

總統府公報

第九零號

中華民國四十七年十一月二十八日（星期五）

編輯：總統府第一局
 發行：第三局
 印刷：製版廠
 定價：幣一元
 幣四十八元
 幣九十六元
 國內平寄郵費在內掛號及國外另加



總統令

四十七年十一月三日

總統令

駐伊拉克國大使館參事魏良聲另有任用，應予免職。此令。
 任命桂宗堯爲駐古巴國大使館參事。此令。
 行政院呈，爲駐古巴國大使館二等秘書宋錫人，駐多明尼加國大使館二等秘書馮吉修，駐巴拿馬國大使館二等秘書周宏蕃，駐伊拉克國大使館一等秘書陳澤淮、鄭達洪、二等秘書馬連捷，駐金山總領事館副領事繆仁麟另有任用，均請予免職。應照准。此令。
 行政院呈，請任命宋錫人爲駐巴拿馬國大使館二等秘書，孫振岳爲駐泰國大使館主事，宋昇平爲駐金山總領事館領事，柴祖蔭爲外交部駐澳門專員辦事處秘書。應照准。此令。

總統 蔣中正
 行政院院長 陳誠

總統府公報 第九七〇號

總統令

四十七年十一月五日

行政院呈，請派楊崇文，屠毓昌爲國軍退役官兵就業輔導委員會台灣桃園榮民魚殖管理處管理員。應照准。此令。
 行政院呈，請派陳挹寰爲國軍退役官兵就業輔導委員會台灣桃園大同合作農場輔導員，陳仲文爲國軍退役官兵就業輔導委員會台灣太平榮譽國民之家組長。應照准。此令。

總統 蔣中正
 行政院院長 陳誠

總統令

四十七年十一月七日

行政院呈，請任命林新民爲外交部科長。應照准。此令。
 行政院呈，請派石銘勳爲國軍退役役官兵就業輔導委員會台灣榮民工程第一總隊隊長，王庸爲課長。應照准。此令。
 行政院呈，請派李三民爲國軍退役役官兵就業輔導委員會台灣樟茶民醫院輔導員。應照准。此令。
 司法院呈，爲秘書張唯中另有任用，請予免職。應照准。此令。

一

考試院呈，為台灣省政府人事處秘書王澤沅呈請辭職，請予免職。應照准。此令。

考試院呈，為台灣省政府建設廳營建處葉已裁併，請將營建處人事室主任黃文、課長李鍾鈞、董維華免職。應照准。此令。

考試院呈，為台灣省嘉義縣稅捐稽征處人事室主任蔡曾鍾，台灣省苗栗縣稅捐稽征處人事室主任鄧幹明另有任用，均請予免職。應照准。此令。

總統 蔣中正
行政院院長 陳誠

部 令

經濟部令

經台(四七)工字第一八二八四號
中華民國四十七年十一月廿六日

茲制定平頭木螺絲釘及修訂液氣等國家標準，共計三十四種，公布之。此令。

計開

新編標準三十種

種數	標 準	名 稱	總 號
一		平頭木螺絲釘	一〇五一
二		半圓頭木螺絲釘	一〇五二

三	凸頭木螺絲釘	一〇五三
四	六角頭木螺絲釘	一〇五四
五	低壓三相感應電動機	一〇五六
六	單相感應電動機	一〇五七
七	BHC殺蟲粉檢驗法	一〇六〇
八	蠟燭檢驗法	一〇六六
九	食用澱粉(暫行標準)	一〇六九
一〇	搪瓷器皿總則	八九〇
一一	圓柱形搪瓷杯	八九一
一二	斜胴搪瓷杯	八九二
一三	淺式搪瓷盆	八九三
一四	深式搪瓷盆	八九四

一五	搪瓷面盆	八九五
一六	搪瓷盤	八九六
一七	橢圓形搪瓷盤	八九七
一八	搪瓷皿	八九八
一九	搪瓷碗	八九九
二〇	搪瓷痰盂	九〇〇
二一	搪瓷燈罩（適用於螺旋式燈頭）	九〇一
二二	搪瓷茶盤	九〇二
二三	搪瓷器皿檢驗法	九〇三
二四	耐水砂紙	一〇七二
二五	耐水砂紙檢驗法	一〇七三
二六	砂紙	一〇七四

總 統 府 公 報

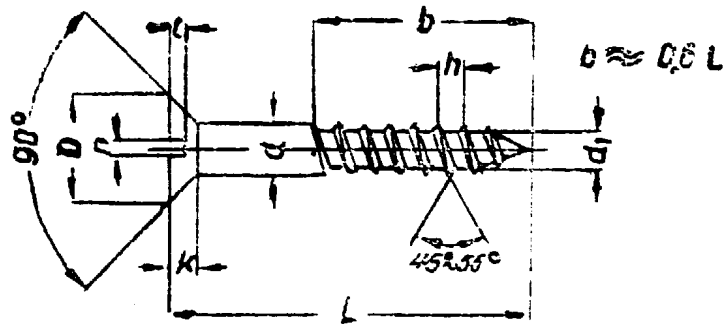
第九七〇號

二七	砂紙檢驗法	一〇七五
二八	砂布	一〇七六
二九	砂布檢驗法	一〇七七
三〇	大頭針檢驗標準	一〇七九

修訂標準四種

種數	標 準	名 稱	總 號
一	液氮		四三二
二	BHC殺蟲粉		九五九
三	大頭針（暫行標準）		九二四
四	回文夾（暫行標準）		九二五

部 長 楊 繼 曾



標稱直徑 d 為 3 公釐長 20 公釐之平頭木螺絲釘，其標註符號為：

木螺釘(平頭) 3 × 20 CNS 1051

單位 公釐 (mm)

標稱直徑 d (1)	1.4	1.7*	2*	2.4	2.7*	3*	3.5	4*	4.5	5*	5.5	6*	7	8*	
容許差	±0.04		±0.07				±0.10			±0.12			±0.15		
D	2.8	3.4	4	4.8	5.4	6	7	8	9	10	11	12	14	16	
K ≈	0.7	0.85	1	1.2	1.35	1.5	1.75	2	2.25	2.5	2.75	3	3.5	4	
n	4	5	5	6	6	8	8	1	1	1.2	1.2	1.6	2	2	
容許差	+0.15 0									+0.2 0					
t	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.5	2	2	
容許差	±0.05			±0.1				±0.15			±0.2				
h	0.6	0.8	0.9	1	1.2	1.35	1.6	1.8	2	2.2	2.4	2.6	3.2	3.5	
d ₁	1	1.2	1.4	1.7	1.9	2.1	2.4	2.8	3.1	3.5	3.8	4.2	4.9	5.6	
容許長度差 L	重 量 (Kg/1000支)														
0 -1	7	0.103	0.142	0.189	0.255	0.322	0.465								
	10	0.139	0.192	0.252	0.338	0.418	0.604	0.798	1.08						
	13	0.169	0.235	0.321	0.421	0.528	0.736	0.986	1.31	1.65	2.05				
0 -2	15	0.193	0.278	0.365	0.478	0.600	0.833	1.11	1.46	1.80	2.29				
	17		0.309	0.409	0.535	0.663	0.930	1.24	1.61	2.01	2.53	3.06			
	20		0.358	0.478	0.618	0.772	1.06	1.44	1.84	2.29	2.88	3.47	4.30		
	25				0.759	0.953	1.30	1.74	2.22	2.78	3.47	4.24	5.14	6.94	
	30				0.892	1.14	1.54	2.05	2.60	3.26	4.10	4.97	5.98	8.15	10.8
	35					1.33	1.77	2.36	2.99	3.75	4.65	5.70	6.81	9.37	12.3

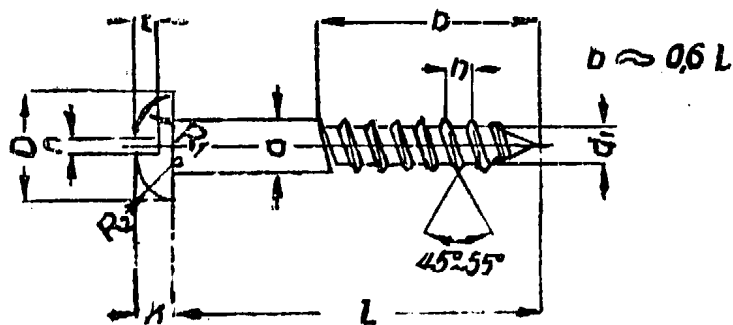
40			1.51	2.01	2.67	3.37	4.24	5.24	6.39	7.64	10.5	13.9
45				2.26	2.98	3.71	4.72	5.83	7.12	8.47	11.7	15.5
50				2.50	3.30	4.10	5.21	6.42	7.85	9.30	12.8	17.0
55				—	—	4.48	5.69	7.05	8.62	10.1	—	—
60				2.99	3.92	4.86	6.18	7.64	9.31	11.0	15.2	20.1
65						5.24	6.67	8.23	10.0	11.8	16.4	—
70						5.62	7.15	8.82	10.8	12.7	17.5	23.2
75							7.64	9.40	11.5	13.6	18.8	—
80							8.12	10.0	12.3	14.5	19.8	26.2
90								11.1	13.7	16.2	22.1	29.3
100								12.3	15.1	17.9	24.5	32.4
110										—	26.8	35.4
120										21.4	29.2	38.5
130										23.3	31.5	41.6
140											33.8	44.8
150											36.1	47.9

- 註：(1)標稱直徑註有*號者應優先採用。
 (2)表中重量係以低碳鋼比重為 7.85 kg/dm³ 計算之約重。
 (3)材料：低碳鋼(含碳量在 0.15 至 0.25%)。
 黃銅依 CNS 368 H 7
 鋁合金：AlCu Mg, AlMg, AlMg, AlMn 及純鋁。
 (4)螺紋角依沿螺釘軸之剖面計。

公佈日期 47 年 月 日 經濟部中央標準局印行 修訂日期 年 月 日

中國國家標準	半圓頭木螺絲釘	總號	1052
CNS		類號	B388

五



標準直徑 d 為 3 公釐，長 20 公釐之半圓頭木螺絲釘，其標註符號為：

木螺釘 (半圓頭) 3 × 20 CNS 1052

單位：公 釐 (mm)

標稱直徑	(1)															
d	1.4	1.7*	2*	2.4	2.7*	3*	3.5	4*	4.5	5*	5.5	6*	7	8*		
容許差	±0.04			±0.07				±0.1			±0.12			±0.15		
D	2.8	3.4	4	4.8	5.4	6	7	8	9	10	11	12	14	16		
K	1.1	1.3	1.5	1.7	1.9	2.1	2.4	2.8	3.1	3.5	3.8	4.2	4.9	5.6		
n	基本尺寸	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	2	2	
	容許差	+0.15 0						+0.2 0								
t	基本尺寸	0.7	0.8	0.9	1.1	1.2	1.3	1.5	1.8	2	2.3	2.5	2.7	3	3.5	
	容許差	±0.05	±0.1			±0.15			±0.2		±0.25					
h	0.6	0.8	0.9	1	1.2	1.35	1.6	1.8	2	2.2	2.4	2.6	3.2	3.5		
d ₁	1	1.2	1.4	1.7	1.9	2.1	2.4	2.8	3.1	3.5	3.8	4.2	4.9	5.6		
R ₁	2.2	2.7	3.2	3.6	4	4.5	5.2	6	6.8	7.5	8.2	9	10.5	12		
R ₂	1.1	1.4	1.6	1.8	2	2.3	2.6	3	3.4	3.8	4.1	4.5	5.3	6		
容許差	長度 L	(2) 重 量 (kg/1000支)														
0	7	0.121	0.173	0.245	0.344	0.425	0.624									
	10	0.157	0.223	0.308	0.427	0.521	0.763	1.03	1.48	1.98						
	13	0.187	0.266	0.377	0.510	0.631	0.895	1.22	1.71	2.24	2.95					
0	15	0.211	0.309	0.422	0.567	0.702	0.993	1.35	1.86	2.40	3.19	3.99				
	17		0.340	0.465	0.625	0.766	1.09	1.47	2.01	2.60	3.44	4.27				
	20			0.535	0.707	0.875	1.22	1.68	2.24	2.88	3.78	4.68	5.83			
0	25				0.848	1.06	1.47	1.97	2.62	3.37	4.37	5.45	6.66	8.89		
	30				0.982	1.24	1.70	2.28	3.01	3.85	5.00	6.18	7.50	10.1	13.4	
	35					1.43	1.93	2.60	3.39	4.34	5.55	6.91	8.33	11.3	14.9	
0	40						2.17	2.91	3.77	4.83	6.14	7.60	9.17	12.5	16.5	
	45						2.42	3.22	4.12	5.31	6.73	8.33	10.0	—	18.1	
	50						2.66	3.53	4.50	5.80	7.32	9.06	10.8	14.8	19.0	
0	55							—	4.88	6.28	7.95	9.83	—	—	—	
	60								4.16	5.26	6.77	8.54	10.5	12.5	17.1	22.8
	70									6.03	7.74	9.72	12.0	14.2	17.4	25.8
0	80									6.79	8.72	10.9	—	16.0	21.8	28.8
	90										12.0	—	17.7	—	31.9	
	100										13.2	—	19.4	—	35.0	
0	110												21.1	—	38.0	
	120													23.0	—	41.2
	130														24.8	—

總統府公報 第九七〇號

註：(1)標稱直徑有*號者應優先採用。

(2)表中重量係以低碳鋼比重為 7.85 kg/dm³ 計算之約重。

(3)材料：低碳鋼(含碳量在 0.15~0.25%)

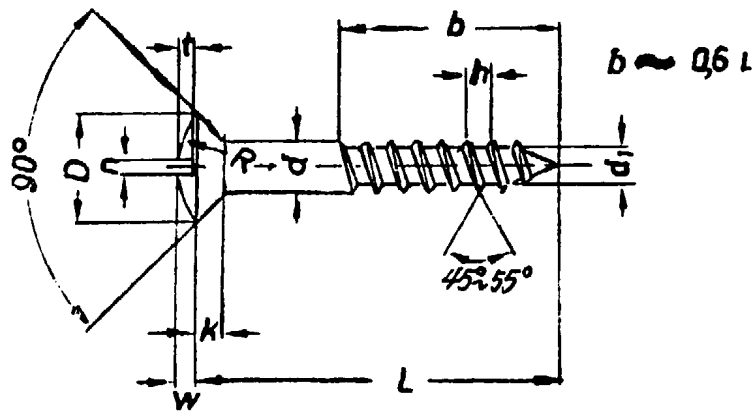
黃銅依 CNS 368 H 7。

鋁合金：AlCu₁Mg, AlMg₂, AlMg₃, AlMn 及純鋁。

(4)螺紋角依沿螺釘軸之剖面計。

公 47	佈 年	日 月	期 日	經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行	修 訂	日 期
---------	--------	--------	--------	---------------------	-----	-----

中國國家標準	凸 頭 木 螺 絲 釘	總號	1 0 5 3
C N S		類號	B 3 8 9



標稱直徑 3 公釐，長 20 公釐之凸頭木螺絲釘，其標註符號為：

木螺釘(凸頭) 3×20 CNS 1053

單 位 公 釐 (mm)

標稱直徑 (1) d	1.4	1.7*	2*	2.4	2.7*	3*	3.5	4*	4.5	5*	5.5	6*	7	8*
容許差	±0.04			±0.07			±0.1			±0.12			±0.15	
D	2.8	3.4	4	4.8	5.4	6	7	8	9	10	11	12	14	16
K≈	0.7	0.85	1	1.2	1.35	1.5	1.75	2	2.25	2.5	2.75	3	3.5	4
W≈	0.4	0.6	0.7	0.8	0.8	1	1.2	1.4	1.6	1.8	1.9	2.1	2.5	2.8
n	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	2	2
容許差	+0.15 0						+0.2 0							
t	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	1.2	1.4	1.6	1.7	1.9	2.1	2.4	2.8
容許差	±0.05			±0.1			±0.15			±0.2			±0.25	
d ₁	1	1.2	1.4	1.7	1.9	2.1	2.4	2.8	3.1	3.5	3.8	4.2	4.9	5.6
h	0.6	0.8	0.9	1	1.2	1.35	1.6	1.8	2	2.2	2.4	2.6	3.2	3.5
R≈	2.6	2.7	3.2	4	4.7	5	5.7	6.4	7.1	7.8	8.9	9.6	11.1	12.8

容許差	長度 L	重 量 (2) (kg/1000支)													
0 -1	7	0.112	0.156	0.207	0.288	0.362	0.540								
	10	0.148	0.207	0.272	0.372	0.459	0.674	0.900							
	13	0.179	0.250	0.341	0.456	0.570	0.807	1.09	1.46	1.85					
0 -2	15		0.294	0.386	0.514	0.643	0.905	1.21	1.61	2.00	2.56				
	17			0.430	0.571	0.707	1.03	1.34	1.77	2.21	2.81				
	20				0.655	0.817	1.13	1.55	2.00	2.49	3.16	3.85	5.01		
	25				0.798	1.00	1.38	1.84	2.38	2.98	3.76	4.63	5.66		
0 -3	30				0.932	1.19	1.62	2.16	2.77	3.48	4.39	5.37	6.50		
	35						1.85	2.49	3.16	3.97	4.95	6.10	7.34	10.1	
	40						2.09	2.79	3.56	4.44	5.55	6.81	8.18	11.3	15.1
	45							3.11	3.89	4.95	6.14	7.54	9.03	—	16.8
	50							3.42	4.28	5.44	6.74	8.28	9.87	13.6	18.3
	60								5.15	6.42	7.96	9.75	11.6	16.1	21.4
	70									9.16	11.3	13.3	18.4	24.5	
	80												15.1	20.7	27.6
	100													25.5	33.8

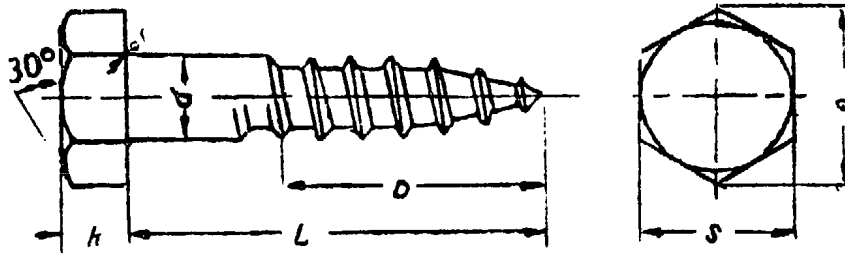
註：(1)標準直徑註有*號者應優先採用。

(2)表中重量係以低碳鋼比重為 7.85 kg/dm³。

(3)材料：低碳鋼(含碳量在 0.15~0.25%)

黃銅依 CNS 368 H 7 鋁合金：AlCu Mg, AlMg₂,
AlMg₃, AlMn 及純鋁。

(4)螺紋角依沿螺釘軸之剖面計。



標稱直徑為 10 公釐，長 50 公釐之六角頭木螺絲釘，其標準符號為：

木螺釘(六角頭) 10×50 CNS 1054

單位：公釐 (mm)

d	6	8	10	12	16	20
e≈	11.5	16.2	19.6	21.9	27.7	34.6
K	4.5	5.5	7	8	10.5	13
r	0.5	0.5	0.5	0.5	1	1
S	10	14	17	19	24	30
長度 L	螺絲長度 b	重 量 (1) (kg/1000支)				
20	13	5.44				
25	16	6.23	12.5			
30	19	7.01	13.9	23.5		
35	22	7.80	15.2	25.7		
40	25	8.58	16.6	27.9	39.2	
45	29	9.29	17.9	29.9	42.0	
50	32	10.1	19.2	32.0	45.2	
55	35	10.9	20.6	34.2	48.4	
60	38	11.6	21.9	36.4	51.6	96.6
65	42		23.2	38.3	54.4	101
70	45		24.6	40.5	57.5	108
75	48		26.0	42.7	60.7	113
80	50		27.5	45.1	64.3	120
						200

90	55		30.4	49.8	70.9	132	220
100	62		33.0	53.9	76.9	143	237
110	68			58.2	83.2	—	—
120	75			62.3	89.2	165	274
130	82			66.5	95.2	—	—
140	88			70.8	101	188	310
150	95				107	199	327
160	100				114	210	347
170	105				121	—	—
180	112				127	234	384
190	120				132	—	—
200	125				139	257	420

註：(1)表中重量係以低碳鋼比重為 7.85 kg/dm³ 計算之約重。

(2)材料：低碳鋼(含碳量在 0.15~0.25%)。

(3)圖及表未註明之尺寸，由製廠自行決定。

(4)螺紋角依沿螺釘軸之剖面計。

公佈日期 47年 月 日 經濟部中央標準局印行 修訂日期 年 月 日

中國國家標準	低壓三相感應電動機	總號	1056
C N S		類號	C112

I 總 則

一、適用範圍：本標準適用於週率 50C/S 或 60C/S (60C/S 暫適用於台灣區) 之開啓型半開型或密閉型(包括密閉外扇型但密閉內冷型不在內)使用於周圍溫度 40°C 以下連續使用之一般用鼠籠式及繞線轉子式低壓三相感應電動機(以下略稱為電動機)。

二、標稱電壓：以 200V 為準(暫適用於台灣區)。

三、標稱輸出：電動機之輸出為於標稱電壓及標稱週率時連續發生於電動機軸之輸出功率，標稱輸出可以仟瓦(KW)或馬力(HP)表示之，其數值如下：

K W	0.2	0.4	0.75	1	1.5	2	3	4	5	7.5
HP	1/4	1/2	1		2		3	5	7.5	10

註：1HP=746W

四、使用電壓之變化：電動機應能在標稱電壓上下 10% 變動之電壓情形下使用而無不良影響。

II 構 造

五、端子線：倘無特別之規定端子線應裝於自皮帶輪方向觀之在電動機之左側。

六、起動設備：繞線轉子式電動機應附電阻起動器，鼠籠式電動機之 5KW 及以上者，應附電動器。

III 試驗及特性

七、試 驗：

A. 電阻測定：於常溫測量其定子端子間之電阻之平均值。

B. 無載試驗：於常溫時使電動機於標稱電壓及標稱週率下作無載之轉動，待輸入值穩定後測量其各相電流 (A) 之輸入功率 (W) 各相之無載電流與平均值之差應不得多於 5%。

C. 制動試驗：於常溫時固定其轉子，加標稱週率之電壓於定子之端子之間，使電流至約與滿載電流相等之值測量其電壓 (V) 電流 (A) 及輸入功率 (W)。

八、特 性：

電動機之特性如表一及表二但表中所列無載電流，滿載電流及滿載轉差率均係參考值，不屬於標準之一部份。

A. 起動力矩：全電壓起動轉矩應在按名牌記載之轉數時標稱輸出力矩之 125% 以上。

B. 瞬時最大輸出：按圓線圖法算出之電動機最大瞬時輸出應為標稱輸出之 150 至 250%，但二極電動機及密閉型電動機應為 150 至 300%。

C. 溫度試驗：溫度試驗可以溫度計測量之，但在溫度計測量有困難時得以電阻法試驗之，溫度上昇為以溫度計測量電動機在工作中或停止後所達之最高溫度，與週圍環境溫度之差，電阻法則可於連續負載工作停止後即測量其繞線之電阻計算求得之。無論用溫度計法或電阻法，所測量之溫度上昇值應不得大於下表之值。

電 動 機 之 部 位	溫度計法 (°C)		電阻法 (°C)	
	開啓及半開型	密閉型	開啓及半開型	密閉型
定 子 繞 線	50	55	60	65
鼠 籠 式 轉 子 導 線	無規定			
繞 線 轉 子 式	50	55	60	65
靠近絕緣體之鐵心及其他部份	50	55		
滑 動 環	65	65		

炭刷及其固定部份等

無規定

軸承 (自冷式)

自外部測量 40°C

註：(1) 負載之方法：電動機加以連續之負載使其在標稱輸出時達至一定之溫度上昇位，但如實際負載施行有困難時亦可採用等效負載法。

(2) 周圍溫度測定法：周圍溫度可於距電動機 1 至 2 公尺處測量之，如於試驗時間中有溫度之變化，則以全試驗期中最後 1/4 時間之平均溫度為準。

(3) 溫度計測量法：將電動機中可能有最高溫之各部位，以酒精或水銀溫度計於試驗期間中隨時測量之。

(4) 電阻測量法：電動機繞線部份之溫度 t_2 (°C) 可按繞線之電阻變化以下式算出之。

$$t_2 = \frac{R_2 - R_1}{R_1} (234.5 + t_1) + t_1$$

式中 t_1 ：試驗前電動機繞線之溫度 (°C)。

R_1 ： t_1 (°C) 時電動機繞線之電阻。

R_2 ： t_2 (°C) 時同一繞線之電阻。

D. 絕緣耐壓試驗：於溫度試驗後即先確定電動機是否仍有相當程度之絕緣電阻，然後以 50C/S 或 60C/S 之近似正弦波電壓，按下列數值加於其部位應耐 1 分鐘以上。

1. 定子繞線 (包括與定子繞線相接之起動器) 與鐵心及大地間
2E+1000V (最低 1500V)

註：E 為標稱電壓。

2. 繞線轉子線圈與鐵心及大地間
2Ei+1000V (最低 1200V)
Ei 為轉子最大感應電壓。

IV 標 識

九、電動機必須於明顯處附以黃銅製名牌並標明下列各點：

- A. 名稱 (三相感應電動機)。
- B. 轉子構造 (鼠籠式為 C，繞線轉子式為 W)。
- C. 相數。
- D. 極數。
- E. 標稱輸出 (KW 或 HP)。
- F. 標稱電壓 (V)。
- G. 標稱週率 (C/S 或 ~)。
- H. 電流 (滿載電流之近似值以 A 表示之)。
- I. 轉數 (標稱輸出時每分鐘轉數之近似值)。
- J. 滿載溫升。

K. 轉子電流 (於標稱輸出時之電刷電流之近似值以 A 表示)。

L. 編號。

M. 工廠名稱或標記。

N. 製造年月。

表一 (以 K W 為單位)

標稱極	每分鐘轉		滿載效率 n (%)	持注效率因數 (%) Pf	起動電流 Ist (三相平均值) (A)	參考值			
	50 C/S	60 C/S				無載電流 I ₀ (A)	滿載電流 I (A)	滿載轉差 S (%)	
輸出數									
0.2	2	3000	3600	65.5以上	73.5以上	8 以下	0.8	1.0	9.5
0.4				70.5以上	77.5以上	16 以下	1.1	1.8	8.0
0.75				74.0以上	80.5以上	27 以下	1.6	3.4	7.0
1				76.0以上	82.0以上	35 以下	2.1	4.4	7.0
1.5				78.0以上	83.0以上	49 以下	2.9	6.3	6.5
2				79.0以上	84.0以上	65 以下	3.6	8.3	6.0
3				81.0以上	85.0以上	95 以下	5.2	12	5.5
4				82.0以上	85.0以上	120 以下	6.5	16	5.5
5				83.5以上	85.5以上	△ 104 以下	8.3	20	5.5
7.5				84.0以上	86.0以上	△ 118 以下	11	30	5.5
0.2	4	1500	1800	67.0以上	64.5以上	7 以下	0.9	1.1	10.0
0.4				71.5以上	70.5以上	13 以下	1.4	2.0	8.5
0.75				75.0以上	75.5以上	23 以下	2.3	3.6	7.5
1				76.5以上	77.0以上	29 以下	3.0	4.7	7.5
1.5				78.5以上	79.0以上	42 以下	3.8	6.6	7.0
2				80.0以上	80.0以上	54 以下	4.7	8.5	6.5
3				81.5以上	80.5以上	80 以下	6.7	13	6.0
4				82.5以上	81.0以上	105 以下	8.4	16	6.0
5				83.5以上	81.5以上	△ 87 以下	11.0	21	5.5
7.5				84.0以上	82.0以上	△ 102 以下	16.0	30	5.5
0.4	6	1000	1200	70.5以上	67.5以上	14 以下	1.8	20	9.5
0.75				74.0以上	73.0以上	20 以下	2.9	37	8.0
1				76.0以上	74.5以上	31 以下	3.5	4.7	7.5
1.5				78.0以上	76.0以上	44 以下	4.8	6.8	7.0
2				79.0以上	77.5以上	59 以下	5.9	8.9	6.5
3				81.0以上	79.0以上	84 以下	8.0	13	6.0
4				82.0以上	79.5以上	110 以下	9.8	17	6.0
5				83.5以上	80.5以上	△ 90 以下	13	22	5.5
7.5				84.0以上	81.0以上	△ 109 以下	19	32	5.5

0.75	8	750	900	71.5以上	61.5以上	27 以下	3.5	4.3	9.0
1				73.5以上	64.5以上	34 以下	4.1	5.5	8.0
1.5				76.0以上	68.0以上	47 以下	5.6	7.6	7.5
2				77.5以上	70.5以上	59 以下	6.9	10	7.0
3				79.5以上	73.5以上	83 以下	9.1	14	6.5
4				81.0以上	75.0以上	105 以下	11	18	6.0
5				82.5以上	77.0以上	△ 85 以下	15	24	6.0
7.5				83.0以上	78.0以上	△ 102 以下	20	34	5.5

△係採用星形三角轉換起動。

表二 (HP 為單位)

標稱極	每分鐘同		滿載特性		起動電流 I _{st} (三相平均值) (A)	參考值			
	輸出數	50 C/S 60 C/S	效率 η (%)	功率因數 Pf (%)		無載電流 I ₀ (三相平 均值) (A)	滿載電流 I (三相平 均值) (A)	滿載轉差 S (%)	
1/4	2	3000	3600	65.5以上	73.5以上	8 以下	0.8	1.0	9.5
1/2				70.5以上	77.5以上	16 以下	1.1	1.8	8.0
1				74.0以上	80.5以上	27 以下	1.6	3.4	7.0
2				78.0以上	83.0以上	49 以下	2.9	6.3	6.5
3				79.5以上	84.0以上	72 以下	3.9	9.2	6.0
5				82.0以上	85.0以上	115 以下	6.1	15	5.5
7.5				83.5以上	85.5以上	△ 93 以下	9	23	5.5
10				84.0以上	86.0以上	△ 118 以下	11	30	5.5
1/4	4	1500	1800	67.0以上	64.5以上	7 以下	6.9	1.1	10.0
1/2				71.5以上	70.5以上	13 以下	1.4	2.0	8.5
1				75.0以上	75.5以上	23 以下	2.3	3.6	7.5
2				78.5以上	79.0以上	42 以下	3.8	6.6	7.0
3				80.5以上	80.0以上	60 以下	5.2	9.5	6.5
5				82.5以上	81.0以上	97 以下	7.9	15	6.0
7.5				83.5以上	81.5以上	△ 78 以下	12.0	23	5.5
10				84.0以上	82.0以上	△ 102 以下	16.0	30	5.5
1/2	6	1000	1200	70.5以上	67.5以上	14 以下	1.8	2.0	9.5
1				74.0以上	73.0以上	24 以下	2.9	3.7	8.0
2				78.0以上	76.0以上	44 以下	4.8	6.8	7.5
3				79.5以上	78.0以上	65 以下	6.3	9.8	6.5
5				82.0以上	79.5以上	105 以下	9.4	16	6.0
7.5				83.5以上	80.5以上	△ 81 以下	13	24	5.5
10				84.0以上	81.0以上	△ 109 以下	19	32	5.5

1	8	750	900	71.5以上	61.5以上	27 以下	3.5	4.3	9.0
2				76.0以上	68.0以上	47 以下	5.6	7.6	7.5
3				78.0以上	71.0以上	65 以下	7.2	11	7.0
5				80.0以上	74.5以上	100 以下	10.5	17	6.5
7.5				82.5以上	77.0以上	△ 76 以下	15	25	6.0
10				83.0以上	78.0以上	△ 102 以下	20	34	5.5

△係採用星形三角轉換起動。

附 錄

三相感應電動機特性圖線圖計算法

圖線圖係根據第一圖等效電路計算者。

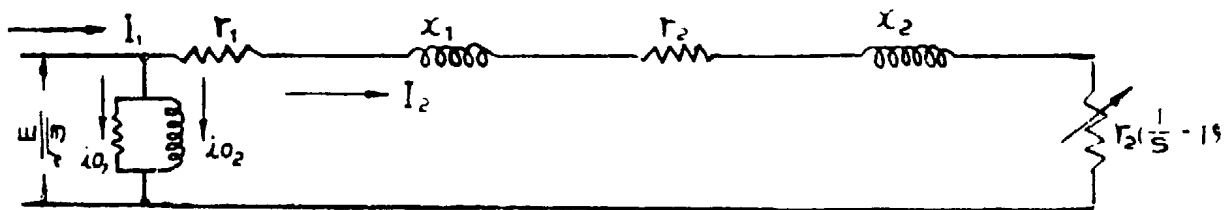


圖 一

其基本值可如下求出之：

- (1) 按在任何周圍溫度測得之定子繞線電阻可由下式求出在 75°C 時定子繞線之電阻：

$$r_1 = \frac{1}{2} R_1 \frac{234.5 + 75}{234.5 + t} \quad (\text{Y 接線})$$

式中 r_1 : 於 75°C 時定子繞線一相之電阻 (Ω)。
 R_1 : 於各端子間測量之定子繞線電阻之平均值 (Ω)。
 t : 測量 R_1 時周圍之溫度 (°C)。

- (2) 作電動機無載試驗求下列各值：

E : 所加之標稱電壓 (V)。
 I_0 : 無載電流 (各相之平均值) (V)。
 W_0 : 無載損失 (W)。

將 I_0 可如下分為有效部份及無效部份兩種：

$$i_{o1} = \frac{1}{\sqrt{3}} \times \frac{W_0}{E} \dots \dots \dots (\text{有效部份})$$

$$i_{o2} = \sqrt{I_0^2 - i_{o1}^2} \dots \dots \dots (\text{無效部份})$$

(3) 作電動機之制動試驗求下列各值：

E_s' ：所加之阻抗電阻 (V)。

I_s' ：近於滿載電流之制動電流 (V)。

W_s' ：制動試驗之輸入 (W)。

自 I_s' 求出 I_s 又可如下分為有效部份與無效部份。

$$I_s = I_s' \frac{E}{E_s'}$$

$$W_s = W_s' \left(\frac{E}{E_s'} \right)$$

$$i_{s_1} = \frac{1}{\sqrt{3}} \cdot \frac{W_s}{E} = \frac{W_s'}{\sqrt{3}} \frac{E}{E_s'^2} \dots\dots\dots (\text{有效部份})$$

$$i_{s_2} = \sqrt{I_s^2 - i_{s_1}^2} \dots\dots\dots (\text{無效部份})$$

上列各式求得之基本值可按下述方法繪製圓線圖，但繪製時圓之直徑應在 20cm 以上。

- a. 以 O 為原點，於 O 上繪一垂直線並於其上按 $ON' = i_{o_1}$ 及 $OS' = i_s$ 求出 N' 及 S' 兩點，再自 N' 及 S' 各引一水平線按 $N'N = i_{o_2}$ 及 $S'S = i_{s_2}$ 求出 N 點及 S 點。
- b. 自 S 向 N'N 延長線上作一垂線交點為 U
 連接 NS，NS 之垂直二等分線與 NU 之交點為 C，以 C 為圓心，CN 為半徑繪一半圓弧。
- c. 量出 $NS = I_{2s}$ 之值，再在 SU 線上按 $TU = \frac{\sqrt{3} I_{2s}^2 r_1}{E}$ 求出 T 點
 ，連接 TN，延長 SN 至原點 O 引出之水平線，其交點為 D。
- d. 於 D 上繪一垂直線，此線與 SS' 之交點為 F
 於 N 上繪一垂直線與通過 S 與 NT 之平行線之交點為 G。
- e. 自圓心 C 引 NS 及 GS 之垂線相交於圓弧，其交點為 Pm 及 Pt 自 Pm 及 Pt 各引一垂直線，Pm 之垂直線與 NS 之交點為 Qm，Pt 之垂直線與 NT 之交點為 Qt。
- f. 在標稱輸出 P 仟瓦 (KW) 時之特性可如下求出：

先計算 $i = \frac{1000 P}{\sqrt{3} E}$

在圓線圖上之 DF 線上按 $DH = i$ 求出 H 點再通過 H 繪一與 NS 之平行線，此線與圓弧之交點為 Pn (與圓弧之第一交點) 自 Pn 繪垂直線相交於 NT 此點為 Qr。

自 Pn 引水平線與 OS' 之交點為 P'n，再自 Pn 連接至 O，D，N，DPn 之延線與 FS 之交點為 Y，NPn 之延線與 GS 之交點為 R，按

上法製圖畢，即可如下求出其於輸出 P, KW 之特性。

$$\text{滿載電流} = OP_n \text{ (A)} \circ$$

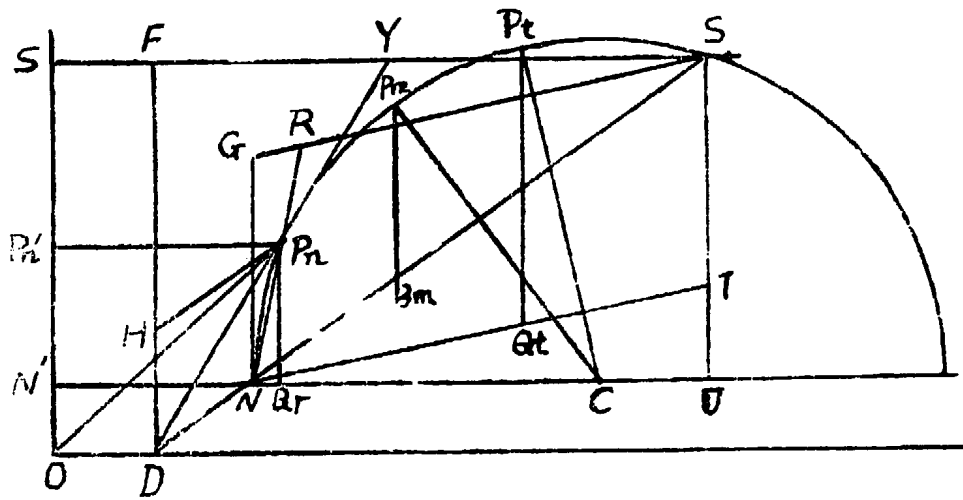
$$\text{功率因數} = \frac{OP'_n}{OP_n} \times 100\% \circ$$

$$\text{效率} = \frac{SY}{SF} \times 100\% \circ$$

$$\text{轉差} = \frac{GR}{GS} \times 100\% \circ$$

$$\frac{\text{最大輸出功率}}{\text{標稱輸出功率}} = \frac{P_m Q_m}{DH} \times 100\% \circ$$

$$\frac{\text{制動力矩}}{\text{滿載力矩}} = \frac{P_t Q_t}{P_n Q_r} \times 100\% \circ$$



第 二 圖

公 佈 日 期
47 年 月 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期
年 月 日

中國國家標準

C N S

單 相 感 應 電 動 機

總號

1 0 5 7

類號

C 1 1 3

I 總 則

一、適用範圍：本標準適用於週率 50 C/S 或 60 C/S (60 C/S 暫適用於台灣區) 電壓 250 V 以下，周圍溫度在 40°C 以下連續使用之一般用單相感應電動機 (以下略稱為電動機)。

二、種類：電動機可分為下列三種：

分相起動式

拒力起動式

容電器起動式

三、標稱電壓：電動機之標稱電壓以 100V 及 200V 為準。

四、標稱輸出：電動機之標稱輸出功率可以仟瓦 (KW) 或馬力 (HP) 表示如下：

KW	0.1	0.2	0.4
HP	1/8	1/4	1/2

五、使用電壓之變化：電動機應能在標稱電壓上下 10 % 變動之電壓情形下使用而無不良影響。

II 構造

六、電動機應儘可能製為密閉型或半密閉型，並須於適當之位置表示其轉動之方向。

具有整流子之電動機應以標記顯示其炭刷位置所在並便於調換炭刷，容電器起動式電動機之電解容電器應裝於溫度較低之所在。

七、端子線：如無特別之規定，應裝於自皮帶輪方向觀之，在電動機之左側。

III 試驗及特性

八、電動機之特性如表一及表二，但須於III+規定之溫度試驗後測定之，又表一及表二所示之無載電流係參考值非標準之一部。

表一 單位：KW

型式	標稱輸出 (KW)	極數	滿載特性			起動電流 Ist (A)	參考值 無載電流 Io (A)
			效率 N (%)	功率因數 Pf (%)	電流 I (A)		
分相 起動式	0.1	4	45以上	50以上	4.1以下	22以下	3.6
	0.2		55以上	56以上	6.0以下	30以下	5.5
拒力 起動式	0.1	4	45以上	50以上	4.1以下	13以下	3.6
	0.2		55以上	56以上	6.0以下	17以下	5.5
	0.4		62以上	62以上	9.5以下	28以下	8.0
容電器 起動式	0.1	4	45以上	50以上	4.1以下	20以下	3.6
	0.2		55以上	56以上	6.0以下	25以下	5.5
	0.4		62以上	62以上	9.5以下	33以下	8.0

註：本表所列之滿載電流，無載電流及起動電流均為標稱電壓 100V 時之值，標稱電壓如於 200V 則各值均為其半。

表二 單位：HP

型式	標稱輸出 (HP)	極數	滿載特性			起動電流 Ist (A)	參考值 無載電流 Io (A)
			效率 N (%)	功率因數 Pf (%)	電流 I (A)		
分相 起動式	1/8	4	45以上	50以上	3.8以下	22以下	3.6
	1/4		55以上	56以上	5.6以下	30以下	5.5
拒力 起動式	1/8	4	45以上	50以上	3.8以下	13以下	3.6
	1/4		55以上	56以上	5.6以下	17以下	5.5
	1/2		62以上	62以上	8.9以下	28以下	8.0
容電器 起動式	1/8	4	45以上	50以上	3.8以下	20以下	3.6
	1/4		56以上	56以上	5.6以下	25以下	5.5
	1/2		62以上	62以上	8.9以下	33以下	8.0

註：同上表一註。

九、起動轉矩及制動轉矩：起動轉矩及制動轉矩對於名牌所記標稱轉數轉動時，即標稱輸出時之轉矩之百分比應如表三所示之值。

表三

型式	起動轉矩 %	制動轉矩 %
分相起動式	125 以上	175 至 300
拒力起動式	300 以上	175 至 300
容電器起動式	250 以上	175 至 300

註：容電器起動式 0.4 KW 或 1/2 HP 之起動轉矩為 200 % 以上。

十、溫度試驗：溫度試驗可以溫度計測量之，但在溫度計測量有困難時得以電阻法試驗之。溫度上昇為以溫度計測量電動機在工作中或停止後所達之最高溫度與周圍環境溫度之差，電阻法則可於連續負載工作停止後即測量其繞線之電阻計算求得之，無論用溫度計法或電阻法所測量之溫度上昇值應不得大於表四之值。

表四

電動機之部位	溫度計法 °C		電阻法 °C	
	開啓及半開型	密閉型	開啓及半開型	密閉型
絕緣繞線	50	55	60	65
靠近絕緣體之鐵心及其他部份	50	55		
軸承 (自冷式)	自外部測量 40°C			

- 註：(1) 負載之方法：電動機加以連續之負載，使其在標稱輸出時達至一定之溫度上昇值。
- (2) 周圍溫度測定法：周圍溫度可於距電動機 1 至 2 公尺處測量之，如於試驗時間中有溫度之變化，則以全試驗期中最後 $\frac{1}{4}$ 時間之平均溫度為準。
- (3) 溫度計測量法：將電動機中可能有最高溫度之部位以酒精或水銀溫度計於試驗期間中隨時測量之。
- (4) 電阻測量法：電動機繞線部份之溫度 t_2 ($^{\circ}\text{C}$) 可按繞線之電阻變化以下式算出之：

$$t_2 = \frac{R_2 - R_1}{R_1} (234.5 + t_1) + t_1$$

- 式中 t_1 ：試驗前電動機繞線之溫度。
- R_1 ： t_1 ($^{\circ}\text{C}$) 時電動機繞線之電阻。
- R_2 ： t_2 ($^{\circ}\text{C}$) 時同一繞線之電阻。

十一、絕緣耐壓試驗：於溫度試驗後即以 500V 之絕緣電阻測定器測量其絕緣電阻如在 $1\text{M}\Omega$ 以上再以 50 C/S 或 60 C/S 之近似正弦波電壓，按下列數值加於定子繞線與鐵心間須能耐 1 分鐘以上。

- 0.4 KW 或 $\frac{1}{2}$ HP 以下 1000V
- 0.4 KW 或 $\frac{1}{2}$ HP 及以上 1500V

IV 標 識

十二、電動機必須於明顯處附黃銅製名牌並標明下列各點：

- A. 名稱 (單相感應電動機)
- B. 種類
- C. 標稱輸出 (KW 或 HP)
- D. 標稱電壓 (V)
- E. 標稱週率 (C/S 或 ~)
- F. 電流 (滿載電流之近似值以 A 表示之)
- G. 轉數 (標稱輸出時每分鐘轉數之近似值)
- H. 如為容電器起動則應註明容電器之容量
- I. 編號
- J. 工廠名稱或標記
- K. 製造年月

一、適用範圍：本標準適用於 BHC 殺蟲粉之檢驗。

二、採樣法：

A. BHC 殺蟲粉採樣時，應自每容器之中心處取一次即可。所取之容器數應依下表之規定：

每批交貨之容器數	取樣最少容器數
1 至 10	1
11 至 50	2
51 至 100	3
101 至 500	5
501 至 1000	10

B. 取得之樣品應密封於容器中備用。

三、可水解氮含量測定法：

秤準含有工業用 BHC 約 1 公克之試樣，以純苯完全抽出，抽出液蒸濃至適量，移入 50 公撮容量瓶內，加純苯稀釋，配成 50 公撮，吸取該項抽取液 5 公撮，置於 250 公撮錐形燒瓶內，加 40 公撮 0.5N 氫氧化鉀乙醇溶液，連接逆流冷凝器加熱回流 30 分鐘，然後以 50 公撮蒸餾水洗滌冷凝器，放冷至室溫。

加 20 公撮 2 N 硝酸，正確滴加 25 公撮 0.1N 硝酸銀標準液，置水浴上加熱 30 分鐘，其間時時攪拌，使氯化銀沉澱，冷卻，使用快濾紙過濾，以蒸餾水洗滌沉澱。

濾液加 5 公撮 10 % 鐵明礬溶液，以 0.1N 硫氰化鉀標準液滴定濾液中過剩硝酸銀至血紅色為止。

求出之可水解氮量乘 2.73 為樣品內之 BHC 重量，並由此求出 BHC 殺蟲粉之 BHC 含量百分率。

$$\text{BHC 殺蟲粉之總 BHC 含量百分率} = \left(\frac{a \times 0.3546 \times 10 \times f}{w} \right) \times 2.73$$

式內 a = 0.1N 硝酸銀溶液實際反應消耗量。

w = 試樣重量。

$$f = \text{校正因數} = \frac{T}{A}$$

式內 T = 純三種異構體 BHC 內可水解氮之理論含量百分率即“36.57%”。

A = 用再結晶純三種異構體 BHC，依上述同樣方法測定求出之實驗可水解氮含量百分率。

四、三種異構體 BHC 含量測定：

採用電極曲線測定法 (Polarographic method) :

本方法乃基於工業用 BHC 內各種異構體中，僅丙種異構體，可依下述之條件，用滴落水銀電極還原，依極曲線儀測定出的電流及電壓曲線的波高，測定試驗溶液內所含丙種異構體之濃度。

按經驗可以看出，依這種方法分析普通工業級 BHC (12% 至 14% γ -BHC) 及精製濃縮丙種異構體 BHC (90% 以上) 時能給予合理的結果，但是不適用於測定在濃縮時中間生成物之丙種異構體含量，因影響波高之雜質亦同時增高，此類中間物須先用色析法 (Chromatographic separation) 分離丙種異構體再用極曲線測定法，迄今尚無精確方法及充足資料。

A. 配製試液

秤準約 0.013 公克 γ -BHC 含量之試樣，以適量無水酒精抽出過濾，如不溶解物過多，可在 40°C 水浴內加熱，再冷卻至常溫過濾，濾液流入於 100 公撮有塞量筒內，並以無水酒精稀釋至 52 公撮刻度處，冷後加 40 公撮 2% 碘化鉀，及 2 公撮新鮮製之 0.25% 膠 (gelatin) 水溶液。混合，冷卻至室溫，再加適量之 2% 碘化鉀溶液配成 100 公撮。

B. 試液之極曲線測定：

將配好之試液移入於洗淨之電解瓶內，此電解瓶底裝有少量水銀做為陽極。將此電解瓶及內容物，置於 25° ± 0.5°C 溫度之恆溫槽內，通氮氣或無氣於試液內 15 分鐘，除去溶解於試液內之氧氣。這些氣體須預先通過裝有 50% 乙醇溶液之洗氣瓶，使氣體飽和溶液以防止試液蒸發。使用 -0.2 至 1.7 伏特電壓及適宜感度之電流計，並使電流計之移動適當。測定此試液之極曲線圖。在同樣情況下測定 0.013% 純丙種異構體溶液之極曲線圖，此項溶液之製備方法與上述完全相同。

丙種異構體依上述條件，使用碘化鉀為電解質，其半波電位 (Half Wave Potential) 約為 -0.98 伏特。

C. 波高之測量 (切點法) :

(1) 半波電位點：如圖 1，先引連結還原波的振幅中點的平均曲線，在還原波上下部份，任意引平行切線 AB 與 CD 此平行切線的中間線 EF，則取 BE = ED，引過 E 而平行 A-B 的線，與平均曲線之交點 M，即為半波電位點。

(2) 波高：如圖 2，由半波電位點 M 引平均曲線的切線：此切線與上下水平部延長線之交點為 G, K，過 G, K 點，引交角的二等分線，此二等分線與平均曲線均交點為 LN，LN 的垂直距離即為所求的波高。

(3) 計算式：(比較試液及已知濃度純丙種異構體液之波高，計算試液中丙種異構體之濃度)

$$\text{丙種異構體 BHC 含量, \%} = K \times \frac{\text{試樣波高 (mm)}}{\text{試樣 (mg)}} \times 100$$

$$K = \frac{\text{純丙種異構體 BHC (mg)}}{\text{標準波高 (mm)}}$$

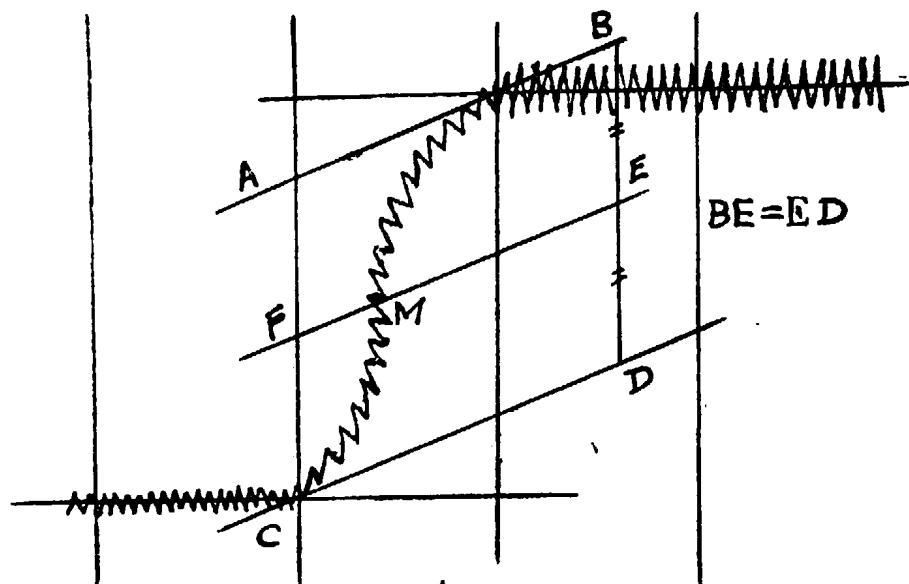


圖 1

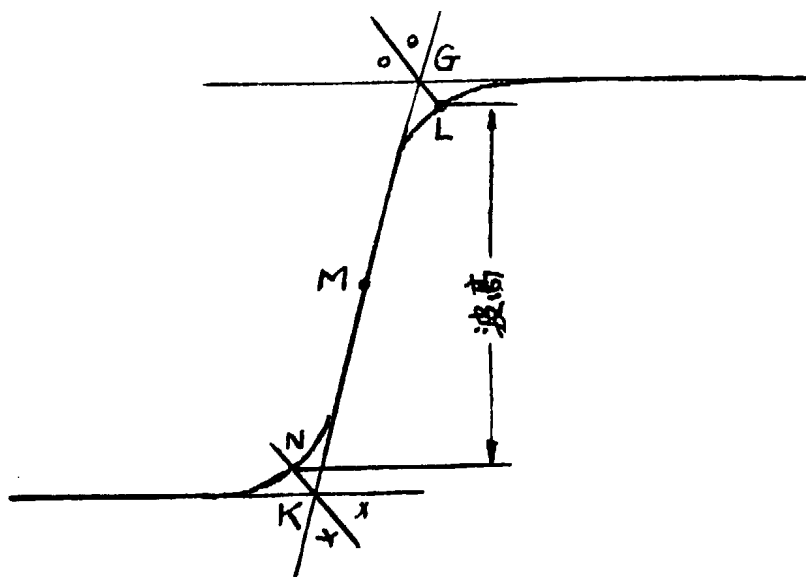


圖 2

五、細度測定：

秤準 10 公克試樣放於燒杯中，加水少許使全部浸溼後，倒入試驗篩 0.071 CNS 386 內，用每分鐘約 4 至 5 公升流量之自來水沖散，過篩 10 分鐘（水口接內徑 10 公釐橡皮管）。

回收留在篩上殘渣，在 $70^{\circ} \pm 5^{\circ}\text{C}$ 溫度烘箱內，烘乾至恆量。秤重為 W 公克，則：

$$\text{細度, \%} = \frac{10 - W}{10} \times 100\%$$

六、酸度測定：

秤準 10 公克試樣，傾入丙酮 25 公撮，加熱使 BHC 全部溶解，加蒸餾水 75 公撮，過濾，用 0.02N 氫氧化鈉（ a 公撮），及甲基紅指示劑立即滴定之，另取 25 公撮之丙酮及 75 公撮蒸餾水，用 0.02N 氫氧化鈉（ b 公撮）作空白試驗。以下式計算酸度：

$$\text{酸度 (以 } \text{H}_2\text{SO}_4 \text{ 計), \%} = 0.0098 (a - b)$$

註：空白試驗時，或須少量之 0.02N 鹽酸 (c 公撮) 中和，若遇此種情形，則酸度之計算法如下：

$$\text{酸度 (以 H}_2\text{SO}_4 \text{ 計)}, \% = 0.0098 (a+c)$$

七、鹼度測定：

秤準 10 公克式樣，傾入丙酮 25 公撮，加熱使 BHC 全部溶解，加蒸餾水 75 公撮，過濾，用 0.02N 鹽酸 (d 公撮)，及甲基紅指示劑立即滴定之。另取 25 公撮之丙酮及 75 公撮蒸餾水用 0.02N 氫氧化鈉 (e 公撮) 作空白試驗，依下式試算鹼度：

$$\text{鹼度 (以 NaOH 計)}, \% = 0.008 (d+e)$$

註：空白試驗時，或需少量之 0.02N 鹽酸 (f 公撮) 中和，若遇此種情形，則鹼度之計算法如下：

$$\text{鹼度 (以 NaOH 計)}, \% = 0.008 (d-f)$$

公 佈 日 期 47 年 月 日	經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行	修 訂 日 期 年 月 日
---------------------	---------------------	------------------

中國國家標準	蠟 燭 檢 驗 法	總號	1 0 6 6
C N S		類號	K 2 9 7

- 一、適用範圍：本標準適用於普通照明用蠟燭之檢驗。
- 二、採 樣：待驗貨品中任意抽取總包數之約百分之一為樣品，以供檢驗。
- 三、熔 點：適用 CNS 632, K 161 石蠟檢驗法第四條。
- 四、中和價 (酸價)：秤準試樣約 2 公克，置於 250 公撮錐形燒瓶內加 20 至 30 公撮中性 (95% 或以上) 乙醇溶解之，以酚酞為指示劑，用 KOH 標準液滴定，計算中和價 (即每公克樣品所需之 KOH 公絲數)。
- 五、燃點時間：應在通風而無氣流之室內燃點而火焰不致飄動，測計每燭之着火至燃完之時間。

公 佈 日 期 47 年 月 日	經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行	修 訂 日 期 年 月 日
---------------------	---------------------	------------------

中國國家標準	食 用 澱 粉 (暫行標準)	總號	1 0 6 9
C N S		類號	K 3 0 2

- 一、本品應為白色，不得帶異臭或霉痕，且無寄生物或蛀屑混存跡象。
- 二、本品應不含有硫黃，明礬氫氧化物及其他有礙衛生各種物質。
- 三、本品所含灰分不得超過 0.5 %。
- 四、本品所含水分不得超過 15 %。
- 五、本品須 99 % 以上通過試驗篩 0.315 CNS 386 及 90 % 以上通過試驗篩 0.25 CNS 386。
- 六、本品之檢驗適用 CNS 551, K 140 麩粉檢驗法。

公 佈 日 期 47 年 月 日	經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行	修 訂 日 期 年 月 日
---------------------	---------------------	------------------

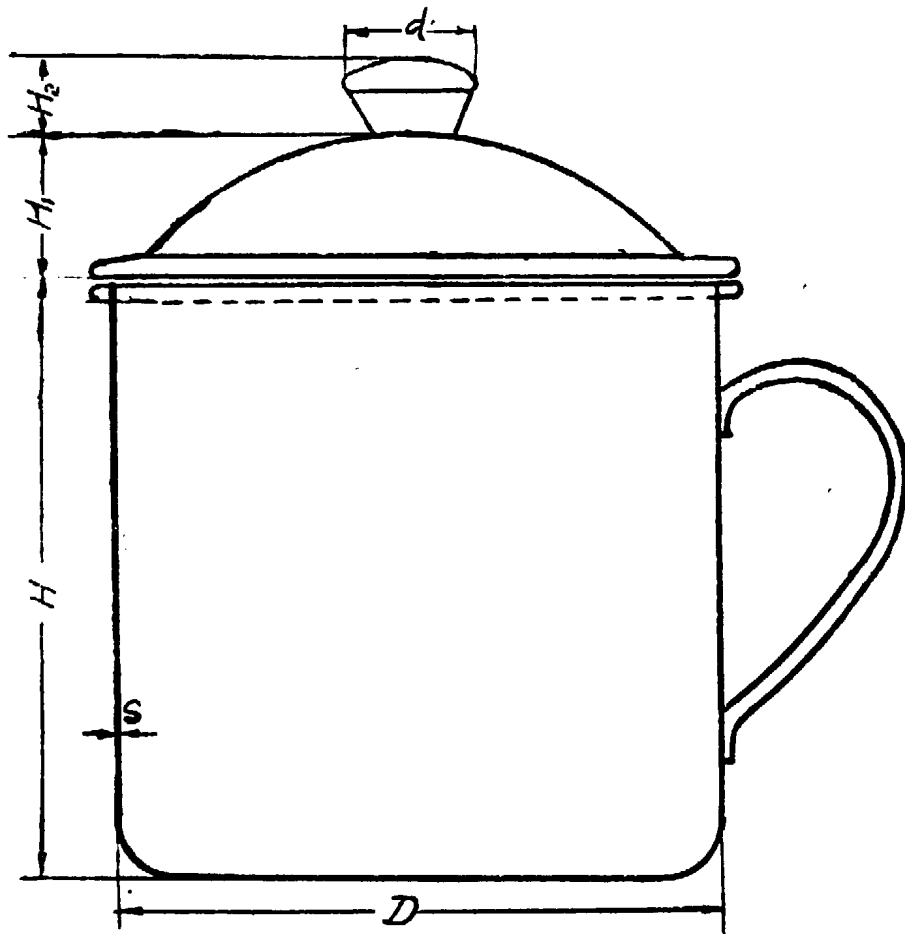
一、適用範圍：本標準適用於以鋼皮經壓製或焊接製成爲器坯，並敷以搪瓷釉層經燒製而成一般用搪瓷器皿。

二、品質：搪瓷器皿之品質須符合下列各項之規定：

- A. 尺度及外觀：本品之尺度應符合各該器皿標準，外觀應整齊。
- B. 色澤：本品成套者，色澤應一致。
- C. 搪瓷層厚度：本品之搪瓷層厚度應均勻。
- D. 架痕：本品之口徑（註）在 15 公分及以下者各架痕（燒製時支架所產生之痕跡）之面積應不超過 1 平方公釐。口徑超過 15 公分者各架痕之面積應不超過 3 平方公釐。
- E. 觸痕：本品由於取放時，工具等在外表面所觸致之傷痕，最多爲 4 條，每條長度應不超過 20 公釐。
- F. 氣泡：本品之口徑（註）在 15 公分及以下者內外兩面氣泡之個數之和應不多於 3 個，每個氣泡之最大直徑亦不大於 1 公釐。口徑超過 15 公分者應不多於 5 個，其最大直徑亦不大於 1 公釐。
- G. 針孔：本品之口徑（註）在 15 公分及以下者，內外兩面針孔個數之和應不多於 5 個。口徑超過 15 公分者應不多於 10 個。
- H. 結瘤：本品之搪瓷釉層局部凝聚，不得有結瘤現象。
- I. 脫散：本品在燒製時部份搪瓷層不得有脫散而露出鋼坯的現象。
- J. 線痕：本品在燒製時，部份釉層不因收縮而有微裂現象。
- K. 污跡：本品之搪瓷層不得有內夾雜物或製造時所致之污痕。
- L. 開裂：本品之搪瓷層表面不得有裂痕。
- M. 皺紋：本品不因鋼皮之皺紋或搪瓷料之處理不當而致搪瓷面口產生之皺紋。
- N. 傷痕：本品在包裝時不得有撞碰所致之傷痕。
- O. 搪瓷層黏着強度：本品上層搪瓷層經 5.7 公斤一公分之衝力及底層者爲 8.5 公斤一公分衝力，其搪瓷層應不致有剝落現象。
- P. 耐熱性能：本品（煮沸用者）經耐熱性能試驗後，浸於溫度差 180°C 之水中，釉層應不發生崩裂現象。
- Q. 漏水現象：本品（盛裝液體用者）經漏水試驗應無漏水現象。
- R. 化學性能：本品（煮沸用者）應依檢驗法檢驗後，須不失光。
- S. 穩定度：本品（平置之製品者）在使用時，其底面放置於平台上應須穩定。
- T. 衛生要求：本品搪瓷層不得使用含鉛（或砒）之原料。

註：所稱口徑，如在非正圓形之器皿係指其最大直徑。

三、檢驗：搪瓷器皿之檢驗適用 CNS 903，R 56 搪瓷器皿檢驗法。



標稱口徑為 10 公分之圓柱形搪瓷杯帶蓋者，其標註符號為：

搪瓷杯(蓋) 10 CNS 891

標稱口徑為 7 公分之圓柱形搪瓷杯無蓋者，其標註符號為：

搪瓷杯 7 CNS 891

單位：公釐(mm)

標稱口徑	高度	杯 蓋			鋼板厚度	容 量
		高	度	滴子徑		
D (公分)	H	H ₁	H ₂	d	S (最小)	(公斤)
6	60	—	—	—	0.266	0.17
7	70	—	—	—	0.266	0.25
8	80	—	—	—	0.305	0.40
9	90	30	13	18	0.343	0.57
10	100	31	13	18	0.343	0.78

11	110	33	13	18	0.378	1.00
12	120	34	13	18	0.378	1.35

- 註： 1. 標稱口徑以公分表示之。
 2. 連搪瓷層之總厚度為 1.5 至 2 公釐。
 3. 標稱口徑及高度之許可差為± 2%。
 4. 圖及表內未規定之尺度由製造廠自行決定。
 5. 等級及品質應依照 CNS 890, R 43 搪瓷製品總則。

公 佈 日 期 47 年 月 日 經濟部中央標準局印行 修 訂 日 期 年 月 日

中國國家標準

C N S

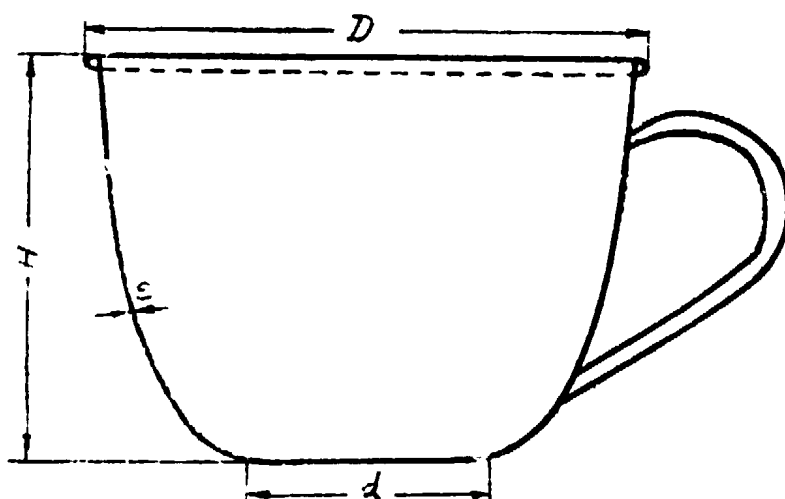
斜 胴 搪 瓷 杯

總號

8 9 2

類號

R 4 5



標稱口徑為 9 公分之斜胴搪瓷杯，其標註符號為：

搪 瓷 杯 9 CNS 892

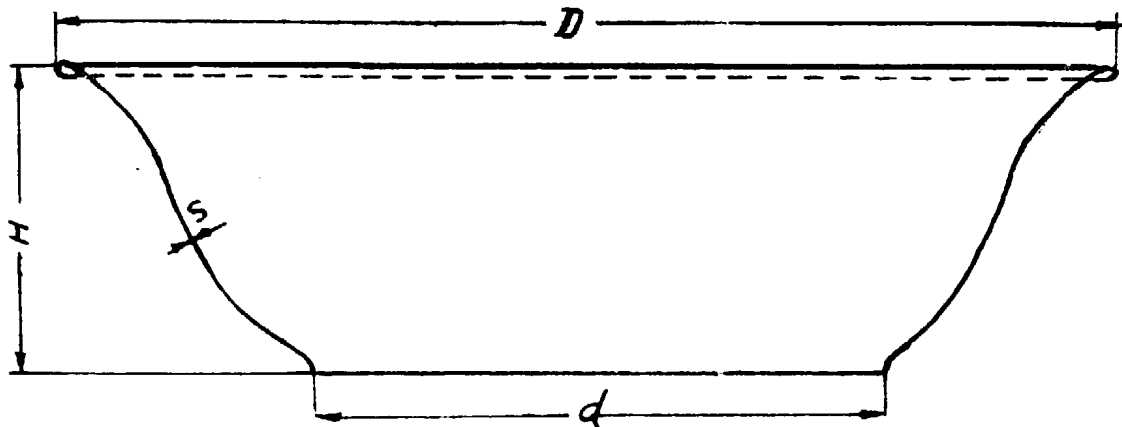
單位：公釐 (mm)

標稱口徑	高 度	底 徑	鋼板厚度
D (公分)	H	d	S (最小)
7	54	30	0.247
8	60	37	0.247
9	66	45	0.266

- 註： 1. 標稱口徑以公分表示之。
 2. 連搪瓷層之總厚度為 1.5 至 2 公釐。
 3. 標稱口徑，底徑及高度之許可差為± 2%。
 4. 圖及表內未規定之尺度 (包括圓角半徑) 由製造廠自行決定。
 5. 等級及品質應依照 CNS 890, R 43 搪瓷製品總則。

公 佈 日 期 47 年 月 日 經濟部中央標準局印行 修 訂 日 期 年 月 日

一、甲種



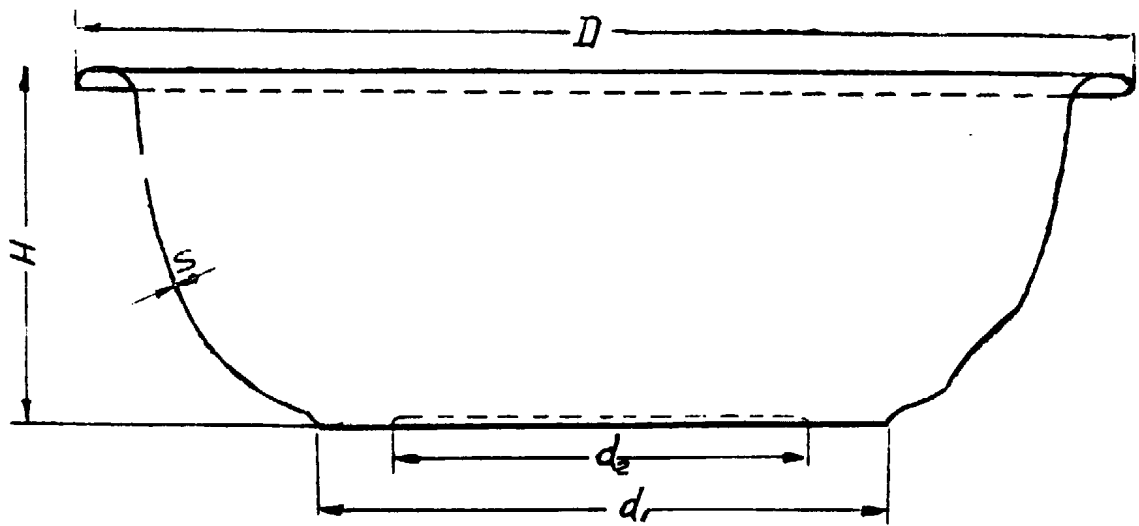
標稱口徑為 32 公分之甲種淺式糖瓷盆，其標註符號為：

糖瓷盆(甲) 32 CNS 893

單位：公釐 (mm)

標稱口徑	高度	底徑	鋼板厚度
D (公分)	H	d	S (最小)
14	50	58	0.209
16	54	70	0.209
18	58	83	0.209
20	62	95	0.229
22	66	107	0.229
24	70	120	0.247
26	75	132	0.266
28	80	145	0.266
30	85	158	0.266
32	91	171	0.305
34	97	185	0.305
36	103	200	0.343
38	109	215	0.378
40	115	230	0.378

二、乙種



標稱口徑為 32 公分之乙種淺式搪瓷面盆，其標註符號為：

搪瓷面盆 (乙) CNS 893

單位：公釐 (mm)

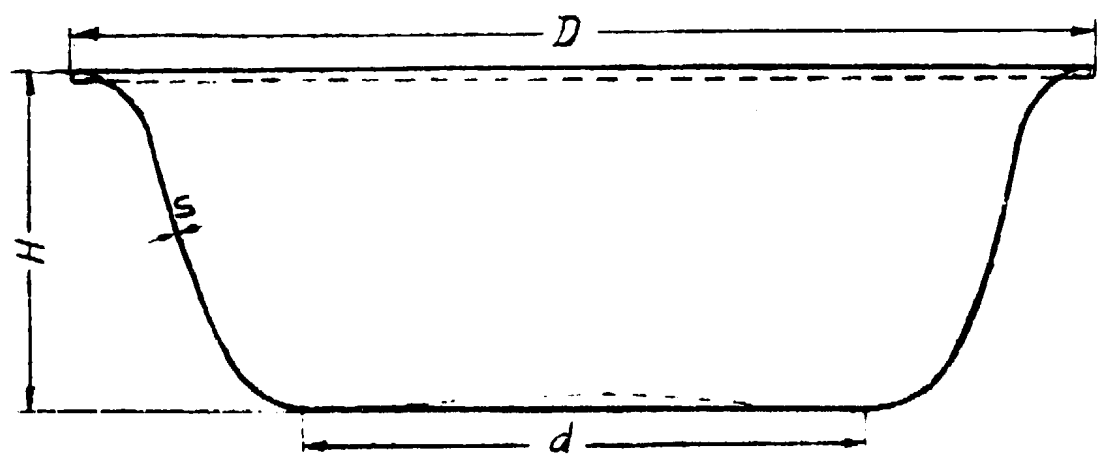
標稱口徑	高度	底 徑		捲邊寬度	鋼板厚度
D (公分)	H	d ₁	d ₂	b	S (最小)
14	56	58	30		0.209
16	61	70	42		0.209
18	66	83	54		0.229
20	71	95	66		0.229
22	76	107	78		0.247
24	81	120	90		0.266
26	86	132	102		0.266
28	91	145	115		0.287
30	96	158	127		0.305
32	101	171	140		0.305
34	106	185	153		0.343
36	112	200	166		0.343

- 註：
1. 標稱口徑以公分表示之。
 2. 連搪瓷層之總厚度為 1.5 至 3 公釐。
 3. 標準口徑，底徑及高度之許可差為 ± 2%。

- 4.圖及表中未規定之尺度由製造廠自行決定。
 5.等級及品質應依照 CNS 890 , R 43 搪瓷製品總則。

公佈日期 47 年 月 日 | 經濟部中央標準局印行 | 修訂日期 年 月 日

中國國家標準	深 式 搪 瓷 盆	總號	8 9 4
C N S		類號	R 4 7



標稱口徑為 36 公分之深式搪瓷盆，其標註符號為：

搪瓷盆（深）36 CNS 894

單位：公釐（mm）

標稱口徑	高度	底 徑	鋼板厚度
D (公分)	H	d	S (最小)
14	57	71	0.209
16	62	82	0.209
18	68	94	0.229
20	73	107	0.229
22	79	122	0.247
24	85	136	0.266
26	91	150	0.266
28	97	165	0.287
30	102	180	0.305
32	107	195	0.305

總統府公報 第九七〇號

三〇

34	112	211	0.343
36	117	227	0.416
38	122	243	0.416
40	127	259	0.455

- 註：
1. 標稱口徑以公分表示之。
 2. 連搪瓷層之總厚度為 1.5 至 3 公釐。
 3. 標稱口徑，底徑及高度之許可差為± 2%。
 4. 圖及表中未規定之尺度由製造廠自行決定。
 5. 等級及品質應依照 CNS 890，R 43 搪瓷製品總則。

公佈日期：47年 月 日
 經濟部中央標準局印行
 修訂日期：年 月 日

中國國家標準

C N S

搪 瓷 面 盆

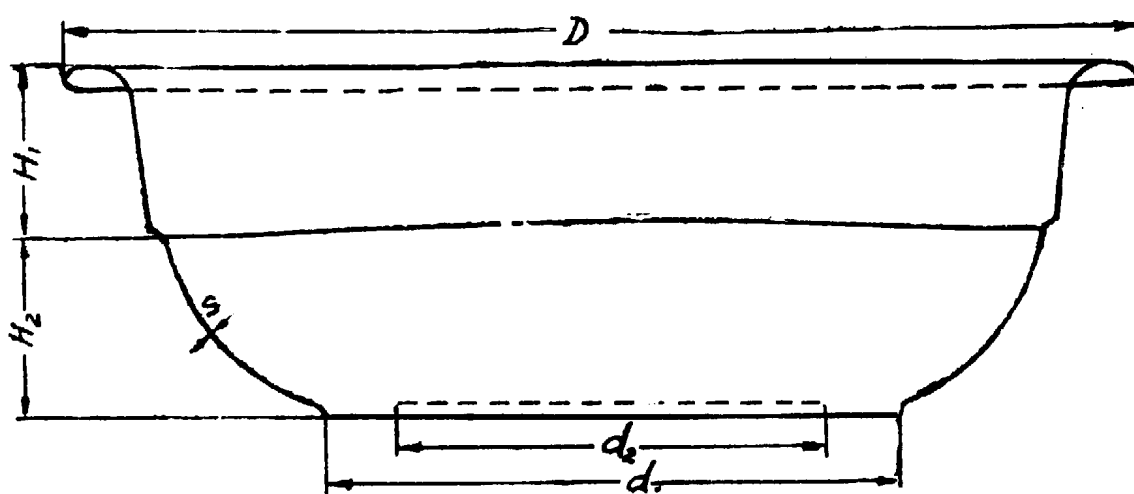
總號

8 9 5

類號

R 4 8

一、甲 種



標稱口徑為 34 公分之甲種搪瓷面盆，其標註符號為：

搪 瓷 面 盆 (甲) 34 CNS 895

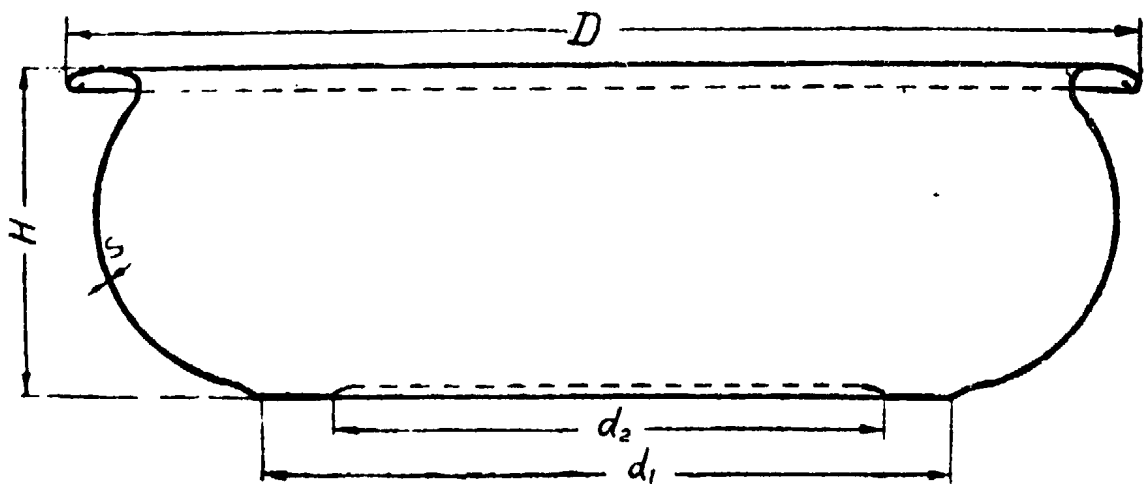
單 位：公 釐 (mm)

標稱口徑	高 度		底 徑		鋼板厚度
D (公分)	H ₁	H ₂	d ₁	d ₂	S (最小)
14	24	30	57	29	0.209
16	27	33	69	41	0.209

18	30	35	82	53	0.229
20	33	37	94	65	0.229
22	35	40	106	77	0.247
24	38	42	119	89	0.266
26	40	45	131	101	0.266
28	43	47	144	114	0.287
30	45	50	157	126	0.305
32	48	52	170	139	0.305
34	50	55	184	149	0.343
36	53	58	199	165	0.343

- 註： 1. 標稱口徑以公分表示之。
 2. 連搪瓷層之總厚度為 1.5 至 2 公釐。
 3. 標稱口徑，底徑，及高度之許可差為 $\pm 2\%$ 。
 4. 圖及表中未規定之尺度由製造廠自行決定。
 5. 等級及品質應依照 CNS 890, R 43 搪瓷製品總則。

二、乙種



標稱口徑為 34 公分之乙種反口搪瓷面盆，其標註符號為：

搪瓷面盆 (乙) 34 CNS 895

單位：公釐 (mm)

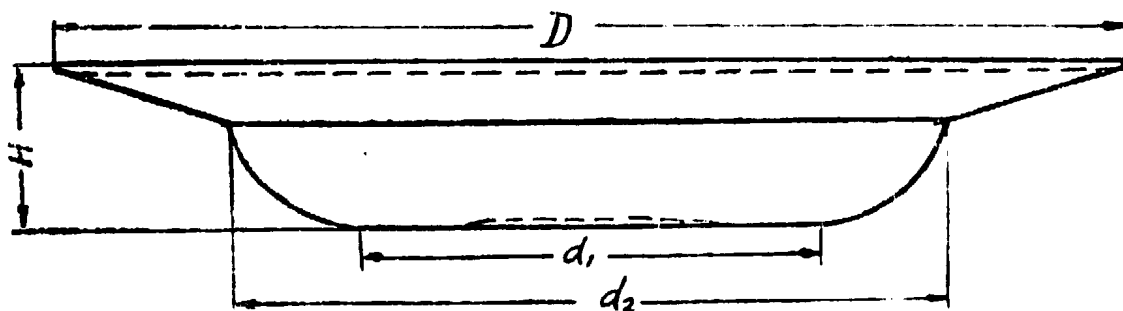
標稱口徑	高度	底徑	徑	鋼板厚度
D (公分)	H	d ₁	d ₂	S (最小)

34	101	216	182	0.378
36	104	235	197	0.378
38	107	254	213	0.378
40	111	273	230	0.455

- 註： 1. 標稱口徑以公分表示之。
 2. 連搪瓷層之總厚度為 1.5 至 3 公釐。
 3. 標稱口徑，底徑及高度之許可差為 $\pm 2\%$ 。
 4. 圖及表內未規定之尺度（包括圓角半徑）由製造廠自行決定。
 5. 等級及品質應依照 CNS 890, R 43 搪瓷製品總則。

公 佈 日 期 經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行 修 訂 日 期
 47 年 月 日

中國國家標準	總號	8 9 6
C N S 搪 瓷 盤	類號	R 4 9



標稱口徑為 20 公分之搪瓷盤，其標註符號為：

搪瓷盤 20 CNS 896

單位：公釐 (mm)

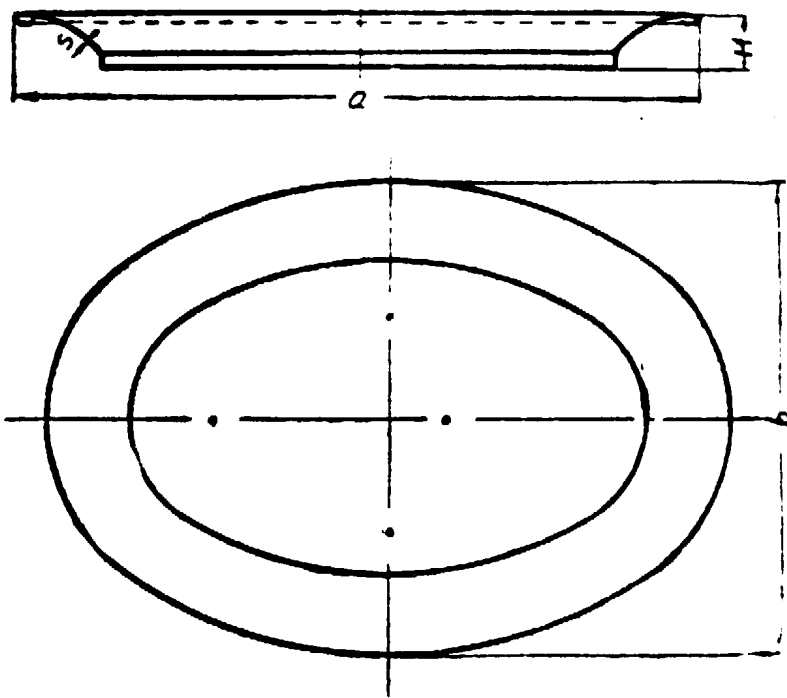
標稱口徑	高 度	底 徑	底 徑	鋼板厚度
D (公分)	H	d_1	d_2	S (最小)
14	22	55		0.209
16	24	68		0.209
18	26	81		0.209
20	28	95		0.229
22	30	110		0.229

24	32	125	0.247
26	34	140	0.266

- 註： 1. 標稱口徑以公分表示之。
 2. 連搪瓷層之總厚度為 1.5 至 2 公釐。
 3. 標稱口徑，底徑及高度之許可差為 $\pm 2\%$ 。
 4. 圖及表中未規定之尺寸由製造廠自行決定。
 5. 等級及品質應依照 CNS 890 R 43 搪瓷製品總則。

公 佈 日 期 | 經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行 | 修 訂 日 期
 47 年 月 日 | | 年 月 日

中國國家標準	橢圓形搪瓷盤	總號	8 9 7
C N S		類號	R 5 0



長徑為 300 公釐，短徑為 210 公釐之橢圓形搪瓷盤，其標註符號為：

搪瓷盤 300 × 210 CNS 897

單位：公釐 (mm)

長 徑 a	短 徑 b	高 度 H	鋼板厚度 (最小) S
300	210	21.5	0.38
350	260	25.0	0.38
400	310	28.5	0.44

- 註： 1. 連搪瓷層之總厚度為 1.5 至 2 公釐
 2. 長徑及短徑之許可差為± 2%，高度之許可差為± 1.5公釐。
 3. 圖及表中未規定之尺度由製造廠自行決定。
 4. 等級及品質應依照 CNS 890,R 43 搪瓷製品總則。

公 佈 日 期
47 年 月 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期
年 月 日

中國國家標準

C N S

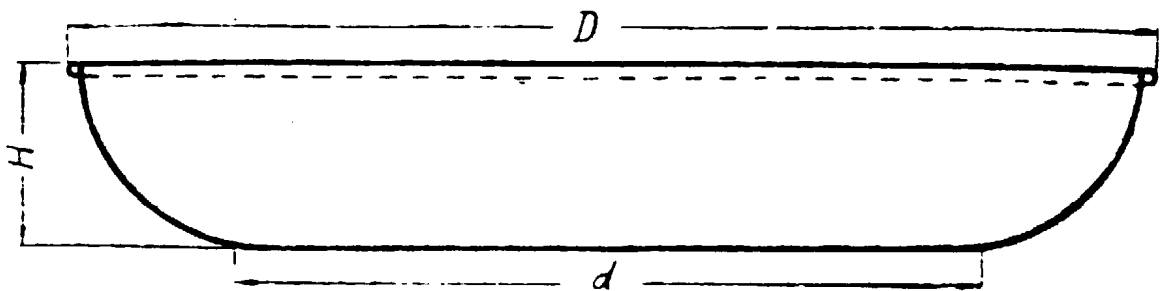
搪 瓷 皿

總號

8 9 8

類號

R 5 1



標稱口徑為 16 公分之搪瓷皿，其標註符號為：

搪瓷皿 16 CNS 898

單 位： 公 釐 (mm)

標稱口徑	高 度	底 徑	鋼板厚度
D (公分)	H	d	S (最小)
6	13	39	0.209
8	15	53	0.209
10	17	67	0.209
12	19	82	0.209
14	21	97	0.209
16	23	112	0.229
18	26	127	0.229
20	29	142	0.229
22	32	158	0.229
24	36	174	0.247
26	40	190	0.247

- 註： 1. 標稱口徑以公分表示之。
 2. 連搪瓷層之總厚度為 1.5 至 2 公釐。
 3. 標稱口徑，底徑及高度之許可差為 $\pm 2\%$ 。
 4. 圖及表中未規定之尺度由製造廠自行決定。
 5. 等級及品質應依照 CNS 890 R 43 搪瓷製品總則。

公 佈 日 期
47 年 月 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期
年 月 日

中國國家標準

C N S

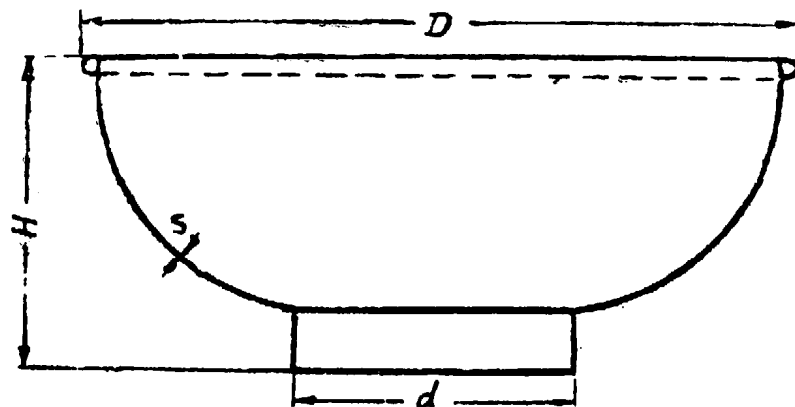
搪 瓷 碗

總號

8 9 9

類號

R 5 2



標稱口徑為 12 公分之搪瓷碗，其標註符號為：

搪瓷碗 12 CNS 899

單位：公釐 (mm)

標稱口徑	高 度	底 徑	鋼板厚度
D (公分)	H	d	S (最小)
10	45	46	0.209
12	54	54	0.229

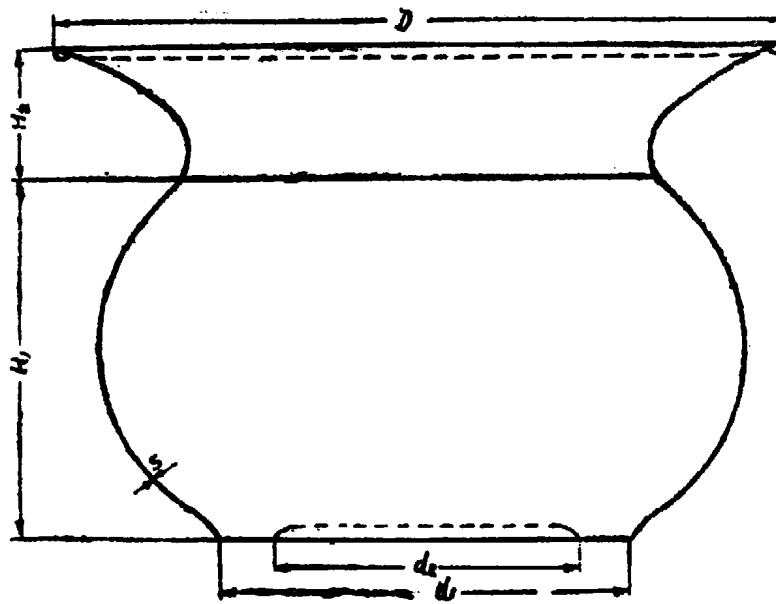
- 註： 1. 標稱口徑以公分表示之。
 2. 連搪瓷層之總厚度為 1.5 至 2 公釐。
 3. 標稱口徑，底徑及高度之許可差為 $\pm 2\%$ 。
 4. 圖及表中未規定之尺寸由製造廠自行決定。
 5. 等級及品質應依照 CNS 890 ， R 43 搪瓷製品總則。

公 佈 日 期
47 年 月 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期
年 月 日

一、甲種(柿形)



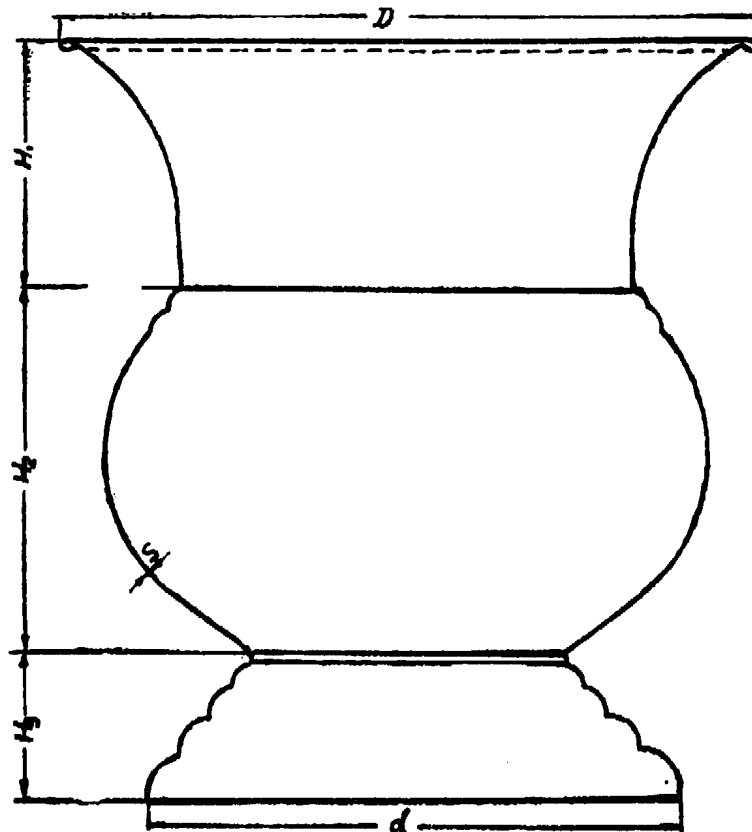
標稱口徑為 22 公分之甲種搪瓷痰盂(柿形)，其標註符號為：

搪 瓷 痰 盂 (甲) 22 C N S 9 0 0

單 位 : 公 釐 (m m)

標稱口徑	高 度		底 徑		銅板厚度
D (公分)	H ₁	H ₂	d ₁	d ₂	S (最小)
22	107	38	122	90	0.378

二、乙種(高脚型)



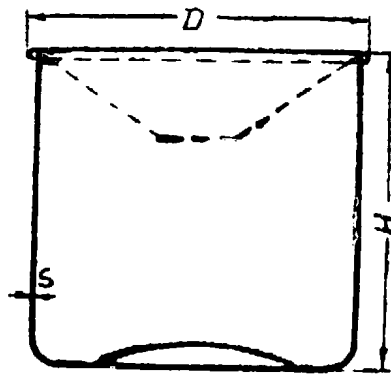
標稱口徑為 22 公分之乙種搪瓷痰盂（高脚型）其標註符號為：

搪瓷痰盂（乙）22 CNS 900

單位：公釐（mm）

標稱口徑	高 度			底 徑	鋼板厚度
D（公分）	H ₁	H ₂	H ₃	d	S（最小）
22	80	125	43	176	0.378

三、丙種（筒型）



筒 型

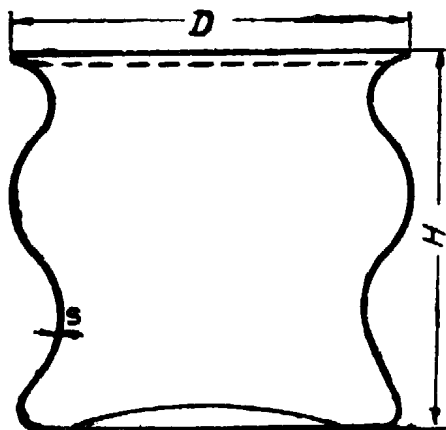
標稱口徑為 20 公分之丙種搪瓷痰盂（筒型），其標註符號為：

搪瓷痰盂（丙）20 CNS 900

單位：公釐（mm）

標稱口徑	高 度	鋼板厚度
D（公分）	H	S（最小）
14	140	0.32
16	160	0.32
18	180	0.32
20	200	0.38
22	200	0.38

四、丁種(瓶型)



瓶型

標稱口徑為 17 公分之丁種搪瓷痰盂(瓶型)，其標註符號為：

搪瓷痰盂(丁)17 CNS 900

單位：公釐 (mm)

標稱口徑 D (公分)	高 H	鋼板厚度(最小)
17	165	0.32
22	247	0.38

- 註：
1. 標稱口徑以公分表示之。
 2. 連搪瓷層之總厚度為 1.5 至 2 公釐。
 3. 標稱口徑及高度之許可差為 $\pm 2\%$ 。
 4. 圖及表中未規定之尺寸由製造廠自行決定。
 5. 等級及品質應依照 CNS 890, R 43 搪瓷製品總則。

公 佈 日 期
47 年 月 日

經濟部中央標準局印行

修 訂 日 期
年 月 日

中國國家標準

C N S

搪 瓷 燈 罩
(適用於螺紋式燈頭)

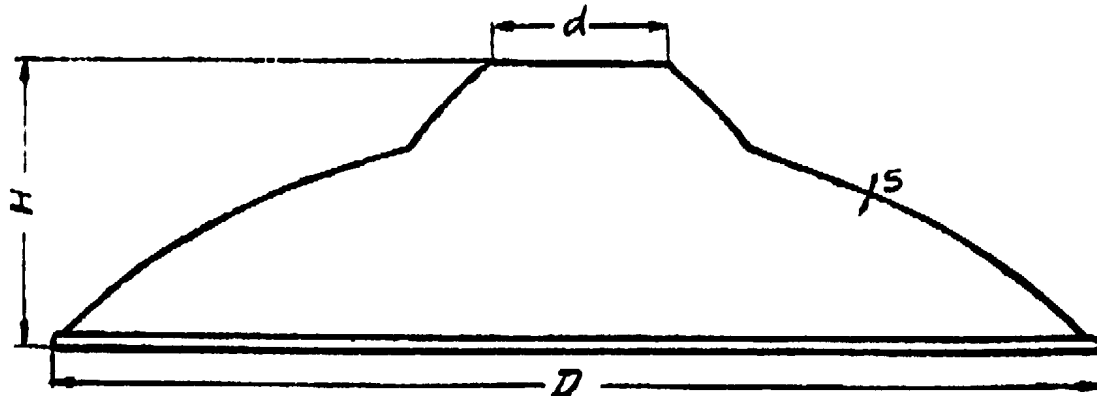
總號

9 0 1

類號

R 5 4

甲種：

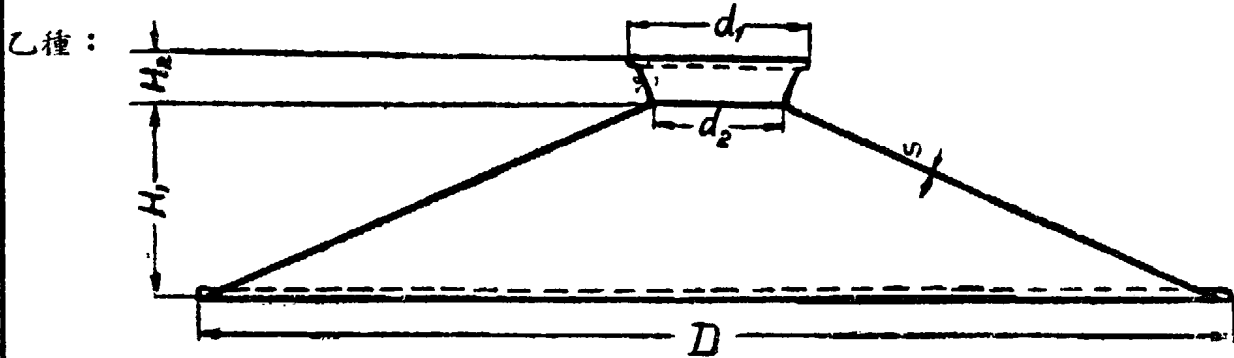


標稱直徑 D 為 37 公分之甲種搪瓷燈罩，其標註符號為：

搪瓷燈罩(甲)37 CNS 901

單位：公釐(mm)

標稱直徑	孔 徑	高 度	鋼板厚度
D (公分)	d	H	S (最小)
37	46	120	0.455



標稱直徑 D 為 25.5 公分之乙種搪瓷燈罩，其標註符號為：

搪瓷燈罩(乙)25.5 CNS 901

單位：公釐(mm)

標稱口徑	孔 徑	高 度	鋼板厚度		
D (公分)	d_1	d_2	H_1	H_2	S (最小)
25.5	54	37	60	10	0.247

- 註：1. 標稱直徑以公分表示之。
 2. 連搪瓷層之總厚度為 1 至 1.5 公釐。
 3. 標稱直徑及高度之許可差為 $\pm 2\%$ ，孔徑之許可差為 $+0.5$ 公釐。
 4. 圖及表中未規定之尺度由製造廠自行決定。
 5. 等級及品質應依照 CNS 890, R 43 搪瓷製品總則。

中國國家標準

C N S

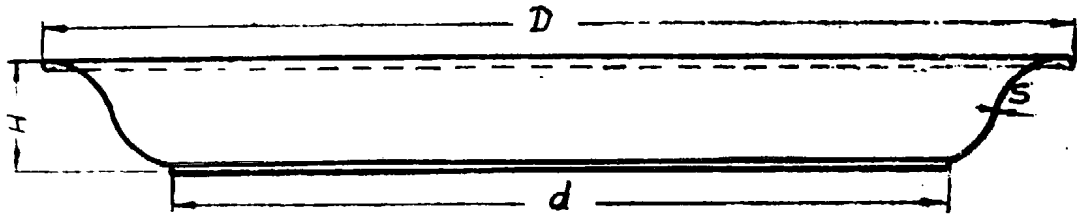
搪 瓷 茶 盤

總號

9 0 2

類號

R 5 5



標稱口徑為 35 公分之搪瓷茶盤，其標註符號為：

搪 瓷 茶 盤 35 CNS 902

單 位：公 釐 (mm)

標稱口徑	高 度	底 徑	鋼板厚度
D (公分)	H	d	S (最小)
30	32	225	0.343
35	35	264	0.378
40	38	305	0.416
45	41	350	0.434
50	45	395	0.455

- 註：1. 標稱口徑以公分表示之。
2. 連搪瓷層之總厚度為 1 至 2 公釐。
3. 標稱口徑，底徑及高度之許可差為 ± 2%。
4. 圖及表中未規定之尺度由製造廠自行決定。
5. 等級及品質應依照 CNS 890，R 43 搪瓷製品總則。

公 佈 日 期
47 年 月 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期
年 月 日

總
統
府
公
報

第
九
七
〇
號

四
一

中國國家標準

C N S

搪 瓷 器 皿 檢 驗 法

總號

9 0 3

類號

R 5 6

一、適用範圍：本標準規定於以鋼皮經壓製或焊製成器杯，並敷以搪瓷層經燒製而成之一般用搪瓷器皿之檢驗法。

二、採 樣：檢驗搪瓷器皿時之採樣須符合下列各項之規定：

- A. 同一型式，同一種類，同一等級品質，並同一工廠製造者為一組，分別採樣。

B. 採樣數量如下表：

交貨數量 (件)	採樣數量
500 及 以下	5 %
超 過 500	2 %

三、試 品：檢驗搪瓷器皿所用之試品即為所採樣品之原成品。

四、檢 驗：搪瓷器皿循下列各項目檢驗之：

- A. 外形檢查：依 CNS 890, R 43 搪瓷器皿總則第二條等級品質內 A 節至 N 節各項檢查。
- B. 尺度檢驗：依各該項搪瓷器皿尺度標準檢驗之。
- C. 搪瓷層黏着強度檢驗：對於上層底層搪瓷層分別以下表規定，重量之鋼球自同表規定之高度，自由落於試品之平面部份及曲面部份各一次。

檢驗範圍	鋼球重量(公克)	落下高度(公釐)
上層搪瓷層	190 (直徑=36mm)	300
底層搪瓷層	190 (直徑=36mm)	450

註：依照上表外層釉層所受之衝力為 5.7 公斤一公分，底層為 8.5 公斤一公分。

- D. 耐熱強度檢驗：本檢驗僅適用於須耐受高於常溫之搪瓷器皿。檢驗方法係將試品，加熱至高於冷卻水溫度 180°C 後，浸於冷卻水中，取出檢查試品搪瓷層有無脫落崩裂等現象。
- E. 漏水檢驗：將試品置於紅色墨水着色之水液中，經 1 小時後取出，檢查搪瓷釉層內部有無紅色液之滲透等現象。
- F. 化學性能檢驗：將試品置於 2% 濃度之檸檬酸溶液中，煮沸後，歷時 10 分鐘取出，檢查搪瓷層有無變色，退色等現象。
- G. 穩定度檢驗：將試品口向上，置於平台上，檢驗其是否穩定。
- H. 鉛及有害金屬之檢驗：飲食物用之搪瓷器皿應依照現行衛生法令規定之檢驗法檢驗之。

五、合格條件：本標準第四條所述各檢驗項目均須合格，檢驗至某一項不合格時，即為不合格，其次列各項目不再繼續檢驗。

一、適用範圍：本標準適用於一般所用之耐水砂紙。

二、種 類：

A. 耐水砂紙依所用原料紙分為 AW 及 CW 兩種。

B. 耐水砂紙所用之磨料種類及磨料粒度，應符合表 1 及表 2 之規定。

表 1

種 類	記 號	磨 料 種 類
碳化矽	CC	人造磨料碳化矽成分 92% 以上
熔氧化鋁	AA	人造磨料氧化鋁成分 92% 以上

表 2

粒度號數	80	100	120	150	180	220	240	280	320	360	400	500	600
------	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

三、材 料：

A. 磨 料：用於耐水砂紙的磨料必須符合 CNS___，K___人造磨料。

B. 原 料 紙：耐水砂紙所用的牛皮紙或類似之原料紙，其品質應符合表 3 之規定。

表 3

種 類	原料紙之單位面積重量(g/m ₂)
A W 280至600號	68 至 81
C W 80至600號	94 至 119

C. 黏 着 劑：耐水砂紙所使用的黏着劑必須為合於工作目的之黏着劑。

四、尺 度 及 許 可 差：

A. 尺 寸：

耐水砂紙尺度為 228×280mm (9"×11")。

B. 許 可 差：

耐水砂紙的尺度許可差為± 5%，面積的許可差為-5%。

五、性 能：

A. 外 觀：耐水砂紙的外觀不得有瑕疵，網紋及破孔等。

B. 特 性：耐水砂紙的特性應符合表 4 之規定：

表 4

種 類	抗張強度 kg/15mm (註1)		柔 軟 性	耐水性
	橫 向	縱橫兩方面之和		
AW	280至600號	1.8以上	5.4以上	試驗之結果其裂紋(註2)寬度不得超過紙身厚度之1.5倍
CW	80至600號	3.4以上	10.0以上	浸水後砂粒不離可脫

註：1.耐水砂紙之原料紙成捲方向與砂紙之縱橫不必一致。

2.裂紋以看見原料紙身面的狀態為準。

3.本品應儘量避免惡臭之發生。

六、標 註：耐水砂紙之背面必須標明下列各項：

A. 磨料種類。 B. 磨料粒度。 C. 製造廠家之名稱及(或)商標。

七、檢 驗：適用 CNS 1073, R 80 耐水砂紙檢驗法。

公 佈 日 期 經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行 修 訂 日 期
47 年 月 日

中國國家標準

總號 1073

C N S

耐 水 砂 紙 檢 驗 法

類號 R 80

一、適用範圍：本標準適用於一般所用耐水砂紙之檢驗。

二、採 樣：耐水砂紙檢驗時之採樣數量，依買賣雙方協議決定之。

三、試 料：檢驗耐水砂紙時所用之試料應符合下列各項之規定：

A. 試料之形狀及尺度依各檢驗項目之決定。

B. 試料應無切取時所致之傷痕。

四、檢 驗：

A. 耐水性試驗：耐水砂紙浸在溫度約 60°C 水中，1 小時後，用指頭磨擦砂粒面，不可有砂粒脫落。

B. 抗張強度試驗：

1. 裝置：抗張強度試驗機之上下夾持裝置，其中心須與抗張方向在平行的同一平面上，試驗中之試片不可滑動，應保持在一平面上開始試驗時之夾持距離，以 125 mm 為原則，暫時使用 180 mm 亦可。

2. 試片之長邊必須與耐水砂紙兩邊平行，切斷其寬度 15 mm，長度應如圖 1 所示，除夾持間之長度外，兩端尚須有適當之長度，以供夾持。

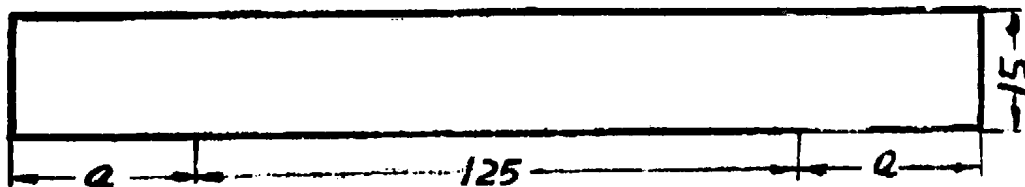


圖 1

單位：mm

註：a 表示試驗機夾持裝置間之長度外兩端應有適當之長度以供夾持。

3. 試片之處理：先將試片在溫度 $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 及相對溼度 $60 \pm 10\%$ 之空氣中保持 3 小時後再行試驗。

4. 步驟：試片夾持方法為先將下部在一直線上緩鬆夾持，俟上部在上端夾緊後，再將下部夾緊，以 20 至 35cm/min 之速度加重，如有試片滑動或在夾持端切斷時，則所測之數值不予計算抗張強度，單位測至 0.1kg，供試片數縱橫方向各 5 張，試驗後求其各方向平均值。

C. 柔軟性試驗：試片在溫度 $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 相對溼度 $60 \pm 10\%$ 之空氣中保持 3 小時後，其縱方向以下表所示各種直徑的圓鐵條，將砂紙磨料面向外如圖 2 所示，慢慢的密着在鐵條曲面上折曲 180 度以視其磨料面裂紋之狀態。

種	類	圓鐵條徑 (D) (mm)
A W	280 至 600 號	15
C W	80 至 180 號	30
	220 至 600 號	15

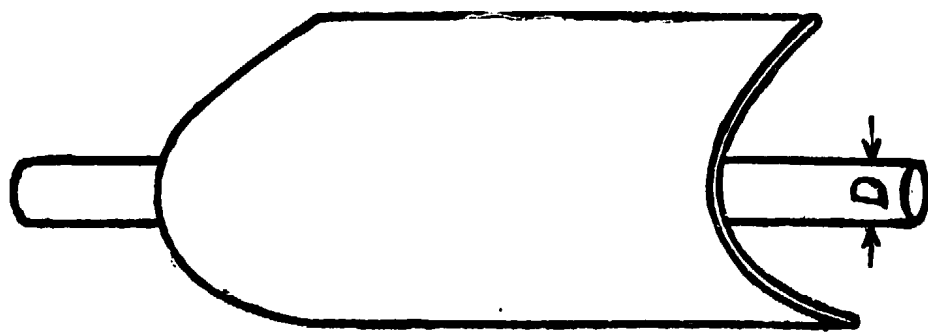


圖 2

公佈日期：47 年 月 日
 經濟部中央標準局印行
 修訂日期：年 月 日

中國國家標準	砂 紙	總號	1 0 7 4
C N S		類號	R 8 1

一、適用範圍：本標準適用於木材，金屬等研磨加工所用之砂紙。

二、種類：

A. 砂紙依所用之原料紙分為甲、乙兩類，其甲類砂紙更依製成之形狀，分為單張及成捲兩種。

B. 砂紙所用之磨料種類及磨料粒度，應符合表 1 及表 2 之規定。

表 1

種 類	記 號	磨 料 種 類
柘 榴 石	G	天然磨料
砂 石 (矽石)	F	天然磨料
金 剛 砂	E	天然磨料
熔氧化鋁 1 級	A A	人造磨料氧化鋁成分 92% 以上
熔氧化鋁 2 級	A	人造磨料氧化鋁成分 80% 以上
碳化矽 1 級	C C	人造磨料碳化矽成分 92% 以上
碳化矽 2 級	C	人造磨料碳化矽成分 80% 以上

表 2

粒 度	30	36	46	54	60	80	100	120	150
號 數	180	220	240	280	320	400			

註：以 40 標示 46，以 50 標示 54 亦可。

三、材 料：

A. 磨 料：

1. 人造磨料須符合 CNS _____, K 人造磨料。
2. 天然磨料必須為合於工作目的之磨料。

B. 原料紙：

1. 甲類：砂紙所用之牛皮紙或類似之原料紙，其單位面積之重量須在 65 g/m^2 以上
2. 乙類：砂紙所用之鹿仔樹皮紙或類似之原料紙，其單位面積之重量須在 33 g/m^2 以上。

C. 黏着劑：砂紙所使用之黏着劑如牛膠或樹脂等，其黏着力必須在 30 kg/cm^2 以上。

四、尺度及許可差：

A. 尺度：砂紙尺度，應符合表 3 之規定：

表 3

種 類	尺 度
甲 類 砂 紙	單 張
	228 × 280mm (9" × 11")
	190 × 280mm (7 $\frac{1}{2}$ " × 11")
成 捲	220 × 290mm (8 $\frac{3}{8}$ " × 11 $\frac{1}{2}$ ")
	指定寬 × 45.7m

乙類砂紙	190×280mm (7 ¹ / ₂ "×11")
	220×270mm (8 ⁵ / ₈ "×10 ¹ / ₂ ")

B. 許可差：砂紙之尺度或面積的許可差，應符合表 4 之規定。

表 4

種類	許可差	
	尺 度	面 積
單 張	± 5 %	- 5 %
成 捲	指定寬±5mm，長±2 %	-

五、性 能：

- A. 外觀：砂紙的外觀不得有瑕疵，絨紋及破孔等。
- B. 特性：砂紙的特性應符合表 5 之規定。

表 5

種 類	抗張強度(kg)(註1)		柔 軟 性	
	較強方向	較弱方向		
甲類砂紙	單張	30 至 120 號	10 以上 6.5以上	試驗之結果其裂紋(註2) 寬度不得超過紙身厚度 之1.5倍
		150 至 400 號	9 以上 5.5以上	
	成捲	30 至 120 號	11 以上 -	
		150 至 400 號	9 以上 -	
乙類砂紙		30 至 50 號	6 以上 4 以上	
		60 至 100 號	5 以上 2.5以上	
		120 至 400 號	4.5以上 2 以上	

- 註： 1. 抗張強度之強弱方向，係沿原料紙成捲方向，但砂紙之原料紙成捲方向與砂紙之縱橫不一致。
2. 裂紋以看見原料紙身面的狀態為準。
3. 本品應儘量避免惡臭之發生。

六、標 註：砂紙之背面必須標明下列各項：

- A. 磨料種類。
- B. 磨料粒度。
- C. 製造廠家之名稱及(或)商標。
- D. 尺度(單張者：長×寬尺度；成捲者：表明寬度)。

七、檢 驗：適用 CNS 1075, R 82 砂紙檢驗法。

- 一、適用範圍：本標準適用於木材，金屬等研磨加工所用砂紙之檢驗。
- 二、採 樣：砂紙檢驗時之採樣應符合下列各項之規定：
- 採樣數量依買賣雙方協議決定之。
 - 所採樣品應在普通室溫下保存之。
- 三、試 料：檢驗砂紙時所用之試料應符合下列各項之規定：
- 試料之形狀及尺度依各檢驗項目之決定。
 - 試料應無切取時所致之傷痕。
 - 試料應在普通室溫下保存之。
- 四、檢 驗：砂紙檢驗時，依下列各項目行之：
- 抗張強度試驗：
 - 裝置：抗張強度試驗機之上下夾持裝置，其中心須與抗張方向在平行的同一面上。試驗中之試片不可滑動應保持在一平面上，開始試驗時之夾持距離以 125 mm 為原則，暫時使用 180 mm 亦可。
 - 試片：單張的試片其縱向長邊必須與砂紙兩邊平行，成捲的試片必須與其縱向長方向平行切斷，其寬度應為 25 mm 長度應如圖 1 所示，除夾持間之長度外兩端尚須有適當之長度，以供夾持。

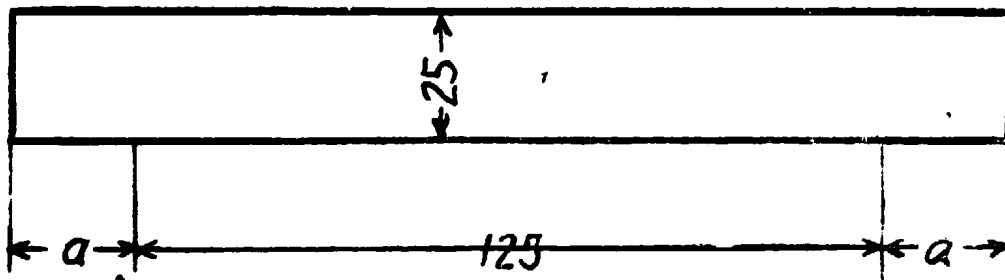


圖 1 單位：mm

- 註：a 表示試驗機夾持間之長度外兩端應有適當之長度，以供夾持。
- 試片之處理：先將試片在溫度 $20 \pm 5^\circ\text{C}$ ，相對溼度 $60 \pm 10\%$ 之空氣中放置 1 小時後再行試驗。
 - 步驟：試片夾持方法為先將下部在一直線上鬆緩夾持俟上部在上端夾緊後再將下部夾緊以 20 至 35 cm/min. 之速度加重，如有試片滑動或在夾持端切斷時，則所測數值不予計算抗張強度，抗張強度單位測定至 0.1 kg。
- 供試片數縱橫方向各 5 張試驗後求其各方向平均值，其數大之方向作強方向值。數小之方向作弱方向值。
- 柔軟性試驗：試片在溫度 $20 \pm 5^\circ\text{C}$ 相對溼度 $60 \pm 10\%$ 之空氣中保持 3 小時後，以下表所示各種直徑的圓鐵條，將砂紙磨料面向外如圖 2 所示慢慢的密着，在鐵條曲面上折曲 180 度以視其磨料面裂紋之狀態。

種 類	圓鐵條徑 (D) (mm)
30 至 50 號	60
61 至 180 號	30
150 至 400 號	15

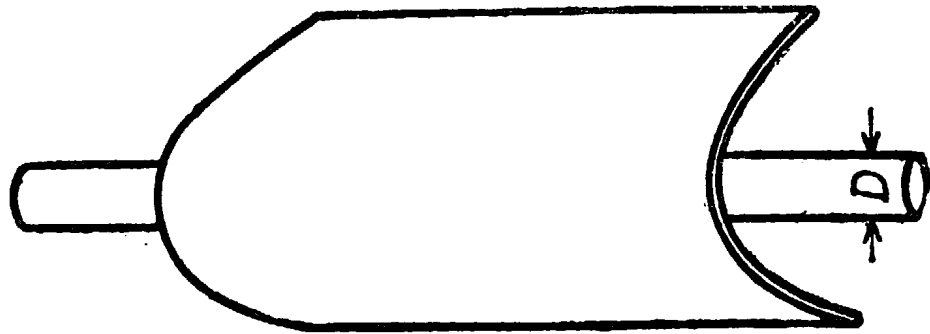


圖 2

C. 黏着力試驗：黏着力試驗用試片須以胡桃木或類似之堅韌木材製成，其尺度如下圖所示（圖 3 及圖 4 中任擇一種），木紋方向須與木材之軸心相平行。

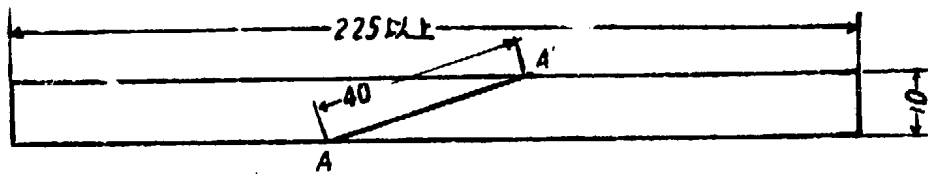


圖 3

單位：mm

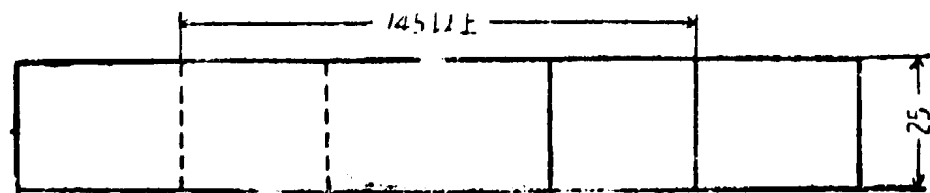
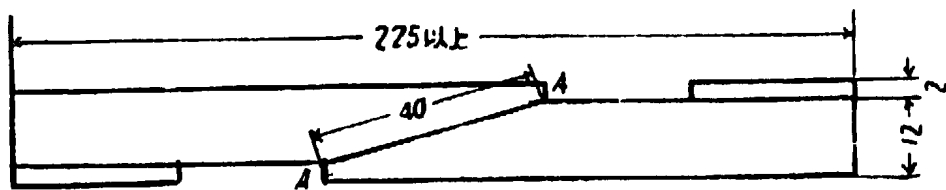


圖 4

單位：mm

試片應具備二件，每件試片之黏着面，須修整平滑，使黏着時能緊密黏着為準，然後取製造砂紙或砂布所用之黏着劑將兩試片密接，加以 10 至 15kg/cm² 之壓力，在 10° 至 30°C 之溫度下放置 10 至 15 小時後除去壓力，在室溫下

靜置 24 小時，再置於引拉試驗機上試之，測定破壞時之荷重 (kg) 以黏着面面積 (cm²) 除之。

在試驗進行中，黏着力尚未達規定數值而試片在木材部份先行斷裂時，應另取試片依照上述方法試之。

公 佈 日 期
47 年 月 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期
年 月 日

中國國家標準

砂 布

總號 1076

C N S

類號 R 83

一、適用範圍：本標準適用於金屬，木材等研磨加工所用之砂布。

二、種 類：

A. 砂布以形狀可分為單張及成捲兩種。

B. 砂布所用之磨料種類，磨料粒度，應符合表 1 及表 2 之規定：

表 1

種 類	記 號	磨 料 種 類
熔氧化鋁 1 級	A A	人造磨料氧化鋁成分 92% 以上
熔氧化鋁 2 級	A	人造磨料氧化鋁成分 80% 以上
碳化矽 1 級	C C	人造磨料碳化矽成分 92% 以上
碳化矽 2 級	C	人造磨料碳化矽成分 80% 以上
金 剛 砂	E	天 然 磨 料
柘 榴 石	G	天 然 磨 料

表 2

粒 度	16	20	24	30	36	46	54	60	80	100
號 數	120	150	180	220	240	280	320	360	400	

註：1. 16, 20 專用於成捲砂布者。

2. 以 40 標示 46，以 50 標示 54 亦可。

三、材 料：

A. 磨 料：

1. 人造磨料須符合 CNS _____，K _____ 人造磨料。

2. 天然磨料必須為合於工作目的之磨料。

B. 原 料 布：砂布所用的棉布其品質應符合表 3 之規定：

表 3

種類	磨料粒度	使用棉絲密度每公分(每吋)		棉布之重量 g/m ² (lbs/yd)(註3)	組織
		經	緯		
單張	30至80	21.2(54)以上	20.9(53)以上	135(0.22)以上	細布或
	100至400	23.6(60)以上	20.9(53)以上	129(0.21)以上	斜紋布
成捲	30至60	28.7(73)以上	20.9(53)以上	184(0.30)以上	斜紋布
	80至400	33.4(85)以上	22.0(56)以上	154(0.25)以上	

註：3. 棉布之重量 lbs/yd 係指 32 吋寬每 1 碼長的重量磅數。

C. 黏着劑：砂布所使用的黏着劑如牛膠或樹脂等，其黏着力必須在 30kg/cm² 以上。

四、尺度及許可差：

A. 尺 度：砂布尺度應符合表 4 之規定：

表 4

種類	尺 度
單 張	203×305mm (8"×12")
成 捲	指定寬×36.5m (指定寬×120呎)

B. 許 可 差：砂布之尺度或面積的許可差應符合表 5 之規定：

表 5

種類	許 可 差	
	尺 度	面 積
單 張	± 5 %	- 5 %
成 捲	指定寬 ± 5mm 長 ± 2 %	—

五、性 能：

A. 外 觀：砂布的外觀不得有瑕疵，絨紋及破孔等。

B. 特 性：砂布的特性應符合表 6 之規定：

表 6

種類	磨料粒度	抗張強度 (kg)		柔 軟 性
		縱	橫(註4)	
單 張	30至80	32以上	11以上	試驗之結果，其裂紋(註5)寬度不得超過布身寬度之 1.5 倍
	100至400	28以上	9以上	
成 捲	30至60	40以上	—	
	80至400	35以上	—	

註：4. 橫向之抗張強度不得超過縱向實測值之 65%。

5. 裂紋以看見所用原料布表面的狀態為準。

6. 本品應儘量避免惡臭之發生。

六、標 註：砂布的背面必須標明下列各項：

A. 磨料種類。

B. 磨料粒度。

C. 製造廠家之名稱及(或)商標。

D. 尺度(單張者：長×寬尺度，成捲者：表明寬度)

七、檢 驗：適用 CNS 1077 R 84 砂布檢驗法。

公 佈 日 期
47 年 月 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期
年 月 日

總
統
府
公
報

第
九
七
〇
號

五
二

中國國家標準

C N S

砂 布 檢 驗 法

總號

1 0 7 7

類號

R 8 4

一、適用範圍：本標準適用於金屬，木材等研磨加工所用砂布之檢驗。

二、採 樣：砂布檢驗時之採樣應符合下列各項之規定：

A. 採樣數量依買賣雙方協議決定之。

B. 所採樣品應在普通室溫下保存之。

三、試 料：檢驗砂布所用之試料應符合下列各項之規定：

A. 試料之形狀及尺度依各檢驗項目之決定。

B. 試料應無切取時所致之傷痕。

C. 試料應在普通室溫下保存之。

四、檢 驗：砂布檢驗時依下列各項目行之：

A. 抗張強度試驗：

1. 裝置：抗張強度檢驗機之兩個夾持裝置其中心須與抗張方向在同一平行之平面上。試驗中之試片不得滑動應保持在一平面上，開始試驗時之夾持距離以 125 mm 為原則，暫時以 180 mm 亦可。

2. 試片：單張的試片其縱向長邊必須與砂布兩邊平行，成捲的試片必須與縱向長方向平行切斷。其寬度應為 25 mm，長度應如圖 1 所示，除夾持間之長度外，兩端尚須有適當之長度，以供夾持。

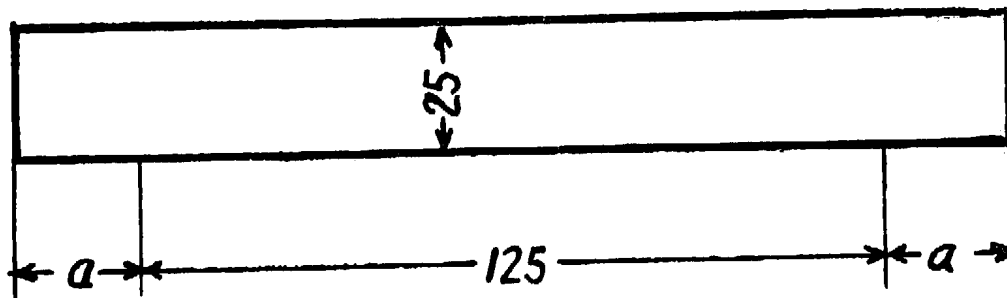


圖 1

單 位：mm

註： a 表示試驗機夾持間之長度外，兩端應有適當之長度，以供夾持。

3. 試片之處理：先將試片在溫度 $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，相對溼度 $60 \pm 10\%$ 之空氣中放置 1 小時後再行試驗。

4. 步驟：試片夾持方法先將下部在一直線緩鬆夾持俟上部在上端夾緊後再將下部夾緊。以 20 至 35cm/min 之速度加重，如有試片滑動或在夾持端切斷時則所測數值不予計算，抗張強度單位測定至 0.1kg，供試片數縱橫方向各 5 張，試驗後，求其各方向平均值。

B. 柔軟性：試片在溫度 $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，相對溼度 $60 \pm 10\%$ 之空氣中保持 3 小時後，以下表所示各種直徑之圓鐵條將砂布磨料面向外，依其縱向長方向如圖 2 所示，慢慢的密着在鐵條曲面上折曲 180 度，以視其磨料面裂紋之狀態。

種	類	圓鐵條徑 (D) (mm)
單張	30 至 80 號	60
	100 至 180 號	30
	220 至 400 號	15
成捲	30 至 60 號	60
	80 至 180 號	30
	220 至 400 號	15

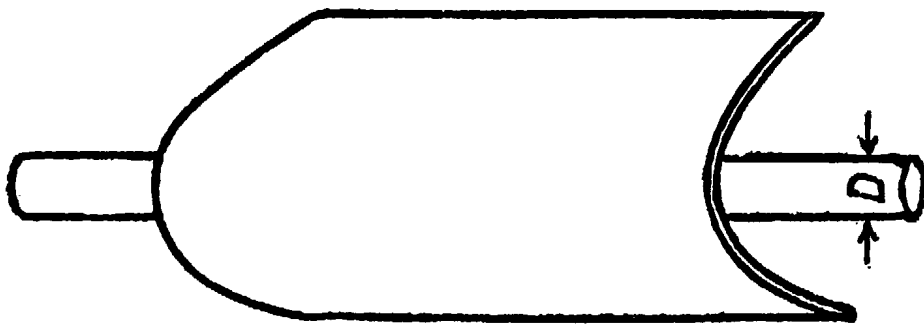


圖 2

C. 黏着力試驗：黏着力試驗用試片須以胡桃木或類似之堅韌木材製成，其尺度如下圖所示（圖 3 及圖 4 中任擇一種），木紋方向須與木材之軸心相平行。

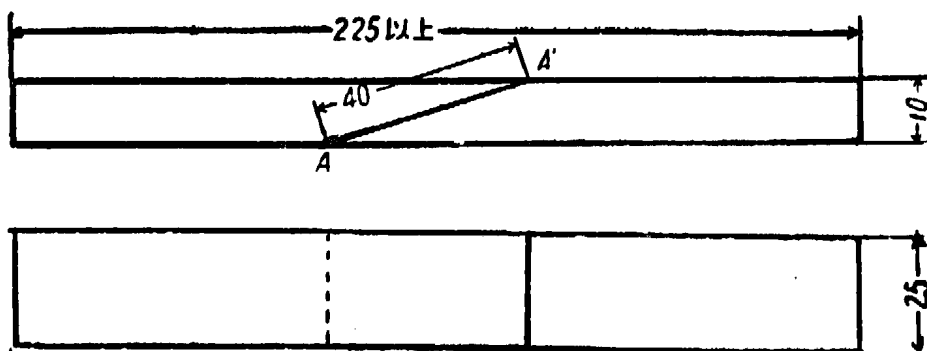


圖 3

單位：mm

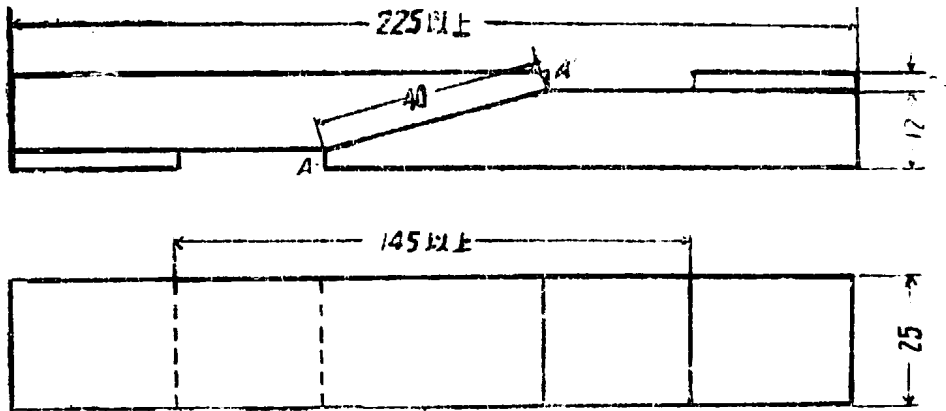


圖 4 單位：mm

試片應具備二件，每件試片之黏着面，須修整平滑，使黏着時能緊密黏着為準，然後取製造砂紙或砂布所用之黏着劑將兩試片密接，加以 10 至 15kg/cm² 之壓力，在 10' 至 30 C 之溫度下放置 10 至 15 小時後除去壓力，在室溫下靜置 24 小時，再置於引拉試驗機上試之，測定破壞時之荷重 (kg) 以黏着面積 (cm²) 除之。

在試驗進行中，黏着力尚未達規定數值而試片在木材部份先行斷裂時，應另取試片依照上述方法試之。

公 佈 日 期 47 年 10 月 日	經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行	修 訂 日 期 年 月 日
------------------------	---------------------	------------------

中國國家標準	大 頭 針 檢 驗 標 準	總號	1 0 7 9
C N S		類號	Z 1 2

- 一、適用範圍：本標準適用於辦公用大頭針之檢驗。
- 二、採 樣：檢驗大頭針時之採樣以同一種別，同一尺度，同一材料及同一工廠製造者為準，任取數盒，每盒中任取一部份，其總重量應不少於 100 公克，亦不多於 250 公克。
- 三、檢 驗：檢驗大頭針時，循下列各項行之：
 - A. 重量檢查：取未啓封之樣品三盒，分別秤準其淨重，然後計算其平均重量，作為每盒之實際重量，其每盒實際重量之不足數，應不大於每盒標稱重量之 1 %。
 - B. 外觀檢查：依本標準第二條所述採得之樣品散放於潔白之紙上，將針身彎曲針尖變鈍，針頭破裂或偏異等外觀不良之樣品檢出合併秤準重量應不超過採樣重量之 1 %。
 - C. 尺度檢查：於 B 項檢查合格樣品中，任取十支以精確計器分別測定各部份尺寸，應符合 CNS 924，Z 7 大頭針尺度標準之規定。
 - D. 彎斷試驗：於 C 項檢驗合格之樣品中任取三支，依 CNS 658，H 22 金屬線彎斷強度檢驗標準所列之方法（彎曲半徑 r=5 公釐）試之，應符合 CNS 645，G 14 第二表之規定。
 - E. 腐蝕試驗：於 C 項檢查合格之樣品中任取 5 支，先浸入石油中使表

面完全脫脂，然後取出拭乾其表面，次將其懸直，其針身長之 $\frac{3}{4}$ 應浸於蒸餾水中或以蒸餾水浸透之白布緊密包裹之歷一小時後取出，觀察有無銹跡生成。

四、合格條件：大頭針經檢驗後合格與不合格以下述方法決定之。

A. 本標準第三條所述各檢驗項目均合格時為合格。

B. 檢驗至某一項不合格時，即認為全部貨品不合格，其次列檢驗項目不再繼續檢驗。

公 47	佈 年	日 月	期 日	經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行	修 47	訂 年	日 月	期 日
---------	--------	--------	--------	---------------------	---------	--------	--------	--------

中國國家標準	液 氯	總號	4 3 2
C N S		類號	K 1 2 7

- 一、本標準適用於化學製造，除臭，消毒，及殺菌用之液氯。
- 二、本品氯化後所得之氯氣，含氯 (Cl_2) 應在 99.5 % 以上 (以容積計)。
- 三、本品容器應為特殊製成之鋼筒或鋼瓶，並應符合 CNS _____, K _____ 液氯容器標準。
- 四、本品之檢驗適用 CNS 1059, K 290 液氯檢驗法。

公 43	佈 年	日 3月	期 26日	經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行	修 47	訂 年	日 月	期 日
---------	--------	---------	----------	---------------------	---------	--------	--------	--------

中國國家標準	B H C 殺 蟲 粉	總號	9 5 9
C N S		類號	K 2 5 8

- 一、本品為白色，灰白色或微黃色之乾燥粉末。
- 二、本品品質應輕鬆，無黏着性，易於噴灑。
- 三、本品含 BHC 丙種異構體 (以重量計) 不得少於包裝上所標明之成分。
- 四、本品之酸度 (以 H_2SO_4 計) 不得超過 0.1%。
- 五、本品之鹼度 (以 NaOH 計) 不得超過 0.2%。
- 六、本品之細度應有 85% (以重量計) 以上通過試驗篩 0.071 CNS 386。
- 七、本品容器上必須顯著標明 BHC 字樣，丙種異構體含量，重量，用途 (如農業用或家庭用)，及製造廠商之名稱及地址，並應加警語「請勿接近食物及食器」。
- 八、本品之檢驗，依照 CNS 1060, K 291 BHC 殺蟲粉檢驗法。

公 46	佈 年	日 10月	期 30日	經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行	修 47	訂 年	日 月	期 日
---------	--------	----------	----------	---------------------	---------	--------	--------	--------

中國國家標準

大頭針

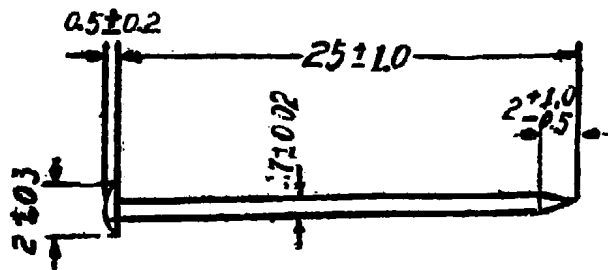
(暫行標準)

總號 9 2 4

C N S

類號 Z 7

單位：公釐 (mm)



標註符號：大頭針 CNS 924

- 註：1. 材料：低碳鋼（含碳量為 0.15 至 0.25%）鋼絲製成，並鍍絡，鍍錫，鍍鎳或鍍鋅。
2. 機械性能依 CNS 645, G 14 第二表。
3. 本品之檢驗依照 CNS 1079, Z12 大頭針檢驗標準。

公 佈 日 期
46 年 7 月 1 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期
年 月 日

總 統 府 公 報

第 九 七 〇 號

中國國家標準

回 文 夾

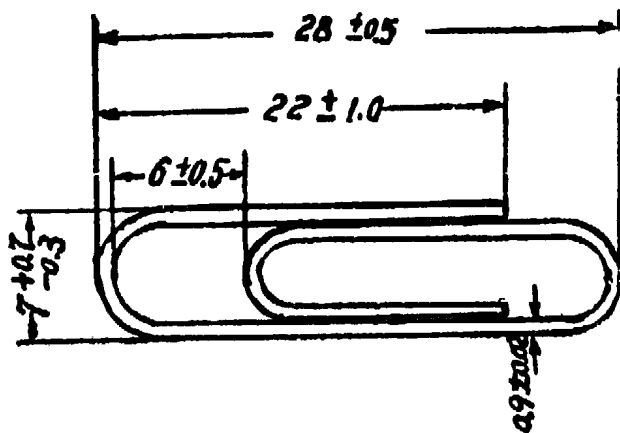
(暫行標準)

總號 9 2 5

C N S

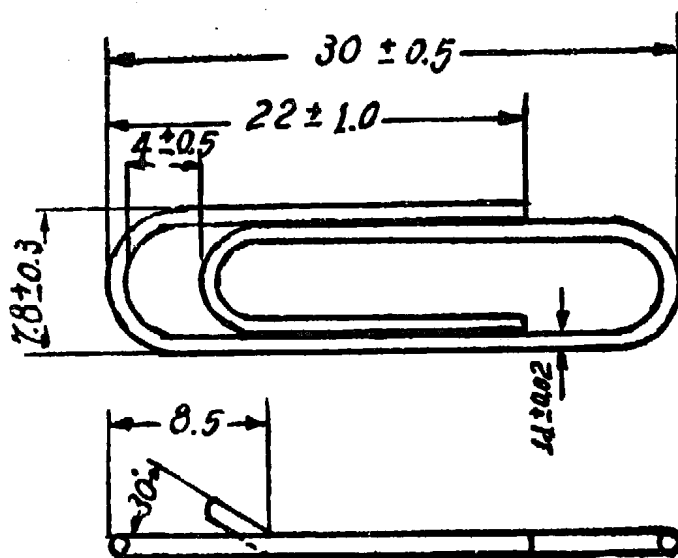
類號 Z 1 1

單位：公釐 (mm)



小號回文夾標註符號：回文夾(28) CNS 925

五 六



大號回文夾標註符號：回文夾(30) CNS 925

- 註：
1. 材料：低碳鋼(含碳量為 0.15 至 0.25%) 鋼絲製成，並鍍鉻，鍍錫，鍍鎳，鍍鋅或銅合金。
 2. 機械性能依 CNS 645, G 14 第二表。
 3. 本品之檢驗依照 CNS 1080, Z 13 回文夾檢驗標準。

