

檔 號：

保存年限：

經濟部標準檢驗局 函

機關地址：100臺北市中正區濟南路1段4號
聯絡人/聯絡電話：林寶琴/02-23431700-159
電子郵件：poki.lin@bsmi.gov.tw
傳 真：02-33435162

10001

台北市中正區中山南路20號

受文者：中華民國圖書館學會

發文日期：中華民國105年5月31日

發文字號：經標一字第10510007940號

速別：普通件

密等及解密條件或保密期限：

附件：如文

主旨：檢送經濟部105年5月16日經授標字第10520050290號公告
及國家標準制(修)定重點各1份(如附件)，請惠予轉知所轄
相關機關、團體或廠商，請查照。

說明：

- 一、本次公布制定CNS 14637-2「工具機試驗規範—第2部：
數值控制軸定位精度及重現性之決定」國家標準等10
種；修訂CNS 601「調合漆（合成樹脂型）」國家標準等
12種及廢止CNS 77「精製雜醇油」國家標準等70種。
- 二、有關上述國家標準內容，可逕至本局國家標準(CNS)網路
服務系統網站(網址<http://www.cnsonline.com.tw>)閱覽。

正本：國家發展委員會、行政院公共工程委員會、行政院消費者保護處、行政院環境
保護署環境檢驗所、勞動部職業安全衛生署、衛生福利部社會及家庭署、內政
部營建署、內政部建築研究所、國防部軍備局、經濟部工業局、經濟部能源
局、經濟部商業司、國家教育研究院、國家圖書館、財團法人中華民國消費者
文教基金會、財團法人臺灣營建研究院、財團法人工業技術研究院材料與化工
研究所、財團法人金屬工業研究發展中心、財團法人精密機械研究發展中心、
財團法人資訊工業策進會、財團法人中文數位化技術推廣基金會、中華民國全
國工業總會、中華民國全國商業總會、財團法人紡織產業綜合研究所、中華民
國石油商業同業公會全國聯合會、台灣鋼鐵工業同業公會、台灣區鋼線鋼纜工
業同業公會、臺灣省機械技師公會、台北市機械技師公會、台灣區造紙工業同

裝

訂

線





業公會、台灣區照明燈具輸出業同業公會、台灣區電機電子工業同業公會、台灣區工具機暨零組件工業同業公會、台灣機械工業同業公會、台灣區塗料工業同業公會、台北市電腦商業同業公會、中國土木水利工程學會、中華民國工業設計協會、中華民國物流協會、中華民國建築物昇降暨機械停車設備協會、中華民國電梯協會、中華起重昇降机具協會、台灣國際物流暨供應鏈協會、社團法人台灣全球運籌發展協會、高雄市機械安全協會、臺灣停車設備暨昇降設備安全協會、中國石油學會、台灣LED照明產業發展協會、台灣LED照明產業聯盟、台灣光電半導體產業協會、中華民國圖書館學會、中華電影製片協會、台塑石化股份有限公司、台灣中油股份有限公司、台灣愛生雅股份有限公司高雄廠、孝親合樂國際有限公司、富堡工業股份有限公司桃園廠、康那香企業股份有限公司佳里廠、嬌聯股份有限公司、金百利股份有限公司中壢廠、三商行股份有限公司、大買家股份有限公司、大潤發流通事業股份有限公司、台糖有限公司量販事業部、全聯實業股份有限公司、好市多股份有限公司、拓璞企業有限公司、旺重實業有限公司、松青商業股份有限公司、夏樂實業有限公司、家福股份有限公司、特力屋股份有限公司、通田企業股份有限公司、惠康百貨股份有限公司、普來利實業股份有限公司、愛買(遠百企業股份有限公司)、瑋泰金屬工業股份有限公司、中華電信公司電信研究院、中華電信數據通信分公司政府網路處、中華電信數據通信分公司CNS櫃台、本局第二組、第三組、第四組、第五組、第六組、第七組、花蓮分局、基隆分局、新竹分局、臺中分局、臺南分局、高雄分局、資料中心

副本：本局第一組

局長 劉明忠

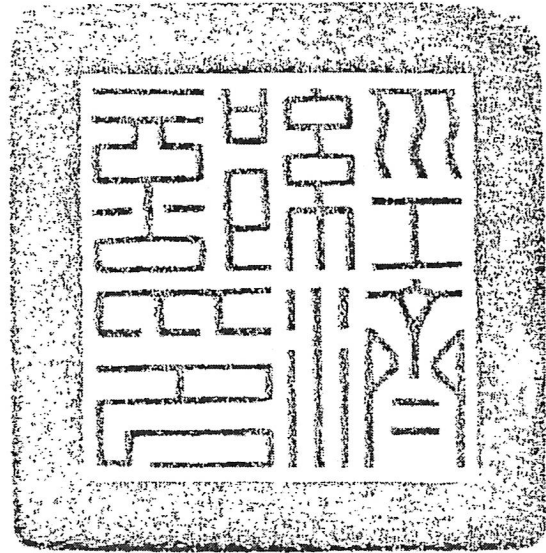
依照分層負責規定授權單位主管執行

檔 號：

保存年限：

經濟部 公告

發文日期：中華民國105年5月16日
發文字號：經授標字第10520050290號
附件：如文



主旨：制定CNS 14637-2「工具機試驗規範—第2部：數值控制軸定位精度及重現性之決定」國家標準等十種；修訂CNS 601「調合漆（合成樹脂型）」國家標準等十二種及廢止CNS 77「精製雜醇油」國家標準等七十種。共九十二種。

依據：國家標準制定辦法第十四條及第十六條。

公告事項：

- 一、制定國家標準十種(如目錄)
- 二、修訂國家標準十二種(如目錄)
- 三、廢止國家標準七十種(如目錄)

部長鄧振中

裝

訂

線

國家標準公告目錄

制定國家 標準目錄

總號	類號	標準名稱
14637-2	B7294-2	工具機試驗規範—第2部：數值控制軸定位精度及重現性之決定 Test code for machine tools – Part 2: Determination of accuracy and repeatability of positioning of numerically controlled axes
15855-1	Z5168-1	購物車—第1部：有或無孩童乘載設施之籃式手推車要求事項及試驗法 Basket trolleys – Part 1: Requirements and tests for basket trolleys with or without a child carrying facility
15855-2	Z5168-2	購物車—第2部：有或無孩童乘載設施可供乘載用輸送裝置上使用之籃式手推車要求事項及試驗法 Basket trolleys – Part 2: Requirements, tests and inspection for basket trolleys with or without a child carrying facility, intended to be used on passenger conveyors
15855-3	Z5168-3	購物車—第3部：附加置物架且有或無孩童乘載設施之籃式手推車要求事項及試驗法 Basket trolleys – Part 3: Requirements and tests for basket trolleys with additional goods carrying facility(ies), with or without a child carrying facility
15855-4	Z5168-4	購物車—第4部：附加置物架且有或無孩童乘載設施可供乘載用輸送裝置上使用之籃式手推車要求事項及試驗法 Basket trolleys – Part 4: Requirements and tests for basket trolleys with additional goods carrying facility(ies), with or without a child carrying facility, intended to be used on passenger conveyors
15855-7	Z5168-7	購物車—第7部：有嬰兒/孩童乘載設施之籃式手推車要求事項及試驗法 Basket trolleys – Part 7: Requirements and tests for basket trolleys with baby and child carrying facilities
15883	B7308	工具機—安全—車削機 Machine tools – Safety – Turning machines
15884	X5073	資訊技術—國際字串排序及比較—比對字元串之方法與共同模板可裁適排序之描述 Information technology – International string ordering and comparison – Method for comparing character strings and description of the common template tailorable ordering
15898	G3279	預力混凝土用細徑鋼棒 Small diameter steel bars for prestressed concrete
15909	L4165	高可見度服裝—試驗法及要求 High visibility clothing – Test methods and requirements

修訂國家 標準目錄

總號	類號	標準名稱
☞ 601	K2006	調合漆（合成樹脂型） Ready mixed paint (Synthetic resin type)
☞ 1468	G3029	低碳鋼線 Low carbon steel wires
☞ 3332	G3073	預力混凝土用鋼線及鋼絞線 Steel wires and strands for prestressed concrete

4911	K2062	木器用透明底漆 Lacquer wood sealers
㊦ 6919	G3132	銲接鋼線網及鋼筋網 Welded steel wire and bar fabrics
㊦ 9272	G3192	預力混凝土用鋼棒 Steel bars for prestressed concrete
10903	C4405	球形白熾燈泡 Ball incandescent lamps
11006	C4416	家庭用小型白熾燈泡 Small incandescent lamp bulbs for household use
11009	C4419	鐵路號誌用白熾燈泡 Incandescent lamp bulbs for railway signal
㊦ 13073	P2078	成人紙尿褲 Disposable diaper for adult
13187	P2083	餐盒加工用原紙 Base paper for meal-boxes used
㊦ 15152	P2086	成人紙尿片 Disposable pad for adult

廢止國家
標準目錄

總號	類號	標準名稱
77	K5002	精製雜醇油 Refined fusel oil
78	K6007	精製雜醇油檢驗法 Method of test for refined fusel oil
1378	K5019	麻紡油 Hemp twisting oil
2307	Z7010	排筆 A row of brushes
2632	K6238	煤氣發熱量測定法 Method of test for calorific value of coal gas
2633	K6239	煤氣中硫化氫測定法 Method of test for hydrogen sulfide in coal gas
2634	K6240	煤氣中氨測定法 Method of test for ammonia in coal gas
2635	K6241	煤氣中總硫分測定法 Method of test for total sulfur in coal gas
2705	K6245	氣體燃料比重測定法 Method for determination of specific gravity of gas fuels
2752	K6251	商用丙烷乾度試驗法(溴化鈷法) Method of test for dryness of commercial propane gas (Cobalt bromide method)
2753	K6252	商用丙烷之蒸發殘餘試驗法(凝汞法) Method of test for evaporation residue of commercial propane gas (F.P. of mercury method)
2754	K6253	商用丙烷之乾度試驗法(露點法) Method of test for dryness of commercial propane gas (Dew point index)
2761	K6260	芳香族內石臘烴測定法 Method of test for paraffins in aromatic hydrocarbons

2972	K5047	透平油 Turbine oil
2973	K5048	液壓油 Hydraulic fluid
2974	K5049	壓縮機油 Compressor oil
2979	K5054	汽缸油 Cylinder oil
2982	K5057	鋼索油 Steel cable oil
3799	Z7045	受信箱 Post box
4189	Z7056	營釘 Pegs
4214	Z7057	蓬布帶用調整環 Adjusting ring
4912	K2063	木器用透明二度底漆(被CNS 4911取代) Lacquer sanding sealer
5145	Z9004	照相用濾鏡(裝框與未裝框) Optical filters for photographic equipment (mounted and unmounted)
5157	Z9016	35公釐幻燈捲片尺度與版式 35 mm filmstrips – Dimensions and formats
5159	Z9018	捲裝軟片感光乳劑面之邊緣標記 Edge-marked, roll film – Identification of the emulsion side
5161	Z9020	已曝光彩色捲裝軟片之鑑別 Exposed colour roll film – Identification
5163	Z9022	照相用彩色反轉片速率之測定—感光計曝光與評估法 Determination of CNS speed of colour reversal films for still photography – Sensitometric exposure and evaluation method
5167	Z9026	捲筒紙印相機使用之彩色相紙尺寸 Colour paper for roll paper printers – Sizes of rolls
5169	Z9028	使用焦距為35公釐之物鏡及五孔型35公釐軟片之立體系統 Stereo system using 35mm objectives on 35mm film, five-perforation format – Specification
5261	Z9037	無需光學裝置即可閱讀之影印紙之尺度 Sizes of photocopies (on paper) readable without optical devices
5262	Z9038	使用35 mm以及16 mm軟片相機之畫面尺寸 Picture size of cameras using 35 mm and 16 mm film
5640	Z9046	對焦攝影鏡頭之距離標示 Distance scales for focusing photographic lenses
5643	Z9049	攝影對物鏡頭零件之命名 Nomenclature for parts of a photographic objective lens
6292	Z9050	已調配攝影沖洗藥品之命名與標誌 Nomenclature and labeling of prepared photographic processing chemicals
6297	Z9055	8 mm電影攝影機 8mm motion picture cameras
7096	Z9056	照相機用快門啟動線接頭 Shutter cable release tips and sockets for cameras
7097	Z9057	照相機用自拍器 Self-timers for cameras

7098	Z9058	8 mm, 16 mm電影攝影機螺座及凸緣焦距 Threaded lens mounts and flange focal distances for 8 mm and 16 mm motion picture cameras
7099	Z9059	8 mm電影攝影機之捲盤軸 Spindles for 8 mm motion picture cameras
7100	Z9060	8 mm電影攝影機用底片捲盤 Film spools for 8 mm motion picture cameras
7471	Z7082	帶襻 Eyes for straps and belts
7472	Z7083	夾片 Clamping plates for straps and belts
7474	Z9061	焦面快門 Focal-plane shutters
7475	Z9062	攝影鏡頭之有效孔徑, F數, 孔徑比及T數等測定方法 Methods of measurement for effective aperture, F-number, aperture ratio and T-number of photographic lenses
7476	Z9063	有效F數及有效T數之測定方法 Methods of measurement for effective F-number & T-number
7769	Z7092	鋁片製雙鉚鈕 Double rivet button
7770	Z7093	金屬片製四孔鈕 Sheet-metal four hole button
7772	Z7095	紙片用穿環 Eyelets for cardboard labels
9050	Z7120	塑膠煙灰缸 Plastics ash-tray
9051	Z8034	塑膠煙灰缸檢驗法 Method of test for plastics ash-tray
10988	Z7171	帶端用金屬護套 Clips for strap end
11178	Z7190	25 mm目形銅環 25 mm copper ring
11179	Z7191	椰子纖維病床墊 Coconut fiber cushion for sick bed
11543	K6830	木器用透明頭度底漆檢驗法(被CNS 4911取代) Method of test for lacquer wood sealer
11544	K6831	木器用透明二度底漆檢驗法(被CNS 4911取代) Method of test for lacquer sanding sealer
11889	Z7204	透鏡式指北針(軍用型) Lensatic compass (Military type)
12503	Z9074	閃光燈輸出光量檢驗法 Expendable photoflash lamps - Determination of the light output
12504	Z9075	閃光燈(消耗性無反射聚光器)之光量對時間之特性定義 Expendable photoflash lamps (Without integral reflector) - Definitions and requirements for luminous flux/time characteristics
13450	Z9082	剪輯資料之拍攝—第一部分: 16 mm銀鹽捲片 Microfilming of press cuttings - Part 1: 16 mm silver-gelatin type roll microfilm
13451	Z9083	剪輯資料之拍攝—第二部分: A6型微縮單片 Microfilming of press cuttings - Part 2: A6 size microfiche

13462	Z7257	共同指令語言 Common command language
13583	C7224	積分均值聲度表(被CNS 7129取代) Intergrating – Averaging sound level meters
13773	Z7273	技術報告標準號 Standard technical report number (STRN)
13774	Z7274	期刊與圖書之文章書目識別號 Bibliographic identification (biblid) of contributions in serials and books
13775	Z7275	非期刊性質出版品館藏著錄標準 Holdings statements for non-serial items
13945	Z7278	電子訂購圖書格式 Computerized book ordering
13951	Z9094	微縮技術—作業流程圖符號及其應用 Flowchart symbols and their use in micrographics
14109-5	Z9095-5	技術類製圖和其他規格化製圖文件之微縮—第五部：使用重氮片複製孔卡微縮影像之測試程序 Microfilming of technical drawings and other drawing office documents – Part 5: Test procedures for diazo duplicating of microfilm images in aperture cards
14617	Z9104	微縮技術—16 mm與35 mm微縮軟片防光片盤與片盤—規格 Micrographics – 16 mm and 35 mm microfilm spools and reel – Specification
14687	Z9105	微縮技術—製作具備法律效力微縮品的建議 Micrographics – Recommendations for the creation of microforms with legal admissibility

☞:正字標記品目

經濟部 105 年 5 月 16 日經授標字第 10520050290 號公告國家標準制定重點

標準總號	CNS 14637-2
標準名稱	工具機試驗規範－第 2 部：數值控制軸定位精度及重現性之決定
英文名稱	Test code for machine tools – Part 2: Determination of accuracy and repeatability of positioning of numerically controlled axes
制定重點概要	<p>1.本標準規定藉由直接量測機器之個別軸，以測試及評估數值控制工具機軸之精度及重現性的方法。此等方法同時適用於線性軸及旋轉軸。</p> <p>2.主要制定內容</p> <p>本標準主要對試驗環境、待測機器、暖機、操作模式、目標位置之選擇及相關量測儀器之設置選擇等試驗要求均加以規範，並提供使用已校正的球陣列或階規之線性定位誤差量測法之相關資料，供使用者進行量測時之參考，以提升量測之準確性。</p>

標準總號	CNS 15855-1
標準名稱	購物車－第 1 部：有或無孩童乘載設施之籃式手推車要求事項及試驗法
英文名稱	Basket trolleys – Part 1: Requirements and tests for basket trolleys with or without a child carrying facility
制定重點概要	<p>1.本標準適用於自助商店供顧客於賣場內裝運貨品使用，有或無孩童乘載設施的貨籃式手推車(以下稱購物車)之構造、性能、試驗及安全要求事項。</p> <p>2.主要制定內容</p> <p>(1)本標準所稱的孩童乘載設施僅適用於 6 個月以上且體重 15 kg 以下之孩童。</p> <p>(2)本標準規範購物車一般要求、構造、底架強度、貨籃容積、貨籃強度、適用於 B 型購物車之孩童乘載設施、購物車載重、穩定性、孩童之最大載重、使購物車起動所需之最大施力及耐腐蝕性等要求事項。</p> <p>(3)本標準提供購物車貨籃容積之量測、購物車強度試驗、穩定性試驗、貨籃壁面之耐衝擊強度試驗、底架強度試驗、耐久試驗、購物車移動所需起動力之量測、底架前端之檢查、腳輪安裝點之衝擊強度試驗及耐腐蝕性試驗等試驗法。</p> <p>(4)本標準規範購物車之標示及標誌牌，為提醒使用者之注意，並要求須標示適當之警語。</p> <p>(5)本標準亦規範購物車製造廠商應提供有關安全與正確使用、維護及定期檢查之確切資訊。</p>

標準總號	CNS 15855-2
標準名稱	購物車—第2部：有或無孩童乘載設施可供乘載用輸送裝置上使用之籃式手推車要求事項及試驗法
英文名稱	Basket trolleys – Part 2: Requirements, tests and inspection for basket trolleys with or without a child carrying facility, intended to be used on passenger conveyors
制定重點概要	<p>1.本標準適用於自助商店供顧客於賣場內裝運貨品，由使用者使用時，可使用於乘載用輸送裝置(passenger conveyors)上，有或無孩童乘載設施的貨籃式手推車(以下稱購物車)之構造、性能、試驗及安全要求事項。</p> <p>2.主要制定內容</p> <p>(1)本標準所述之乘載用輸送裝置不適用電扶梯(escalators)。</p> <p>(2)本標準規範購物車一般要求、總載重質量、購物車與乘載用輸送裝置間之空間、保持購物車於乘載用輸送裝置上、穩定性及購物車離開乘載用輸送裝置時之穩定性等安全要求事項。</p> <p>(3)本標準提供登載記錄、試車、使用、維護與修理及乘載用輸送裝置上使用購物車之技術要求事項等檢驗及試驗之要求事項。</p> <p>(4)本標準規範穩定性試驗、購物車保持在乘載用輸送裝置上之試驗及離開乘載用輸送裝置時之翻倒試驗等試驗法。</p> <p>(5)本標準規範購物車之標示、標誌牌及使用說明。</p> <p>(6)本標準亦規範購物車製造廠商應提供有關安全與正確使用、維護及定期檢查之確切資訊。</p>

標準總號	CNS 15855-3
標準名稱	購物車—第3部：附加置物架且有或無孩童乘載設施之籃式手推車要求事項及試驗法
英文名稱	Basket trolleys – Part 3: Requirements and tests for basket trolleys with additional goods carrying facility(ies), with or without a child carrying facility
制定重點概要	<p>1.本標準適用於自助商店供顧客於賣場內裝運貨品，有或無孩童乘載設施並配置至少1個置物架的貨籃式手推車(以下稱購物車)之構造、性能、試驗及安全要求事項。</p> <p>2.主要制定內容</p> <p>(1)本標準適用於非供乘載用輸送裝置(passenger conveyors)上使用之購物車。</p> <p>(2)本標準除規範購物車一般安全要求外，另規範置物架下限點及地面間之自由空間、使用者之腿部活動空間、D型購物車之孩童腿部活動空間、購物車載重、購物車載重下之強度及置物架載重下之強度等特別安全要求事項。</p> <p>(3)本標準提供貨籃容量之量測、購物車強度試驗、置物架強度試驗、穩定性試驗、貨籃壁面之耐衝擊強度試驗、底架強度試驗、耐久試驗、購物車移動所需起動力之量測、底架前端之檢查、腳輪安裝點之衝擊強度試驗及耐腐蝕性試驗等試驗方法。</p> <p>(4)本標準規範購物車之標示及標誌牌，為提醒使用者之注意，並要求須標示適當之警語。</p> <p>(5)本標準亦規範購物車製造廠商應提供有關安全與正確使用、維護及定期檢查之確切資訊。</p>

標準總號	CNS 15855-4
標準名稱	購物車—第4部：附加置物架且有或無孩童乘載設施可供乘載用輸送裝置上使用之籃式手推車要求事項及試驗法
英文名稱	Basket trolleys – Part 4: Requirements and tests for basket trolleys with additional goods carrying facility(ies), with or without a child carrying facility, intended to be used on passenger conveyors
制定重點概要	<p>1.本標準適用於自助商店供顧客於賣場內裝運貨品，由使用者使用時，可使用於乘載用輸送裝置(passenger conveyors)上，有或無孩童乘載設施並附加置物架的貨籃式手推車(以下稱購物車)之構造、性能、試驗及安全要求事項。</p> <p>2.主要制定內容</p> <p>(1)本標準所述之乘載用輸送裝置不適用電扶梯(escalators)。</p> <p>(2)本標準規範購物車總載重、購物車及乘載用輸送裝置間之空間、購物車保持在乘載用輸送裝置上、穩定性及購物車離開乘載用輸送裝置時之穩定性等要求事項。</p> <p>(3)本標準規範穩定性試驗、購物車保持在乘載用輸送裝置上之試驗及離開乘載用輸送裝置時之翻倒試驗等試驗法。</p> <p>(4)本標準規範購物車之標示、標誌牌及使用說明。</p> <p>(5)本標準亦規範購物車製造廠商應提供有關安全與正確使用、維護及定期檢查之確切資訊。</p>

標準總號	CNS 15855-7
標準名稱	購物車—第7部：有嬰兒/孩童乘載設施之籃式手推車要求事項及試驗法
英文名稱	Basket trolleys – Part 7: Requirements and tests for basket trolleys with baby and child carrying facilities
制定重點概要	<p>1.本標準適用於自助商店供顧客於賣場內裝運貨品使用，配備有嬰兒及/或孩童乘載設施的貨籃式手推車(以下稱購物車)之構造、性能、試驗及安全要求事項。</p> <p>2.主要制定內容</p> <p>(1)本標準規範適用於符合購物車—第1部並具有下列配置之購物車。</p> <ul style="list-style-type: none"> —1 個嬰兒乘載設施。 —2 個嬰兒乘載設施。 —1 個嬰兒乘載設施，1 個孩童乘載設施。 —2 個孩童乘載設施。 <p>(2)本標準適用非供乘載用輸送裝置(passenger conveyors)上使用之購物車。</p> <p>(3)本標準規範具有嬰兒及/或孩童乘載設施之購物車、穩定性及停駐裝置等要求事項。</p> <p>(4)本標準規範穩定性試驗、嬰兒乘載設施之試驗位置、耐久試驗、停駐裝置之試驗及束縛系統(腰帶/整體式安全帶)之試驗等試驗法。</p> <p>(5)本標準規範購物車之標示及標誌牌。</p> <p>(6)本標準亦規範購物車製造廠商應提供購物車試車、使用、維護與修理，以及定期試驗頻率(至少每隔6個月)之說明書。購物車須由適任人員定期維護。</p>

標準總號	CNS 15883
標準名稱	工具機—安全—車削機
英文名稱	Machine tools – Safety – Turning machines
制定重點概要	<p>1.本標準規定具或不具數值控制之車削機及車削中心機，用以消除危害或降低風險之要求及/或措施，且此等機器之設計主要係以切削使金屬成形，並且適用於整合至機器的輔助裝置如工件、刀具及工件夾持裝置、搬運裝置及切屑搬運設備。</p> <p>2.主要制定內容 本標準主要對車削機及車削中心機於加工作業過程中，較易發生之主要危害，採用風險評估之模式，運用相關安全要求及保護措施，如對電氣、噪音、材料、忽略人因工程原則、動力供應失效、人員滑倒、絆倒及墜落之危害的特定要求等，均加以明確規定，以降低危害之風險，並提升操作人員使用相關設備之安全性。</p>

標準總號	CNS 15884
標準名稱	資訊技術—國際字串排序及比較—比對字元串之方法與共同模板可裁適排序之描述
英文名稱	Information technology – International string ordering and comparison – Method for comparing character strings and description of the common template tailorable ordering
制定重點概要	<p>1. 本標準提供資訊業界開發多種語言編碼資料相關排序之軟體參考使用。</p> <p>2. 主要制定內容 本標準提供全球適用之定序文字資料的方法，並於裁適時，在保留其他書寫文字合理定序之共同模板表情形下，可滿足給定語言之定序需求。</p>

標準總號	CNS 15898
標準名稱	預力混凝土用細徑鋼棒
英文名稱	Small diameter steel bars for prestressed concrete
制定重點概要	<p>1.本標準適用於預力混凝土用之細徑竹節鋼棒。</p> <p>2.主要制定內容</p> <p>(1) (第 3 節)種類符號以 SBPD(S:Steel, B:Bar, P:Prestressed concrete, D: Deformed)表示，一般品為 SBPDN、低鬆弛品為 SBPDL；符號後附加降伏強度及抗拉強度，以利設計單位、買賣雙方協議使用，例：SBPDN 930/1080 代表降伏強度 930 N/mm² 以上、抗拉強度 1,080 N/mm² 以上之細徑竹節鋼棒一般品。</p> <p>(2) (第 5 節)針對造成機械結構用碳鋼劣化的不純物質 P、S、Cu 規定其含量。</p> <p>(3) (7.3)因實際使用有其需要，規定鋼棒之真直度為 1 m 長度對應的弧高最大值須 30 mm 以下。</p> <p>(4) (9.2.3)鬆弛試驗規定試驗溫度、加載速率、初期負載、初期負載保持時間及鬆弛時間。另追加使用外插法(120 小時)求得鬆弛值之前提(原材料及製造工程不改變的情況下)。</p>

標準總號	CNS 15909
標準名稱	高可見度服裝－試驗法及要求
英文名稱	High visibility clothing – Test methods and requirements
制定重點概要	<p>1.本標準適用於能在視覺上顯示穿著者存在之高可見度服裝，此高可見度服裝用以提供穿著者在任何光線條件下之醒目性，在白天環境及黑暗中使用頭燈照明時，穿著者可被車輛駕駛員或其他機械設備操作員所看見。</p> <p>2.主要制定內容</p> <p>(1)依據反光材料、螢光材料及/或複合性能材料的 3 種不同最小面積定義 3 種服裝等級，每種等級提供不同程度之可見度，在白天和晚上的市區或郊區環境中，第 3 級可提供大部分背景之最高可見度，使用者應根據所在位置/狀況之風險評估，選擇所需服裝適當等級，</p> <p>(2)本標準包含高可見度服裝之風險評估及風險分析的相關要求事項與反光材料位置之適當設計圖例。服裝中反光及螢光材料選擇最適當配置時，須考量人體工學因子，例：合身性/尺碼、舒適性及穿著者活動範圍等。</p>

經濟部 105 年 5 月 16 日經授標字第 10520050290 號公告國家標準修訂重點

標準總號	CNS 601
標準名稱	調合漆(合成樹脂型)
英文名稱	Ready mixed paint (Synthetic resin type)
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於建築物(鋼鐵部位與木質部位)及鋼構用中塗與面塗合成樹脂調合漆。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1) 調合漆之種類如下：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.第 1 種，主要作為建築物及鋼構之中塗及面塗漆，用來塗布於底塗施塗後數日內之底塗塗膜上。 2.第 2 種，主要作為大型鋼構之面塗使用。 3.第 3 種，主要作為大型鋼構之中塗使用。 <p>(2) 合成樹脂調合漆是空氣乾燥型液態塗料，以長油酞樹脂清漆(long-oil phthalic resin varnish)為主，與有色顏料及填充顏料混煉而成。</p> <p>(3) 新增指觸乾燥性、耐鹽水性、加速耐候性、室外暴露耐候性、甲醛釋放量之規定。</p> <p>(4) 修正塗裝作業性、乾燥時間、遮蓋力、加速黃色度、上塗適合性、加熱殘分等規定。</p> <p>(5) 刪除研磨細度、滲出性、溶劑可溶物中鄰苯二甲酸酐(%)、耐水性、耐光性、耐屈曲性、儲存安定性。</p>

標準總號	CNS 1468
標準名稱	低碳鋼線
英文名稱	Low carbon steel wires
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於普通低碳鋼線、退火低碳鋼線、鐵釘用低碳鋼線及混凝土用低碳鋼線。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1) 除本文之種類符號，亦可使用附錄 A 增列之鋼線(參考 ASTM A 1064 之要求)，惟與本文內容不得混用。</p> <p>(2) (第 4 節)種類符號增加(混凝土用低碳鋼線)SWM-C(S: Steel, W:Wire, M: Mild, C: Concrete)，(表 2)增加其機械性質(包括降伏強度、抗拉強度及伸長率)規定，另修正(後鍍鋅用)普通低碳鋼線 SWM-F (Fabricated)為加工後表面施以電解電鍍或化學電鍍、(銲接用)鋼線施以點銲或電阻銲。</p> <p>(3) (第 6 節)鋼線之製造方法增列線徑小於 1.8 mm 之鋼線，可於過程中進行退火處理。</p> <p>(4) (表 2)標稱線徑範圍將 $1.40 < d \leq 1.80$ 調整為「1.30 以上、未滿 1.80」(增加線徑 1.40 mm 之機械性質規定，及避免線徑 1.80 mm 規定不明確之處)；另將 $8.00 < d \leq 16.0$ 調整為「超過 7.50、16.00 以下」(使機械性質規定包括線徑範圍 7.50 mm~8.00 mm)。</p> <p>(5) 增加「(8.4)竹節鋼線之肋形高及肋形傾角」、「(第 10 節)外觀以目視方式進行檢查」、「(第 11 節)試樣須自同一批生產的鋼線取樣(另補充同一批生產定義)」及「(第 13 節)產品名稱」之規定。</p>

標準總號	CNS 3332
標準名稱	預力混凝土用鋼線及鋼絞線
英文名稱	Steel wires and strands for prestressed concrete
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於預力混凝土用鋼線及預力混凝土用鋼絞線。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>(1) 除本文之種類符號，亦可使用附錄 A 增列之鋼線及鋼絞線(參考 ASTM A 421 及 A 416 之要求)，惟與本文內容不得混用。</p> <p>(2) (第 3 節)增列線上韌化處理、線下韌化處理、素線及竹節線定義。</p> <p>(3) (第 8 節)除規定鋼線及鋼絞線形狀，提供鋼絞線之撚長圖例(圖 1)；其標稱截面積及單位質量(表 5)由參考性質修正為規定值，但保留單位質量(參考)；另於表 4 增列 7 線鋼絞線「心線與側線之線徑差」說明及圖例，使之明確。</p> <p>(4) (10.2)拉伸試驗增列(表 6)加載速率的條件，並加註說明加載速率定義，以及最大試驗值與伸長量測定之規定。</p> <p>(5) (10.3)鬆弛試驗增加「加載速率」的規定及定義。另追加使用外插法(120 小時)求得鬆弛值之前提(原材料及製造工程不改變的情況下)。</p>

標準總號	CNS 4911
標準名稱	木器用透明底漆
英文名稱	Lacquer wood sealers
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於木材透明噴漆塗裝時，下塗層用的頭度底漆及中塗層用的二度底漆(以下簡稱透明底漆)。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>(1) 透明底漆係指不含有甲醛系防腐劑、尿素系樹脂、酚醛系樹脂及三聚氰胺系樹脂之任一種。</p> <p>(2) 新增甲醛釋出量之規定。</p> <p>(3) 修正塗裝作業性、乾燥時間、塗膜外觀、研磨容易性、上塗適合性、耐鹼性、加熱殘分等規定。</p>

標準總號	CNS 6919
標準名稱	鐸接鋼線網及鋼筋網
英文名稱	Welded steel wire and bar fabrics
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於以鋼線或鋼筋為材料，且應用於混凝土構造物及混凝土製品之鐸接鋼線網及鋼筋網。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>(1) 除本文之種類符號，亦可使用附錄 A 增列之鐸接鋼線網(參考 ASTM A 1064 之要求)，惟與本文內容不得混用。</p> <p>(2) 鐸接鋼線網分為一般(通用尺度:寬度 1 m×長度 2 m 及寬度 2 m×長度 4 m) 及客製化鐸接鋼線網 2 種分類。增加鐸接鋼筋網(包括一般及客製化鐸接鋼筋網 2 種)規定。</p> <p>(3) (第 4 節)材料原規定其鋼線機械性質、外觀，修正規定鐸接鋼線網須符合 CNS 1468「低碳鋼線」及 CNS 8693「低碳鋼線材」化學成分要求之適合鋼線；鐸接鋼筋網須符合 CNS 560「鋼筋混凝土用鋼筋」之適合鋼筋，但為提高鐸接品質及減少脆性，增訂其碳當量須為 0.55% 以下。</p> <p>(4) (表 3)鐸接鋼線網提高降伏強度為 500 N/mm² 以上、抗拉強度為 550 N/mm² 以上，但維持鐸接點抗剪強度，惟加註規定竹節鋼線「鐸接點之抗剪力皆不得低於 3.6 kN」(參照 ASTM A 1064)。(表 4)鐸接鋼筋網規定鐸接點之抗剪強度須 100 N/mm² 以上，惟網目尺度 100 mm×100 mm 以下者，鐸接點之抗剪強度可為 80 N/mm² 以上。</p> <p>(5) (第 8 節)修訂鐸接鋼線網及鐸接鋼筋網之寬度及長度許可差為±25 mm 或 ±0.5% 以內，取絕對值較大者；另增加規定網目尺度及許可差(±10 mm 或 ±7.5% 以內，取絕對值較大者)。</p> <p>(6) (表 15)機械性質試驗之取樣數量參照 ASTM A 1064，原規定每批採取數量，修正為單位面積採取數量，例：包含鐸接點之彎曲試驗由每批採取 1 支，修正為每 7,000 m² 採取 1 支。</p>

標準總號	CNS 9272
標準名稱	預力混凝土用鋼棒
英文名稱	Steel bars for prestressed concrete
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於預力混凝土用鋼棒。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>(1) 除本文之種類符號，亦可使用附錄 B 增列之鋼棒種類(參考 ASTM A 722 之要求)，惟與本文內容不得混用。</p> <p>(2) (第 3 節)預力混凝土用鋼棒(Steel Bar Prestressed Concrete)依產業現況，將種類符號區分為 A、B、C 種，細分 1、2 號，使用 SBPR (Round)及 SBPD (Deformed)代表光面及竹節鋼棒，符號後附加降伏強度及抗拉強度，以利設計單位、買賣雙方協議使用，例：SBPR 785/1030 代表降伏強度 785 N/mm² 以上、抗拉強度 1,030 N/mm² 以上之光面鋼棒，並增大尺度(直徑)之選用範圍。</p> <p>(3) (表 7)增加竹節鋼棒之單位面積、節高及最大節距規定(包括竹節鋼棒圖例)，另增列標稱截面積及標稱質量之計算公式。另於 9.3 規定其單位質量、節高及節距之測定方法。</p> <p>(4) (表 8)規定機械性質試驗取樣數量，棒狀產品依稱號區分取樣數量、捲狀產品則所有尺度一致。另外加嚴降伏強度之取樣數量，使其與抗拉強度等試驗項目一致，例：對於稱號 9.2 mm 棒狀鋼棒，降伏強度取樣數量由每 6,000 支取 1 個試樣，調整為每 1,000 支取 1 個試樣。</p> <p>(5) 拉伸試驗增加加載速率之規定，鬆弛試驗增加試驗溫度、加載速率、初期負載、初期負載保持時間及鬆弛時間之規定。另追加使用外插法(120 小時)求得鬆弛值之前提(原材料及製造工程不改變的情況下)。</p>

標準總號	CNS 10903
標準名稱	球形白熾燈泡
英文名稱	Ball incandescent lamps
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於有白色塗料之球形玻璃白熾燈泡，或無色透明之球形玻璃白熾燈泡。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>(1) 為配合經濟部能源局公告實施白熾燈泡耗用能源效率標準，修訂本國家標準，以提供執行之參考依據，爰本標準第 5.4 節初期特性增加「白熾燈泡耗用能源效率標準應符合能源主管機關之規定值」。</p> <p>(2) 規定導入線與玻殼連接部分應使用符合 CNS 12823 之包銅鎳合金線材。</p>

標準總號	CNS 11006
標準名稱	家庭用小型白熾燈泡
英文名稱	Small incandescent lamp bulbs for household use
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於一般家庭用小型電燈泡。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1)為配合經濟部能源局公告實施白熾燈泡耗用能源效率標準，修訂本國家標準，以提供執行之參考依據，爰本標準第 5.2 節初期特性增加「白熾燈泡耗用能源效率標準應符合能源主管機關之規定值」。</p> <p>(2)規定導入線與玻殼連接部分應使用符合 CNS 12823 之包銅鎳合金線材。</p>

標準總號	CNS 11009
標準名稱	鐵路號誌用白熾燈泡
英文名稱	Incandescent lamp bulbs for railway signal
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於鐵路號誌用清光鎢絲電燈泡。</p> <p>2.主要修訂內容：規定導入線與玻殼連接部分應使用符合 CNS 12823 之包銅鎳合金線材。</p>

標準總號	CNS 13073
標準名稱	成人紙尿褲
英文名稱	Disposable diaper for adult
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於成人紙尿褲(但不適用於成人紙尿片)，並規定成人紙尿褲之原料、種類、構造、品質、標示及其試驗法等相關規定。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>(1) 本次修訂主要係配合衛生紙國家標準之修訂，調整第 3 節「原料」相關規定，俾利業者及消費者有一致之家庭用紙標準規範以依循。另因原料不只有添加之化學藥品、顏料及染料，仍有紙漿、高分子、塑料等主要材料，爰第 3 節「原料：本品所使用之化學藥品、顏料及染料應符合有關之規定」修改為「原料：本品主要材料及添加之化學藥品、顏料及染料應符合主管機關之規定」。</p> <p>(2) 為與其品質規定內容一致，表 1「尿液保留量」修改為「尿液施尿量及保留量」。</p>

標準總號	CNS 13187
標準名稱	餐盒加工用原紙
英文名稱	Base paper for meal-boxes used
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於製作耐熱餐盒用之原紙，並規定餐盒加工用原紙之原料、種類、尺度、品質、檢驗、標示等相關規定，另於附錄納入餐盒加工用原紙之加工方式供參。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>(1) 本次修訂內容主要係將標題之「餐盒用紙板」修改為「餐盒加工用原紙」，將原紙之後續加工方式(如 P.E.塗布及鋁箔貼合)移至附錄供參，僅針對原紙部分規範，並配合調整相關內容。</p> <p>(2) 新增 6.3(b)「粗糙度」品質項目及其試驗法。</p> <p>(3) 因 CNS 2514「紙漿及紙之纖維組成試驗法」係判別針葉樹木漿、闊葉樹木漿、機械漿、化學漿等木漿之方法，且目前並無檢驗法可檢驗是否為原生或再生紙漿，爰決議刪除原 7.2 節「原紙漿料：依 CNS 2514〔紙漿及紙之纖維組成試驗法〕」。</p>

標準總號	CNS 15152
標準名稱	成人紙尿片
英文名稱	Disposable pad for adult
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於成人用紙尿片[但不適用於看護墊及護墊(包括婦女用護墊及防滲漏尿用護墊)]，並規定成人紙尿片之原料、構造、品質、標示及其試驗法等相關規定。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>(1) 本次修訂主要係配合衛生紙國家標準之修訂，調整第 3 節「原料」相關規定，俾利業者及消費者有一致之家庭用紙標準規範以依循。另因原料不只有添加之化學藥品、顏料及染料，仍有紙漿、高分子、塑料等主要材料，爰第 3 節「原料：本品所使用之化學藥品、顏料及染料應符合有關之規定」修改為「原料：本品主要材料及添加之化學藥品、顏料及染料應符合主管機關之規定」。</p> <p>(2) 表 1 及第 6.6 節之「游離甲醛含量」修改為「甲醛萃出量」。</p>