司)	<ul style="list-style-type: none"> ●OO 設計技術 ●OO 球閥製造技術 ●金屬 OO 加工技術 ●金屬 OOOO 測試技術 	<ul style="list-style-type: none"> ●OO 球心不鏽鋼球閥 ●尺寸：4” ●製造溫度範圍：OOoC ●OO 工作壓力：至少 OOPSi ●機械加工 ●球面加工 ●表面處理 ●材料選用 	<ul style="list-style-type: none"> ●擁有同樣條件下之產品銷售權與優先承攬權 ●擁有 OO 產製權及銷售權
OOOO	<ul style="list-style-type: none"> ●OO 球心技術 	<ul style="list-style-type: none"> ●材料選用 ●材質匹配 ●陶瓷球心成型 ●陶瓷球心燒結 ●陶瓷球心加工 ●陶瓷球心表面處理 	<ul style="list-style-type: none"> ●擁有陶瓷球心之產製權及對本聯盟之銷售權
OOOO	<ul style="list-style-type: none"> ●模具製造技術 	<ul style="list-style-type: none"> ●模具設計 ●夾治具設計 ●精密澆鑄模具設計製作 ●陶瓷成型模具設計製作 ●模具加工組立 ●模具試模調整 	<ul style="list-style-type: none"> ●擁有同樣條件下之產品銷售權與優先承攬權
委外單位 OOOO	<ul style="list-style-type: none"> ●陶瓷金屬介面檢測 	<ul style="list-style-type: none"> ●陶瓷球心成份分析 ●陶瓷球心金屬陶瓷介面分析 	-

(三) 執行計畫：(各工作項目每季須至少 1 個查核點，期中累積權重應達 50%)

1. OOOO 機構設計技術：

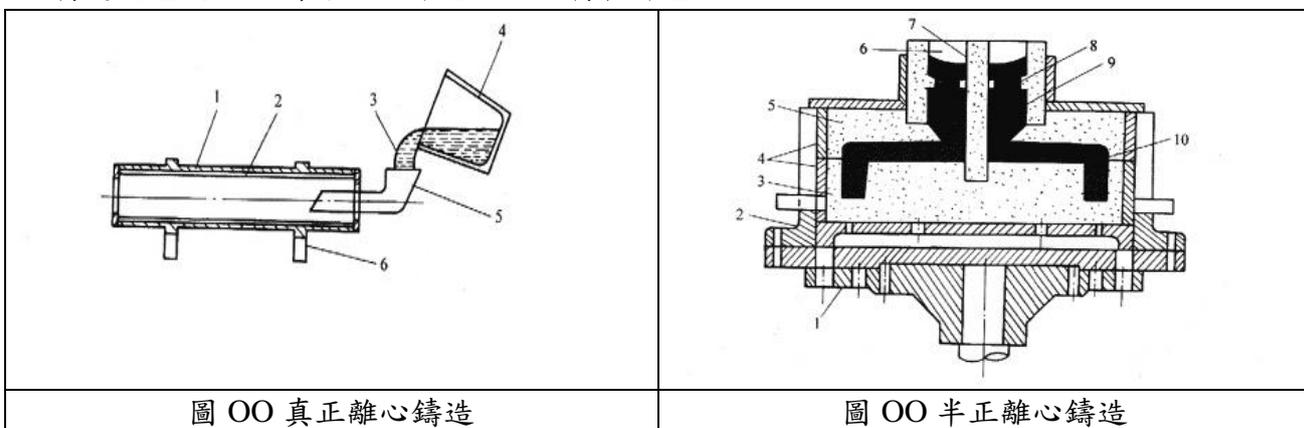
(1)工作重點：(請務必於查核項目後註明執行單位，以利瞭解聯盟分工)

工作項目	推動作法	權重 (%)	查核項目(執行單位)/完成日期
A1.OOOO 機構設計開發	A1. OO 模具設計	8	1.完成 OO 球心模具設計、製作 2.完成 OO 球心工作溫度(OOoC)測試 3.完成 OO 澆鑄技術 4.球心材質：OO 為主 5.球心密度： \geq OO g/cm ³ 6.表面粗糙度：Ra < OOm (AAA 公司/113.05.30)
A2.OOOO 機構設計開發	A2. OO 模具設計	7	1. OO 金屬材質：OO 不鏽鋼 2.澆鑄方式：OO 鑄造 3.澆鑄良率： $>$ OO% 4.澆鑄工作溫度：合乎金屬鑄造溫度 OO $^{\circ}$ C，不至於溶解或產生特性變化 5.球心加工精度： \leq OO mm 6.球心表面粗度檢測：OOmm，Ra <OOum 7.球心 OOO 檢測，瑕疵等級達到 OO 以上 (AAA 公司、BBB 公司/113.05.30)
A3.OO 機構設計開發	A3.OO 機構設計開發	10	1.完成 OO 設計改善結果導入 2. OO 不鏽鋼球閥 尺寸：OO” 工作壓力：OO psi 3.液體壓力測試：符合 API 598 規範，目視無洩漏情形產生 (AAA 公司、CCC 公司/113.05.30)
A4.創新 OO 機構設計開發	A4.創新 OO 機構設計開發	15	1.氣體壓力測試：符合 API 598 規範，常溫 OO kg/cm ² 壓力下，目視無洩漏情形產生 2.壽命測試：開關 15,000 次 ON/OFF 3.力矩(kgf-cm)： \leq OO 4.重量(kg)：17.3 (AAA 公司/113.06.30)
合計		40	

(2)詳細說明：(可以圖示或表格輔助說明)

OO 鑄造屬於特種鑄造，其特點就在於 OO 旋轉的鑄型小，在 OO 成形、凝固而獲得鑄件。根據鑄型 OO 的不同，常用的 OO 鑄造機有立式和臥式兩類。鑄型 OO，鑄型繞水平軸旋轉的稱為 OOOO 鑄造。按照鑄型的 OOOO 方向不同，離心鑄造機分為 OOOOOO 3 種。臥式離心鑄造機主要用於澆鑄 OOOOOO 鑄件，如 OOOOOO，管徑最小 OOOO 毫米，最大可達 OOOOOO 毫米此外 OOOO 機用大口徑 OOOO，各種碳鋼、合金鋼管以及要求內外層有不同成分的雙層材質鋼軋軛。OOOO 鑄造機則主要用以生產各種環形鑄件和較小的非圓形鑄件。

根據離心鑄造的不同形式可對其進行分類。按離心力應用情況的分類法，首先是由美國和德國提出的，美國分為三類，德國則只分為 1、3 兩類。不用砂芯，純粹用旋轉產生的離心力使金屬液緊貼型壁而形成空腔鑄件的方法稱為真正的離心鑄造。作為真正離心鑄造的典型產品，如不同長度的鑄管、不同直徑的缸套。旋轉軸可以處於任意角度，如管於等長件一般用水平旋轉軸；缸套、軸套等短件可使用垂直旋轉軸，其共同特點是鑄件軸線與旋轉軸線重合。半真正離心鑄造。其鑄型形狀仍是軸對稱的，但較上述的管子與缸套等鑄件要複雜得多。中心孔可用砂芯做出。鑄型旋轉速度遠比前者要低，離心力有助於充型與凝固，但不起成形的作用。非真離心鑄造所示，零件形狀可隨意，僅利用離心力增加金屬液凝固時的壓力，鑄型旋轉速度也更低，鑄件中心線也不和旋轉軸線重合。



2. 0000 管理系統開發：

(1)工作重點：(請務必於查核項目後註明執行單位，以利瞭解聯盟分工)

工作項目	推動作法	權重 (%)	查核項目(執行單位)/完成日期
B1.00 資訊整合系統開發	B1.00 資訊整合系統開發	10	1.完成人機介面系統整合開發，包含異常顯示與排除、防呆裝置。產出電路設計圖一份。 2.完成取像模組設計開發，可執行上下兩面 2D 掃瞄取像功能，產出設計圖一份，零件圖一份 3.完成影像瑕疵演算模組，可設定最小瑕疵解析度 00mm，產出演算軟體一份，軟體原始碼一份 (BBB 公司、000 中心/113.08.30)
B2.設備端 00 系統開發	B2.設備端 00 系統開發	15	發電機的規格如下: 發電機形式：00 額定發電容量：00 接線方式：00 工作電壓：00 工作電流：00 極數：00 Pole 工作轉速：00rpm 效率：00% (IM Eff: 00%) 線圈溫度輸出：00 (BBB 公司、CCC 公司、000 中心/113.06.30)
合計		25	

(2)詳細說明：(可以圖示或表格輔助說明)

利用 000 搭配光學鏡頭拍攝待測物，光源經過待測物之折射或反射，將影像透過攝影機之感測器，將光轉換為 000，經過影像卡搭配工業電腦，取得數位化之影像，再儲存在特殊的高速記憶體(Multiported)，又稱之為影像緩衝區(Buffer)。其中，適當光源與隔離，能減少許多不必要的問題，也可提突顯待測物之特徵。000 擷取影像過程中，由於取像的速度快，曝光的時間較短，光源的強度也需要增加，但是在光源無法符合某些狀況之下，就必須利用攝影機本身調整「增益」的功能讓影像能更加清楚；可是相對之下雜訊也會因此增加，所以需要以濾波演算，補償於影像擷取時所造成的影像失真，或者是降低外部干擾所造成之雜訊。線型攝影機掃描系統取像時，其解析度較一般的攝影機高出許多，若是應用於尺寸、外觀或是瑕疵檢測時，會因為解析度較高而讓邊緣的細小的雜訊與毛邊突顯出來，這類的不要的影像會讓待測物本身的外觀特徵

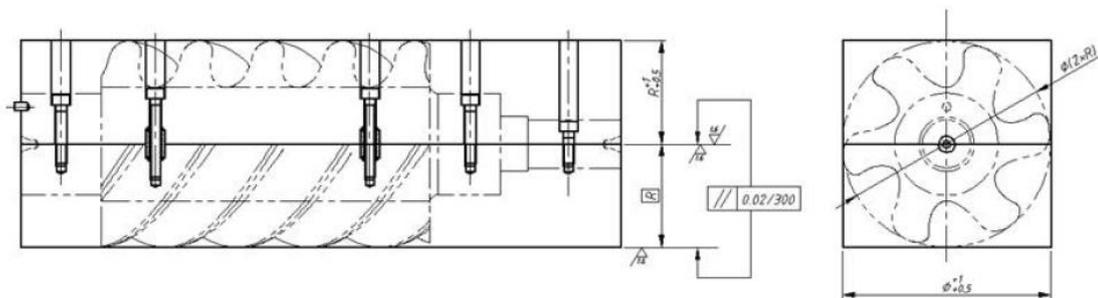
因此改變，讓辨識時造成誤判，所以應用影像加強或是增加其銳利度，強化某些重要的資訊或凸顯影像的瑕疵特徵。影像取出之後，利用影像處理軟體做後續處理，於輸入之影像中辨別出所需之特徵位置；特徵還可以是面積大小、長或寬、直線、圓弧、物件顏色、邊緣位置、待測物之方向或是其他特殊區域等等。經由上一步特徵抓取所得到的特徵資料計算待測物之正確位置或是其他細部資訊，依相關尺寸定義裁切位置並記錄成檔案資料。最後將決策後資訊，如特徵值或數據，加以分類及統計分析，並提供查詢。

本計畫將針對需求之發電機 OOOOOO 進行設計分析，以確保所到的發電機特性在匹配膨脹機之後，可以輸出所需要的 OOOO。但由於 OOOOOO 機之發電機 OOOOOO 存在氣隙，此氣隙在發電機運轉過程中，在交變磁場切割下會產生渦流損，此渦流損會消耗電能，使發電機效率降低，同時亦會 OOOO 發電機線圈溫度提高，使線圈壽命降低。在定頻感應發電機的使用場合中，由於發電機極數是 OO，運轉頻率為 OOHZ，磁場交變頻率(即工作頻率)為 OOHZ。

OOOOOO 為壓縮機之關鍵零組件，具有高精度、高複雜度的尺寸特性，加上對應其生產所需的設備精度等級及專用性，也造就較高的投資金額及生產成本，故一直以來皆以自製件進行規劃，以確保產品品質、交期及技術保密為優先目標。本計劃將以現有 OOOOOO 設計技術為基礎，並納入生產成本優化進行發展；以同步工程手法從零件設計、OOOO 及加工技術方面展開，致力於生產成本低減及生產效率提昇。

OOOOOO 預鑄的精度取決於模具及鑄造方案的設計，評估合宜的鑄造方案，完成模具開發作業程序，並陸續透過試鑄及試加工完成驗證，現行 OOOOOO 預先鑄造技術由於模具設計不良，OOOO 鑄胚往往出現明顯之分模線。本計劃提出一種構想中 OOOOOO 製作的方法，先將切割面作出，再加工軸部及齒形部，實施步驟為：

- 依設計的模仁形狀取 2 角材、需注意下方角材、厚度方向須取準確
- 以 CAD 取出適當的下孔位置；螺旋部加作 DOWEL PIN 型(螺旋部取切割面也要十分小心在意，避免模仁局部薄肉)
- 以螺絲結合後，上橫式 MC 加工中心孔及角度定位 PIN 孔
- 上車床加工成預定的桿麵棍型(車床會比較辛苦)
- 依原來設定的齒型位置加工齒型(利用角度定位 PIN 孔找到旋轉軸原點)
- 分解兩塊，並將螺絲沉頭部熔接填補
- 手工整修熔接部(形狀一定要漂亮)



3. OOOO 系統技術：

(1)工作重點：(請務必於查核項目後註明執行單位，以利瞭解聯盟分工)

工作項目	推動作法	權重 (%)	查核項目(執行單位)/完成日期
C1.無人化 OOOO 自動 進收料開發	C1.無人化 OOOO 自動進收 料開發	8	完成人機介面系統整合開發，包含異常顯示與排除、防呆裝置。產出電路設計圖一份。 (AAA 公司、CCC 公司/113.08.31)
C2. OOOO 瑕疵掃描系 統開發	C2. OOOO 瑕疵 掃描系統開發	8	完成取像模組設計開發，可執行上下兩面 2D 掃 瞄取像功能，產出設計圖一份，零件圖一份。 (BBB 公司、CCC 公司/113.08.31) 完成影像瑕疵演算模組，可設定最小瑕疵解析度 0.5mm，產出演算軟體一份，軟體原始碼一份。 (BBB 公司、CCC 公司/113.10.30)
C3. OOOO 掃描系統開 發	C3. OOOO 掃描 系統開發	9	完成最佳化掃描組改良設計，產出上述電路設計 圖一份。 (BBB 公司、CCC 公司/113.09.30)
C4. OOOO 自動進收料 系統開發	C4. OOOO 自動 進收料系統開發	5	完成人機介面系統功能設計開發，機械異常警 示，產品資料庫，NC 數值定位，直覺式控制介面。 產出電腦程式一套。 (AAA 公司、CCC 公司/113.11.30)
C5.自動堆疊 系統開發	C5.自動堆疊系 統開發	5	完成自動堆疊系統機構設計圖一份，完成自動堆 疊系統設計開發，木料長度 000~000mm、堆 置寬度 000mm、堆疊高度 000mm；電控設計 圖一份，零件圖一份。 (BBB 公司/113.11.30)
合計		35	

(2)詳細說明：(可以圖示或表格輔助說明)

市面上一般的 OOOO 系統通常採用人工搬運方式收料，將 OO 至 OOOO 加工，此作業流程造成人力負擔，而本計畫開發之自動化收料系統透過鏈條帶動並結合感測器之應用，從 OOOO、OOOO 及 OOOO 等作業，一氣呵成，機器運轉快速，

穩定精準。

目前國內之選切設備在 OOOO 的瑕疵判斷上，均以人工方式進行，操作員以目視的方式找出 OOOO、雜色、凹陷、粗糙面，再以 OOOOOOOO 瑕疵兩端作標記，進入選切設備後設備再依標記進行裁切，將廢料排除。然而人工標記方式效率不佳且容易出錯。本計畫將機器視覺導入 OOOO 機械，以線性掃描攝影機 (LineScan Camara) 替代 OOOO 檢查 OOOO 瑕疵，將瑕疵位置標記在 OOOO 影像上，加上裁切條件的輸入，更可以進行裁切最佳化的編排，將掃描 OOOO、影像處理、裁切最佳化，整合在同一設備上，可以免去人工的失誤、提高效率、更能提高取材率。機器視覺於高科技產業如 FPD、IC、PV 等產業已應用多年，唯國內外設備成本仍屬偏高，本計畫將機器視覺導入 OOOO 機械在於 OOOO 瑕疵的要求與高科技產業不同，並非以微小的瑕疵檢查為訴求，反而是在於顏色與結構的瑕疵檢查才是重點；因而技術重點會落在演算決策的判斷法則軟體以及光源的打光技術上。因此，機器視覺的硬體成本也就不需要太高解析度的攝影機，與高科技產業需求相比，可略為降低硬體成本。將所有的數值控制與智慧型資料庫跟機械資料做整合，以更簡化的控制與操作即可完成工作。

主要是應用於橫切分類後收集定長、定寬、定高的木料，將橫切後的木料先進行整列作業，木料整列到設定寬度後進行堆疊，可調整堆疊寬度以適應不同裁切長度的木料，最大堆置高度可達 OOOmm，可設定堆疊錯位距離，使堆疊後木料可以穩定不傾倒，木料堆疊成立方體，方便後續搬運，也可省去人員收料、排料、堆料的動作，可節省人力從 OO 人減到 OO 人。

3.技術引進及委託研究對象背景、能量、合作方式及經費說明：
(如有編列「技術引進及委託研究費」須於本項填列委託單位資訊)

項目	對象/統編	經費(千元)	合作內容	起迄期間
<input type="checkbox"/> 技術或智慧財產權購買費 <input checked="" type="checkbox"/> 委託研究 <input type="checkbox"/> 委託勞務	OOO 中心 /OOO	900 千元	多站式 OOO 系統開發	113 年 04 月 01 日 113 年 11 月 30 日

(1)技術移轉(合作)對象的背景說明

OOO 中心的智慧系統組多年來在機器視覺檢測、運動控制和精密定位的相關領域。

(2)技術移轉(合作)之必要性及對本計畫之重要性及承接能力

基於節省開發人力、縮短開發時程、分散研發風險以及提升 OOO 公司相關技術的開發能力，故將本計畫 OOO 系統中『OOO 系統開發』，委託 OOO 中心智慧系統組研究開發，可藉由此委託研究學習相關技術和經驗。

四、預期效益：(聯盟各家公司如有個別效益，請自行增列表格或內容)

AAA 公司

(一) 量化效益(結案當年，並請於空白處自行填寫提供計算方式)

1.增加產值 <u>24,000</u> 千元(必填)	2.產出新產品或服務共 <u>1</u> 項	3.衍生商品或服務數共 <u>6</u> 項
4.投入研發費用 <u>3,595</u> 千元	5.促成投資額 <u>1,000</u> 千元(必填)	6.降低成本 <u>2,100</u> 千元
7.增加就業人數 <u>2</u> 人	8.成立新公司 <u>0</u> 家	9.發明專利共 <u>0</u> 件
10.新型、新式樣專利共 <u>1</u> 件		

量化效益(結案當年，計算方式說明)	
1.增加產值 <u>24,000</u> 千元	<p>OOO 設備，主要銷售通路，具備製造代工與設備銷售，直接供貨給大廠，現階段全球已有眾多客戶，採用本公司設計、研發與製造的馬達鐵芯及設備，如美國 OOO、義大利 OOO、德國 OOO、臺灣 OOO 等企業的認可及採購，開發後具有市場銷售通路與市場效益，說明如下：</p> <p>(1)計畫完成後之市場效益，每台售價 4,000 千元，結案當年完成 1 台的製作並取得國內外客戶採購與代工需求及訂單 20,000 千元。</p> <p>(2)本設備開發完成與傳統 OOOO 機相較下，產能提升 OOO 倍以上、稼動率提升 >OO%，估計 OOO 設備每台的代工產值，每年可為客戶增加 10,000 千元以上，對金屬 OOOO 產業具有極大的生產效益。</p>
2.產出新產品或服務共 <u>1</u> 項	產出新產品 OOO 設備 1 台。
3.衍生商品或服務數共 <u>3</u> 項	技術的創新與製程的整合及應用，可以衍生 3 項金屬焊接加工製造的產品，包含 OOO、OOO、OOO 等產品的加工。
4.投入研發費用 <u>3,595</u> 千元	投入的研發費 OOO、OOO 共 3,595 千元。
5.促成投資額 <u>1,000</u> 千元	計畫期間投資電磁鋼片 3D 檢測設備、伺服馬達模具與治具的開發費用 1,000 千元。
6.降低成本 <u>2,100</u> 千元	<p>(1)採用 OOO，以 OOhp 馬達空載消耗功率以 OO%計算。更換為三相伺服馬達，在額定功率情況下的運轉效率高達 OO%，相較於一般感應馬達(IE1)僅 75%，可以節省 OO%耗電量，相當於每年節省 OOkW×OO×O 小時×OO 天=OOO 度/年。</p> <p>本案節省電力：OO 度/年。</p> <p>經濟效益：O 千度×O 元/度=OO 仟元/年。</p> <p>減少 CO2 排放量：OO 千度×OOkg/度=OO 公噸/年。</p> <p>(2)良率提升 O%，每年可減少材料耗損 OO (千元)×OO(材料佔比)×OO =OOO 千元。</p> <p>(3)降低成本計算：OO 仟元/年+OO 千元=OO 千元。</p>
7.增加就業人數 <u>3</u> 人	因應數位與智慧製造轉型之需求，預計計畫期間增聘資工、電子、電控背景等專長之人員 3 名。

量化效益(結案當年，計算方式說明)	
8. 新型、新式樣專利 <u>1</u> 件	預計於○○年○○月○○日申請○○○○製程專利，以保護開發之技術。

(二)質化效益

- 技術擴散:**○○○設備開發，技術擴散領域包含電動車馬達、工具機馬達之定子等零組件焊接產業；於產業智能與智慧化轉型製造技術擴散成果有具體成效。
- 提升國際競爭力:**未來持續深耕智能與智慧製造技術，朝向智能與智慧化技術轉型，提升產業製程效率與設備稼動率及精度與穩定性並朝向高效率與低成本方向，完成產品製造，改善傳統工廠面臨之困境跳脫傳統產思維，強化焊接加工產業之國際競爭力。
- 增加產品外銷:**本案開發設備以伺服馬達驅動，其電力應可藉由控制器降低待機時馬達之運轉功率○○%以上的能源消耗，符合綠能科技升級，有助於帶動國內焊接製造產業落實智慧節能管理與提高產品的競爭力及提升國內焊接設備之自製率，增加本公司產品之外銷量。
- 降低製程碳排:**本計畫預期量化指標，能縮短2倍的焊接製程時間、提升機台的稼動率>○○%、生產速度提升○倍以上、疊積率>○○%、每年可節省○○%以上能源的消耗及○○公噸以上的CO₂排放量為目標。
- 提升公司競爭力:**本計畫可提升公司研發能量與生產效率及確保品質與交期，提升公司在客戶端的信任度與滿意度及公司在產業上的競爭力。

BBB 公司

(一)量化效益(結案當年，並請於空白處自行填寫提供計算方式)

1.增加產值 <u>24,000</u> 千元(必填)	2.產出新產品或服務共 <u>1</u> 項	3.衍生商品或服務數共 <u>6</u> 項
4.投入研發費用 <u>3,595</u> 千元	5.促成投資額 <u>1,000</u> 千元(必填)	6.降低成本 <u>2,100</u> 千元
7.增加就業人數 <u>2</u> 人	8.成立新公司 <u>0</u> 家	9.發明專利共 <u>0</u> 件
10.新型、新式樣專利共 <u>2</u> 件		

量化效益(結案當年，計算方式說明)	
1.增加產值 <u>24,000</u> 千元	<p>○○○設備，主要銷售通路，具備製造代工與設備銷售，直接供貨給大廠，現階段全球已有眾多客戶，採用本公司設計、研發與製造的馬達鐵芯及設備，如美國○○○、義大利○○○、德國○○○、臺灣○○○等企業的認可及採購，開發後具有市場銷售通路與市場效益，說明如下：</p> <p>(1)計畫完成後之市場效益，每台售價4,000千元，結案當年完成1台的製作並取得國內外客戶採購與代工需求及訂單20,000千元。</p> <p>(2)本設備開發完成與傳統○○○○機相較下，產能提升○○○倍以上、稼動率提升>○○%，估計○○○設備每台的代工產值，每年可為客戶增加10,000千元以上，對金屬○○○○產業具有極大的生產效益。</p>
2.產出新產品或服務共 <u>1</u> 項	產出新產品○○○設備1台。
3.衍生商品或服務數共 <u>3</u> 項	技術的創新與製程的整合及應用，可以衍生3項金屬焊接加工製造的產品，包含○○○、○○○、○○○等產品的加工。
4.投入研發費用 <u>3,595</u> 千元	投入的研發費○○○、○○○共3,595千元。

量化效益(結案當年，計算方式說明)	
5.促成投資額 <u>1,000</u> 千元	計畫期間投資電磁鋼片 3D 檢測設備、伺服馬達模具與治具的開發費用 1,000 千元。
6.降低成本 <u>2,100</u> 千元	(1)採用 OOO，以 OOhp 馬達空載消耗功率以 OO%計算。更換為三相伺服馬達，在額定功率情況下的運轉效率高達 OO%，相較於一般感應馬達(IE1)僅 75%，可以節省 OO%耗電量，相當於每年節省 OOkW×OO×O 小時×OO 天=OOO 度/年。 本案節省電力：OO 度/年。 經濟效益：O 千度×O 元/度=OO 仟元/年。 減少 CO2 排放量：OO 千度×OOkg/度=OO 公噸/年。 (2)良率提升 O%，每年可減少材料耗損 OO (千元)×OO(材料佔比)×OO =OOO 千元。 (3)降低成本計算：OO 仟元/年+OO 千元=OO 千元。
7.增加就業人數 <u>3</u> 人	因應數位與智慧製造轉型之需求，預計計畫期間增聘資工、電子、電控背景等專長之人員 3 名。
8. 新型、新式樣專利 <u>2</u> 件	預計於○○年○○月○○日申請○○○○製程專利，以保護開發之技術。

(二)質化效益

- 技術擴散:**OOO 設備開發，技術擴散領域包含電動車馬達、工具機馬達之定子等零組件焊接產業；於產業智能與智慧化轉型製造技術擴散成果有具體成效。
- 提升國際競爭力:**未來持續深耕智能與智慧製造技術，朝向智能與智慧化技術轉型，提升產業製程效率與設備稼動率及精度與穩定性並朝向高效率與低成本方向，完成產品製造，改善傳統工廠面臨之困境跳脫傳統產思維，強化焊接加工產業之國際競爭力。
- 增加產品外銷:**本案開發設備以伺服馬達驅動，其電力應可藉由控制器降低待機時馬達之運轉功率 OO%以上的能源消耗，符合綠能科技升級，有助於帶動國內焊接製造產業落實智慧節能管理與提高產品的競爭力及提升國內焊接設備之自製率，增加本公司產品之外銷量。
- 降低製程碳排:**本計畫預期量化指標，能縮短 2 倍的焊接製程時間、提升機台的稼動率 >OO%、生產速度提升 O 倍以上、疊積率 >OO%、每年可節省 OO%以上能源的消耗及 OO 公噸以上的 CO2 排放量為目標。
- 提升公司競爭力:**本計畫可提升公司研發能量與生產效率及確保品質與交期，提升公司在客戶端的信任度與滿意度及公司在產業上的競爭力。

CCC 公司

(一)量化效益(結案當年，並請於空白處自行填寫提供計算方式)

1.增加產值 <u>24,000</u> 千元(必填)	2.產出新產品或服務共 <u>1</u> 項	3.衍生商品或服務數共 <u>6</u> 項
4.投入研發費用 <u>3,595</u> 千元	5.促成投資額 <u>1,000</u> 千元(必填)	6.降低成本 <u>2,100</u> 千元
7.增加就業人數 <u>2</u> 人	8.成立新公司 <u>0</u> 家	9.發明專利共 <u>0</u> 件
10.新型、新式樣專利共 <u>1</u> 件		

量化效益(結案當年，計算方式說明)	
1.增加產值 <u>24,000</u> 千元	OOO 設備，主要銷售通路，具備製造代工與設備銷售，直接

量化效益(結案當年，計算方式說明)	
	<p>供貨給大廠，現階段全球已有眾多客戶，採用本公司設計、研發與製造的馬達鐵芯及設備，如美國 000、義大利 000、德國 000、臺灣 000 等企業的認可及採購，開發後具有市場銷售通路與市場效益，說明如下：</p> <p>(1)計畫完成後之市場效益，每台售價 4,000 千元，結案當年完成 1 台的製作並取得國內外客戶採購與代工需求及訂單 20,000 千元。</p> <p>(2)本設備開發完成與傳統 0000 機相較下，產能提升 000 倍以上、稼動率提升 >00%，估計 000 設備每台的代工產值，每年可為客戶增加 10,000 千元以上，對金屬 0000 產業具有極大的生產效益。</p>
2.產出新產品或服務共 <u>1</u> 項	產出新產品 000 設備 1 台。
3.衍生商品或服務數共 <u>3</u> 項	技術的創新與製程的整合及應用，可以衍生 3 項金屬焊接加工製造的產品，包含 000、000、000 等產品的加工。
4.投入研發費用 <u>3,595</u> 千元	投入的研發費 000、000 共 3,595 千元。
5.促成投資額 <u>1,000</u> 千元	計畫期間投資電磁鋼片 3D 檢測設備、伺服馬達模具與治具的開發費用 1,000 千元。
6.降低成本 <u>2,100</u> 千元	<p>(1)採用 000，以 00hp 馬達空載消耗功率以 00%計算。更換為三相伺服馬達，在額定功率情況下的運轉效率高達 00%，相較於一般感應馬達(IE1)僅 75%，可以節省 00%耗電量，相當於每年節省 00kW×00×0 小時×00 天=000 度/年。</p> <p>本案節省電力：00 度/年。</p> <p>經濟效益：0 千度×0 元/度=00 仟元/年。</p> <p>減少 CO2 排放量：00 千度×00kg/度=00 公噸/年。</p> <p>(2)良率提升 0%，每年可減少材料耗損 00 (千元)×00(材料佔比)×00 =000 千元。</p> <p>(3)降低成本計算：00 仟元/年+00 千元=00 千元。</p>
7.增加就業人數 <u>3</u> 人	因應數位與智慧製造轉型之需求，預計計畫期間增聘資工、電子、電控背景等專長之人員 3 名。
8. 新型、新式樣專利 <u>1</u> 件	預計於 00 年 00 月 00 日申請 0000 製程專利，以保護開發之技術。

(二)質化效益

- 技術擴散:**000 設備開發，技術擴散領域包含電動車馬達、工具機馬達之定子等零組件焊接產業；於產業智能與智慧化轉型製造技術擴散成果有具體成效。
- 提升國際競爭力:**未來持續深耕智能與智慧製造技術，朝向智能與智慧化技術轉型，提升產業製程效率與設備稼動率及精度與穩定性並朝向高效率與低成本方向，完成產品製造，改善傳統工廠面臨之困境跳脫傳統產思維，強化焊接加工產業之國際競爭力。
- 增加產品外銷:**本案開發設備以伺服馬達驅動，其電力應可藉由控制器降低待機時馬達之運轉功率 00%以上的能源消耗，符合綠能科技升級，有助於帶動國內焊接製造產業落實智慧

節能管理與提高產品的競爭力及提升國內焊接設備之自製率，增加本公司產品之外銷量。

4. **降低製程碳排:**本計畫預期量化指標，能縮短 2 倍的焊接製程時間、提升機台的稼動率 > 00%、生產速度提升 0 倍以上、疊積率 > 00%、每年可節省 00% 以上能源的消耗及 00 公噸以上的 CO2 排放量為目標。
5. **提升公司競爭力:**本計畫可提升公司研發能量與生產效率及確保品質與交期，提升公司在客戶端的信任度與滿意度及公司在產業上的競爭力。

參、投入人力規劃與經費需求(聯盟各家公司均應分別填列)

一、投入人力規劃

(一)AAA 公司

姓名/職稱	專長/經歷	工作內容	投入人月
張 OO/總經理		A1,A2	4
張 OO/經理		A1,A2,B2	9
熊 OO/工程師		A1,A2,B2	9
(可自行增列)			

(二)BBB 公司

姓名/職稱	專長/經歷	工作內容	投入人月
王 OO/工程師		A2,C3	6
江 OO/工程師		A2,C3	6
林 OO/工程師		A1,A2,B2	7
(可自行增列)			

(三)CCC 公司

姓名/職稱	專長/經歷	工作內容	投入人月
傅 OO/經理		A1,A2,B2	7
王 OO/工程師		A1,A2,B2	7
江 OO/技術員		A2,B2,C3	7
(可自行增列)			

二、經費需求總表

研發總經費預算表(聯盟合計總經費)

金額單位：千元

會計科目		政府補助款	公司自籌款	合計	各科目比例%
1. 人事費	研發人員	2,500	3,000	5,500	
	顧問				
	小計	2,500	3,000	5,500	
2. 消耗性器材及原材料費		1,200	1,440	2,640	
3. 研發設備使用費					
4. 研發設備維護費					
5. 技術引進及委託研究費	(1) 技術或智慧財產權購買費				
	(2) 委託研究費	500	600	1,100	
	(3) 委託勞務費	1,000	1,200	2,200	
	小計	1,500	1,800	3,300	
6. 專利申請費		500	600	1,100	
7. 國內差旅費					
合計		5,700	6,840	12,540	
百分比		45%	55%	100%	

註：申請階段僅須提供總預算表，如個案獲補助後，須再另針對各科目細項進行填寫，以利核銷。

AAA 公司經費預算表

金額單位：千元

會計科目		政府補助款	公司自籌款	合計	各科目比例%
1. 人事費	研發人員	1,500	1,800	4,400	
	顧問				
	小計	1,500	1,800	4,400	
2. 消耗性器材及原材料費		400	480	880	
3. 研發設備使用費					
4. 研發設備維護費					
5. 技術引進及委託研究費	(1) 技術或智慧財產權購買費				
	(2) 委託研究費	200	240	1,100	
	(3) 委託勞務費				
	小計				
6. 專利申請費		200	240	440	
7. 國內差旅費					
合計		2,300	2,760	5,060	
百分比		45%	55%	100%	

註：申請階段僅須提供總預算表，如個案獲補助後，須再另針對各科目細項進行填寫，以利核銷。

BBB 公司經費預算表

金額單位：千元

會計科目		政府補助款	公司自籌款	合計	各科目比例%
1. 人事費	研發人員	500	600	1,100	
	顧問				
	小計	500	600	1,100	
2.消耗性器材及原材料費		400	480	880	
3.研發設備使用費					
4.研發設備維護費					
5. 技術 引進 及委 託研 究費	(1)技術或智慧財產權購買費				
	(2)委託研究費	150	180	330	
	(3)委託勞務費	500	600	1,100	
	小計				
6.專利申請費		150	180	330	
7.國內差旅費					
合 計		1,700	2,040	3,740	
百 分 比		45%	55%	100%	

註：申請階段僅須提供總預算表，如個案獲補助後，須再另針對各科目細項進行填寫，以利核銷。

CCC 公司經費預算表

金額單位：千元

會計科目		政府補助款	公司自籌款	合計	各科目比例%
1. 人事費	研發人員	500	600	1,100	
	顧問				
	小計	500	600	1,100	
2.消耗性器材及原材料費		400	480	880	
3.研發設備使用費					
4.研發設備維護費					
5. 技術 引進 及委 託研 究費	(1)技術或智慧財產權購買費				
	(2)委託研究費	150	180	330	
	(3)委託勞務費	500	600	1,100	
	小計				
6.專利申請費		150	180	330	
7.國內差旅費					
合 計		1,700	2,040	3,740	
百 分 比		45%	55%	100%	

註：申請階段僅須提供總預算表，如個案獲補助後，須再另針對各科目細項進行填寫，以利核銷。

附件二、聲明書公職人員利益衝突迴避法第 14 條第 2 項公職人員及關係人身分關係揭露表(事前揭露)

公職人員利益衝突迴避法第 14 條第 2 項
公職人員及關係人身分關係揭露表

【A.事前揭露】：本表由公職人員或關係人填寫

(公職人員或其關係人與公職人員服務之機關團體或受其監督之機關團體為補助或交易行為前，應主動於申請或投標文件內據實表明其身分關係)

※交易或補助對象屬公職人員或關係人者，請填寫表 1 及表 2 並於下方用印。非屬公職人員或關係人者，不須填寫表 1 及表 2，但仍須於下方用印。

表 1：

參與交易或補助案件名稱：	案號：	(無案號者免填)
本案補助或交易對象係公職人員或其關係人：		
<input type="checkbox"/> 公職人員 (勾選此項者，無需填寫表 2)		
姓名：_____ 服務機關團體：_____ 職稱：_____		
<input type="checkbox"/> 公職人員之關係人 (勾選此項者，請繼續填寫表 2)		

表 2：

公職人員：		
姓名：_____ 服務機關團體：_____ 職稱：_____		
關係人 (屬自然人者)：姓名_____		
關係人 (屬營利事業、非營利之法人或非法人團體)：		
名稱_____ 統一編號_____ 代表人或管理人姓名_____		
關係人與公職人員間係第 3 條第 1 項各款之關係		
<input type="checkbox"/> 第 1 款	公職人員之配偶或共同生活之家屬	
<input type="checkbox"/> 第 2 款	公職人員之二親等以內親屬	稱謂：
<input type="checkbox"/> 第 3 款	公職人員或其配偶信託財產之受託人	受託人名稱：
<input type="checkbox"/> 第 4 款 (請填寫 abc 欄位)	a.請勾選關係人係屬下列何者： <input type="checkbox"/> 營利事業 <input type="checkbox"/> 非營利法人 <input type="checkbox"/> 非法人團體	b.請勾選係以下何者擔任職務： <input type="checkbox"/> 公職人員本人 <input type="checkbox"/> 公職人員之配偶或共同生活之家屬。姓名：_____ <input type="checkbox"/> 公職人員二親等以內親屬。 親屬稱謂：_____(填寫親屬稱謂 例如：兒媳、女婿、兄嫂、弟媳、連襟、妯娌) 姓名：_____
		c.請勾選擔任職務名稱： <input type="checkbox"/> 負責人 <input type="checkbox"/> 董事 <input type="checkbox"/> 獨立董事 <input type="checkbox"/> 監察人 <input type="checkbox"/> 經理人 <input type="checkbox"/> 相類似職務：_____
<input type="checkbox"/> 第 5 款	經公職人員進用之機要人員	機要人員之服務機關：_____ 職稱：_____
<input type="checkbox"/> 第 6 款	各級民意代表之助理	助理之服務機關：_____ 職稱：_____

填表人簽名或蓋章：

備註：

填表日期： 113 年 3 月 1 日

此致機關：經濟部產業發展署

--

公司印鑑

--

代表人印鑑

※填表說明：

- 1.請先填寫表 1，選擇補助或交易對象係公職人員或關係人。
- 2.補助或交易對象係公職人員者，無須填表 2；補助或交易對象為公職人員之關係人者，則須填寫表 2。
- 3.表 2 請填寫公職人員及關係人之基本資料，並選擇填寫關係人與公職人員間屬第 3 條第 1 項各款之關係。
- 4.有其他記載事項請填於備註。
- 5.請填寫參與交易或補助案件名稱，填表人即公職人員或關係人請於簽名欄位簽名或蓋章，並填寫填表日期。

※相關法條：

公職人員利益衝突迴避法

第 2 條

本法所稱公職人員，其範圍如下：

- 一、總統、副總統。
 - 二、各級政府機關（構）、公營事業總、分支機構之首長、副首長、幕僚長、副幕僚長與該等職務之人。
 - 三、政務人員。
 - 四、各級公立學校、軍警院校、矯正學校校長、副校長；其設有附屬機構者，該機構之首長、副首長。
 - 五、各級民意機關之民意代表。
 - 六、代表政府或公股出任其出資、捐助之私法人之董事、監察人與該等職務之人。
 - 七、公法人之董事、監察人、首長、執行長與該等職務之人。
 - 八、政府捐助之財團法人之董事長、執行長、秘書長與該等職務之人。
 - 九、法官、檢察官、戰時軍法官、行政執行官、司法事務官及檢察事務官。
 - 十、各級軍事機關（構）及部隊上校編階以上之主官、副主官。
 - 十一、其他各級政府機關（構）、公營事業機構、各級公立學校、軍警院校、矯正學校及附屬機構辦理工務、建築管理、城鄉計畫、政風、會計、審計、採購業務之主管人員。
 - 十二、其他職務性質特殊，經行政院會同主管府、院核定適用本法之人員。
- 依法代理執行前項公職人員職務之人員，於執行該職務期間亦屬本法之公職人員。

第 3 條

本法所定公職人員之關係人，其範圍如下：

- 一、公職人員之配偶或共同生活之家屬。
 - 二、公職人員之二親等以內親屬。
 - 三、公職人員或其配偶信託財產之受託人。但依法辦理強制信託時，不在此限。
 - 四、公職人員、第一款與第二款所列人員擔任負責人、董事、獨立董事、監察人、經理人或相類似職務之營利事業、非營利之法人及非法人團體。但屬政府或公股指派、遴聘代表或由政府聘任者，不包括之。
 - 五、經公職人員進用之機要人員。
 - 六、各級民意代表之助理。
- 前項第六款所稱之助理指各級民意代表之公費助理、其加入助理工會之助理及其他受其指揮監督之助理。

第 14 條

公職人員或其關係人，不得與公職人員服務或受其監督之機關團體為補助、買賣、租賃、承攬或其他具有對價之交易行為。但有下列情形之一者，不在此限：

- 一、依政府採購法以公告程序或同法第一百零五條辦理之採購。
- 二、依法令規定經由公平競爭方式，以公告程序辦理之採購、標售、標租或招標設定用益物權。
- 三、基於法定身分依法令規定申請之補助；或對公職人員之關係人依法令規定以公開公平方式辦理之補助，或禁止其補助反不利於公共利益且經補助法令主管機關核定同意之補助。
- 四、交易標的為公職人員服務或受其監督之機關團體所提供，並以公定價格交易。
- 五、公營事業機構執行國家建設、公共政策或為公益用途申請承租、承購、委託經營、改良利用國有非公用不動產。
- 六、一定金額以下之補助及交易。

公職人員或其關係人與公職人員服務之機關團體或受其監督之機關團體為前項但書第一款至第三款補助或交易行為前，應主動於申請或投標文件內據實表明其身分關係；於補助或交易行為成立後，該機關團體應連同其身分關係主動公開之。但屬前項但書第三款基於法定身分依法令規定申請之補助者，不在此限。

前項公開應利用電信網路或其他方式供公眾線上查詢。

第一項但書第六款之一定金額，由行政院會同監察院定之。

第 18 條

違反第十四條第一項規定者，依下列規定處罰：

- 一、交易或補助金額未達新臺幣十萬元者，處新臺幣一萬元以上五萬元以下罰鍰。
 - 二、交易或補助金額新臺幣十萬元以上未達一百萬元者，處新臺幣六萬元以上五十萬元以下罰鍰。
 - 三、交易或補助金額新臺幣一百萬元以上未達一千萬元者，處新臺幣六十萬元以上五百萬元以下罰鍰。
 - 四、交易或補助金額新臺幣一千萬元以上者，處新臺幣六百萬元以上該交易金額以下罰鍰。
- 前項交易金額依契約所明定或可得確定之價格定之。但結算後之金額高於該價格者，依結算金額。
- 違反第十四條第二項規定者，處新臺幣五萬元以上五十萬元以下罰鍰，並得按次處罰。