

114 年度工研院智慧機械科技中心**工具機、自動化、放電加工技術等相關專利讓與暨專屬授權案**

有鑑於企業在面對市場、技術、產品的激烈競爭時，掌握優質專利可形成強而有力的防護網，並可藉此累積競爭能力，成為企業在國際間競爭的最佳籌碼。財團法人工業技術研究院擬將其所擁有之優質專利，以讓與或專屬授權之方式提供國內廠商，以增加廠商國際競爭力，促進整體產業發展及提升研發成果運用效益。

一、主辦單位：財團法人工業技術研究院（以下簡稱「工研院」）

二、投標廠商資格：

國內依中華民國法令組織登記成立且從事研發、設計、製造或銷售之公司法人。

三、讓與/專屬授權標的：

（一）本案件包含專利 69 案 140 件（以下簡稱：「本案件標的」）。

（二）投標廠商得依實際需求，就「讓與模式」及/或「專屬授權模式」參與投標。惟本案件以「讓與模式」作為「本案件標的」之優先運用方式，若「讓與模式」有流標、廢標或無效投標者，始進行「專屬授權模式」之開標審議等程序；若「讓與模式」及「專屬授權模式」均流標、廢標、無效投標或未通過相關主管機關之核准者，工研院得另洽第三人為專屬授權或讓與等交易行為。

四、公開說明會與領標：

（一）公開說明會將於民國（下同）114 年 7 月 25 日 14 時舉辦。採取線上方式辦理。

（二）公開說明會採電子郵件方式報名。有意報名者，請於 114 年 7 月 24 日 12 時整（含）前發送電子郵件（請於電子郵件主旨上註明「114 年度工研院智慧機械科技中心工具機、自動化、放電加工技術等相關專利讓與暨專屬授權案-公開說明會報名」，並請於電子郵件內文中陳明：公司名稱、公司電話、參與人數、姓名、職稱。）予工研院技術移轉與法律中心（以下簡稱「技轉法律中心」）聯絡人（請詳十二、聯絡方式）進行報名。工研院「技轉法律中心」聯絡人將於 114 年 7 月 24 日 17 時整（含）前發送電子郵件回覆並告知公開說明會會議資訊。

（三）自本案件公告日起至截標日 114 年 8 月 4 日 17 時整（含）止，得洽「技轉法律中心」聯絡人領取標單。

五、投標方法：

（一）本案件採通訊或親送方式投標。投標廠商應按投標單內所列各項目

填寫清楚，加蓋投標廠商公司章及負責人章，連同：

1. (密封)價格封。
2. 押標金。
3. 公司設立證明文件(如營利事業登記證、公司設立核准函、公司登記/變更資料或公司設立登記表影本)。
4. 近兩年財報資料。(如新創公司成立未滿兩年，請檢附成立迄今之財報資料。)
5. 公司基本資料暨運用規劃說明表。
6. 商業營運計畫書一式 7 份。(若投標多案，廠商之商業營運計畫書得僅檢附一式 7 份，惟須於商業營運計畫書中敘明不同之標的運用規劃模式。)(前述全部資料文件等，以下統稱「投標文件」，裝入信封密封之，並在信封上註明「114 年度工研院智慧機械科技中心工具機、自動化、放電加工技術等相關專利讓與暨專屬授權案」，於截標日 114 年 8 月 4 日 17 時整(含)前(以送達收據為憑)掛號寄達或親送至：

31057 新竹縣竹東鎮中興路四段 195 號 51 館 110 室。

工研院技轉法律中心 葉小姐 收。

(二) 廠商若有境外實施需求，請於公司基本資料暨運用規劃表及商業營運計畫書中詳細敘明，並於公司基本資料暨運用規劃表敘明境外實施金額。

(三) 商業營運計畫書內容應包含以下事項：

1. 公司背景／關係企業／合作夥伴簡介(20%)
2. 公司財務狀況(20%)
3. 公司營運／研發能力(20%)
4. 「本案件標的」運用規劃(30%)
5. 國內產業效益(10%)

(如：對於提升技術之貢獻、與工研院研發合作規劃等)

(四) 投標方式：本案件採一案一標，即同一案專利不分開投標／開標。
(「本案件標的」以同一發明為一案。)

(五) 本案件不得共同投標或就同一模式重複投標，但就不同模式(即「讓與模式」或「專屬授權模式」)得分別投標。

(六) 投標後除工研院要求或同意外，投標廠商不得以任何理由撤回或修改其投標單。

(七) 投標廠商於投標時，不得附加任何條件。

六、押標金：

(一) 押標金為總投標金額之 10%，以仟元為最小單位，以下四捨五入。

於決標當日依「八、決標方法」第(六)項約定加價後得標者，應於決標次日起 10 個工作日內補足押標金。若未於期限內補足者，工研院得沒收押標金並取消得標資格（但經工研院同意者，不在此限）。

- (二) 押標金應以匯款、銀行本票或即期支票支付。若以銀行本票或即期支票支付時，請註明受款人為「財團法人工業技術研究院」，並載明禁止背書轉讓。
- (三) 得標廠商之押標金移充簽約保證金；未得標廠商之押標金，於決標後掛號無息寄回投標廠商。

七、有下列情形之一者，應認為無效投標，無效之投標不進入決標程序：

- (一) 投標時間截止後之投標。
- (二) 開標前業已公告停止本案件交易程序。
- (三) 投標廠商共同投標或重複投標，全部投標均為無效。
- (四) 投標單附加任何成交條件者。
- (五) 「投標文件」之記載不符所定程式或其記載之字跡潦草、模糊，致無法辨識者。
- (六) 「投標文件」有所缺漏者。但押標金不足或商業營運計畫書份數不足者，工研院得要求投標廠商補足，若於複審前未能補足者，其投標為無效。
- (七) 投標廠商或其後手曾將工研院之研發成果（包括但不限於科專成果、自有成果、能專成果）轉讓至陸、港、澳地區者；但前述轉讓行為係經經濟部及／或工研院同意者，不在此限。
- (八) 投標廠商曾與工研院簽約，而發生違約情事者。

八、決標方法：

- (一) 本案件以「讓與模式」作為「本案件標的」之優先運用方式，「讓與模式」於流標、廢標或無效投標後，始進行「專屬授權模式」之決標審議等程序；「讓與模式」之決標方式須通過初審（114 年 8 月 11 日）及複審（114 年 8 月 18 日）程序，「專屬授權模式」亦須經初審（114 年 8 月 11 日）及複審（114 年 8 月 18 日）程序，投標廠商於通過初審後，始能進入複審。工研院會另行通知通過初審之投標廠商依通知時間進行複審。
- (二) 得標與否由工研院開標審議委員會會議決定之。
- (三) 初審時，先就投標資格、投標單、押標金、公司設立證明文件、公司基本資料暨運用規劃說明表、近兩年財報資料、商業營運計畫書、價格封等進行形式審查及確認。
- (四) 投標廠商通過初審者，由工研院開標審議委員會會議就商業營運計畫書、價格等進行複審，投標廠商於複審時應蒞會就商業營運計

畫書進行簡報說明及答詢，並應自行備妥簡報電子檔等相關文件。

- (五) 投標廠商若有境外實施需求，除應依「五、投標方法」第(二)點敘明外，並應於複審時報告說明。
- (六) 複審時，工研院開標審議委員會將同時開啟超過及格分之所有投標廠商價格封，將以投標金額最高且高於底價者得標。若有二(含)家以上投標廠商出價且皆無超過底價，則出價金額最高之廠商有一次優先加價機會，若此優先加價仍無超過底價，之後則由超過及格分之所有投標廠商同時議價，議價次數以三次為限，由金額最高且高於底價者得標。若有二(含)家以上超過及格分之投標廠商之投標金額超過底價且相同，得提供該投標廠商議價機會，並以高價者得標。議價次數以三次為限，經三次議價後之投標金額仍相同者，由工研院現場抽籤決定之。(議價時，若非投標廠商負責人出席，須填妥並提供委託代理授權書)
- (七) 開標時將請律師到場監標。
- (八) 開標結果依政府法令相關規定，須向主管機關呈報者，則於主管機關同意後始生效力。
- (九) 工研院將個別通知投標廠商開標結果(不公告得標廠商)。
- (十) 對於「讓與模式」及「專屬授權模式」均流標、廢標或無效投標之「本案件標的」，工研院得逕洽第三人為授權或讓與等交易行為。前述逕洽案件須經工研院審議委員會審查通過，方得簽約。

九、契約事項：

- (一) 得標廠商應於接獲得標通知起 30 個工作日內，與工研院簽訂「讓與契約書」/「專屬授權契約書」。「讓與契約書」/「專屬授權契約書」原則上應具備「九、契約事項」所載之條件；但基於產業運用效益等考量，雙方得於「讓與契約書」/「專屬授權契約書」中另議合法合規之條件，工研院保留與得標廠商簽訂「讓與契約書」/「專屬授權契約書」與否之權利。
- (二) 得標廠商如無正當理由屆期未與工研院簽訂「讓與契約書」/「專屬授權契約書」時，工研院得沒收簽約保證金並取消得標資格(但經工研院同意者，不在此限)；此外，工研院得另洽第三人為專屬授權或讓與等交易行為。前述逕洽案件須經工研院審議委員會審查通過，方得簽約。
- (三) 得標廠商與簽訂「讓與契約書」/「專屬授權契約書」者，須為同一人，否則工研院得沒收簽約保證金並取消得標資格；此外，工研院得另洽第三人為授權或讓與等交易行為。前述逕洽案件須經工研院審議委員會審查通過，方得簽約。
- (四) 遵守政府法令規定：得標廠商就「本案件標的」同意遵守中華民國

相關法令之規定（包括但不限於介入權、境外實施、臺灣地區與大陸地區人民關係條例、國家安全法、貿易法及戰略性高科技貨品出口管制等規定）。前述法令變動時，亦同。

- （五）得標廠商應支付工研院讓與/專屬授權費用，讓與/專屬授權費用應以現金支付，但經工研院事前書面同意，得標廠商得以其股票支付，惟其支付方式、內容及相關細節等均應符合工研院之要求。
- （六）得標廠商簽署「讓與契約書」/「專屬授權契約書」且生效時，本案件簽約保證金移充為之讓與/專屬授權費用。「讓與契約書」經雙方依法簽章報經濟部同意後生效，得標廠商充分了解「本案件標的」之讓與依規定須送相關主管機關核准，且工研院對於經濟部之意見並無影響能力。「專屬授權契約書」自其所載生效日起生效，「授權標的」之授權期間自「專屬授權契約書」生效日起 10 年，惟專利有效期間早於前述期間者，該專利授權期間則以其專利有效期間為準。
- （七）反授權約定：得標廠商同意經濟部及工研院就「本案件標的」，享有永久、無償、全球、非專屬及不可轉讓之使用、實施其全部或部份之權利，若經工研院要求，得標廠商同意配合簽署授權同意書等予經濟部及/或工研院。得標廠商嗣後若將「本案件標的」全部或一部專屬授權或讓與第三人（以下簡稱「後手」）時，並應使「後手」同意本條約定。「後手」再為專屬授權或讓與時亦同。
- （八）得標廠商應就「本案件標的」之一部或全部，容忍於「讓與契約書」/「專屬授權契約書」生效前：
 - 1. 工研院已與第三人簽訂之授權契約中關於工研院之義務；
 - 2. 工研院已承諾第三人未來得取得非專屬授權之權利；
 - 3. 工研院已承諾不會對特定之人及特定產品行使專利權。
- （九）得標廠商同意並承認，「讓與契約書」/「專屬授權契約書」僅為工研院同意讓與/專屬授權「本案件標的」予得標廠商。工研院亦僅依本案件公告日之「本案件標的」現狀讓與/專屬授權得標廠商，工研院不擔保「本案件標的」之已獲證專利不會被撤銷、消滅或其範圍不會變更。工研院亦不擔保「本案件標的」有效性、合用性、商品化、無瑕疵、得向第三人主張權利、不侵害第三人之智慧財產權及可達其他特定目的之可能性，且不擔保得標廠商利用「本案件標的」所製造產品之產品責任。「本案件標的」之未獲證或被撤銷，工研院毋須返還或賠償任何款項予得標廠商。得標廠商或第三人因「本案件標的」發生任何損害時，工研院無須負擔任何責任，包括無須負擔相關侵權與瑕疵擔保責任。「讓與契約書」/「專屬授權契約書」生效後，「本案件標的」之任何舉發、被撤銷或其他糾紛，得標廠

商同意自行負責；工研院亦毋須返還或賠償任何款項予得標廠商。此外，工研院並無提供任何有關「本案件標的」之資料文件予得標廠商，或是對得標廠商提供有關「本案件標的」之諮詢講解或訓練之義務。

(十) 「本案件標的」之讓與/專屬授權登記手續全權由工研院依工研院作業規範辦理，並由得標廠商負擔讓與/專屬授權登記手續所需之一切費用。雙方將互相配合以辦理登記所需之手續。得標廠商應自「讓與契約書」/「專屬授權契約書」生效之日起負擔「本案件標的」之申請維護等相關費用；得標廠商未依規定自行繳費，因而致「本案件標的」發生失效或其他不利益之效果者，概由得標廠商自負其責，工研院毋須為得標廠商之利益繳交專利相關費用或行使任何專利法所規定之權利義務。

(十一) 「本案件標的」有以下情事之一者，得標廠商同意遵守相關之政府法令規定，配合工研院向主管機關（包含但不限於經濟部產業技術司，下同）為一切必要之申請（包括但不限於境外實施之申請等），並應將其檢視該專利運用行為是否可能導致我國核心競爭力之削弱或影響國內研發創新佈局之報告，事前提供工研院，且應依工研院要求提供一切相關之文件。得標廠商應於取得工研院及／或主管機關核准及同意後始得為之：

1. 得標廠商在我國管轄區域（係指台、澎、金、馬，下同）外自行使用、實施者；
2. 得標廠商非專屬授權供非我國研究機構或企業，或在我國管轄區域外製造或使用者；
3. 得標廠商專屬授權供非我國研究機構或企業，或在我國管轄區域外製造或使用者；
4. 得標廠商讓與「本案件標的」之對象非我國研究機構或企業者。

(十二) 得標廠商如有下列各款情事之一時，經濟部或工研院得解除「讓與契約書」/「專屬授權契約書」，並得將「本案件標的」非專屬授權他人實施，或於必要時將「本案件標的」收歸國有：

1. 得標廠商於合理時間內無正當理由未有效運用「本案件標的」，且他人曾於該期間內以合理之商業條件，請求授權仍不能達成協議者。
2. 得標廠商以妨礙環境保護、公共安全或公共衛生之方式實施「本案件標的」者。
3. 為增進國家重大利益者。

有前項情形時，工研院已收取得標廠商之各項費用或金額無須返還，經濟部及／或工研院亦無須負擔損害賠償責任。

- (十三) 得標廠商如將「本案件標的」之全部或一部授權或讓與「後手」時，應依政府相關法令及「讓與契約書」/「專屬授權契約書」約定，取得主管機關及／或工研院同意並將相關授權或讓與對象事前通知工研院，以便工研院向主管機關陳報運用所生之產業效益。
- (十四) 若得標廠商違反「九、契約事項」任一條款或讓與、專屬授權、輾轉讓與或專屬授權「本案件標的」予非專利實施實體（Non-Practicing Entity，以下簡稱「NPE」），或未經工研院及／或經濟部同意之受讓者（以下簡稱「未經同意之受讓者」），造成第三人遭受侵權警告或涉訟時，工研院有權逕行將「本案件標的」非專屬授權予第三人自「讓與契約書」/「專屬授權契約書」生效日起實施，並保有相關之收益，且已收取得標廠商之各項費用或金額無須返還，經濟部及／或工研院亦無須負擔損害賠償責任。得標廠商應將本約定載明於與「後手」之讓與契約，否則即視為得標廠商已將「本案件標的」讓與予「NPE」或「未經同意之受讓者」，工研院得依前述約定行使相關權利。
- (十五) 得標廠商應使所有「後手」遵守「九、契約事項」第七項至第九項、第十一項至第十七項之約定。如「後手」違反前述約定者，視為得標廠商違反前述約定。「後手」再為授權或讓與時，亦同。
- (十六) 基於尊重智慧財產並維護合法授權者之權利，得標廠商欲對第三人就「本案件標的」主張其權利時，應先定合理期間且以合理之商業條件通知該對象請求協商授權事宜。如經前述協商程序仍不能達成協議，而有必要採取法律行動時，應通知工研院並取得書面同意。得標廠商於「讓與契約書」/「專屬授權契約書」生效後對第三人就「本案件標的」以任何方式主張權利時，得標廠商應自行為該行為、進行該程序或訴訟，工研院無參與得標廠商進行該行為、程序或訴訟之義務。
- (十七) 得標廠商重整或聲請或被聲請重整；解散或決議解散或被命令或裁定解散；合併或決議合併；破產或聲請或被聲請宣告破產；主要資產被查封；無法償還債務；有相當事實足證有發生前述情事之虞；或股權結構中增加陸、港、澳投資人，且陸、港、澳投資人持有之股份累計達全部股份百分之十以上（以下簡稱「股權變動」）時，工研院得以書面通知解除「讓與契約書」/「專屬授權契約書」。得標廠商於「股權變動」情事發生後30日內，應以書面通知工研院；工研院僅得於該「股權變動」情事導致「讓與契約書」/「專屬授權契約書」有違反政府法令規定或損及我國整體產業及技術發展之情況下，始得解除「讓與契約書」/「專屬授權

契約書」或以書面另議新約。

- (十八) 得標廠商應盡力進行產品開發等運用「本案件標的」工作，若得標廠商未能舉證於合理期間內有運用「本案件標的」，工研院得以書面解除「讓與契約書」/「專屬授權契約書」或將「本案件標的」非專屬授權第三人實施，且工研院已收取得標廠商之各項費用或金額無須返還，亦無須負擔損害賠償責任。

十、領標方式：

有意投標者，請與工研院技轉法律中心聯絡人（請詳十二、聯絡方式）聯絡，取得投標單。

十一、注意事項：

本案件公告為「讓與契約書」/「專屬授權契約書」之一部分。投標廠商之投標行為，視為已充分閱讀、了解並同意本案件公告、「本案件標的」、投標單及相關資訊之內容。各該內容如有不清楚或牴觸者，工研院保留最終之解釋與決定權利。

十二、聯絡方式：

本案件公告相關問題請洽詢：

工研院技轉法律中心 葉小姐。

電話：(03) 591-3751，傳真：(03) 582-0466。

電子信箱：jlyeh@itri.org.tw。

地址：31057 新竹縣竹東鎮中興路四段 195 號 51 館 110 室。

附件一：本案件標的簡介

(歡迎產業界針對有興趣之標的報名公開說明會了解相關資訊。)

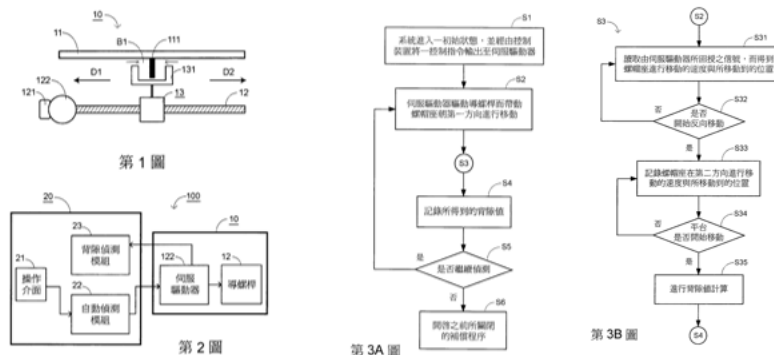
工具機加值軟體 - 特色專利 (1)**專利名稱：背隙自動偵測系統及方法**

- **市場需求：**
工具機加值軟體領域聚焦於**提升加工精度與製程效率**，研發重點涵蓋切削模擬、複材鑽銑製程最佳化與高精度專家系統等技術，**強調結合控制邏輯與智慧分析模組**，以**強化製程判斷與參數調整能力**，奠定智慧工具機基礎。
- **跨產業應用價值：**
本案專利即為誤差診斷技術之延伸應用，**透過驅動行為與感測回饋自動計算背隙值**，有助於提升高速運動的穩定性與精度。此技術除可應用於工具機主軸與平台補償，也具轉置至機械手臂、定位模組與半導體設備等需高精度線性傳動場域之潛力，具備跨產業延伸與模組化整合的應用價值。

P53030033

公告號
TWI576199
US9815161

曾非專屬授權

**工具機加值軟體 - 特色專利 (2)****專利名稱：多軸同動機械之程式轉換模組及程式轉換方法**

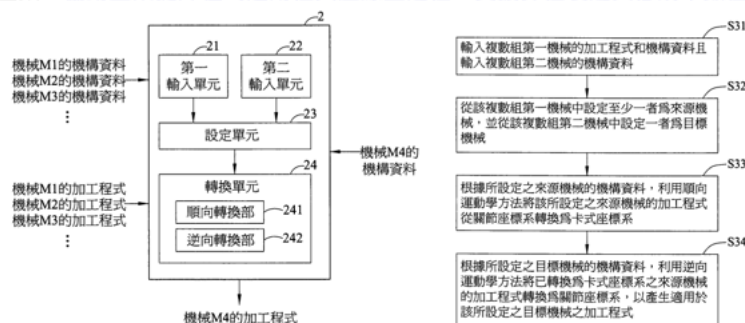
本技術已獲5家廠商導入，並被美國電動車大廠 RIVIAN 專利引用

- **市場需求：**
隨著智慧製造與多機協同加工趨勢興起，工具機產業面臨**程式無法跨機台共用**、CAD/CAM授權成本高、換線調整耗時等挑戰。**市場急需具備程式自動轉換功能的加值軟體**，提升產線彈性、降低人力與軟體依賴，加速工廠導入異構設備之生產整合，強化製程效率與資源再利用。
- **跨產業應用價值：**
本案專利核心效益是「讓昂貴的設備投資效益最大化」，並提供一種能於多軸異構工具機間自動轉換加工程式的模組與方法，**無需重新編寫或仰賴CAD/CAM轉檔**。其技術可廣泛應用於航太、汽車、醫療器材與精密模具等產業，**協助企業提升程式適用性與產線互通性，支援彈性製造與低成本數位轉型**。

P53990038

公告號
TWI427448
US8667475
JP5291727

曾非專屬授權

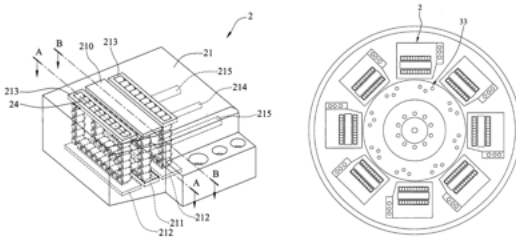


工具機機構設計 - 特色專利

- **市場需求：**
近年來，工具機產業隨著智慧製造與高階加工需求提升，持續朝向高精度、高剛性與複合加工能力發展。為因應市場對大型結構、高速進給與穩定旋轉模組的要求，機構設計技術也逐步導入直驅、消隙與液靜壓等核心模組化技術。
- **跨產業應用價值：**
本類別專利涵蓋工具機發展經歷進給驅動 → 齒輪模組 → 液靜壓模組的技術演進。透過提升加工機各式機構設計以及液靜壓模組的導入，可滿足大型零組件的高精度或超高精度的加工需求，例如微型核能發電廠的高壓力管道、管板、封頭、壓力容器...等。

專利名稱：支撐軸承 P53990075

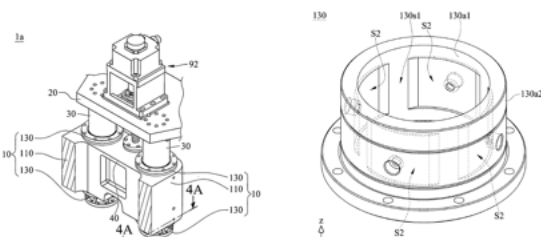
公告號
TWI412424
US8523442



專利名稱：進給模組 P68040005

公告號
TWI593505
EP3156174

曾非專屬授權



自動化技術 - 特色專利

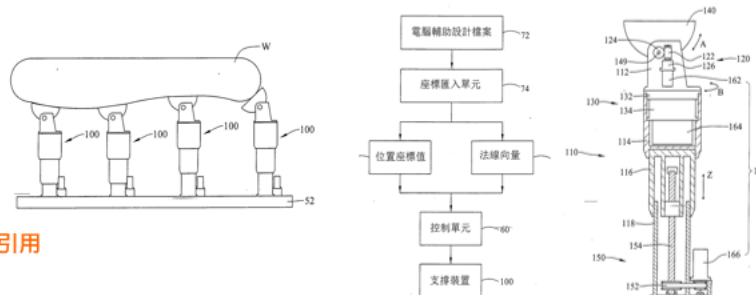
專利名稱：支撐裝置、支撐單元系統及支撐單元控制系統

本技術被全球龍頭 FANUC 專利引用，為自動化領域關鍵技術

- **市場需求：**
隨著智慧製造推動，自動化設備朝向模組化與高彈性設計發展，以因應多變的工件特性與製程環境。設備不僅需具備靈活調整能力，更結合視覺與力覺感測等智慧化技術，提升教導效率與操作精度，帶動自動化應用朝向更高階、複雜的製程挑戰邁進。
- **跨產業應用價值：**
本案專利核心效益是『取代客製化治具』，透過多軸旋轉、高度調整與吸附定位等特性，可靈活因應異形工件與多角度加工需求。其模組化設計與自動調整能力，適用於智慧製造、自走式機器人 (AMR) 與協作機器人等場域，協助提升工站彈性、加快設備部署，並強化人機協作的操作安全與穩定性。

P68040007

公告號
TWI587968
CN106569510
US9776329



CN、TW、US 專利被10件專利引用

曾非專屬授權

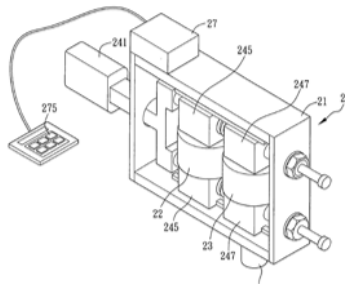
放電加工技術 - 特色專利

- **市場需求：**
AI浪潮席捲，驅動半導體整體產業鏈需求達到高峰。為此，製程中的每一關鍵步驟，從材料到終端測試，均須精益求精，透過智慧化與持續優化，以及導入多樣化的加工技術，達成**效率躍升、降低碳足跡及節約能源**的迫切目標，助力產業升級。
- **跨產業應用價值：**
本類別專利利用放電加工的非接觸特性，**在加工半導體等昂貴或超硬材料時具備獨特優勢，大幅降低珍貴材料的損失。**例如單線晶圓柱放電加工切片，延伸發展**多線晶圓柱放電加工切片技術**，成為半導體領域加工製造的重要環節。

專利名稱：收線裝置 P53960099

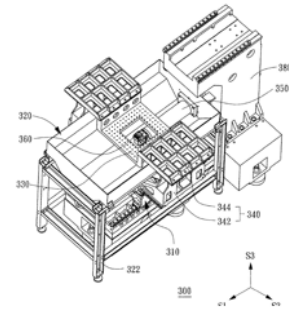
公告號
CN101456093
TWI331943

曾非專屬授權



專利名稱：線切割放電加工機 P53960090

公告號
CN101518845





附件二：專利清單

(一) 工具機加值軟體：31 案 68 件

案次	件次	件編號	專利名稱	國家	狀態	公告號	專利起期	專利迄期	委辦單位	專利權人	授權紀錄
1	1	P53010027CN	用於多軸機械的補償控制方法	中國大陸	獲證	CN103659465	20160309	20321213	經濟部產業技術司	工研院	
	2	P53010027TWC1	用於多軸機械之補償控制方法	中華民國	獲證	TWI504475	20151021	20330110	經濟部產業技術司	工研院	v
2	3	P53020072CN	提供回饋力的方法與裝置以及加工機系統	中國大陸	獲證	CN104750164	20160706	20340126	經濟部產業技術司	工研院	v
	4	P53020072TW	提供回饋力的方法與裝置以及加工機系統	中華民國	獲證	TWI535522	20160601	20331224	經濟部產業技術司	工研院	v
	5	P53020072US	提供回饋力的方法與裝置以及加工機系統	美國	獲證	US10241495	20190326	20370814	經濟部產業技術司	工研院	v
3	6	P53020098TW	工具機之設計方法及設計系統	中華民國	獲證	TWI497242	20150821	20340410	經濟部產業技術司	工研院	v
4	7	P53030033TW	背隙自動偵測系統及方法	中華民國	獲證	TWI576199	20170401	20341111	經濟部產業技術司	工研院	v
	8	P53030033US	背隙自動偵測系統及方法	美國	獲證	US9815161	20171114	20360118	經濟部產業技術司	工研院	v
5	9	P53950104TW	放電線加工方法、系統、以及儲存執行此方法之電腦程式之儲存媒體	中華民國	獲證	TWI316434	20091101	20270531	經濟部產業技術司	工研院	
6	10	P53950119TW	工具機加工參數感測裝置	中華民國	獲證	TWI318151	20091211	20270208	經濟部產業技術司	工研院	v
	11	P53950119US	工具機加工參數感測裝置	美國	獲證	US7853350	20101214	20290617	經濟部產業技術司	工研院	v
7	12	P53970093CN	工具機熱誤差補償方法	中國大陸	獲證	CN101751001	20110824	20281215	經濟部產業技術司	工研院	v
	13	P53970093US	工具機熱誤差補償方法	美國	獲證	US8255075	20120828	20300731	經濟部產業技術司	工研院	
8	14	P53990038JP	多軸同動機械之程式轉換模組及程式轉換方法	日本	獲證	JP5291727	20130614	20310104	經濟部產業技術司	工研院	v
	15	P53990038TW	多軸同動機械之程式轉換模組及程式轉換方法	中華民國	獲證	TWI427448	20140221	20301101	經濟部產業技術司	工研院	v
	16	P53990038US	多軸同動機械之程式轉換模組及程式轉換方法	美國	獲證	US8667475	20140304	20320920	經濟部產業技術司	工研院	v
9	17	P53990042CN	數字扭力工具校正方法、驗證方法及校正系統	中國大陸	獲證	CN102485435	20140702	20301216	經濟部產業技術司	工研院	
	18	P53990042TW	數位扭力工具校正方法、驗證方法及校正系統	中華民國	獲證	TWI429890	20140311	20301130	經濟部產業技術司	工研院	v
	19	P53990042US	數位扭力工具校正方法、驗證方法及校正系統	美國	獲證	US8738329	20140527	20321003	經濟部產業技術司	工研院	
10	20	P53990100CN	碰撞保護方法及其裝置	中國大陸	獲證	CN102581686	20150408	20310314	經濟部產業技術司	工研院	
	21	P53990100DE	碰撞保護方法及其裝置	德國	獲證	DE102011082026	20170126	20310831	經濟部產業技術司	工研院	
	22	P53990100TW	碰撞保護方法及其裝置	中華民國	獲證	TWI402130	20130721	20310111	經濟部產業技術司	工研院	v
	23	P53990100US	碰撞保護方法及其裝置	美國	獲證	US8930014	20150106	20321015	經濟部產業技術司	工研院	



案次	件次	件編號	專利名稱	國家	狀態	公告號	專利起期	專利迄期	委辦單位	專利權人	授權紀錄
			裝置						業技術司		
11	24	P57030002CN	加工監控系統及方法	中國大陸	獲證	CN105629920	20180904	20341117	經濟部產業技術司	工研院	
	25	P57030002TW	加工監控系統及方法	中華民國	獲證	TWI518469	20160121	20340921	經濟部產業技術司	工研院	V
12	26	P57030009TW	回授控制數值加工機及其方法	中華民國	獲證	TWI564110	20170101	20341119	經濟部產業技術司	工研院	V
	27	P57030009US	回授控制數值加工機及其方法	美國	獲證	US9956661	20180501	20360430	經濟部產業技術司	工研院	
13	28	P57030010TW	結構拓模最佳化設計方法	中華民國	獲證	TWI519987	20160201	20341113	經濟部產業技術司	工研院	V
14	29	P68040001CN	切削性能導向的機床結構設計方法	中國大陸	獲證	CN106503281	20190618	20351103	經濟部產業技術司	工研院	
	30	P68040001TW	切削性能導向之工具機結構設計方法	中華民國	獲證	TWI583483	20170521	20350903	經濟部產業技術司	工研院	V
	31	P68040001US	切削性能導向之工具機結構設計方法	美國	獲證	US10140416	20181127	20361017	經濟部產業技術司	工研院	
15	32	P68040002TW	加工異常迴避系統及其加工路徑修正方法	中華民國	獲證	TWI570531	20170211	20350830	經濟部產業技術司	工研院	V
16	33	P68040003CN	動態工件平面傾斜量測方法	中國大陸	獲證	CN106938404	20190322	20360104	經濟部產業技術司	工研院	
	34	P68040003TW	動態工件平面傾斜量測方法	中華民國	獲證	TWI597122	20170901	20360104	經濟部產業技術司	工研院	
17	35	P68040006TW	一種顫震迴避方法及其裝置	中華民國	獲證	TWI583484	20170521	20351006	經濟部產業技術司	工研院	V
	36	P68040006US	一種顫震迴避方法及其裝置	美國	獲證	US9833868	20171205	20360808	經濟部產業技術司	工研院	
18	37	P68040008CN	加工程序轉換裝置及方法	中國大陸	獲證	CN106647641	20190813	20351130	經濟部產業技術司	工研院	
	38	P68040008TW	加工程式轉換裝置及方法	中華民國	獲證	TWI554856	20161021	20351029	經濟部產業技術司	工研院	V
	39	P68040008US	加工程式轉換裝置及方法	美國	獲證	US10268184	20190423	20360417	經濟部產業技術司	工研院	
19	40	P68040009CN	刀具檢測裝置及其刀具檢測方法	中國大陸	獲證	CN106695456	20190716	20351210	經濟部產業技術司	工研院	
	41	P68040009TW	刀具檢測裝置及其刀具檢測方法	中華民國	獲證	TWI593502	20170801	20351112	經濟部產業技術司	工研院	
20	42	P68040011CN	自動角度測量的裝置及其方法	中國大陸	獲證	CN106610277	20191217	20351124	經濟部產業技術司	工研院	
	43	P68040011TW	自動角度量測裝置及其方法	中華民國	獲證	TWI606228	20171121	20351022	經濟部產業技術司	工研院	
	44	P68040011US	自動角度量測裝置及其方法	美國	獲證	US9970789	20180515	20360627	經濟部產業技術司	工研院	
21	45	P68040012TW	液靜壓軸承監測系統及其方法	中華民國	獲證	TWI589791	20170701	20351027	經濟部產業技術司	工研院	
22	46	P68050003CN	加工恆溫控制系統及其利用方法	中國大陸	獲證	CN107813190	20190618	20361018	經濟部產業技術司	工研院	V
	47	P68050003TW	加工恆溫控制系統及其利用方法	中華民國	獲證	TWI614080	20180211	20360912	經濟部產業技術司	工研院	V
	48	P68050003US	加工恆溫控制系統及其利用方法	美國	獲證	US10406643	20190910	20371204	經濟部產業技術司	工研院	V
23	49	P68050007TW	非接觸式動剛度量測系統與方法	中華民國	獲證	TWI628433	20180701	20361027	經濟部產業技術司	工研院	V
24	50	P68050010CN	工具機進給裝置設計系統及其方法	中國大陸	獲證	CN108073753	20210803	20361219	經濟部產業技術司	工研院	
	51	P68050010TW	工具機進給裝置設計系統及其方法	中華民國	獲證	TWI607830	20171211	20361114	經濟部產業技術司	工研院	V
	52	P68050010US	工具機進給裝置設	美國	獲證	US10146212	20181204	20370319	經濟部產	工研院	V



案次	件次	件編號	專利名稱	國家	狀態	公告號	專利起期	專利迄期	委辦單位	專利權人	授權紀錄
			計系統及其方法						業技術司		
25	53	P68050011CN	自動化加工程序切削力優化系統及方法	中國大陸	獲證	CN108121298	20200825	20361214	經濟部產業技術司	工研院	v
	54	P68050011TW	自動化加工程式切削力優化系統及方法	中華民國	獲證	TWI607825	20171211	20361128	經濟部產業技術司	工研院	v
	55	P68050011US	自動化加工程式切削力優化系統及方法	美國	獲證	US10152046	20181211	20370329	經濟部產業技術司	工研院	
26	56	P68050013CN	旋轉感測裝置及旋轉感測方法	中國大陸	獲證	CN108120846	20200317	20361220	經濟部產業技術司	工研院	v
	57	P68050013TW	旋轉感測裝置及旋轉感測方法	中華民國	獲證	TWI640752	20181111	20361129	經濟部產業技術司	工研院	v
	58	P68050013US	旋轉感測裝置及旋轉感測方法	美國	獲證	US10274342	20190430	20370907	經濟部產業技術司	工研院	v
27	59	P68060011TW	伺服調整裝置與伺服調整方法	中華民國	獲證	TWI640388	20181111	20371109	經濟部產業技術司	工研院	
28	60	P68060023CN	工具機服務控制模擬裝置及受控體模型的建立方法	中國大陸	獲證	CN109960217	20200804	20371221	經濟部產業技術司	工研院	v
	61	P68060023TW	工具機伺服控制模擬裝置及受控體模型的建立方法	中華民國	獲證	TWI664513	20190701	20371221	經濟部產業技術司	工研院	v
	62	P68060023US	工具機伺服控制模擬裝置及受控體模型的建立方法	美國	獲證	US10613511	20200407	20380119	經濟部產業技術司	工研院	
29	63	P68060024TW	確認刀具位置之方法與工具機系統	中華民國	獲證	TWI645933	20190101	20371207	經濟部產業技術司	工研院	v
	64	P68060024US	確認刀具位置之方法與工具機系統	美國	獲證	US10399197	20190903	20380417	經濟部產業技術司	工研院	v
30	65	P68070002CN	刀具磨耗監控方法	中國大陸	獲證	CN110908334	20210219	20381010	經濟部產業技術司	工研院	
	66	P68070002TW	刀具磨耗監控方法	中華民國	獲證	TWI662278	20190611	20380917	經濟部產業技術司	工研院	
31	67	P68070006CN	工具機頻率響應參數的調整方法及應用其的調整系統	中國大陸	獲證	CN111190363	20220125	20390103	經濟部產業技術司	工研院	
	68	P68070006TW	工具機頻率響應參數的調整方法及應用其之調整系統	中華民國	獲證	TWI681274	20200101	20381113	經濟部產業技術司	工研院	

(二) 工具機機構設計：31 案 58 件

案次	件次	件編號	專利名稱	國家	狀態	公告號	專利起期	專利迄期	委辦單位	專利權人	授權紀錄
32	69	P53000032TW	螺旋齒輪齒隙消除裝置	中華民國	獲證	TWI448633	20140811	20311207	經濟部產業技術司	工研院	
	70	P53000032US	螺旋齒輪齒隙消除裝置	美國	獲證	US8893572	20141125	20330417	經濟部產業技術司	工研院	
33	71	P53000044CN	煞車裝置	中國大陸	獲證	CN103042423	20150325	20320514	經濟部產業技術司	工研院	v
	72	P53000044TW	煞車裝置	中華民國	獲證	TWI438052	20140521	20311016	經濟部產業技術司	工研院	v
	73	P53000044US	煞車裝置	美國	獲證	US8783424	20140722	20320801	經濟部產業技術司	工研院	v
34	74	P53000046TW	行星齒輪組之齒隙消除裝置	中華民國	獲證	TWI454625	20141001	20311212	經濟部產業技術司	工研院	



案次	件次	件編號	專利名稱	國家	狀態	公告號	專利起期	專利迄期	委辦單位	專利權人	授權紀錄
35	75	P53000084TW	可變節流裝置	中華民國	獲證	TWI448867	20140811	20311201	經濟部產業技術司	工研院	
36	76	P53010025TW	滾珠導螺桿	中華民國	獲證	TWI525273	20160311	20320909	經濟部產業技術司	工研院	v
37	77	P53010030CN	旋轉式流量控制裝置	中國大陸	獲證	CN103711793	20160511	20321028	經濟部產業技術司	工研院	
	78	P53010030JP	旋轉式流量控制裝置	日本	獲證	JP5406359	20131108	20321126	經濟部產業技術司	工研院	
	79	P53010030TW	旋轉式流量控制裝置	中華民國	獲證	TWI487851	20150611	20320927	經濟部產業技術司	工研院	
38	80	P53010061CN	伸縮軸組件	中國大陸	獲證	CN103769614	20160406	20321209	經濟部產業技術司	工研院	
	81	P53010061TW	伸縮軸組件	中華民國	獲證	TWI478789	20150401	20321018	經濟部產業技術司	工研院	
	82	P53010061US	伸縮軸組件	美國	獲證	US9044837	20150602	20331002	經濟部產業技術司	工研院	
39	83	P53010081CN	幾何定位裝置及其方法	中國大陸	獲證	CN103869752	20170412	20330307	經濟部產業技術司	工研院	v
	84	P53010081TW	幾何定位裝置及其方法	中華民國	獲證	TWI500475	20150921	20321212	經濟部產業技術司	工研院	v
	85	P53010081US	幾何定位裝置及其方法	美國	獲證	US9551985	20170124	20350304	經濟部產業技術司	工研院	v
40	86	P53020013CN	自動定心的中心架裝置	中國大陸	獲證	CN104289920	20170606	20330815	經濟部產業技術司	工研院	
	87	P53020013TW	自動定心之中心架裝置	中華民國	獲證	TWI500472	20150921	20330715	經濟部產業技術司	工研院	v
	88	P53020013US	自動定心之中心架裝置	美國	獲證	US9144868	20150929	20340328	經濟部產業技術司	工研院	
41	89	P53020060TW	旋轉機構	中華民國	獲證	TWI519382	20160201	20331119	經濟部產業技術司	工研院	
	90	P53020060US	旋轉機構	美國	獲證	US9102474	20150811	20340302	經濟部產業技術司	工研院	
42	91	P53020067TW	張力控制裝置及其方法	中華民國	獲證	TWI519368	20160201	20331126	經濟部產業技術司	工研院	v
43	92	P53030004TWC1	流量調節裝置	中華民國	獲證	TWI582324	20170511	20350604	經濟部產業技術司	工研院	v
44	93	P53030004US	流量調節裝置	美國	獲證	US9671035	20170606	20350126	經濟部產業技術司	工研院	
45	94	P53030044CN	工具機的傳動機構及其操控方法	中國大陸	獲證	CN105757215	20180525	20341215	經濟部產業技術司	工研院	
	95	P53030044TW	工具機之傳動機構及其操控方法	中華民國	獲證	TWI556906	20161111	20341120	經濟部產業技術司	工研院	
46	96	P53950035TW	切割裝置及切割方法	中華民國	獲證	TWI347176	20110821	20261220	經濟部產業技術司	工研院	v
47	97	P53950058TW	車銑複合加工機 B 軸驅動機構	中華民國	獲證	TWI302488	20081101	20261120	經濟部產業技術司	工研院	v
48	98	P53960088DE	變溫容器	德國	獲證	EP2070451	20150916	20281112	經濟部產業技術司	工研院	
	99	P53960088IT	變溫容器	義大利	獲證	EP2070451	20150916	20281112	經濟部產業技術司	工研院	
	100	P53970088TW	進給驅動機構及其撓性連接板	中華民國	獲證	TWI361124	20120401	20281202	經濟部產業技術司	工研院	
49	101	P53980023TW	定位結構	中華民國	獲證	TWI378842	20121211	20290901	工研院	工研院	
50	102	P53980024CN	進給驅動機構及其連接組件	中國大陸	獲證	CN102024667	20121212	20290914	經濟部產業技術司	工研院	
	103	P53980024TW	進給驅動機構及其連接組件	中華民國	獲證	TWI394905	20130501	20290827	經濟部產業技術司	工研院	
51	104	P53980034TW	線切割放電加工裝	中華民國	獲證	TWI377102	20121121	20291117	經濟部產	工研院	v



案次	件次	件編號	專利名稱	國家	狀態	公告號	專利起期	專利迄期	委辦單位	專利權人	授權紀錄
			置	民國					業技術司		
52	105	P53990018DE	工作機械之旋轉主軸頭	德國	獲證	DE102010060358	20131128	20301103	經濟部產業技術司	工研院	
	106	P53990018TW	工作機械之旋轉主軸頭	中華民國	獲證	TWI417165	20131201	20300719	經濟部產業技術司	工研院	
53	107	P53990041TW	斷電煞車裝置	中華民國	獲證	TWI403385	20130801	20301005	經濟部產業技術司	工研院	
54	108	P53990065CN	減速機構及其諧波齒輪減速機	中國大陸	獲證	CN102465998	20140723	20301223	經濟部產業技術司	工研院	
	109	P53990065TW	減速機構及其諧波齒輪減速機	中華民國	獲證	TWI412674	20131021	20301116	經濟部產業技術司	工研院	
	110	P53990065US	減速機構及其諧波齒輪減速機	美國	獲證	US8516924	20130827	20320503	經濟部產業技術司	工研院	
55	111	P53990075TW	支撐軸承	中華民國	獲證	TWI412424	20131021	20301202	經濟部產業技術司	工研院	
	112	P53990075US	支撐軸承	美國	獲證	US8523442	20130903	20320102	經濟部產業技術司	工研院	
56	113	P68040004CN	工具機恆溫控制系統以及流路切換閥	中國大陸	獲證	CN106610678	20181225	20351109	經濟部產業技術司	工研院	v
	114	P68040004TW	工具機恆溫控制系統以及流路切換閥	中華民國	獲證	TWI593501	20170801	20351020	經濟部產業技術司	工研院	v
57	115	P68040005DE	進給模組	德國	獲證	EP3156174	20190626	20351118	經濟部產業技術司	工研院	
	116	P68040005TW	進給模組	中華民國	獲證	TWI593505	20170801	20351013	經濟部產業技術司	工研院	v
58	117	P68040013TW	工具機及其進給鞍座結構	中華民國	獲證	TWI609739	20180101	20360107	經濟部產業技術司	工研院	v
59	118	P68050008TW	減振器及應用其之半主動式減振方法	中華民國	獲證	TWI604141	20171101	20361106	經濟部產業技術司	工研院	v
60	119	P68060008CN	直驅式兩軸加工頭	中國大陸	獲證	CN109702538	20210525	20371128	經濟部產業技術司	工研院	
	120	P68060008TW	直驅式兩軸加工頭	中華民國	獲證	TWI636852	20181001	20371025	經濟部產業技術司	工研院	v
	121	P68060008US	直驅式兩軸加工頭	美國	獲證	US10434578	20191008	20371207	經濟部產業技術司	工研院	
61	122	P68060014CN	可變剛性阻尼器與其控制方法	中國大陸	獲證	CN109780113	20201103	20371203	經濟部產業技術司	工研院	v
	123	P68060014TW	可變剛性阻尼器與其控制方法	中華民國	獲證	TWI661138	20190601	20371109	經濟部產業技術司	工研院	v
	124	P68060014US	可變剛性阻尼器與其控制方法	美國	獲證	US10495176	20191203	20380527	經濟部產業技術司	工研院	
62	125	P68060017TW	量測夾持裝置及量測方法	中華民國	獲證	TWI633281	20180821	20371116	經濟部產業技術司	工研院	
	126	P68060017US	量測夾持裝置及量測方法	美國	獲證	US10393496	20190827	20380410	經濟部產業技術司	工研院	

(三) 自動化技術：5 案 11 件

案次	件次	件編號	專利名稱	國家	狀態	公告號	專利起期	專利迄期	委辦單位	專利權人	授權紀錄
63	127	P53030047CN	可調整長度的機械手臂	中國大陸	獲證	CN105751243	20171110	20341215	經濟部產業技術司	工研院	
	128	P53030047TW	可調整長度之機械手臂	中華民國	獲證	TWI558524	20161121	20341120	經濟部產業技術司	工研院	v
64	129	P53950074CN	資產管理監控方法及用於資產管理監控的轉接裝置	中國大陸	獲證	CN101212489	20110803	20261226	經濟部產業技術司	工研院	v
	130	P53950074TW	資產管理監控方法	中華	獲證	TWI326419	20100621	20261224	經濟部產	工研院	v



案次	件次	件編號	專利名稱	國家	狀態	公告號	專利起期	專利迄期	委辦單位	專利權人	授權紀錄
			及用於資產管理監控之轉接裝置	民國					業技術司		
65	131	P68040007CN	支撐裝置、支撐單元系統及支撐單元控制系統	中國大陸	獲證	CN106569510	20190903	20360105	經濟部產業技術司	工研院	
	132	P68040007TW	支撐裝置、支撐單元系統及支撐單元控制系統	中華民國	獲證	TWI587968	20170621	20351007	經濟部產業技術司	工研院	v
	133	P68040007US	支撐裝置、支撐單元系統及支撐單元控制系統	美國	獲證	US9776329	20171003	20360418	經濟部產業技術司	工研院	
66	134	P68050006TW	機械手臂教導裝置	中華民國	獲證	TWI587996	20170621	20360824	經濟部產業技術司	工研院	
67	135	P68060016CN	機械手臂加工系統及其加工方法	中國大陸	獲證	CN109794932	20210316	20371221	經濟部產業技術司	工研院	v
	136	P68060016TWC1	機械手臂加工系統及其加工方法	中華民國	獲證	TWI651176	20190221	20371221	經濟部產業技術司	工研院	v
	137	P68060016US	機械手臂加工系統及其加工方法	美國	獲證	US10967510	20210406	20390208	經濟部產業技術司	工研院	v

(四) 放電加工技術：2 案 3 件

案次	件次	件編號	專利名稱	國家	狀態	公告號	專利起期	專利迄期	委辦單位	專利權人	授權紀錄
68	138	P53960090CN	線切割放電加工機	中國大陸	獲證	CN101518845	20100908	20280228	經濟部產業技術司	工研院	
69	139	P53960099CN	收線裝置	中國大陸	獲證	CN101456093	20100915	20271212	經濟部產業技術司	工研院	v
	140	P53960099TW	收線裝置	中華民國	獲證	TWI331943	20101021	20271202	經濟部產業技術司	工研院	v