

經中華郵政登記認為第三類新聞紙類

總統府公報

第九一六號

中華民國四十七年五月二十三日 (星期五)

編輯：總統府第一局
發行：總統府第三局
印刷：中央印製廠
定價：零售每份新台幣一元
半年新台幣四十八元
全年新台幣九十六元
國內平寄郵費在內掛號及國外另加

總統令

總統令

四十七年五月十五日

陳誠給予一等卿雲勳章。此令。

總統 蔣中正
行政院院長 俞鴻鈞

總統令

四十七年五月十五日

周書楷給予二等景星勳章。此令。

總統 蔣中正
行政院院長 俞鴻鈞
外交部部長 葉公超

總統府公報 第九一六號

總統令

四十七年五月十七日

林士賢、黃對墀以台灣省警務處技正試用，趙勳奇以台灣省保安警察第二總隊副總隊長試用。此令。

行政院呈，為台灣省警務處秘書曹健修、督察王建中、督導張錫昌、編審岳梓宇、專員邵元彬、科員宋維清、柯尺璧、成麟昭，台灣省警務處刑事警察總隊督導高炳煥，台灣省警務處刑事警察總隊直屬組組長林永鴻、吳彬如，台灣省警務處警察電訊管理組組長閔榮章，台灣省警察學校秘書鄭巖登、大隊長薛章煌、組長陳毓珩、教官阮西震、樊子涵、陳世鴻，台灣省公路警察隊隊長劉正民，台灣省高雄港務警察所課長陳漢濤，台灣省宜蘭縣警察局課長楊建民、分局長周之光，台灣省新竹縣警察局課長吳福祿，台灣省苗栗縣警察局課長莊喬松、分局長劉志雄，台灣省南投縣警察局課長黃維懋、分局長傅定忠，台灣省雲林縣警察局秘書楊佩南、扶堪崙、課長鄭士璋，台灣省高雄縣警察局秘書果水、分局長劉有光，台灣省屏東縣警察局課長張次謀，台灣省台東縣警察局課長陳兆揆、分局長王啓豐，台灣省花蓮縣警察局秘書張文伯、分局長曾錫齡、李文毅，台灣省澎湖縣警察局局長趙勳奇、秘書徐宿源、課長陸友仁、陸芝嬰、金士衡、分局長郭乃英，台灣

省台北市警察局秘書梁志、課長賈維駿，台灣省台中市警察局分局長王瑞騰，台灣省台南市警察局秘書吳瑾瑜、課長許卓亭、分局長陳其楚，台灣省基隆市警察局分局長于紹奎，台灣省高雄市警察局分局長吳玉亭，台灣省陽明山警察所課長張文卿、潘良高另有任用，台灣省保安警察第二總隊秘書劉倚屏，台灣省警察學校教官徐秀蘭已予退休，均請予免職。應照准。此令。

行政院呈，為台灣省高雄港務警察所課長邵震爽因案請予免職。應照准。此令。

行政院呈，請任命阮西震為台灣省警務處科長，吳玉亭、閔榮章、王新瑾為科員，吳彬如為台灣省警務處刑事警察總隊督導，傅定忠、劉有光為台灣省警務處刑事警察總隊直屬組組長，成麟昭為台灣省警務處警電訊管理所組長，鄭巖登為台灣省警察學校副教育長，梁志、樊子涵為組長，劉正民為大隊長，陳毓珩為教官，薛章煌為台灣省公路警察隊長，王瑞騰為台灣省高雄港務警察所課長，徐宿源為台灣省宜蘭縣警察局課長，楊建民為台灣省雲林縣警察局課長，張文伯為秘書，劉志雄為分局長，陳漢濤為台灣省苗栗縣警察局課長，鄭士璋為分局長，王啓豐為台灣省南投縣警察局分局長，高炳燎為台灣省嘉義縣警察局刑事警察隊長，曾錫齡、周之光、李文毅為台灣省高雄縣警察局分局長，陸芝嬰、莊喬松為台灣省屏東縣警察局課長，扶堪崙為台灣省台東縣警察局課長，柯尺璧為分局長，黃維懋為台灣省花蓮縣警察局秘書，林永鴻、宋維清為分局長，潘良高為台灣省澎湖縣警察局秘書，王懿中為課長，陸友仁為分局長，金士衡為台灣省台北市警察局秘書，許卓亭為台灣省台南市警察局秘書，陳其楚為課長，吳瑾瑜為分局長，徐翔、果水為台灣省基隆市警察局課長，郭乃英、陳兆揆為台灣省陽明山警察所課長。應照准。此令。

行政院呈，曹健修以台灣省警務處科長試用，張文卿以督導試用，邵元彬以督察試用，賈維駿以編審試用，宋寶慶以台灣省新竹縣警察局課長試用，周峻屏以台灣省雲林縣警察局秘書試用，于紹奎以台灣省澎湖縣警察局局長試用，楊佩南以台灣省台北市警察局秘書試用

，王建中以台灣省台中市警察局分局長試用。應照准。此令。

總統令 四十七年五月二十二日

駐伊拉克國特命全權大使兼駐約旦國特命全權大使陳質平另有任用，應予免職。此令。

特任陳質平為中華民國駐阿拉伯聯邦特命全權大使。此令。

總統 蔣中正
行政院院長 俞鴻鈞
外交部部長 葉公超

總統令 中華民國四十七年五月十九日 (四七)台統(一)義字第二〇〇四號

受文者 司法院

一、四十七年五月十二日(47)院台(參)字第二二一號呈：「為據行政院呈送上海明月化工廠代表人洪才賢因商標評定事件，不服行政院所為之再訴願決定，提起行政訴訟一案判決書。檢同原件，呈請鑒核施行。」已悉。

二、應准照案轉行。已令行政院查照矣。

總統 蔣中正
行政院院長 俞鴻鈞

總統令 中華民國四十七年五月十九日 (四七)台統(一)義字第二〇〇四號

受文者 行政院

一、司法院四十七年五月十二日(47)院台(參)字第二二一號呈：「為據行政院呈送上海明月化工廠代表人洪才賢因商標評定事

件，不服行行政院所為之再訴願決定，提起行政訴訟一案判決書。檢同原件，呈請鑒核施行」。

二、應准照案轉行。除令復外，檢發原附判決書，令仰該院查照。

附判決書三份

總 統 蔣中正
 行政院院長 俞鴻鈞

部 令

經濟部令

中華民國四十七年五月十五日
 經台(四七)工字第〇七七七四號

茲制定普通縫紉機檢驗標準等三種國家標準公布之，此令。

新訂標準三種

種數	標 準 名 稱	總 號
一	普通縫紉機檢驗標準	五四四
二	邦浦檢驗法，總則	六五九
三	荔枝乾肉檢驗標準	七五一

部 長 楊繼曾

總 統 府 公 報 第九一六號

中國國家標準	普通縫紉機檢驗標準	總號	5 4 4
C N S		類號	B 2 6 8

第一章 總 則

- 一、本標準適用於普通縫紉機全機及其零件之檢驗。
- 二、縫紉機全機及其零件須合乎第二章所列各項準則。
- 三、全機或零件之檢驗以全數檢驗為原則。

第二章 檢 驗

- 一、機頭部：機頭部之檢驗包括 (A) 外觀，(B) 運轉性能，(C) 配合公差，(D) 硬度，(E) 實際縫紉，(F) 耐磨性，(G) 扭矩，(H) 零件互換性。

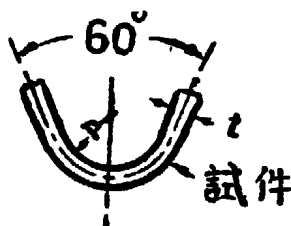
A. 外觀檢驗：外觀檢驗須能符合下列各項：

1. 油漆

- a. 油漆表面須色澤光亮，不得有凸凹不平，裂隙，斑疵等缺點。
- b. 用直徑 25.4 公釐 (1 吋) 之鋼球置於油漆表面，再施五公斤之外力，底油及油漆均不得有脫裂現象。
- c. 商標須印於顯明易見之處，並須印着於外表面，應以不易磨滅為原則。

2. 電鍍：

- a. 零件電鍍部分之表面須光滑平整，不得有凸凹不平或裂縫等缺點。
- b. 電鍍前零件表面須經良好之清潔處理及鍍銅等步驟，以確保所鍍金屬不至剝脫，所鍍金屬以鎳及鉻為準。
- c. 電鍍表面經下列溶液之浸紙壓數五分鐘後，每平方公分面積內所顯示之斑孔不得超出八個。
該溶液為每公升水中溶有食鹽六十公克 (g)，赤血鹽十公克，黃血鹽十公克，濃氫液十五立方公分 (C.C.)。或用電鍍硬度檢驗器檢驗之，其硬度應在 Rc 50 以上。
- d. 將電鍍部先折彎 60 度，然後再行折回原狀，其鍍敷之金屬不得有脫落現象，試驗法如圖所示：



- e. 電鍍厚度拋光後不得小於 0.02 公釐。

3. 裝配：

- a. 挑線桿與蓋板立槽不得有偏斜觸碰等情，兩者之間隙應在一公釐以下。
- b. 針板與滑板以等高及能緊密扣合為原則。
- c. 滑板與機底板之配合公差應在 0.40 公釐以下。
- d. 滑板之啓閉須能操作靈活。
- e. 滑板及針板高出底板漆面約 1.5 公釐。
- f. 針板之固定螺釘頭應不高出針板之上。
- g. 針軸須垂直於針板，並無鬆動現象。
- h. 壓料桿彈簧須節距均勻，受力後不得有彎扭等變形。
- i. 送料機構須運動圓滑，不得有空送或回轉現象。
- j. 鑄件加工表面不得有氣泡砂眼等現象。
- k. 各主要零件之配合公差參考配合公差檢驗之附表，在該表以外之各件，除固定外，應不大於 0.10 公釐。
- l. 如裝用電動機為動力時，應裝於機台平板之下部，且須有制動設備。

B. 運轉性能檢驗：

1. 繞線動作須確實而靈活。
2. 繞線時停止針桿運動之設備須確實而靈活。
3. 停車性能須良好而操作方便。
4. 針軸之上下運動應穩定確實，無搖擺現象。
5. 壓料桿放下時，壓力須適度，能使送料恰合需要。

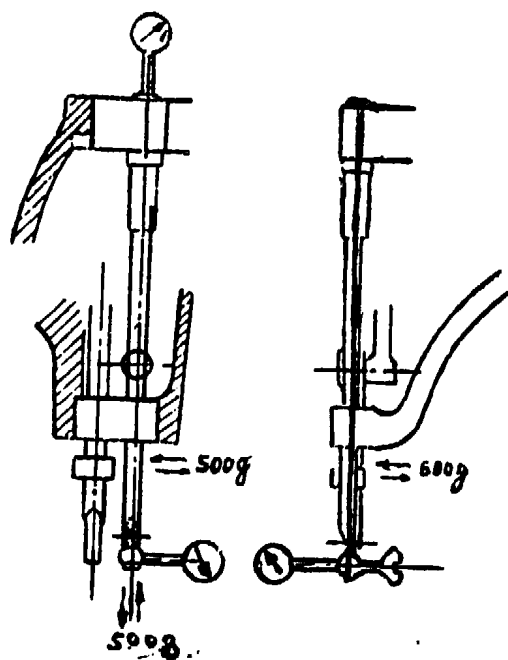
6. 挑線桿挑線之鬆緊程度須能易於作適度調整。
7. 皮帶須鬆緊適度，不易脫落，其皮帶接頭之凸起應減至最小。
8. 針孔距離之調整機構須操作確實而方便。
9. 各運動部份潤滑須適度，並使加油方便。
10. 工作時音響愈小愈佳。

C. 配合公差檢驗：配合公差檢驗及公差限界，須能合乎下表所列各項：

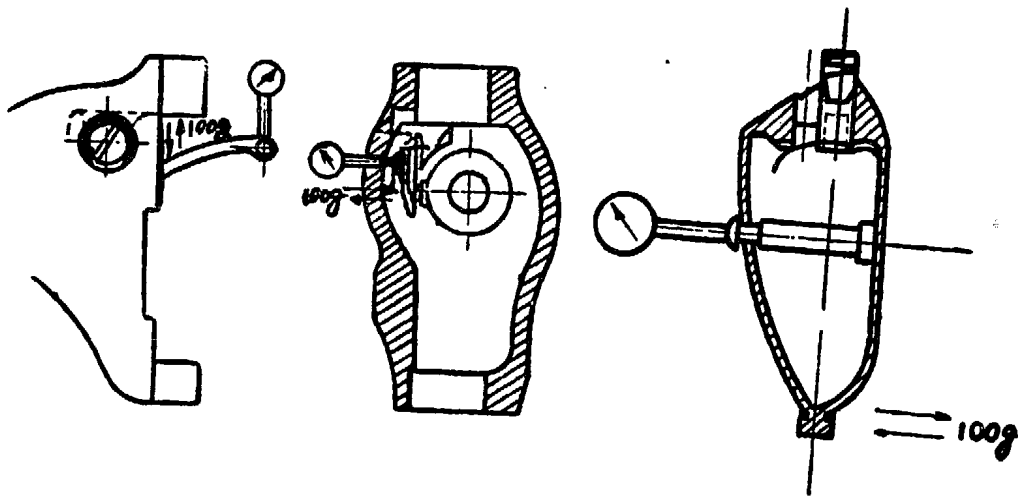
檢驗部位	檢 驗 項 目	公差(公釐)	外壓力(公克)	加力處	
針 軸	針軸運動衝程中各點 空隙	上下方向	0.05 以下	500	如第 1 圖
		水平方向	0.05 以下	500	
挑線桿	挑線桿運動衝程各點 偏差	上下方向	0.40 以下	100	如第 2 圖
		水平方向	0.30 以下	100	
梭線軸	軸向移動偏差	0.05 以下	100	如第 3 圖	
上曲柄軸	軸向移動偏差	0.02 以下	1500	上飛輪周邊	
送料部	最大送料量時，運動方向之移 動	0.25 以下	500	送料齒部	
飛 輪	軸向移動	0.15 以下	—	—	
梭 部	梭與梭匣垂直運動方向之空隙	0.04 以下	500	梭 面	
凸輪部	挑線桿凸輪與轆向空隙	0.03 以下	100	凸 輪 轆	
	送料各三角凸輪與鴨嘴口處	—	—	—	
梭線軸與梭子撥動桿間之空隙		0.5 以下	—	—	

註：(1) 上表未列之配合公差參考零件檢驗之製造公差。

(2) 上表所稱外加力係指測量器起動所需力以外之力而言。



(圖 1)



(圖 2)

(圖 3)

D. 硬度檢驗：——下表所列各種零件，須經適當之熱處理，如全部淬硬或表面硬化，以達到所定之硬度。

機 件 名 稱	Shore 硬度	檢 驗 部 位
梭線轆	53以上	突緣處
梭線盒	53以上	出線口壓線板等，全部
送料齒板	53以上	送料齒
針軸	53以上	滑動部
針軸襯套	53以上	滑動部
梭子	53以上	滑動部
梭匣彈簧	53以上	全部
挑線桿凸輪槽面	53以上	配合滑動部
挑線桿凸輪轆	53以上	滑動部
送料部各三角形凸輪	53以上	滑動部
送料部各三角凸輪鴨嘴桿	53以上	鴨嘴內面
挑線桿	53以上	未電鍍前
上曲柄軸	53以上	各滑動部
下梭子撥動軸	53以上	各支滑部
梭子撥動器	53以上	撥動頂端
送料各軸之錐形支軸	53以上	錐形支軸之錐形部
針板	53以上	針孔處
梭線盒壓板	53以上	——
梭線盒彈簧	53以上	——

E. 縫紉檢驗：——依下表所列各項條件作實際之縫紉，不能有跳針，斷線，斷針等不良現象，並須針孔距離均勻，上下線之緊度合宜。

檢驗項目	縫 紉 條 件			
	縫 針 號	縫線種類	所 縫 織 料	縫 紉 速 度
厚料縫紉	14或16號	40或50號	細紗布或其他類似織料六層重疊	約每分鐘500次
薄料縫紉	9或11號	絲 線	薄絲織品，麻織品或類似質料者兩層重疊	約每分鐘500次
騎縫縫紉	先自六層厚之織料處逐漸縫向兩層厚之處，而後再自兩層厚處縫向厚端			約每分鐘500次
送直檢驗	用寬約 50 公釐長約 350 公釐之道林紙重疊，以針孔距約 3 公釐之送料速度，使其自動縫紉前進，待前進約 300 公釐彎行之最大曲弧高度不得超出 5 公釐			

F. 耐磨性檢驗：——配合公差檢驗合格後，以每分鐘 800 轉數使其連續空轉四小時，然後停車檢驗零件之磨損量及配合公差須在下表規定範圍內，檢驗時所施外力之大小如前配合公差檢驗時所施者，空轉前及空轉兩小時後須於各運轉部加添適量之滑油

檢 驗 部 位		耐磨轉動及配合公差(公釐)	磨 損 量 (公 釐)
針 軸 部	上下方向	0.08 以下	0.04 以下
	水平方向	0.07 以下	0.03 以下
挑 線 桿	上下方向	0.55 以下	0.20 以下
	水平方向	0.45 以下	0.20 以下
梭 線 軸	軸 向	0.06 以下	0.02 以下
上 曲 柄 軸	軸 向	0.03 以下	0.02 以下
送 料 部	送料方向	0.35 以下	0.15 以下

G. 扭矩檢驗：——在每分鐘一轉之轉速情形下用彈簧式扭矩測定器測量其主軸之扭矩應在 1000 公分——公克 (Cm-g) 以下。

此項檢驗須在配合公差檢驗後行之。

H. 零件互換性檢驗：——主要互換性零件計包括：

- (1)梭線轆，(2)梭線盒，(3)梭匣，(4)梭子，(5)壓料脚，(6)壓料桿，(7)針桿十字架(多向接頭)。

1. 梭線轆

a. 將梭線轆置略略傾斜之平板上使其自由轆動其彎行及偏心情形應極小。

b. 製造公差如下圖及表所示：

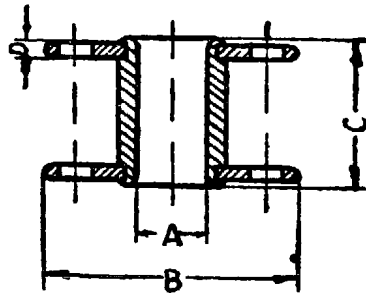


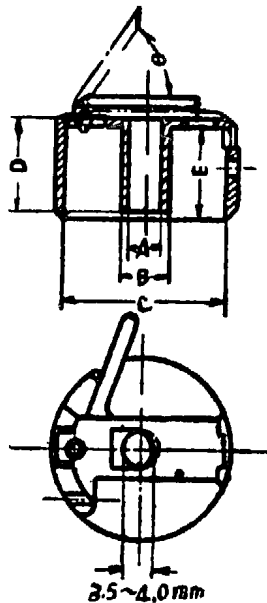
圖 4

單 位 公 釐 (mm)

部 位	標 稱 尺 寸	製 造 公 差
A	6.2	+0.1 -0.00
B	20.6	+0.00 -0.20
C	11.8	+0.00 -0.30
D	1.2	+0.30 -0.00

3. 梭線盒

- a. 軸孔正直投影之寬，應在 3.5 至 4 公釐之間。
- b. 梭線轆放入後須能確實而無鬆動。
- c. 彈簧強度須適宜，能保持出線之緊度適當而均勻。
- d. 各滑動部分表面光度須高。
- e. 凡線經行之各部，須經過適當之熱處理及拋光而無毛稜等。
- f. 上下卡制器與梭軸之溝槽，須留相當之空隙。
- g. 各部之製造公差如下圖及下表：



單位 公 釐 (mm)

部 位	標 稱 尺 寸	製 造 公 差	備 考
A	4.4	+0.05 -0.00	
B	5.7	+0.00 -0.20	
C	20.8	± 0	
D	12.94	±0.10	
E	11.8	+0.00 -0.20	
θ	60°~75°	-	

3. 梭 匣

- a. 各滑動部分表面應磨光。
- b. 上部及側部彈簧應裝平穩，出線口應拋光。
- c. 各部製造公差如下圖及下表：

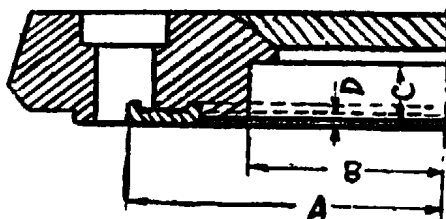


圖 6

單位 公 釐 (mm)

部 位	標 稱 尺 寸	製 造 公 差
A	64.55	+0.035 -0.000
B	62.6	+0.12 -0.18
C	4.6	+0.025 -0.000
D	0.65	+0.00 -0.05

4. 梭 子

- a. 梭線軸之偏心差，應在 0.05 公釐以內。
- b. 各滑動部分之表面應力求光滑。
- c. 各部製造公差如下圖及表：

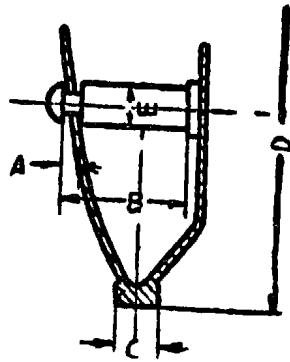


圖 7

單位 公 釐 (mm)

部 位	標 稱 尺 寸	製 造 公 差
A	1.8	+0.20 -0.00
B	13.0	+0.20 -0.00
C	4.6	+0.00 -0.02
D	42.6	+0.00 -0.04
E	4.4	+0.02 -0.10

5. 壓料脚

- a. 壓料脚針孔與針之偏心差，應在 0.20 公釐以下。
- b. 壓料脚之起落動作應確實而操作方便。
- c. 壓料脚底面須光滑。
- d. 各部製造公差如下圖及表。

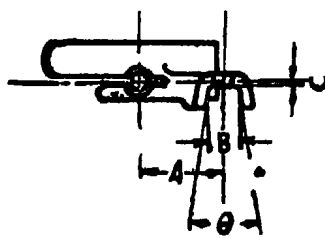


圖 8

單位 公 釐 (mm)

部 位	標 稱 尺 寸	製 造 公 差
A	14	-
B	5.8	+0.10 -0.00
C	0.12	-
θ	11°30'	-

6. 壓料桿

壓料桿各部製造公差如下圖及表。

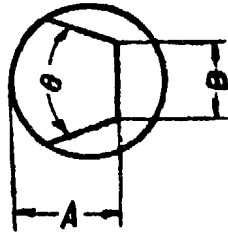


圖 9

單位 公釐 (mm)

部 位	標 稱 尺 寸	製 造 公 差
A	6	± 0.05
B	6.8	$+0.00$ -0.10
θ	$11^{\circ}30'$	-

二、脚踏部：脚踏部之檢驗包括 (A) 外觀，(B) 機能，(C) 硬度。

A. 外觀檢驗：外觀須式樣優美，油漆光亮平整，油漆前鑄件表面無氣孔砂眼及凸凹不平等現象，且須經過適當之清潔處理及加塗底漆等項工作，以期油漆之堅固而不致脫落。

B. 機能檢驗：機能檢驗須符合下列各項規定：

1. 皮帶輪之溝槽須與其中心孔成同心，裝配後與上皮帶輪槽之左右偏差應不超出 2 公釐。
2. 皮帶輪緣須具相當重量，俾得有飛輪作用，為使停車時不使上曲柄軸停於上死點或下死點，可在輪沿之適當位置行局部加厚。
3. 下曲柄軸與聯桿須無過大鬆動，其配合公差應在 0.30 公釐以下。
4. 踏板支軸之配合公差，應在 0.50 公釐以下。
5. 左右兩墙板與機檯及踏板橫梁，須有堅固之接合，不得有鬆動現象。
6. 四脚轆動輪之着落點，應在同一水平面上，並應於移動全機時行轉自如。
7. 皮帶移動器須確實而無鬆動，並能操作方便。
8. 各運轉部均須有適當之油滑。
9. 聯桿下部與踏板間之球形接頭須運轉自如，其配合公差應在 0.50 公釐以下。

C. 硬度檢驗：下曲柄軸，球形接頭，踏板支軸，四脚轆輪支軸均須淬硬至 Shore 硬度 53 以上。

三、機檯部：機檯檢驗包括 (A) 材料，(B) 外觀。

A. 材料檢驗：

機檯所用木料須事先經充分之乾燥處理，不得有裂隙變形等缺點。

B. 外觀檢驗：

- 1.外觀應優美悅目，檯面應平整無結疤，凸凹，裂縫及銳利之稜角等。
- 2.油漆應光亮鮮明，色澤雅緻。
- 3.機檯與機頭及左右牆板之連接，須堅固耐久無鬆動現象。
- 4.凡與木料接觸作固定用之螺釘等，應經適當之防銹處理。
- 5.各處交鑷須動作自如不得有偏扭現象。
- 6.抽屜等開關運動應滑動自如。

公 佈 日 期 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	邦 浦 檢 驗 法	總號	6 5 9
C N S	總 則	類號	B 2 8 4

- 一、適用範圍：本標準適用於離心式及往復式邦浦 (Pump) 之檢驗。
- 二、準備工作：檢驗邦浦之前，下列各項工作應特別注意：
- A. 在檢驗時，邦浦及其附裝機件應極穩定緊固，不致發生劇烈之震動或變異等情。
 - B. 各軸承部份應保持正常之冷卻狀態，且注入適量之潤滑油。
 - C. 凡水流經過之各部份應完全貯水，不應有氣隙存在。
 - D. 所用墊圈或其他填充料應為新製者，至少亦應完整，而無任何之損壞情形。
 - E. 所用各種計測器或其他機件之裝配，應極嚴緊，應無漏水現象。
- 三、操作條件：檢驗邦浦時，下列各項條件應特別注意：
- A. 保持邦浦在一定時間內之一定出水量。
 - B. 儘可能保持一定之水位差及流速。
 - C. 計測器上之指示值，應以平均值為準。
- 四、檢驗時間：邦浦之檢驗，該邦浦連續運轉歷一小時以上。
- 五、水 溫：檢驗邦浦用之水温，不得低於 0°C，亦不得大於 40°C。
- 六、檢驗數量：邦浦以逐件檢驗為準則，不得抽樣行之。
- 七、計測儀器：在檢驗邦浦之前，應將所用之各種計測儀器先加校正，務使準確無誤後，再用。
- 各計測儀器如有誤差，其值應不超過度量衡法規中計量器法之規定。
- 八、檢驗項目：邦浦應檢驗之項目及適用之標準如次：
- A. 工作位差——CNS 660，B 285
 - B. 出 水 量——CNS 661，B 286
 - C. 轉 速——CNS 662，B 287
 - D. 動力及效率——CNS 663，B 288
 - E. 軸 承 溫 度——CNS 664，B 289
- 九、檢驗報告：依 CNS 665，B 290 邦浦檢驗報告格式之規定。

公 佈 日 期 45 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：本標準適用於去殼除核後之荔枝乾肉之檢驗。

二、包裝檢查：荔枝乾肉之包裝，應逐個檢查，須符合下列各項之規定：

- A. 包裝應為木箱，其木質並符合 CNS 444，O3 木材品質標準三等或以上製材之規定。
- B. 包裝結構應緻密，無隙縫，裂痕或其他缺點。
- C. 包裝應無異臭。
- D. 包裝內部應備有鐵皮或防水紙等之防水隔溼設備。
- E. 包裝上之各項標誌應顯明而確實。
- F. 包裝上應無水漬，污痕或因搬運所致之傷跡。

三、採樣：荔枝乾肉檢驗時之採樣，應符合下列各項之規定：

- A. 在包裝檢查合格之箱數內，任意抽取其 10%。
- B. 由上項採得之每箱中，任意在其不同之部位，各採取 250 公克。
- C. 將上項採得之樣品，放於一潔淨乾燥之瓷製容器中充分混合後秤取 2 公斤，一公斤作為檢驗之用，另一公斤密封於一潔淨乾燥之容器內，備覆檢之用。容器上應標註採樣日期及有關詳情。

四、檢驗：檢驗荔枝乾肉時依下列各項行之：

- A. 外形檢查——將上條採得之樣品全部放於一淺平，潔淨及乾燥之白色瓷盤中，瓷盤之尺度，應能使樣品粒粒散開為準，使樣品散開後觀察樣品之外形，應符合下列各項之規定。

1. 粒狀大小應均勻。

2. 色澤應正常一律，如有焦黑或其他變色等缺點時，應將其檢出，秤準其重量，以下式計算之，應不大於 2%：

$$\text{變色樣品之百分數}(\%) = \frac{W_2}{W_1} \times 100 \circ$$

式中： W_1 = 樣品重量（公克）。

W_2 = 變色樣品之重量（公克）。

3. 果肉應潔淨，如有腐敗，霉跡，污垢，蟲蝕，碎殼，碎核及其他夾雜物（包括防腐劑等）之存在時，應將其檢出，秤準其重量，以下式計算之，應不大於 2%：

$$\text{不良果肉百分數}(\%) = \frac{W_2}{W_1} \times 100 \circ$$

式中： W_1 = 樣品重量（公克）。

W_2 = 不良果肉樣品重量（公克）。

- B. 氣味檢驗——鑑定每粒果肉之氣味，應正常，如有焦臭，醱酵及煙味等不良氣味時，應將其檢出，以下式計算之，應不大於 1%：

$$\text{不良氣味樣品百分數}(\%) = \frac{W_2}{W_1} \times 100 \circ$$

式中： W_1 = 樣品之總重量（公克）。

W_2 = 不良氣味樣品重量（公克）。

C. 水分檢驗——將上項檢驗後剩餘之純淨樣品，在潔淨乾燥之瓷皿中磨碎至適宜之細度，秤準每 10 公克置於一已知重量之潔淨乾燥之瓷皿中，共計三件，然後置於 70° ± 2°C 之烘箱中，歷六小時後取出，冷卻至室溫再秤準其重量，以下式計算之，應不大於 20%：

$$\text{水分}(\%) = \frac{W_1 - W_2}{W_2} \times 100 \circ$$

式中：W₁ = 樣品之重量（公克）。

W₂ = 乾燥後樣品之重量（公克）。

D. 防腐劑或燻蒸劑檢驗——使用防腐劑及燻蒸劑應在包裝上標明並應施行本項檢驗，檢驗方法由檢驗機關自行決定。所用之防腐劑及燻蒸劑應符合我國有關衛生法令之規定。

E. 微生物檢驗——如買方認為必要時，得施行本項檢驗，檢驗時任意切取果肉一小塊，加少許蒸溜水在潔淨之皿中研爛，吸取少許，滴於潔淨之玻片上，於高倍顯微鏡下檢查之，應無微生物存在。

五、合格條件：如無特殊協議之規定，本標準第四條所述各檢驗項目均符合規定時，方為合格。

公 佈 日 期 45 年 月 日	經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行	修 訂 日 期 年 月 日
---------------------	---------------------	------------------

行政法院判決

四十七年度判字第拾捌號
四十七年四月二十九日

公 告

原 告 上海明月化工廠 設台北市重慶北路二段四四號

代 表 人 洪才賢 住 同 右

代 訴 理 人 陳漢清律師

被 告 官 署 經濟部中央標準局

參 加 人 美商棕欖公司 COLGATE-PALMOLIVE

COMPANY

代 表 人 阿瑟·依·莊士敦 ARTHUR E. JOHNSTON

代 訴 理 人 李澤民律師

右原告因商標評定事件，不服行政院於中華民國四十六年十月一日所為之再訴願決定，提起行政訴訟，本院判決如左。

主 文

再訴願決定，訴願決定，再評定之評決，及評定之評決，均撤銷。

事 實

緣原告於四十年七月，以高吉牌 GOLDGATE 商標，使用於商標法施行細則第三十八條第五項牙粉牙膏類之商品，向當時受委託辦理商標註冊事宜之台灣省政府建設廳，聲請註冊，經審查核准，發給第一二八號商標註冊證，至四十五年四月，參加人美商棕欖公司認為該高吉牌 GOLDGATE 商標，與該公司在我國呈准註冊，使用於牙粉牙膏類商品 COLGATE 商標相近似，經請求被告官署評定原告註冊之商

標作為無效，原告不服，聲請再評定，復經評決維持原評定，原告仍不服，一再向經濟部及行政院提起訴願，遞遭駁回，乃提起行政訴訟，參加人亦聲明參加訴訟到院，茲將原被告訴辯意旨，及參加人參加訴訟意旨，分別摘錄於次：

原告起訴及補充意旨 略謂（一）原告呈准註冊第一二八號高吉牌 GOLDGATE 商標，係上列中文楷書「高吉牌」三大字，下列英文 GOLDGATE 小字，連綴一體，全部墨色，與參加人美商棕欖公司註冊之第八七五號 COLGATE 紅底白字商標，絕無相同或近似之處，被告官署誤認有違商標法第二條第四款後段，及第六款之規定，評定其註冊無效，再訴願決定予以指摘，固非無見，但未將訴願決定及一再評定之評決撤銷，而仍予維持，自非適法，如謂原告有違商標法第十八條第一項第一款之嫌疑，則應依參加人之另一請求，撤銷原告之商標專用權，不應將性質與程序不同之二案，併為一案，而予違法之評決，（二）就原告商標 GOLDGATE 與參加人商標 COLGATE 相比，讀音及意義顯不相同，自不能以原告之商標多一字母「D」，並謂 OO 與 CO 之拼音相近，而遽認為易滋混同，且原註冊並無自行變換或加附記號，雖將高吉牌三字之「牌」字未用，但通常註冊亦不拘於「牌」之一字，至使用圖樣之彩色變更，此乃商品隨時代而更異，與參加人使用之紅色紙盒，迥不相侔，絕無影射使用之事實，（三）參加人商標係於四十二年三月始向我國聲請創設註冊，並非對於原有註冊商標之追認，而為變更移轉之登記，其商標專用權人名稱，原為上海棕欖公司，現稱美商棕欖公司，既非同一法人即非利害關係人，亦即無請求評定之資格，更不能享有續展專用權，且原告登載商標公報已逾三年，依法亦不得請求評定，請予糾正，以維權益等語，並提出有關各證據三十九件為證。

被告官署答辯意旨 略謂本案原告與參加人使用商標，一為 COLGATE，一為 GOLDGATE，僅少一 D 字之差，而 G 與 C 發音又極近似，其在外觀上讀音上，易滋混同誤認，至為明顯，參加人之 COLGATE 商標，使用於牙膏牙粉及其他化粧品，在我國及其他國家地區註冊，歷有年所，且經廣泛使用，為夙著盛譽及世所共知之商標，

依商標法第二條第四款第六款，及第二十條第二十九條第一項第一款各規定，評定原告之商標無效，尚無不合等語。

參加人參加意旨 略謂（一）參加人之 COLGATE 商標，專用於牙粉牙膏類之商品，在我國註冊行銷逾三十年，原告使用之 GOLDGATE 商標，雖經加一 D 字，並將字首之 C 字，改為 G 字，其餘六個字母及其次序，完全相同，兩者不獨無顯著之差異，且形體與讀音，均屬異常近似，經依商標法第二條第四款第六款評定其註冊無效，自屬合法，（二）原告第一二八號商標，於核准註冊專用期間開始時，（四十四年二月十六日）參加人之第一九一四八、二〇三一〇、二〇七五四、二五一八三等號商標，尚未期滿，且均係用於牙粉牙膏類之商品，以 COLGATE 一字為其主要部份，原告使用同一商品之商標，依商標法第三條第二條第九款之規定，根本不應予以審定註冊，至上述各該商標之註冊人名稱，雖有更改，但僅係公司易名，對於公司之主體，並無變更，有美國德來懷州州務卿證明書，及四十三年十一月呈准變更註冊人名義於第八七五號商標註冊證可稽，參加人依法應為利害關係人，按商標註冊暫行辦法第四條第一項規定，如事後發見與前商標局註冊之商標有重複或類似情事，經利害關係人之請求，得依法撤銷其商標，原告不得有何異議或為任何主張，（三）原告註冊商標之圖樣，從未使用，其原圖樣為白底黑字，（墨色）中英文並列，中文「高吉牌」，大於英文 GOLDGATE 字樣，而實際使用，改為紅底白字，其紙盒各面印有極大之 GOLDGATE，僅一面附有甚小之「高吉牌抗酵素牙膏為中文，其餘全部文字，均為英文，完全以參加人之紅底白字 GOLDGATE 牙膏紙盒為藍本，其為意圖影射，至為顯明，參加人曾請按商標法第十八條第一項第一款第二款論斷，中央標準局及經濟部，因已依據商標法第二條第四款第六款，將原告註冊作為無效，對於同法第十八條部份，未予論列，行政院則認原告商標有違該條第一項第一款，應撤銷專用權，其着重之點雖有不同，但均認原告商標應予撤銷則一，不必依另一程序辦理，檢附商標註冊證件，仍請駁回其訴等語。

理由

按商標註冊人，於其商標註冊後，自行變換或加附記以圖影射而使用之者，商標局得依職權或據利害關係人之呈請撤銷之，為商標法第十八條第一項第一款所明定，至依同法第二十九條第一項第一款，請求評定其註冊無效，則應屬第二十條規定「商標專用或其專用期間續展之註冊，違背第一條至第四條之規定者」之情形兩者情形各別其應適用之法定程序亦各有不同，不容有所變更，本件原告呈准註冊之第一二八號高吉牌 GOLDGATE 商標，其圖樣原為白底黑字，上列中文楷書高吉牌三大字，下列英文 GOLDGATE 小字，連綴一體，全部墨色，以高吉牌三字為主體，與參加人美商棕欖公司用於同一商品之 COLGA [四] 商標，固不相似，但其實際使用者，如原告檢附之高吉抗醇素牙膏紙盒，改為紅底白字，並將高吉牌三字僅書「高吉」二字，且字體係就紅底鈎抹白邊，遠不若英文 GOLDGATE 之特別顯著，其整個商標，已變換為以 GOLDGATE 為主要部份，而與參加人之 COLGATE 商標，不獨形體與讀音，極相近似，即圖樣構造，排列設色，亦若一致，在異時異地隔離觀察，足以引起購買者混同誤認之虞，顯不能謂無意圖影射使用之嫌，是原告原呈請註冊之商標，固非近似於參加人之商標，不能謂有商標法第二條第四款及第六款之事實，但其於註冊商標自行變換以圖影射參加人之商標而使用，即非無同法第十八條第一項第一款規定之情形被告官署既據參加人聲請依該條款撤銷原告之商標專用權，乃竟誤認為屬於商標法第二十九條請求評定之事項，而據參加人同時（四十五年四月七日）依同法第二條第四款第六款之規定請求評定，一再按評定程序，評定其註冊無效，自屬錯誤，訴願決定，未予糾正，亦難謂合，再訴願決定，雖發見有上述之違誤，究不宜仍予維持，原告就此加以指摘，不能謂無理由，至原告攻擊參加人之商標專用權人名稱已更易，而非利害關係人一節，查參加人之商標註冊人名稱更易，已據參加人取具美國德來懷州州務卿證明書及其呈准變更註冊人名義於第八七五號商標註冊證，可資證明，其為利害關係人，了無疑義，原告此部分之主張，應無可採，惟本件既應適用商標專用權之撤銷程序而不能適用評定程序，自應由本院將再訴願決定訴願決定及再評定時評定之評決一併予以撤銷，以資糾正，而由被告官

署查明實情，另為合法之處分。據上論結，原告之訴，為有理由，爰依行政訴訟法第二十三條，判決如主文。

內政部核准喪失中國國籍一覽表

姓名	性別	年齡	原籍	居住處所	職業	喪失原因	自願取得國籍	核轉機關	證書號	發證日期	註冊號碼	註冊日期	備考
鍾照子	女	廿七歲 廿八年八月廿八日 (生)	廣東省番禺縣	日區六番山橫下地	人服事	自願喪失國籍	無	外交部	第五六號	二十六年四月十二日			
邱苑笑	女	三十四歲	廣東省石龍縣	日林三町	無	為外國人之妻	無	外交部	第五六號	二十七年七月十四日			
沈杏子	女	二十八歲	台灣省彰化縣	日區五河本原	無	自願喪失國籍	無	外交部	第五六號	二十七年七月十四日			