

MWP  
2880T  
2

50054



# 中央標準局概況目錄

(2)

前 言

一、沿革

二、組織及職掌

三、業務

甲、國家標準之制定與推行

(1) 制定程序

(2) 業經制定公佈之標準

(3) 標準推行情形



乙、度量衡之劃一

(1) 檢定機構

(2) 檢定範圍

丙、國際標準機構之聯繫

四、附屬機構概況

甲、度量衡製造所

乙、度量衡檢定人員訓練所

附 錄

國家標準制定辦法

國家標準編訂規則草案

標準法

中國國家標準分類目錄



## 前 言

產業標準化，為第一次歐戰以來，世界各工業國家追求之鵠的。

所謂產業標準化，亦即合理化，乃納巨量紛歧事物於一途，化繁複為單純，化雜亂為統一；其要尤在聯系生產者，販賣者，使用者三方面，共同勘定物品之定義，大小，材料，式樣，方法及優良等級等，並求依此共同規範，從事生產與交易之進行。

產業標準化之功用，主要在提高生產效率，排除生產浪費，避免參差不齊，降低產品成本，以求實業之發展；人民生活之增進。

此一運動之興起，實亦產業發達之必然趨勢，蓋自十八世紀末產業革命以來，機器代替手工，形成現代工業之大量生產，但由於個人經濟自由競爭之結果，生產既無整個計劃，配合亦未臻嚴密，製造方式更復不一，以致同一產品種類繁多，不僅在材料與配合上造成浪費，在市場方面，因同一貨品之品質不一，名稱紛歧，交貨，包裝，寄倉，驗收等，遂徒增無謂之煩瑣，以致從生產到達流通的過程中，無形受極大之損失，而使用者亦有無所適從之感，在此種情形下，產業標準化運動，乃應運而生。

我國工業落後，以目前之少量工業生產論，實漫無固定及獨立之系統可言。欲期中國復興，工業化已為朝野一致之認識，欲工業化順利推行，則標準化運動實應與工業化運動互相表裏，同時並進，庶可儘量利用科學方法，使為工業服務；否則，工業化將無堅實之基礎，建設現代經濟體系之任務，自亦無由達成。

本局掌理全國標準事宜，對標準化之進行，自當勉力從事，以期無負國人之殷望。惟冀全國各界人士，給予充分之合作，俾產業標準化，經濟現代化，得以早日完成，則幸甚矣！

## 一、沿 革

本局前身爲全國度量衡局及工業標準委員會。

全國度量衡局成立於十九年十月，原隸工商部，後以工商部改組爲實業部，復改組爲經濟部，該局因亦相繼改隸。局中主要任務，原僅掌管推行度量衡新制事宜。二十一年複奉令兼辦工業標準，同時修正組織法，職掌範圍因較擴大。

工業標準委員會在二十年十二月即已由前實業部設立，以格於時勢，工作未能充分展開。其中一度曾呈請 行政院設立全國標準局，以專責成，亦未實現，結果奉 令由全國度量衡局暫行兼辦，迨三十二年秋，因抗戰勝利在望，不平等條約的束縛解除，而歷年全國度量衡局起草，及經過初審之標準草案，亦急待審定，經濟部爰有改組該會之議，旋於同月十月公佈該會規程，並於十二月組織成立。

抗戰勝利，建設在望，爲配合行將展開之建國工作，標準事業尤屬刻不容緩，三十五年九月，國府公佈標準法，次年二月復公佈經濟部中央標準局組織條例，爰於同年三月將前全國度量衡局及工業標準委員會合併改組成立本局。

行憲以來，經濟部改稱工商部，故本局現亦改隸於工商部。

## 二、組 織 及 職 掌

本局掌理全國標準事宜，內分四科及技術、會計、人事三室，除第四科掌管總務，及會計、人事二室各有固定職掌外，計第一科職掌國家標準之公佈，推行，及合於標準產品之審定檢查等事項。第二科職掌標準法規之草擬，資料之收集，刊物之編行，及國內外標準團體之聯繫等事項。第三科職掌度量衡之推行，度量衡營業之管理，及各省市度量衡檢定所之監督指導等事項。技術室職掌標準之研究，擬訂，實施標準之指導，及協助各起草委員會處理有關技術事項等。此外復附設有度量衡製造所與度量衡檢定人員訓練所。前者在製造各種度量衡器計量器及檢定用器，供各省市檢定機構及社會各方之需要，後者則從事度量衡檢定人員之訓練事宜。

標準之厘定，非可閉門造車，否則即經公佈推行，事實上必仍扞格難行。爰是本局組織，除上述經常行政部份外，復有標準審查委員會及標準起草委員之設立，蓋所以實事求是，集思廣益，俾標準得以充分發揮其規範性能也。

標準審查委員會係延聘有關機關，團體、學校、廠場及其他專門人員組織而成，職司各項標準之最後審定。及推行標準計劃之擬定等項，委員均義務職，額定二十一至二十五人。

標準起草委員會則分類設置，委員亦係延聘有關機關、團體、學校、廠場及其他專門人員充任，每起草委員會分設各小組委員會，小組委員會分設各專門委員會 亦均義務職。常務委員額定十五至二十一人，各起草委員會現共有委員一、二九八人，茲將現已設立之各種標準起草委員會列后：

(1) 機械工業標準起草委員會，計已成立：

(南)

1. 串銷小組
2. 基本標準小組
3. 螺釘通則小組
4. 螺釘之附屬品小組
5. 扳手及螺絲起小組
6. 銷子小組
7. 傳動設備小組
8. 自行車小組

(2) 電氣工業標準起草委員會，計已成立：

1. 通用小組
2. 電機小組
3. 電力設備小組
4. 用電設備小組
5. 電工測量小組
6. 電化小組
7. 無線電小組

(3) 化學工業標準起草委員會，計已成立：

1. 工業分析小組
2. 燃料工業小組
3. 油類工業小組
4. 酸鹼鹽工業小組
5. 膠體工業小組
6. 氮氣工業小組
7. 釀造工業小組
8. 纖維工業小組
8. 製糖工業小組
10. 爆炸物工業小組
11. 瓷工業小業
12. 化妝品工業小組
13. 工作設計小組

(4) 自動車工業標準起草委員會，計已成立：

1. 發動小組
2. 電氣發動小組
3. 傳動小組
4. 車身地盤小組
5. 工作設計小組

(5) 礦冶工業標準起草委員會，計已成立：

1. 煤焦小組

2. 鉄金屬小組
3. 非鉄金屬小組
4. 非金屬小組
5. 石油小組
6. 鋼板小組
7. 工作設計小組

(6) 土木工業標準起草委員會，計已成立：

1. 普通小組
2. 建築裝備小組
3. 圻工小組
4. 金屬材料小組
5. 木材小組
6. 工具儀器小組

(7) 農業標準起草委員會，計已成立：

1. 農事小組
2. 林業小組
3. 漁牧小組
4. 普通小組

其內復分設棉蔴、蠶絲、茶葉、糧食、園藝、油漆、臘、木材、藥材、林產製造、牲畜、毛類皮革、蛋類、水產、農具、肥料、藥劑、種苗、油籽餅、荳類、煙草、農產加工等二十二專門委員會。

(8) 醫藥器材標準起草委員會，計已成立：

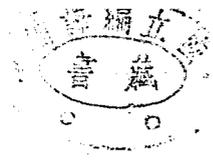
1. 醫院小組 內分醫務、護理、工務等三專門委員會。
2. 醫學小組 內分前修、臨床等二專門委員會。
3. 藥學小組 內分藥品藥學、器械等二專門委員會。

(9) 紡織工業標準起草委員會，計已成立：

1. 棉紡織小組
2. 蔴紡織小組
3. 毛紡織小組
4. 纈絲、絲織小組
5. 針織小組
6. 綉緞小組
7. 特種紡織品小組
8. 人造纖維小組
9. 通用小組
10. 染整小組
11. 紡織器材小組

此外其他各類標準起草委員會及各小組等，當視需要陸續設置 不備述：





## 甲、國家標準之制定與推行

### (1) 制定程序

國家標準之產生，為顧及生產、販賣、使用三方面之利益，故有其嚴格之制定程序。按是項程序計分四步：

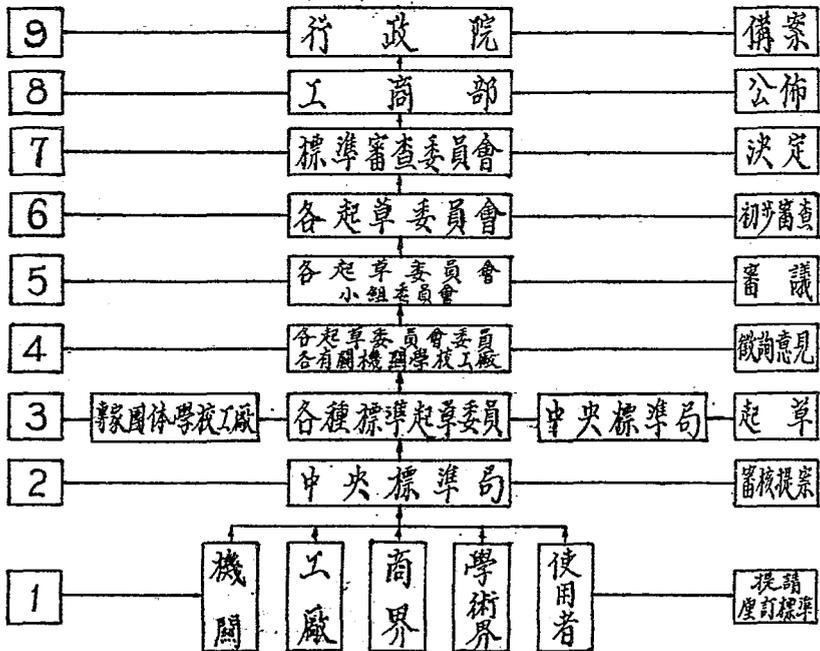
(一) 為制定標準之提議與審核：凡各起草委員會之工作設計小組，或其他有關機關，團體、學校、廠場等，均得提議制定某項標準，並由本局提交有關委員會審核。

(二) 為標準草案之起草：上項建議經審核認為必要時，即由起草委員會，或委託有關機關、工廠、或由本局辦理起草工作，其有關資料則由本局供給。

(三) 為標準草案之討論：標準草案草擬完竣後，即由本局印發各有關方面徵詢意見，並加彙編整理，先交有關小組委員會，次交起草委員會討論。

(四) 為標準之決定與公佈：經標準起草委員會通過之草案，再行提交標準審查委員會，若認為妥適，即作最後決定，並由本局呈請工商部公佈，行政院備案，國家標準於是成立。

### 中國標準產生程序圖



## (2) 業經制定公佈之標準

現經本局依照程序制定，並已呈請公佈之標準，其一七一一號 其分類情形如下：

- (一) 機械工程類八十三號
- (二) 電氣工程類十二號
- (三) 自動車及航空工程類十一號
- (四) 鈦金屬冶鍊類五號
- (五) 非鈦金屬冶鍊類五號
- (六) 化學工程類四十三號
- (七) 農業類七號
- (八) 紙業類一號
- (九) 窯業類一號
- (十) 普通及雜業類三號

此外業經本局起草之標準，尚有一七七一種，正在詳細研究審查中，一俟標準審查委員會最後核定，即可呈部公佈。

## (3) 標準推行情形

標準化之實現，除標準之制定外，尤重標準之推行。而推行之前，又必須使人人明瞭標準化之內容，因而重視標準，採用標準。故本局為配合標準之推行，並宣揚標準化之功效起見，除經常以座談會或展覽會等不同方式，予以說明外，特創辦「標準季刊」一種，以刊載有關標準化之理論文字，及翻譯各國推行標準資料為主，希望藉以促進國人對標準化之認識。目前該刊已出版十期，以往每期銷行約三千份左右，訂閱者幾全為工程界人士及國內各製造廠商。此外，年初本局並會編印「推行國家標準說明書」一種，附以業經制定之國家標準目錄，分寄國內各有關機關及各大工廠 藉資介紹，其後各地工廠機構及製造廠商紛紛來函購用各類標準，收效良好，今後擬每季經常印發一次。

對於標準推行實施方面，本局於每一標準制定公佈後，即按照其本身性質，擬定推行辦法，然後依據該項推行辦法，分別發佈消息，並直接檢同該項標準寄發各省建設廳，各地工商輔導處，及有關各業同業工會，或其他工廠團體介紹採用，過去各項標準推行成效大致尚屬良好。其中尤以紙張尺度標準及電工標準，已為國內大多數機關電廠及製造廠商所採用。此外，有關檢驗分析各標準，各地工業試驗所均已採用；農業標準，各地商品檢驗機構，或已採用，或在準備採用中；機械、化工、冶鍊各標準，資源委員會所屬廠礦業亦多採用。本局並經常通函聯繫，徵詢使用意見及成效，以為今後改進之依據。

關於已公佈之各類標準，均係本局自行印刷，按照成本出售，據統計三十六年度計銷三萬零四百三十八份，今年截至九月止，已銷二萬一千五百零三份。

至於適合標準之產品及方法，依照標準法第五條之規定，得呈經本局審查合格後，加⊕字標記，以資識別。此項規定主要係為保障適合標準之產品及方法，本局現已根據此項規定，擬就有關規章，一俟核准，即可實施。

本局現行推行方法，以介紹採用為主，故各有關方面採用與否，全憑自由裁量。此在入手階段，原甚可取。惟有關國防、醫藥、安全，及計量單位等標準，性質上即要求高度之統一，設任令自由採用，總難免參差不齊。本局爰依據標準法，並參照世界各國標準推

行之趨勢，擬訂違反標準推行辦法罰則草案一種，旨在對違反強制標準者，科以適當之處罰，俾收高度統一之效。該辦法草案，前已呈部核辦中，須待完成立法程序，方可付諸實行。

## 乙、度量衡之劃一

關於劃一度量衡方面，依照憲法第一〇七條第十項之規定，度量衡由中央立法并執行之，然茲事體大，全國各地度量衡是否即由本局接辦已呈奉工商部轉請行政院核示中，在未奉令接辦以前，本局對於度量衡行政，僅立於監督指導地位，而由直轄於各省市縣政府之度量衡檢定所及檢定分所負責實際執行之責，茲僅就本局對於度量衡業務辦理情形，分述如次：

### (1) 檢定機構

度量衡劃一之順利推行，首賴各地檢定機構之普遍建立，戰前，度量衡業務由前全國度量衡局主持時期，東南各省市已相繼成立檢定所，辦理度政事宜，進展尚稱順利，新制之推行，已漸臻普遍，西南西北內地各省以情形特殊，進行雖較緩慢，但亦同在辦理中，倘非中經變遷，則度量衡之劃一，恐早達完成階段矣，不意二十六年抗戰軍興，一切以軍事為第一，因此各省市度量衡檢定所或因地方淪陷，或因經費困難等等原因，遭受裁撤者不少。當時僅四川、江西、廣西、寧夏、湖南、西康、重慶、貴州等少數省市，尚有檢定所之設置，地方度政推行工作，賴以不斷，及抗戰勝利，復員還都，原有良好基礎之東南各省，經敵僞一再摧殘，度政亦混亂不堪，故前全國度量衡局復員後推行工作，乃以地方檢定機構之恢復為第一要務，本局於三十六年三月成立以來，亦本此方針積極進行，分別催促各省市成立度量衡檢定機構，根據三十六年三月統計：本局成立之初，全國各省市總計有度量衡檢定所及檢定分所四八四所，內包括省市檢定所二九所，縣檢定分所四五四所。全國度量衡檢定人員六五〇人。至本年四月統計：各省市度量衡檢定所增為九七八所，內包括江蘇、浙江、江西、安徽、湖北、湖南、四川、貴州、福建、廣東、廣西、台灣、遼寧、河北、河南、寧夏、陝西、察哈爾、西康、山東、山西、甘肅、青海、綏遠、遼北、上海、南京、北平、天津、漢口、重慶、青島、西安等省市檢定所三十三所，縣檢定分所九四五所，檢定人員則增為一二三六人。此為本局成立後，對各地檢定機構建立實施之大概。

### (2) 檢定範圍

以往檢定範圍，僅限於民間日常計量之各種度量衡器，但自科學進步，工商發達以來，其他各種計量器，如電力計、水量計、汽油計、比重計、酒精計、溫度計等，關係國民生活亦日益重要，其有待檢校劃一者，正不下於度量衡日常計量各器，本局爰參照各國計量法規及有關技術，編定各項檢定辦法，汽油計及溫度計並已奉准於本年七月一日開始檢定，至於執行則仍由各地度量衡檢定機構任之。

## 丙、國際標準機構之聯繫

標準化問題，為近代工業改進之自然趨勢，初由各工業先進國家就其本身工業，作通盤的整理，總而謀求國際技術之合作，互惠，新世界產業界大同化，以謀取人類之共同幸

福，雖此一最終目的，尙有待於將來之努力，但步驟上；國際化之趨勢，已日益顯著，故吾國施行標準，亦必循此步驟，參加國際標準機構，及與他國研究標準化問題之具有世界權威性之學術團體合作，方得加強彼此間之聯繫，並隨時取得新資料，以資借鏡。

國際標準協會之組織，以度量衡與電工二部份爲最早，次爲材料試驗與勞工福利及科學管理，各國對於此五者之標準工作雖係單獨進行，但均與該會取得聯繫。此次戰後，組織雖經遷延，而謀推進國際標準之精神，則仍一貫。我國以盟國關係，戰爭末期即已參加該會，爲該會會員國之一，目前已參加該會之國家計有瑞士、美、法、比、澳、蘇、巴西、印度、挪威、英、匈牙利、墨西哥、意、荷、奧大利、加、智、捷、丹麥、芬蘭、波蘭、南非、瑞典、巴力斯坦，新西蘭等二十五國，我國並爲該會之五常任理事國之一；本局現與該會經常有文件資料往來，對我國標準化工作，頗多借助。現該會技術工作部門，共分爲螺釘、配合公差、球軸承、鉄與鋼鉚釘、紙張等，六十九個小組，分門別類，研精專討。（詳列下表）

### 國際標準協會(ISO)分組工作一覽表

組號	英 工 作 文 名 稱	担任秘書處之國家
1	Screw Threads	瑞 典
2	Bolts, Nuts and Accessories	波 蘭
3	Limits and Fits	法
4	Ball and Roller Bearings	瑞 典
5	Pipes and Fittings	瑞 士
6	Paper	法
7	Rivets	荷 蘭
8	Shipbuilding details for Sea Navigation	荷 蘭
9	Shipbuilding details for Inland Navigation	荷 蘭
10	Drawings(General Principles)	瑞 士
11	Test pressure for the acceptance of stationary Boilers and Unification of Boiler Construction Codes	美
12	Quantities, Symbols, Units, Conversion Tables	丹 麥
13	Axle Heights for Machines	比
14	Shaft Ends	比
15	Couplings	比
16	Keys	比
17	Iron and Steel	英
18	Commercial Zinc	比
19	Standard Diameters and Preferred Numbers	法

20	Aircraft	航空機	加 拿 大
21	Fire Fighting Equipment	消防設備	澳 洲
22	Automobiles	汽 車	法 國
23	Agricultural Machines	農業機械	美 國
24	Sieves	篩	波 蘭
25	Cast Iron and Cast Steel	鑄鐵及鑄鋼	英 國
26	Copper and Copper Alloys	銅及銅合金	加 拿 大
27	Solid Mineral Fuels (Coal, Coke, etc., etc.)	固體礦物燃料(煤、焦、 等……)	英 國
28	Petroleum Products	石油產品	美 國
29	Small Tools	小工具	法 國
30	Measurement of Fluid Flow	液體流量之測量	法 國
31	Tyres, Rims and valves (General)	橡皮輪胎、車輪邊緣、閘 瓣(普通的)	意 國
32	Splined Shafts and Hubs	花銷軸及殼	法 國
33	Refractories	耐火材料	英 國
34	Agricultural Products	農業產品	(未定)
35	Raw Materials for paints, varnishes and lacquers	油漆原料	荷 蘭
36	Cinematography	電 影	美 國
37	Terminology (general principles and Co-ordination)	技術名詞(普通原則及整 理)	蘇 聯
38	Textiles	紡 織	英 國
39	Machine Tools	工具機	法 國
40	Upholstery Material	傢具織料	匈 牙 利
41	Pulleys and Bolts(including Vee belets)	皮帶輪及皮帶(包括V式 皮帶)	法 國
42	Photography	攝 影	美 國
43	Acoustics	音 學	英 國
44	Welding	焊	法 國
45	Rubber	橡 皮	英 國
46	Documentation	文件管理	荷 蘭
47	Chemistry	化 學	意 國
48	Laboratory Glassware	儀器玻璃	英 國
49	Thread Tolerances	螺紋公差	瑞 士
50	Shellac	虫膠漆	印 度
51	Pallets for Unit Load of Materials Handling	物資裝卸	澳 洲

52	Metal Food Containers	食品盛器	英
53	Packaging of Frozen Foods	冰凍食物之包裝	挪 威
54	Essent Oils	香精油	巴 西
55	Timber ( Sizing, Defects )	木材 ( 尺度、疵病 )	蘇 俄
56	Mica	雲 母	印 度
57	Surface finish	精製面	蘇 俄
58	Gas Cylinders	瓦斯罐	英 法
59	Building Construction	建 築	比 美
60	Gears	齒 輪	法 美
61	Plastics	可塑體	美 澳
62	Sheet and Wire Gauges ( Designation of Diameters and Thicknesses )	金屬板及金屬線之(直徑及厚度)	澳
63	Screw Threads for Glass Containers	玻璃盛器之螺紋	挪 威
64	Methods of Testing for Performance and Efficiency of Fuel Using Equipment ( excluding Internal Combustion Engines )	消耗燃料機械之效率測驗法 ( 內燃機除外 )	英
65	Manganese Ore	錳 苗	蘇 美
66	Determination of Viscosity	黏性檢定	美
67	Material for Pipe Lines and other fixed Installations in the field of the petroleum Industry	石油工業之管路材料及油田不動設備	美
68	Standardization in the sphere of Banking	金融業標準	法
69	General Definitions relating to Chemical and physical test Results	關於理化試驗結果之定義	荷 蘭

我國收到各國標準數目表

國 別	我國收到數	國 別	我國收到數
美國標準協會	683	巴 西	174
美國材料試驗協會	1387	比 利 時	121
美國聯邦規範	1693	法 國	1507
美國航空標準委員會	356	新 西 蘭	144
美國自動機工程師協會	484	挪 威	431
美國電機工程學會	63	蘇 聯	2077
美國電機製造業協會	79	奧 大 利	558
美 國 商 務 部	137	波 蘭	1032
美 國 農 業 部	233	巴 力 斯 坦	24
英 國	1154	澳 洲	433
加 拿 大	189	南 非	19
捷 克	111	芬 蘭	451
墨 西 哥	128	瑞 典	1062
德 國	4333	意 大 利	1560
丹 麥	223	烏 拉 圭	52
國際標準協會	32	瑞 士 標 準 協 會	10
阿 根 廷	149	瑞 士 機 械 標 準 協 會	1083
日 本	307	瑞 士 Brown Boveri 廠	1470
荷 牙	924	總 計	26098
荷 蘭	1054		

此外本局對推行標準化，極有成效之國家 如英、美、蘇等國之各標準機構，亦經常保持密切聯繫。互相交換資料，現由各國寄來之各類標準甚多，截至今年九月統計，共有英美等二十六國之標準二六〇九八號，此項資料對我國標準之制定，貢獻極多，其詳細數目如上表。

#### 四、附屬機構概況

##### 甲、度量衡製造所

在劃一度量衡及計量器業務中，標準器物及檢定設備之供應，殊為必要。本局度量衡製造所即為配合是項工作而設立者。其製造種類，可分為三大部門。1. 標準器：此器專為製發各級地方度政機構，供較準其檢定用器而用者，其製造非極為精密準確不可。2. 檢定用器：為各級檢定機構，備為檢定民間用器之特製用器，其精密度較次於標準器，但必須超於尋常用器水準以上。3. 新式度量衡用器：此係製供工商業及軍事交通機關用者，如一〇〇公噸地秤，最精細分析用之天平，新式衡器與汽油量器等是。

該所組織分為總務、營業、工務、材料四課，轄有南京，北平兩廠，共有員工百餘人，為現時國內規範較大之度量衡專門工廠。

該所係自給自足，一切開支悉賴營業收入，國庫並無補助，維持實屬不易。

該所主要業務係製造標準度量衡器及檢定用器，最近因檢定範圍擴充，業已開始製造各項標準計量器，此外，為謀增進度量衡劃一效率起見，並製造下列各類新式度量衡器，以供應社會需要。計為：

- 礦山、鐵路、公路用地坪。
- 各種分析用，普通用天平。
- 各種台秤、案秤、桿秤。
- 其他銅質、鉄質、木質量器。
- 銅鉄砝碼。
- 繪圖尺、及各種科學儀器。
- 各界如需用有關度量衡之特殊用器，該所並可接受委託代為設計製造。

##### 乙、度量衡檢定人員訓練所

度量衡之推行，首重技術人才之培養，該所設立之目的即在於此。

該所組織分為總務、教務、訓導三組，所訓練之檢定人員分為甲、乙兩種，甲種檢定員入學資格為大學或專科學校理工科畢業。乙種檢定員入學資格為高中畢業，除中央應用檢定人員係自行招考外，其餘各省市所需檢定人員，則由各省市考選合格人員，保送來所分別訓練。

該所原隸前全國度量衡局，自民國十九年以迄該局結束時，統計先後訓練完成各級檢定人員八七四名。自本局成立以來，曾於三十六年十一月三日及本年六月三十日，先後舉行第十二屆及第十三屆特種度量衡檢定人員考試兩次，計及格甲種檢定員二名，乙種檢定員四十二名，復於三十六年十二月十日舉行第三次度量衡檢定人員升等考試一次，計升等甲種檢定員四名，乙種檢定員三名。以上歷次考試及格人員，均由該所開班予以訓練。

該所過去訓練檢定人員，主要為度量衡器之檢定方法，最近為配合計量器檢定起見，特於本年六月間開辦計量器檢定訓練班一期，調訓各省市度量衡檢定所之原有檢定人員，現已完竣，計受訓及格人員共十二名。

## 法 規

### 國家標準制定辦法（三十六年九月二十七日經濟部公佈）

- 第一條 本辦法依標準法第一條之規定制定之。
- 第二條 國家標準之制定，依本辦法行之。
- 第三條 制定國家標準應經過之程序如左：  
一、提議 二、起草 三、徵求意見 四、初審 五、複審 六、審決  
七、核定 八、備案 九、公佈
- 第四條 中央標準局，對政府機關學術團體公私廠商，或消費者提出擬訂某種標準之建議時，應視實際情形予以接受，或否決。
- 第五條 前項建議經中央標準局接受後，提交有關標準起草委員會，或委託機關團體學校廠商專家擬擬標準草案，所需參攷資料，由中央標準局供給之。
- 第六條 編擬完竣之草案，由中央標準局印發各委員專家，及有關方面徵求意見。
- 第七條 彙集各方對於標準草案之意見，交有關標準起草委員會小組委員會，或另組專門委員會加以初步審查。
- 第八條 標準草案經初步審查通過後，由標準起草委員會常務委員會議復審之。如常務委員會議認為未能適合時，發還小組委員會或專門委員會重加研究後，再行審議。
- 第九條 標準草案經復審通過後，由標準審查委員會審定之。如審查結果認為未能適合時，發還有關標準起草委員會常務委員會議復議後再行送審。  
如經發還標準起草委員會常務委員會議復議通過之標準草案，標準審查委員會認為不適合時，待組織專門委員會研究後審核之。  
如標準審查委員會某項問題不能表決時，待組織仲裁委員會，由對立兩方各指派三人，由標準審查委員會聘會外專家一人為主席表決之。
- 第十條 標準草案經標準審查委員會審決後，送由中央標準局呈請經濟部核定。經濟部呈准行政院備案後公佈為國家標準，完成制定程序。
- 第十一條 本辦法自公佈日施行。

### 國家標準編訂規則草案（附備參攷）

- 一、本規則適用於一般標準之編訂事項，各部門得視實際需要另定適用之編訂細則，但不得與本規則相抵觸。
- 二、國家標準之制定，依照部頒國家標準制定辦法辦理之。
- 三、標準之格式，依標準CNS90P 2之規定

- 四、標準之編號 依標準CNS39Z10之規定
- 五、標準之分類 依標準CNS88 Z9之規定
- 六、有關標準之處理經過（編審或修正等）日期及經辦人姓名，應詳細記載於每個標準之處理記錄表上以備查攷。
- 七、編訂標準，每一部門須有一定之工作計劃與系統，遇與其他部門有連帶關係者，須互相研討決定。
- 八、標準內容期能切合實際需要，體制應求劃一，項目先後，條文體例，名稱術語等可能時各部門應儘量一致。
- 九、起草人對於標準之資料，須有充分之準備與研究，并須以絕對客觀態度為取捨之準則。
- A. 準備工作：有關參考資料之搜集（凡國內外有關之文獻，如國家之法令與政策，製造廠商之經營方式，市場之買賣情形，消費者之意向等）。
- B. 研究工作：
1. 技術方面：
    - a. 標準化以前之生產狀況、
    - b. 應行標準化之項目、
    - c. 標準化以後之生產狀況、
  2. 經濟方面：
    - a. 標準化以前之成本、（包括人工、材料、及設備等增減之比較與計算。）
    - b. 標準化以後之成本、
- 十、各種量值與單位符號，依照CNS—之規定。未行規定者一律採用國際通用之符號。各種符號之應用規定如下：
- A. 簡寫符號除應用於表中者外，僅用於阿拉伯數字之後，如張力為4500kg/Cm<sup>2</sup>或每平方公分之張力為4500kg。
- B 化學符號除應用於表中及分析法中者外，通常行文中不應使用，不甚習見之化合物，首次應用時并應書其中英全名及符號，再用時始可僅書符號。
- 十一、標準中之圖樣，依照製圖標準CNS3B1之規定。
- 十二、尺度標準中之主要基本尺度，用為標準化分級之依據者，應冠以標稱“Nominal”字樣如標稱直徑等。
- 十三、標準中之尺度如需證明其公差者，依照公差標準CNS4.B2之規定。
- 十四、尺度表中所列之尺度，其須避免使用者，須外加括弧，并於表之下端條文內，書明“括弧內之尺寸為儘量避免採用者”之詞。
- 十五、尺度表中所列之尺度有優先使用者須於尺度數字之右上角，用★（星標）顯示之，并於表之下端條文內，書明“註有★標之數值，為優先採用者”之詞句。
- 十六、如將物體之重量列入表內時，所採之比重，須於表之下端條文內註明之，行文中則註於括弧之內。
- 十七、表之下端如有多項條文時，依下列之先後次序及用一、二、三……等排列之：
- 一、避免採用；
  - 二、優先採用；
  - 三、製造方法；
  - 四、材料；
  - 五、公差；
  - 六、比重。



十八、標準中有須另行註釋之處，依下列之規定。

A. 應行標註之處之右上角置 1) 2) …… 等符號。

B. 標註之文字置於章節後之適當位置或靠近表格之下端。

十九、標準中有關數學之符號，依照 CNS——之規定。

二十、標準中數值尾數之取捨，依照 CNS——之規定，吋公厘之換算數值依照 CNS37Z3 之規定。

廿一、凡數字記載包括一個範圍或階段之數值者，應書如自一至五，超過五至十，超過十至廿等，但列表時可用阿拉伯數字及下列之欲式：  
自 1—5 超過 5—10 超過 10—20 等。

廿二、表中所列數字遇有前後欄相同者，必須完全重複寫出，不得以何引號代之如(„ „ 同上)等。

廿三、有關度量衡之單位，一律用公(公尺)制，溫度用攝氏，如所採用之資料根據非公制者，亦須換算為公制表示之，并須避免不合理之零奇尾數。

廿四、標準中所用表示尺度之拉丁字母，依照下列之規定：

直徑 d(D) 長度 l(L) 半徑 r(R) 寬度 b(B) 螺母外徑 d 厚度 t(T) 螺母外徑 D  
高度 h(H) 螺釘螺母之對邊寬度 f 螺釘螺母之對角寬度 e 扳手寬度 w。

應用原則：

1. 除另有規定者外，普通皆用小寫字母表之。

2. 總尺度內包括有分尺度者，以小寫字母表分尺度，大寫字母表總尺度。

3. 有數個同類尺度時，可以下指標表明之如 L L …… d<sub>1</sub> d<sub>2</sub> …… 等。

五、標準刊物之文字與數字，一律用自左至右之編排。

1. 中文自左至右。

2. 自零至九之一位數字，一律用中文數字。

3. 小數或分數用阿拉伯字，如 1.15, 0.6,  $1\frac{1}{2}$ ,  $\frac{1}{3}$  等。

4. 在單位名稱或縮寫符號前，雖一位數亦用阿拉伯字母，如 1cm, 2kg 等。

5. 純小數而未帶整數者，應於小數點之前加一定位之零(0) 如(0.65)。

6. 小數點後之零(0) 如無表示準確度位數之意義時，應予刪去。似在表中同一欄內與其他帶有尾數之數值上下排列時，應以(0) 將數之位數補成一致，以資醒目。

7. 數字在四位以上者應予分節，在條文中用撇(′) 如(12,345)，在表中者留半格空白以表明之如(23 456)。若某一數值僅四位時，在條文中不予分節，但在表中同一欄內與四位以上數字排列時，仍一律分節。

廿六、標準中對於範圍廣泛之篇幅，按下列款式編排之：“款”用中文數字，“項”用拉丁大寫字母，“節”用阿拉伯字母，“目”用拉丁小寫字母，目以下用希臘字母。

〔例〕

分作二部者：

一、  
A.  
B.  
C.

分作三部者：

一、  
A.  
1.  
2.  
3.

分作四部者：

一、  
A.  
1.  
a.  
b.  
c.

分作五部者：

一、  
A.  
1.  
a.  
α  
β  
γ

廿七、標準中規定項目之多寡，可因物因時因地而異，故編排之體制，不便作一硬性之規定，普通可有之各項目及先後次序規定如後。又各項目之標題，如置於標準格式之中央部位者，其次序可以羅馬字母(I, II, III……等)標之，項目內編排之款式，仍適用第二十六條之規定。

- A. 緒言及定義(包括名稱, 適用範圍, “分類標準化分類”, 構造等)。
- B. 品質(包括物理或機械性質, 化學成份及製造方法等)。
- C. 檢驗規則(包括檢驗或試驗法, 分析法, 檢驗或試驗儀器, 包裝儲運等)。
- D. 各項之內容如下:
  1. 定義與用途, 應將標準物之特性與用途加以簡單扼要之規定。
  2. 名稱, 須將一般性或獨有性明白確定。
  3. 分類, 須視用途, 構造, 製造方法, 尺度, 品質等之不同, 按其形態 form, 類屬 family, 型式 type, 等級 class, 及品質 quality 等劃分之, 但不得用超等與劣等字樣。
  4. 構造, 包括圖樣與說明。
  5. 物理或機械性質, 包括:
    - a. 外表特徵(顏色形態等);
    - b. 量度(尺度重量等);
    - c. 物理性質(吸熱性, 導電性, 耐火性, 水或氣體之滲透性等);
    - d. 機械性質(硬性, 脆性, 粘性, 彈性等)。
  6. 化學性質, 包括:a. 材料之成分及純度;b. 特徵, 氣味, 酸度, 灰分等。
  7. 製造方法, 包括製造程序與某階段中之基本特性等。
  8. 包裝與儲運, 包括:
    - a. 包裝用具(所用材料及尺寸與製造方法等);
    - b. 包裝方法(包裝材料之特性與包裝方法等);
    - c. 標誌(地位, 尺寸與顏色等);
    - d. 標籤(應有名稱, 數量, 箱號, 製造日期, 標準號數, 廠名及地址, 保藏之條件, 等記載);
    - e. 運輸(運輸工具所需條件, 到達期限等)。
  9. 檢驗或試驗法, 包括:
    - a. 採樣(數量, 保管方法, 試驗儀器等等);
    - c. 退貨規則。

廿八、標準中所用之文字詞句, 須簡潔明瞭, 表及圖樣之安排, 須完全清晰, 俾能達到幫助瞭解之目的。

廿九、標準中之術語譯名, 以儘量採用教育部公佈之名詞為名則。

三十、標準草案脫稿時, 起草人應編一說明書, 將其根據來源與所決定之理由詳加說明, 以備與草案一同提會審查。

卅一、標準草案之審查辦法, 依照本局所訂, 召開審查標準各項會議應注意事項辦理。

卅二、標準草案經審查通過後, 應備具繕正本四份呈部公佈。

卅三、標準刊印事宜, 由本局出版委員會審核後再行付印, 其與本規範不合者應修正之。

卅四、標準付印時, 須將公佈日期與修正日期, 印於標準之公佈欄內。

卅五、強制使用之標準, 經院令核准者應於標準之篇首括弧內註明(本標準於某年某月某日第某號院令定為強制使用標準)字樣。

卅六、關於標準之印行與呈請公佈事項, 依照本局組織規程辦理。

卅七、本規則自公佈之日施行。

## 標 準 法 國民政府三十五年九月二十四日公佈

- 第一條 本法所稱標準，係依標準制定程序所制定全國共同遵守之國家標準。  
前項標準制定程序由經濟部定之。
- 第二條 本法之標準範圍如下：  
一、 各種單位名稱及常數。  
二、 各種品質及尺度標準。  
三、 各種試驗法標準。  
四、 各種關係互換性能之標準。  
五、 各種安全標準。  
六、 其他應遵守之標準。
- 第三條 經濟部設中央標準局掌理全國各種標準事宜。  
中央標準局組織條例另定之。
- 第四條 全國共同遵守之標準，應由中央標準局依照標準制定程序制定，呈請經濟部核准公佈。
- 第五條 凡適合標準之產品及方法，呈經中央標準局審查合格後，加Ⓢ字標記，以資識別。
- 第六條 凡自行製造或輸入輸出之貨物及所使用試驗方法應合規定標準，其推行辦法由經濟部定之。  
違反標準推行辦法之罰則另定之。
- 第七條 中央標準局為推行度量衡各種制度，得呈准經濟部制定各種單行規章。
- 第八條 凡以詐僞方法隱瞞審查或濫用標準之Ⓢ字標記者，以詐欺論罪。
- 第九條 本法自公佈日施行。

# 中國國家標準分類目錄

關於標準之編號，近經整理，凡已改號者，特將原編號數列入括號內。

## (一) B—機械工程類

總號	類號	標準名稱	總號	類號	標準名稱
3	B1(B1-21)	裂圖	133(78)	B38(B97)	單頭扳手
4	B2(B22-61)	配合與公差	134(78)	B39(B98)	單頭扳手，用於管子配備
27	B3(B62)	傳動軸直徑	135(78)	B40(B99)	雙頭扳手，主組
28	B4(B63)	傳動軸轉數	136(78)	B41(B100)	雙頭扳手，副組
29	B5(B64)	傳動皮帶輪	137(78)	B42(B101)	方頭螺釘，扳手
30	B5(B65)	傳動皮帶輪速率之圖解	138(78)	B43(B102)	敲柄扳手
35	B7(B67)	標準檢測溫度	139(78)	B44(B103)	套筒扳手，口寬自 9-36 mm
65	B8(B79)	扳體寬及扳手口寬	140(78)	B45(B104)	套筒扳手，口寬自 41-145 mm
66	B9(B80)	方頭及方孔，用於軸，手輪及手柄	141(78)	B46(B105)	彎柄雙頭扳手，用於管子
67	B10(B81)	方頭及方孔，用於工具	142(78)	B47(B106)	橫柄套筒扳手
68	B11(B82)	圓錐錐度	143(78)	B48(B107)	橫柄套筒扳手，用於方頭
71	B12(B87)	工具圓錐柄至較粗處之過渡尺寸	144(80)	B49(B109)	螺絲起子
72	B13(B88)	錐套分離楔	145(80)	B50(B110)	雙頭螺絲起子
75	B14(B93)	壓花，十字壓花，斜紋壓花	146	B51	軸心高度，主動機與從動機
76	B15(B94)	壓花輪及斜紋壓花輪	147	B52	杆軸梢
79	B16(B103)	螺釘間之最小距離	148	B53	錐軸梢
94(36)	B17(B38)	普通車床檢驗(頂針高小於400mm者)	149	B54	稜角修圓
95(36)	B18(B69)	落地鑽床檢驗	150	B55	光製墊圈，用於六角螺釘及螺帽 M2-M150
96(36)	B19(B70)	搖臂鑽床檢驗	151	B56	半光(鍍光)製墊圈用於六角螺釘及螺帽 M1-M20
97(36)	B20(B71)	龍門刨床檢驗	152	B57	半光(鍍光)製墊圈用於杆頭及半圓形螺釘 M1-M20
98(36)	B21(B72)	牛頭刨床檢驗	153	B58	毛製墊圈，用於 M5-M150
99(36)	B22(B73)	鋼床檢驗	154	B59	毛製大墊圈，用於 M6-M52
100(36)	B23(B74)	搪床檢驗(軸位可移者)	155	B60	毛製方墊圈，用於 M6-M52
101(36)	B24(B75)	搪床檢驗(座位可移者)	156	B61	槽鋼用方墊圈，用於 M8-M39
120(64)	B25(B76)	頸圈，用螺銷(輕型)	157	B62	工字鋼用方墊圈，用於 M8-M39
121(64)	B26(B77)	頸圈，用螺銷(重型)	158	B63	長方保險墊圈，用於螺釘及螺帽 M3-M52
122(64)	B27(B78)	頸圈，用開口銷或錐銷	159	B64	有舌保險墊圈，用於 M3-M52
123(69)	B28(B83)	公制圓錐 9-200 有扁頭(用於工具)	160	B65	有鼻保險墊圈，用於 M3-M100
124(69)	B29(B34)	公制圓錐 4-200 無扁頭(用於工具)	161	B66	彈簧墊圈，用於 M2-M6
125(70)	B30(B85)	莫氏圓錐 0-6，公制圓錐 80-200 有扁頭(用於工具)	162	B67	彈簧墊圈驗收規格
126(70)	B31(B86)	莫氏圓錐 0-6，公制圓錐 4,6,80-200 無扁頭(用於工具)			
127(73)	B32(B89)	公制圓錐量規，有扁頭			
128(73)	B33(B90)	公制圓錐量規，無扁頭			
129(74)	B34(B91)	莫氏圓錐量規，有扁頭			
130(74)	B35(B92)	莫氏圓錐量規，無扁頭			
131(77)	B36(B95)	車床頂針，用莫氏圓錐 0-5，公制圓錐 4,6,80-120			
132(77)	B37(B96)	車床頂針，用公制圓錐 4-140			

## C—電氣工程類 D—自動車及航空機工程類 G—鉄金屬冶煉類

## H—非鉄金屬冶煉類 K—化學工業類

總號	類號	標準名稱	總號	類號	標準名稱
163	B68	銷子概覽	44(34)	D 6(D 7)	活塞銷及其銅套, 汽車配件
164	B69	嵌斜銷	45(34)	D 7(D8)	鋼板, 汽車配件
165	B70	平斜銷	64(34)	O 8(D9)	鋼板附件, 汽車配件
166	B71	鞍斜銷	69(34)	D 9(D10)	主銷及其銅套, 汽車配件
167	B72	切線銷	70(34)	D10(D11)	汽缸套筒汽車配件
168	B73	板線銷, 用於衝擊式變向負荷	91(34)	D11(D12)	連桿螺釘汽缸蓋螺釘, 軸承螺釘, 輪胎螺釘) 汽車配件
169	B74	配合平銷及滑導平銷	<u>G—鉄金屬冶煉類</u> 鋼錠符號 軋製圓鋼之尺度 軋製方鋼之尺度 軋製六角鋼之尺度 軋製八角鋼之尺度 <u>H—非鉄金屬冶煉類</u> 銅 鉛 鋁 鋅  <u>K—化學工業類</u> 煤焦檢驗法 桐油 桐油檢驗法 油漆用碳酸鉛白 油漆用硫酸鉛白 油漆用錳錫白 油漆用二氧化鈦 分析用鹽酸 工業用鹽酸 分析用硝酸 工業用硝酸 分析用硫酸 工業用硫酸 分析用氫氧化鈉 工業用氫氧化鈉 分析用碳酸鈉 工業用碳酸鈉 潤滑油檢驗法 汽油檢驗法 分析用硫酸銨 肥料用硫酸銨 分析用碳酸氫銨 工業用碳酸氫銨		
170	B75	配合平銷用於薄殼			
171	B76	螺釘孔, 用於滑導平銷			
172	B77	半月銷			
173	B78	銷子鋼截面及偏差冷拉			
174	B79	銷子鋼截面及偏差, 用於鞍斜銷冷拉			
175	B80	銷子槽公差, 用於斜銷及平銷			
176	B81	銷子槽之檢驗準則			
177	B32	平銷及槽, 用於柱軸槽			
178	B33	平銷及槽, 用於錐軸槽			
<u>C—電氣工程類</u>			6	H 1	
31	C 1	電線線規	7	H 2	
32	C 2	銅之電阻	8	H 3	
33	C 3	輸電及配電之標稱電壓	9	H 4	
39	C 4(C11)	控制電路運動方向及斷路開關指示燈	47	H 5	
42	C 5(C12)	電氣事業供電週率	10	K 1(K1-8)	
102(38)	C 6(C 4)	中小型直流發電機之詢價條款	11	K 2(K 9)	
103(38)	C 7(C 5)	中小型直流電動機之詢價條款	12(11)	K 3(K10)	
104(38)	C 8(C 6)	中小型同 步交流發電機之詢價條款	13	K 4(K13)	
105(38)	C 9(C 7)	中小型同 步電動機之詢價條款	14	K 5(K14)	
106(38)	C10(C 8)	中小型感應電動機之詢價條款	15	K 6(K15)	
107(38)	C11(C 9)	中小型同 步變流機之詢價條款	16	K 7(K16)	
108(38)	C12(C10)	中小型變壓器之詢價條款	17	K 8(K17)	
<u>D—自動車及航空機類</u>			18	K 9(K18)	
34	D 1	活塞與汽缸之間隙, 汽車配件	19	K10(K19)	
36(34)	D 2	材料, 汽車配件	20	K11(K20)	
38(34)	D 3	製造公差, 汽車配件	21	K12(K21)	
40(34)	D 4(D 4-5)	活塞, 汽車配件	22	K13(K22)	
43(34)	D 5(D 6)	活塞環, 汽車配件	23	K14(K23)	
			24	K15(K24)	
			25	K16(K25)	
			26	K17(K26)	
			41	K18(K27-31)	
			46	K 9(K39-47)	
			48	K20(K48)	
			49	K21(K49)	
			50	K22(K50)	
			51	K23(K51)	

(三)

N—農業類 P—紙業類 R—窯業類 Z—普通及雜業類

總號	類號	標準名稱	總號	類號	標準名稱
52	K24(K52)	工業用氯化銨			<u>N—農業類</u> 生絲整理包裝 棉花 豬鬃 大黃 五倍子 麝香 出口茶葉(37年度)
53	K25(K53)	肥料用氯化銨	82	N 1	
54	K26(K54)	工業用硝酸銨	83	N 2	
55	K27(K55)	肥料用硝酸銨	84	N 3	
56	K28(K56)	肥皂分析法	85	N 4	
57	K29(K57)	藍墨水分析法	86	N 5	
58	K30(K58)	石棉分析法	87	N 6	
59	K31(K59)	石灰石分析法	179	N 7	
60	K32(K60)	石墨分析法			<u>P—紙業類</u> 紙張尺度 標準用紙之格式及尺度
62	K33(K61)	分析用碳酸氫鈉	5	P 1	
63	K34(K62)	工業用碳酸氫鈉	90	P 2	<u>R—窯業類</u> 卜特蘭水泥
64	K35(K63)	白蠟(即虫白蜡)			
65(12)	K36(K11)	油漆用生亞麻子油			<u>Z—普通及雜業類</u> 等比標準數 標準直徑及直線長度 吋公厘換算表 標準之分類 標準之編號
93(12)	K37(K12)	油漆用生亞麻子油檢驗法	61	R 1	
14(43)	K38(K32)	酒精			<u>Z—普通及雜業類</u> 等比標準數 標準直徑及直線長度 吋公厘換算表 標準之分類 標準之編號
15(43)	K39(K33)	酒精檢驗法	1	Z 1	
16(44)	K40(K35)	工業用甘油	2	Z 2	
17(44)	K41(K36)	工業用甘油檢驗法	37	Z 3	
18(45)	K42(K37)	蓖麻油	88	Z 9	
19(45)	K43(K38)	蓖麻油檢驗法	89	Z 10	

郵購辦法：凡欲訂購者請將所需標準名稱總號類號及數量連同書價及包裝郵費全部逕匯南京  
(四)水西門下浮橋菱角市五號本局 (包裝郵費照書價加二成 航空郵費另加)

