

台灣電力股份有限公司配電級電纜接頭 承製能力審查說明書

中華民國 98 年 08 月 06 日公布
中華民國 104 年 01 月 17 日修訂
中華民國 104 年 09 月 03 日修訂
中華民國 112 年 10 月 20 日修訂

一、前言：

為辦理本公司配電級電纜接頭之廠商承製能力審查作業，特訂定「台灣電力股份有限公司配電級電纜接頭承製能力審查說明書」（以下簡稱「本說明書」）。凡欲申請本說明書第二點所列器材承製能力證明之廠商，均須依據本說明書之規定辦理。

二、器材名稱及材料標準規範：

- (一)預鑄型高壓電纜接頭及配件A008（最新版次）。
- (二)低壓電纜接頭A047（最新版次）。
- (三)預張式高壓電纜終端接頭E056（最新版次）。

三、依據：

- (一)本公司年度電力設備器材選擇性招標(建立合格廠商名單)公告文。
- (二)本說明書第二點所列器材之材料標準規範(以下簡稱「材規」)。
- (三)本公司電力設備器材廠商承製能力審查作業及合格廠商管理要點。
- (四)本公司電力設備器材定型試驗施行及審查作業要點。
- (五)本公司受理試驗機構辦理電力設備器材定型試驗須知。
- (六)本公司電力設備器材複評作業要點。

四、廠商須為製造「配電級電纜接頭」之國內或國外廠商，須在國內或在其所在國依法設立登記之工廠，並應具備資格文件：

- (一)申請審查廠商須有公司、工廠登記證明文件。國內廠商之公司登記證明文件如公司登記或商業登記證明文件，工廠登記證明文件之產業類別須包含「工業用橡膠製品製造業」。國外廠商須有該國政府機關或其授權機構核發之合法登記或設立之公司、工廠證明文件。
- (二)國內廠商與國外廠商若有技術合作，則其技術合作之國外廠商須具備與申請器材相同電壓等級或以上之產銷實績。
- (三)國外廠商須擁有獨立自主技術研發及生產製造之能力，不可與他廠技術

合作須具備與申請器材相同電壓等級或以上之產銷實績。

(四)申請廠商須具備足以製造及試驗申請審查器材規格之相關製造及檢驗設備。

(五)申請審查廠商須建立 ISO 9001 品質管理制度，取得國際認證論壇(IAF)認可之認證機構核發證明文件，該品質管理證明文件之認可範圍須包含與申請審查器材類別相關。認證機構若屬國外者，除檢送英文版證明文件外，應併附翻譯成繁體中文版證明文件。

五、承製能力審查小組分工原則：

本公司承製能力審查小組分工依本公司「電力設備器材廠商承製能力審查作業及合格廠商管理要點」辦理。

六、廠商申請承製能力審查方式應依下述二階段進行，廠商須參照申請之器材材規規定之特性規格及定型試驗等要求提出承製能力審查送審資料供本公司審查，以確認所製造之器材符合本公司使用需求且各項試驗方法符合材規規定。經本公司有關單位(材料處、配電處、綜合研究所及其他單相關單位)組成之承製能力審查小組依本公司「電力設備器材廠商承製能力審查作業及合格廠商管理要點」規定辦理審查，通過審查後始辦理承製能力審查作業(第二階段)。

(一)承製能力審查作業(第一階段)：

1、廠商於申請承製能力審查時，須具文檢附下列資料 1 式 3 份予本公司審查。

(1)廠商應具備之資格證明文件(本說明書第四點)。

(2)設計圖面、技術資料與樣品(依本說明書第二點所列器材材規規定)。

(3)廠內試驗報告(包含材規規定之定型試驗項目及電氣試驗接線詳圖)、中文施工說明書。

(4)主要零組件之廠牌、型號、產地、供應商清單(如附件 1~3)及檢驗報告。

(5)品質手冊(包含進料品管程序書與標準、進料檢驗報告與材質分析、品管組織與職責以及不合格品之矯正與預防措施)。

(6)製造、試驗進度表及自主檢查文件與標準。

(7)廠商之製造設備及檢驗設備清單，檢驗設備須具備當地相關認證體系認可之 TAF、IAF 認可實驗室校驗合格證明文件，且須在有效期間內，若檢驗設備無認可實驗室可校驗者，則可採用本公司同意之追溯比對方式確認；設備如為租賃方式，應於設備清單上註明，有關製造與檢驗所需之設備以自有為原則，如非自有者，除另有規定外需提供租賃契約並訂有於租賃期間專屬使用之權利。

(8)廠房及生產線配置圖。

(9)主要零組件供應商合作承諾書及相關證明文件影本(公司、工廠登記)。

(10)國外廠商承製之器材須包含原產地證明文件(參照「進口貨物原產地認定標準」認定)。

(11)定型試驗執行規劃書(內容如下)：

廠商應就本說明書六、(二)承製能力審查作業(第二階段)辦理事項提出執行規劃書，說明相關執行方式及提供相關文件。其中有關產製能力查證、製造組裝能力查證、樣品製造查證、定型試驗等，廠商可委託本公司承製能力審查小組辦理全部(或部分)見證，亦可規劃委託符合本公司「受理試驗機構辦理電力設備器材定型試驗須知」之第三方(以下同)辦理查證、見證、監督試驗或執行試驗。委託本公司承製能力審查小組見證者須經本公司同意且不辦理國外廠商之見證作業。

2、承製能力審查作業(第一階段)資料審查遇有不符合要求時，由材料處以書面通知廠商限期提出改善或補正資料，廠商於限期內如未配合提出改善、補正資料或申請展延，經通知改善仍未改善者，本公司將逕行取消該次申請作業。

(二)承製能力審查作業(第二階段)：

依本公司審查認可之「定型試驗執行規劃書」辦理，惟第三方辦理查證、見證、監督試驗或執行試驗時，本公司承製能力審查小組得會同見證。

1、產製能力查證：

(1)核對廠商資格證明文件及品質管理制度認證文件正本。

(2)查證廠商製造設備及檢驗設備，核對相關檢驗設備校驗紀錄是否符合規定及有效期內。

2、製造能力查證：

組件可委由零組件供應商製造，惟須以模具生產製造之零組件，模具須由申請廠商提供，所有組件必須在申請廠商工廠組裝為成品。

3、樣品製造查證：

(1)廠商須依據其所提送經本公司審查之圖面與製造進度表，於其廠內製造試驗樣品，並依該廠商品質管理制度辦理製程自主檢查。

(2)試驗樣品製造數量應依材規備妥足夠數量供現場進行定型試驗。

(3)製程中如製造進度變更，廠商須書面通知本公司材料處或第三方。

4、定型試驗：

(1)本說明書第二點所列器材之定型試驗項目、試驗順序及標準，悉依本公司材規及相關標準辦理。

(2)定型試驗樣品及數量依材規辦理且定型試驗完成後樣品不得整修當作新品交貨，廠商至少應妥善保存 8 年，本公司日後將不定時查證。

(3)有關低壓電纜接頭 A047 定型試驗補充規定如下：

A. 水中浸泡試驗「常溫」之定義引用 CNS2395 規定為 $20\pm 15^{\circ}\text{C}$ 。

B. 吸水率試驗 90°C 之允許公差參考 ASTM-D471 規定為 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。

C. 硬度試驗參考 CNS K6346 硫化或熱塑性橡膠硬度試驗法執行。

D. 介電強度試驗之試片數量為 1mm 厚 3 片，每試片量測 3 點，並取其平均厚度值，再換算介電強度，其中任一試片不合格即判定試驗不合格。

(三)廠商應於承製能力審查作業(第二階段)完成後，具文檢附「承製能力審查作業(第二階段)報告」送本公司審查，其內容至少應涵蓋下列資料：

1、產製能力(含廠商應備文件、製造/檢驗設備清單及校驗報告)。

2、設計圖面。

3、品質管制文件。

4、製造組裝能力(含製造過程及程序)。

5、樣品製造(含抽樣紀錄)。

6、第三方出具或由本公司見證簽署之正式定型試驗報告。

7、第三方相關認證文件。

(四)廠商提送之「承製能力審查作業(第二階段)報告」，經本公司承製能力審查小組辦理書面審查，審查結果如符合本公司器材規範及相關規定，本公司將具函證明其具有製造本項器材之承製能力；如有不符規定者，將由材料處書面通知廠商澄清改善。

(五)定型試驗不合格之判定及處理方式：詳本公司「電力設備器材廠商承製能力審查作業及合格廠商管理要點」。

七、其他說明

(一)預鑄型高壓電纜接頭及配件 A008 與預張式高壓電纜終端接頭 E056 等二類器材，廠商可依電壓等級分別個案提出承製能力審查申請；低壓電纜接頭 A047 類器材，廠商可依器材種類分別個案提出承製能力審查申請。申請承製能力審查或承製能力審查進行時如器材規範有改版，其相關規定均以最新版規範為準，並於承製能力審查合格後核發新版合格資格文件，同時取得前版承製能力資格。

(二)經本公司承製能力審查合格之器材，本說明書第六、(一)1、(4)點所列主要零組件之型號、規格、供應商等均不得任意變更，若要增列或變更須提出申請並經本公司審查認可，必要時本公司得要求重新辦理(或補做)定型試驗，未主動函知者，本公司得逕取消其承製能力資格。

(三)本說明書僅供廠商申請承製能力審查之用，經本公司承製能力審查合格之廠商僅表示其具有製造該項設備器材之能力，本公司今後採購本項器材時，其貨品規格與驗收之試驗項目等，另依本公司採購規範辦理。

(四)有關本公司承製能力審查小組於執行相關作業時，悉照本公司「現場評鑑及中間檢查人員差旅相關注意事項」辦理。

(五)為便於儲存及日後應用，請廠商於個案承製能力審查或後續增列審查完成後，將承製能力審查報告依目錄次序掃描製成電子檔及申請承製能力審查時，送審之各項資料燒錄於光碟送承製能力審查小組存查，電子檔案格式建議使用通用規格，如 PDF、TIF、JPG，並於本公司材料供應鏈系統(SCM)上傳檔案。

(六)經審查合格廠商須於合格證明效期內，依本公司「電力設備器材複評作

業要點」規定辦理複評，否則須重新辦理審查。國外廠商得經本公司審查認可之第三方作成書面複評報告後，送交本公司以書面審查並召開複評會議審查，書面複評報告內容依本公司「電力設備器材複評作業要點」規定製作。

(七)費用：研製各類器材所須任何製造、試驗及其他費用均由廠商自行負擔。

(八)申請廠商對於本公司承製能力審查小組應給予執行承製能力審查作業上必要之協助。

(九)廠商所送之文件資料、試驗報告等除附原件外，皆應翻譯成繁體中文。

(十)本說明書未盡事宜，悉依本公司「電力設備器材廠商承製能力審查作業及合格廠商管理要點」之規定辦理。

八、附件

(一)附件 1 「預鑄型高壓電纜接頭及配件 A008 主要零組件供應商清單」。

(二)附件 2 「低壓電纜接頭 A047 主要零組件供應商清單」。

(三)附件 3 「預張式高壓電纜終端接頭 E056 主要零組件供應商清單」。

XX 股份有限公司
 預鑄型高壓電纜接頭及配件 A008(材規版次)
 主要零組件供應商清單

一、終端接頭(屋外型)

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	絕緣套子(含應力錐)		
4	壓接套管或壓接端子		
5	防水帽		
6	絕緣膠膏帶		
7	電纜用塑膠帶		

二、終端接頭(屋內型)

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	絕緣套子(含應力錐)		
4	壓接套管或壓接端子		
5	絕緣膠膏帶		
6	電纜用塑膠帶		

三、直線接頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	壓接套管		

XX 股份有限公司
預鑄型高壓電纜接頭及配件 A008(材規版次)
主要零組件供應商清單

四、200A 負載可切肘型端頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	消弧插入棒		
4	壓接端子(附螺牙)		

五、200A 負載可切套管插頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		

六、200A 負載可切雙通套管插頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		

XX 股份有限公司
預鑄型高壓電纜接頭及配件 A008(材規版次)
主要零組件供應商清單

七、200A 負載可切雙通插頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		

八、200A 負載可切隔離插頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		

九、200A 負載可切插頭封套

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		

XX 股份有限公司
預鑄型高壓電纜接頭及配件 A008(材規版次)
主要零組件供應商清單

十、200A 負載可切接地肘型端頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	消弧插入棒		

十一、200A 負載可切插頭試棒

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	金屬棒		

十二、200A 負載可切分歧插頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	接地端子		

XX 股份有限公司
 預鑄型高壓電纜接頭及配件 A008(材規版次)
 主要零組件供應商清單

十三、200A 負載不可切肘型端頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	插入銅棒		
4	壓接端子(附螺牙)		

十四、200A 負載不可切套管插頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		

十五、200A 負載不可切隔離插頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		

XX 股份有限公司
 預鑄型高壓電纜接頭及配件 A008(材規版次)
 主要零組件供應商清單

十六、200A 負載不可切插頭封套

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		

十七、600A 負載不可切肘型端頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	絕緣插頭		
4	絕緣插頭封蓋		
5	壓接端子(無螺牙)		
6	接頭轉換器		

十八、600A 負載不可切隔離插頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	雙頭螺栓(銅鍍錫)		

XX 股份有限公司
 預鑄型高壓電纜接頭及配件 A008(材規版次)
 主要零組件供應商清單

十九、600A 負載不可切插頭封套

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		

二十、600A 負載不可切連接用插頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	雙頭螺栓(銅鍍錫)		

二十一、600A 負載可切轉換插頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	雙頭螺栓(銅鍍錫)		

XX 股份有限公司
 預鑄型高壓電纜接頭及配件 A008(材規版次)
 主要零組件供應商清單

二十二、 600A 負載不可切三路連接端頭組及四路連接端頭組

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		
3	絕緣插頭(僅三路組)		
4	雙頭螺栓(銅鍍錫)		
5	接頭轉換器		
6	壓接端子(無螺牙)		
7	負載可切轉換插頭		
8	連接用插頭		

二十三、 肘型端頭避雷器

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		

二十四、 套管插頭避雷器

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	絕緣層(EPDM)		
2	半導體層(EPDM)		

XX 股份有限公司
低壓電纜接頭 A047(材規版次)
主要零組件供應商清單

一、預張式直線接頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	預張式套管		
2	自融性防水膠帶		
3	壓接套管		

二、預張式分歧接頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	預張式套管		
2	自融性防水膠帶		
3	電纜用塑膠帶		
4	壓接套管		

三、灌膠式直線接頭、分歧接頭

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	上、下外模主體及封蓋		
2	邊套		
3	樹脂及硬化膠		

XX 股份有限公司
預張式高壓電纜終端接頭 E056(材規版次)
主要零組件供應商清單

項次	零組件/品名	供應商	備註
1	橡皮套管		
2	絕緣體		
3	壓接端子或壓接套管		
4	電纜用絕緣膠膏帶		