

經中華郵政登記認爲第三類新聞紙類  
各報社通訊社不得根據本公報內容發布新聞

# 總統府公報

中華民國四十六年七月五日

(星期五)

第捌貳肆號

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  
國內平寄郵資在內掛號及國外另加

## 總統令

總統令 四十六年七月三日

阿里斯門蒂給予大綬景星勳章。羅泊茲，孟德維特，歐蘇里奧，傅拉多，蕭勒德各給予景星勳章。巴力士給予特種領綬景星勳章。此令。

總統 蔣中正  
行政院院長 俞鴻鈞  
外交部部長 葉公超

總統令 四十六年七月二日

特派沈昌煥爲中華民國訪問中南美洲各國特使。此令。  
特派沈昌煥爲中華民國慶賀多明尼加共和國總統就職典禮特使。

總統府公報 第八二四號

此令。

總統令 四十六年七月三日

特任謝維麟爲中華民國駐厄瓜多國特命全權大使。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 四十六年七月三日

陸軍上將銜胡璉晉任爲陸軍二級上將。此令。

總統 蔣中正  
行政院院長 俞鴻鈞

國防部部长 俞大維

### 總統令

中華民國四十六年七月三日  
(四六)台統(一)字第一八四六號

受文者：司法院

一、四十六年六月二十七日(46)院台(參)字第二四〇號呈：「為據行政院呈送曾啓輝等因沒收船貨事件，不服財政部關務署所為之決定，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。已令行政院查照轉行矣。

總統 蔣中正  
行政院院長 俞鴻鈞

### 總統令

中華民國四十六年七月三日  
(四六)台統(一)字第一八四六號

受文者：行政院

一、司法院四十六年六月二十七日(46)院台(參)字第二四〇號呈：「為據行政院呈送曾啓輝等因沒收船貨事件，不服財政部關務署所為之決定，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，令仰該院查照轉行。

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

經台(四六)工字第〇七六六五號  
民國四十六年七月一日

受文者：公告

茲制定辦公棹等三十九種及修訂手頭釘等十一種國家標準共五十種，公布之。此令。

計開

新訂標準三十九種

種數 標 準 名 稱 總號

一 辦公棹 九〇四

二 回轉椅 九〇五

三 靠椅 九〇六

四 木門窗用金屬製品總則 八五六

五 矩形鉸鏈 八五七

六 蝶形螺釘 八五八

七 風鈎 八五九

八 環頭螺釘 八六〇

九 門鎖用蓋板 八六一

十 門鎖用鎖箱 八六二

十一 門鎖用鎖片 八六三

十二 門用手握 八六四

十三	雙開手柄	八六五
十四	單開手柄	八六六
十五	門窗用手把(附襯板)	八六七
十六	弓形手把	八六八
十七	門窗用插梢	八六九
十八	鎖用搭機(環扣可旋轉者)	八七〇
十九	鎖用搭機(花邊型)	八七一
二十	鎖用搭機(直邊型)	八七二
廿一	窗用彈簧鏈	八七三
廿二	木門窗用金屬製品檢驗標準	七八四
廿三	掛鈎(無突緣)	八七五
廿四	掛鈎(有突緣)	八七六
廿五	直角掛鈎	八七七
廿六	橡膠被護電纜總則	八七八
廿七	第一種橡膠被護電纜	八七九
廿八	第二種橡膠被護電纜	八八〇
廿九	第三種橡膠被護電纜	八八一
三十	第四種橡膠被護電纜	八八二
卅一	橡膠被護電纜檢驗法	八八三
卅二	電信線路用瓷絕緣子檢驗法	九〇七
卅三	鋼製傘骨	九〇八
卅四	噴漆稀釋劑檢驗法	八八六

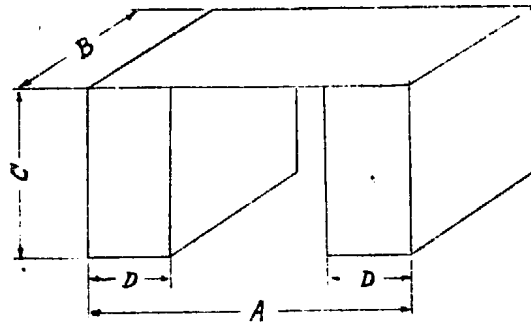
總 統 府 公 報

第八二四號

卅五	乾 筍	九二二
卅六	普通窗玻璃	八二三
卅七	普通窗玻璃外形檢驗法	八二四
卅八	大頭針	九二四
卅九	回文夾	九二五
一	修訂標準十一種	
二	腳踏車檢驗標準	三六六
三	平頭釘	六三七
四	釘類檢驗標準	六四三
五	蔗糖品質標準	二〇六
六	魚藤根	二〇八
七	電 石	二六四
八	牙 膏	四三九
九	牙膏檢驗法	四四〇
十	噴漆稀釋劑	五五四
十一	兩靴檢驗標準	七四一
十二	鳳梨罐頭	八二二

部 長 江 杓 病 假  
政務次長 王 撫 洲 代 行

甲 種



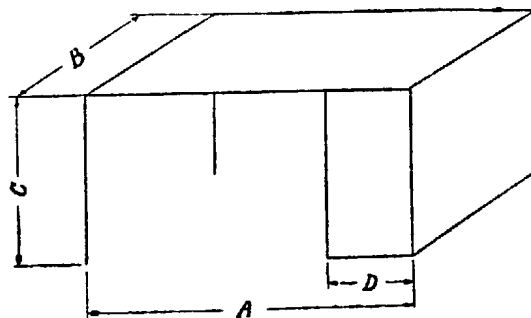
長 145 公分，寬 90 公分之甲種辦公桌，其標註符號為：

辦公桌甲 145 × 90 CNS 904

單位：公分 (cm)

長 度 A	寬 度 B	高 度 C	立櫃寬度 D
145	72.5	76	35
145	90	76	35
165	82.5	76	35
165	110	76	35

乙 種



長 110 公分，寬 72.5 公分之乙種辦公桌，其標註符號為：

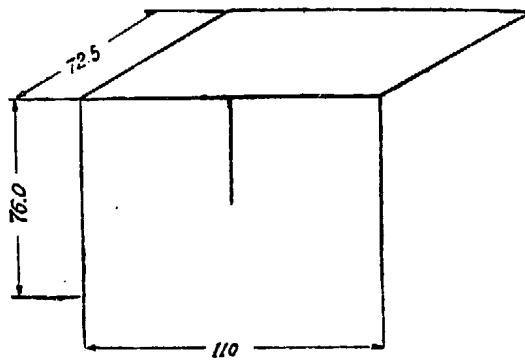
## 辦公桌乙 110×72.5 CNS 904

單位：公分 (cm)

長 A	寬 B	高 C	立櫃寬度 D
110	72.5	76	35
110	82.5	76	35

單位：公分 (cm)

丙種

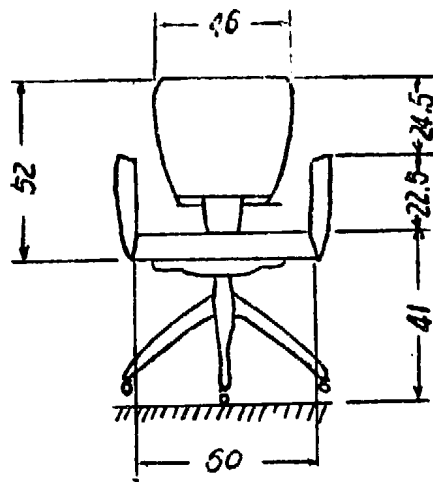


長 110 公分，寬 72.5 公分之丙種辦公桌，其標註符號為：

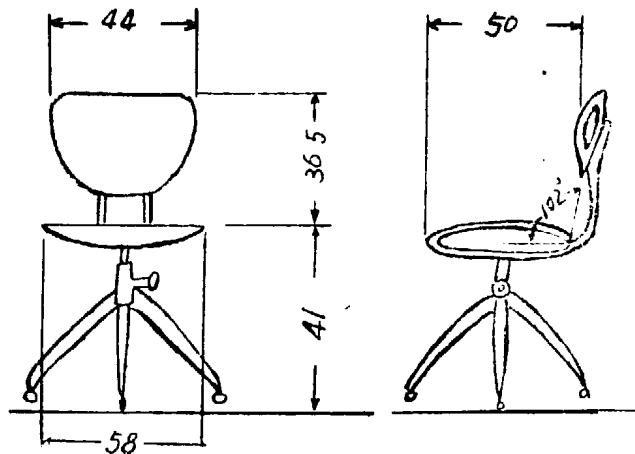
## 辦公桌丙 110×72.5 CNS 904

- 註：
1. 未標明之尺度及詳細構造，由購用者，或製造者設計，或由雙方協議訂之。
  2. 尺度許可差，應不超出±0.5%

單位：公分 (cm)

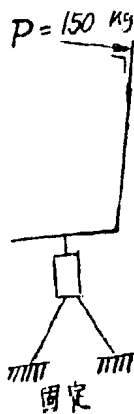


甲種：標註符號 迴轉椅 (甲) CNS 905



乙種：標註符號 迴轉椅 (乙) CNS 905

- 註： 1. 尺度許可差應不超出±1%。  
 2. 本品結構應良好，如下圖裝置試驗時應無破損情形。

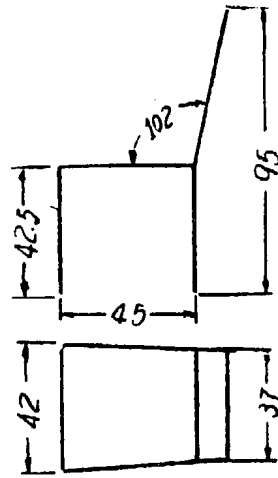


總統府公報 第八二四號

六

總  
統  
府  
公  
報  
  
第  
八  
二  
四  
號

單位：公分 (cm)

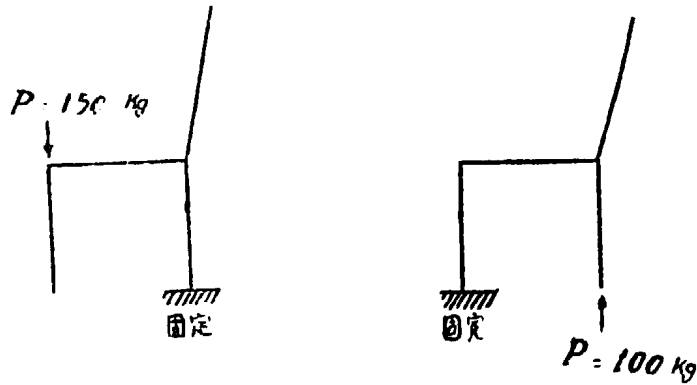


標註符號：靠椅 CNS 906

註： 1. 尺度許可差應不超出± 1%。

2. 本品結構應堅固，絕無鬆動等弊，如下圖裝置試驗時，應

無破損情形。



七

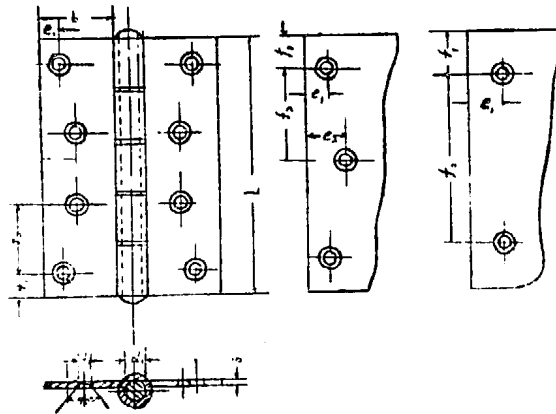
- 一、適用範圍：木標準適用於木門窗或類似處所用之鉸鍊風鉤鎖匣等用金屬製品。
- 二、材 料：A. 木門窗用金屬製品所用材料，以鑄黃銅及低炭鋼板，普通鋼絲，或黃銅線及鋁等為主，應依照各該製品標準之規定。  
B. 鑄黃銅含銅量不得少於63%，依 CNS 368，H7. 低炭鋼含炭量為0.10至0.25%。
- 三、形狀及尺度：木門窗用金屬製品之形狀及尺度依各該製品標準之規定。
- 四、一般品質：木門窗用金屬製品之一般品質，須符合下列各項之規定：
  - A. 外觀良好而美感。
  - B. 尺度須符合各該製品標準之規定。
  - C. 顯露於外之外表面須平整，並加工磨光或鍍鎳及鉻，且無銹蝕痕跡，如塗以防銹漆，應黏着堅牢並無粘黏情形。
  - D. 螺釘孔之分佈應符合各該製品標準之規定。
  - E. 手握處應光滑如有稜邊應加工修整。
- 五、結構要點：木門窗用金屬製品之結構，須符合下列各項之規定：
  - A. 轉樞部份之樞心與樞孔應配合適當，以轉動靈活為度。
  - B. 樞心在其突出樞孔之兩端應加工膨大，使不能輕易脫落，且突出部份之長度應配合適當。
  - C. 方桿與手握之連接，必須堅固，以免用力時將手握拔脫。
  - D. 具有彈射之結構，如鎖舌，簧鍵等之動作應靈活不可有呆滯現象。
- 六、包裝及貯存：木門窗用金屬製品於製成後磨光或電鍍部份，應塗以良質防銹油脂類，並以油紙包裝之。防銹油脂類應不含有酸或鹼等侵蝕物質。
- 七、檢 驗：木門窗用金屬製品之檢驗依照 CNS 874，B 369 木門窗用金屬製品檢驗標準。

總  
統  
府  
公  
報

第  
八  
二  
四  
號

八





標稱長度為 50 公釐之矩形鉸鏈其標註符號為：

鉸鏈 (矩) 50 CNS 857

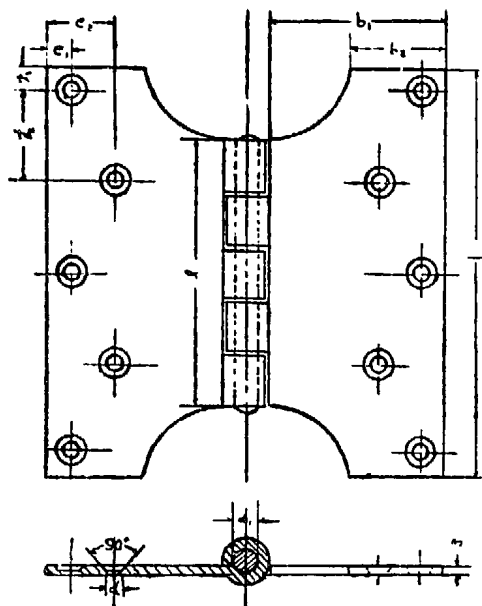
單位：公釐 (mm)

標稱長度 L	$b_1$	$d_1$	$d_2$	$e_1$	$e_2$	$f_1$	$f_2$	厚度 S (最小)		每邊螺絲孔數
								黃銅板	低炭鋼板	
25	8	2	2.2	3.5	—	6.0	13.0	0.7	1.0	2
38	12	2	3.0	4.0	—	7.0	24.0	0.9	1.0	2
50	12	2.5	3.5	5.0	—	7.5	35.0	0.9	1.2	2
64	16	3.4	4.2	6.0	7.5	9.5	22.5	1.0	1.2	3
76	20	4.2	4.2	6.5	9.5	10.0	28.0	1.2	1.6	3
89	26	5.0	5.0	7.0	11.5	11.5	33.0	1.2	1.6	3
100	32	6.0	6.0	8.0	14.0	9.5	27.0	1.6	2.0	4
127	38	8.2	7.5	12.0	20.0	11.0	35.0	1.8	2.0	4

註： 1. 材料：轉樞 ( $d_1$ ) 所用材料為普通鋼絲，其標準依 CNS 644，

G13，其他用鑄黃銅板或低炭鋼板。

2. 圖及表中未標註尺度由製造廠自行決定。



標稱長度為 114 公釐之蝶形鉸鏈其標註符號為：

鉸鏈（蝶）114 CNS 858

單位：公釐 (mm)

標稱長度 L	Q	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	厚度S(最小)		每邊螺釘孔數
										黃銅板	低碳鋼板	
89	56	37	20	4.2	4.0	5	14	6.5	19	2.0	2.5	5
114	60	44	21	5.0	4.2	6	18	7.0	25	2.5	2.8	5
127	70	56	30	7.0	4.5	9	22	7.5	28	2.8	3.1	5

註：1. 材料：轉樞 (d<sub>1</sub>) 所用材料為普通鋼絲，其標準依CNS 644, G 13，其他用鑄黃銅板或低碳鋼板。

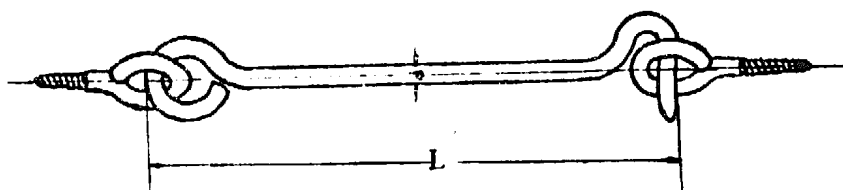
2. 圖及表中未標註之尺度由製造廠自行決定。

總統府公報 第八二四號

一〇

總  
統  
府  
公  
報

第  
八  
二  
四  
號



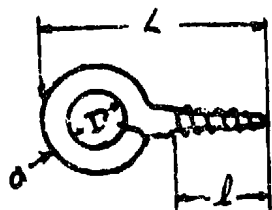
標稱長度為 100 公釐之風鈎其標註符號為：

風 鈎 100 CNS 859

單位：公 釐

標 稱 長 度 L	直 徑 d		螺 紋 每 吋 牙 數
	黃 銅 線	普 通 鋼 絲	
38	3.5	3.4	6
50	3.5	3.4	7
64	3.5	3.4	8
76	4.0	3.8	9
89	4.0	3.8	9
100	4.0	3.8	11
127	4.5	4.2	13
152	4.5	4.2	13
203 *	—	4.2	14
254 *	—	4.6	15
305 *	—	4.6	16

- 註：1. \*記號者限用普通鋼絲製造之，其餘可用普通鋼絲或黃銅線。  
 2. 黃銅線標準依 CNS 370，H 9。  
 3. 普通鋼絲標準依 CNS 644，G 13。  
 4. 木螺紋標準依 CNS \_\_\_\_\_。



標稱長度為 19 公釐之環頭螺釘其標註符號為：

環頭螺釘 19 CNS 860

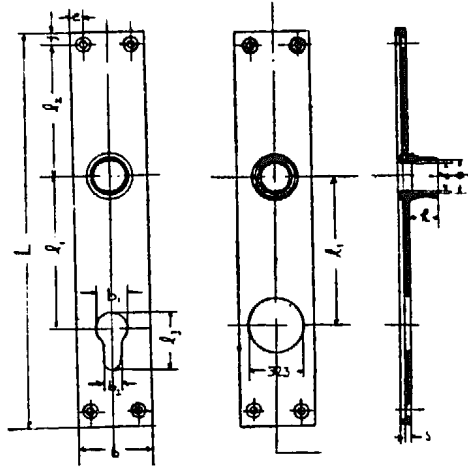
單位：公 釐 (mm)

標稱長度 L	直 徑 d		l	內圓半徑 D	螺 紋 每 吋 牙 數
	黃銅線	普通鋼絲			
15	1.5	1.2	5.4	4.4	2
19	1.7	1.4	8.7	5.5	3
22	1.8	1.6	9.5	6.0	4
25	2.0	1.8	10.3	6.5	5
28	2.2	2.0	11.9	7.4	6
30	2.4	2.2	11.9	7.8	7
35	2.6	2.5	13.5	8.7	8
38	2.8	2.8	15.1	9.7	10
44	3.0	2.8	18.3	10.6	12
50	3.2	3.1	20.6	11.5	14

- 註：1. 材料：黃銅線或普通鋼絲。  
 2. 黃銅線標準依 CNS 370, H 9。  
 3. 普通鋼絲標準依 CNS 644, G 13。  
 4. 木螺絲標準依 CNS

總  
統  
府  
公  
報  
  
第  
八  
二  
四  
號

A式—用於鎖箱者



B式—用於另裝彈子鎖者

標稱寬度 (b) 為 46 公釐，標稱長度 (L) 為 140 公釐 A 式具鎖孔之蓋板其標註符號為：

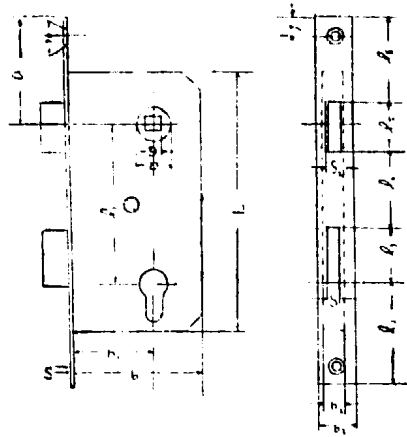
蓋板 A 46 × 140 CNS 861

單位：公釐 (mm)

標註符號 b × L	L	$\phi_1$	$\phi_2$	$\phi_3$	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	D	d	e	f	s	h
42 × 135	135	52	29	20	42	9	6	15	12	8	8	1.5	6
46 × 140	140	52	33	20	46	9	6	15	12	8	8	1.8	7
50 × 152	152	54	37	22	50	10	7	16	14	9	9	2.0	8
54 × 160	160	54	41	22	54	10	7	16	14	9	9	2.2	9
58 × 178	178	58	45	22	58	10	7	18	15	10	10	2.5	10

- 註： 1. 材料：鑄黃銅板，低碳鋼板或鑄鋁合金。鑄黃銅板須磨光或電鍍，  
 低碳鋼板須鍍其他金屬並磨光。  
 2. 表中 S 為最小厚度，D 之公差為 + 0.05 公釐。  
 3. 鎖箱標準依 CNS 862，B 357。  
 4. 彈子鎖標準依 CNS \_\_\_\_\_。

一  
三



標稱寬度  $b$  為 55 公釐標稱長度為 82 公釐之門用鎖箱其標註符號為：

鎖箱 55 × 82 CNS 862

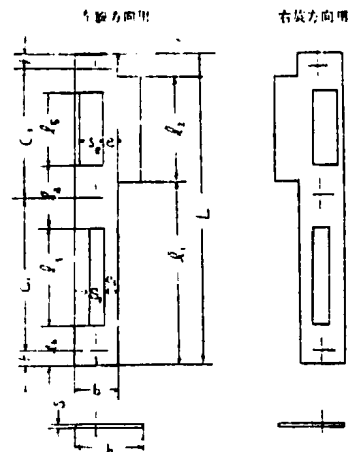
單位：公釐 (mm)

標稱度寬 $b$	標稱 長度 $L$	$\varnothing_1$	$\varnothing_2$	$\varnothing_3$	$\varnothing_4$	$\varnothing_5$	$\varnothing_6$	$b_1$	$b_2$	$b_3$	$a$	$D$	$f$	$S$	$S_1$	$S_2$
55	82	52	34	18	27	13	34	40	13	19	34	12	84	7	8	
60	85	54	36	20	29	14	36	45	15	21	36	14	94.2	8	9	
65	88	58	38	22	31	15	38	50	18	23	38	15	104.6	9	10	

註：1. 材料：黃銅或低碳鋼鑄製，鎖舌及露出外面之一面須磨光或電鍍。

2. 圖及表中未標註之尺寸，由製造廠自行決定。

3. 圖中方孔每邊為 9 公釐，公差為 +0.05 公釐。



標稱寬度為 20 公釐，標稱長度為 98 公釐之門鎖用鎖片，其標註符號為：

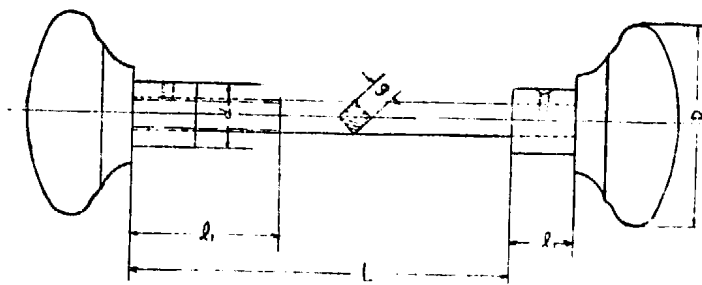
鎖 片 20 × 98 CNS 863

單位：公釐 (mm)

標稱寬度 b	標稱長度 L	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$l_6$	$b_1$	$c_1$	$c_2$	f	s	$s_1$	$s_2$	$e_1$	$e_2$
19	96	59	23	24	21	17	16	29	41	41	7	1.5	12	12	4	4
20	98	62	25	28	25	18	18	32	41	41	8	1.8	15	16	4.5	4.5
22	100	65	28	32	29	19	20	35	41	41	9	2.0	19	20	5.0	5.0

註：1. 材料：鑄黃銅板或低碳鋼板須磨光或電鍍，或鑄鋁合金。

2. 圖及表中未標註之尺度由製造廠自行決定。



標稱直徑D為50公釐之門用手握其標註符號為：

門 用 手 握 50 CNS 864

單位：公釐 (mm)

標 稱 直 徑 D	d	L	$l_1$	$l_2$
50	15	75	35	15
55	16	85	45	20
60	18	100	55	25

註：1. 材料：方桿限用低炭鋼製其每邊正確尺寸為9公釐，其餘用鑄黃銅或低炭鋼製。

2. 表中d為正確尺寸。

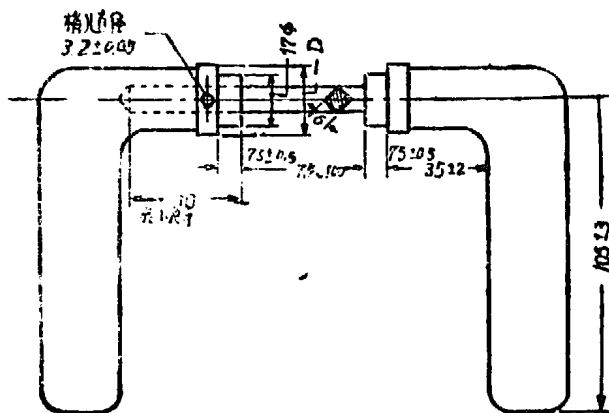
3. 圖及表中未標註之尺度，由製造廠決定。

4. 兩端手握與方桿之連結，所加梢子應為沉頭螺釘釘頭不得凸出。

5. 方桿之淨長 ( $L - l_2$ ) 可由  $l_1$  螺桿部份調節之。



單位：公釐 (mm)



標稱直徑D為15公釐之雙開手柄其標註符號為：

### 雙 開 手 柄 15 CNS 865

- 註：1. 材料：柄部用鑄黃銅或鑄鋁合金表面磨光，樞桿用低炭鋼。
2. 圖中D為15，16，18公釐三種，公差為—0.05公釐。

總  
統  
府  
公  
報

第  
八  
二  
四  
號

一  
七

中國國家標準

單 開 手 柄

總號

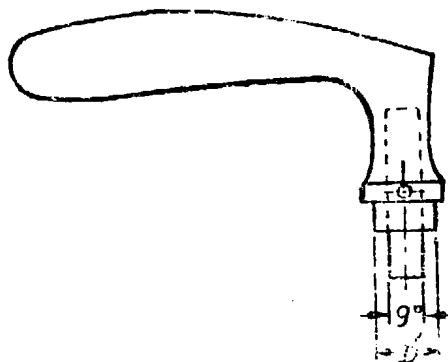
8 6 6

C N S

類號

B 3 6 1

單位：公釐 (mm)



標稱直徑D為16公釐之單開手柄其標註符號為：

### 單 開 手 柄 16 CNS 866

- 註：1. 材料：鑄黃銅(依 CNS 368, H 7)表面磨光或鍍鎳，鍍鉻，或鑄鋁合金。
2. 圖中 D 為 15, 16, 18 公釐三種，公差為—0.05 公釐。
3. 圖中未註明之尺度由製造廠自行決定。

總 統 府 公 報

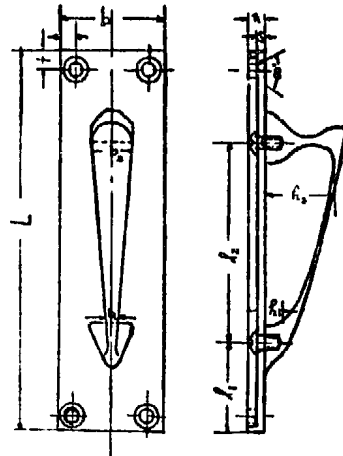
第 八 二 四 號

一 八

公 佈 日 期 |  
46年 6 月 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期 |  
年 月 日



標稱寬度為 50 公釐，標稱長度為 152 公釐之門窗用手把其標註符號為：

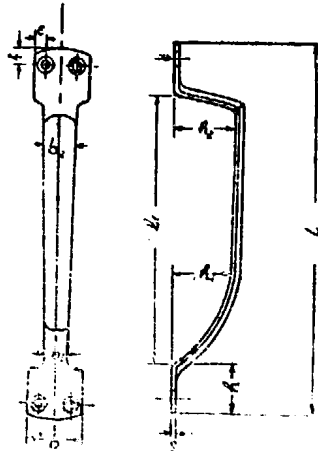
手把 50 × 152 CNS 867

單位：公釐 (mm)

標稱寬度 h	標稱長度 L	$\phi_1$	$\phi_2$	$b_1$	$b_2$	h	$h_1$	$h_2$	s	e	f
40	140	32	78	10	16	5	10	18	2.0	5	5
50	152	35	80	12	18	5	12	20	2.5	5	5
54	160	38	84	14	20	5	14	22	2.8	6	6

註：1. 材料：以黃銅或鋁合金鑄製，外表面應磨光或電鍍手握處稜邊應修圓。

2. 圖及表中未標註之尺度由製造廠自行決定。



標稱長度為 140 公釐之弓形手把其標註符號為：

弓形手把 140 CNS 868

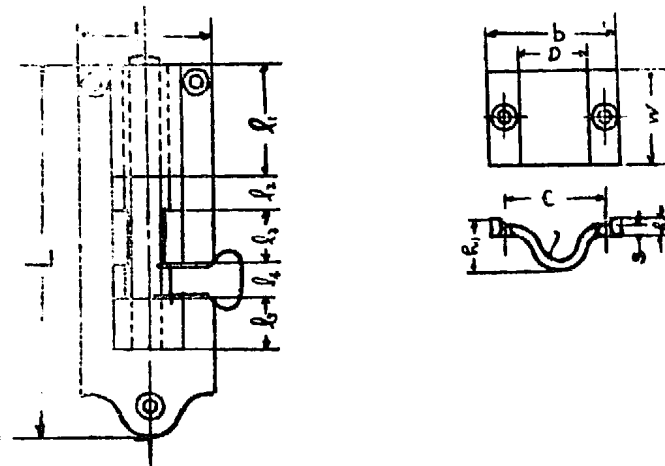
單位：公釐 (mm)

標稱長度 L	$l_1$	b	$b_1$	$b_2$	h	$h_1$	$h_2$	s	e	f
132	82	24	10	14	22	16	18	2	7	6
140	86	28	12	16	24	18	20	2.4	7.5	6.5

註：1. 材料：以黃銅或鋁合金鑄製。外表面應磨光或電鍍手握處稜邊應修圓。

。

2. 圖及表中未標註之尺度由製造廠自行決定。



標稱長度為 90 公釐之門窗用插梢其標註符號為：

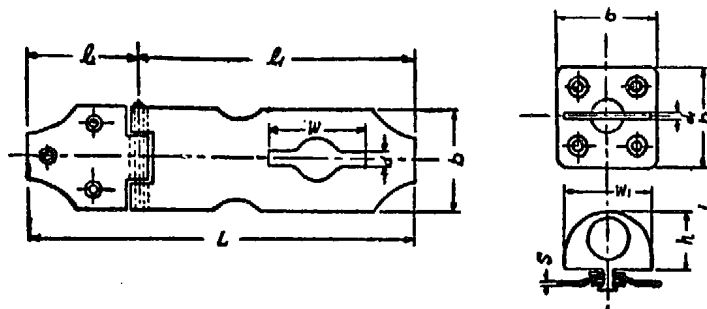
插梢 90 CNS 869

單位：公釐 (mm)

標稱長度 L	$\phi_1$	$\phi_2$	$\phi_3$	$\phi_4$	$\phi_5$	b	d	D	W	h	$h_1$	C	r	S
64	18	5	10	5	9	22	5	12	15	2.5	9	15	3.0	2
76	21	8	12	8	11	25	6	15	18	3.0	10	18	3.5	2.2
90	24	10	14	10	13	28	7	18	20	3.5	11	20	4.0	2.4
100	28	12	16	12	15	30	8	20	25	4.0	12	25	4.5	2.6

註：1. 材料：樞桿用低錳鋼製，其餘用鑄黃銅或低炭鋼。

2. 圖及表中未標註之尺度由製造廠自行決定。



標稱長度為76公釐環扣可旋轉之鎖用搭扣，其標註符號為：

搭扣 76 CNS 870

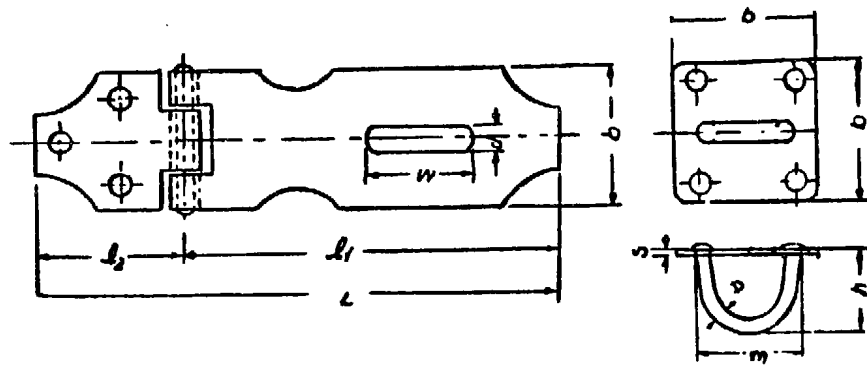
單位：公釐 (mm)

標稱長度 L	$\phi_1$	$\phi_2$	b	W	W <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	h	s
76	53	23	19	18	16	3	1.8	11	1.0
89	61	24	22	21	19	4	2.0	13	1.5

註：1. 材料：以用低炭鋼製為準。

2. 圖及表中未標註之尺度由製造廠自行決定。

總統府公報  
第八二四號



標稱長度為86公釐之花邊型鎖用搭扣，其標註符號為：

花邊搭扣 86 CNS 871

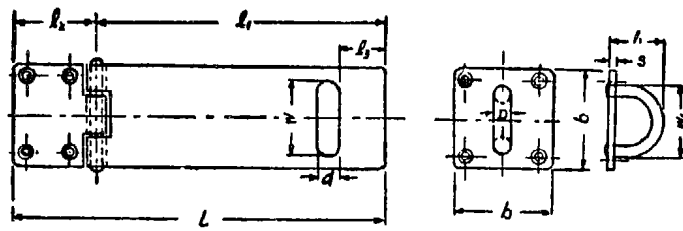
單位：公釐 (mm)

稱長度度 $l$	$\phi_1$	$\phi_2$	$b$	$W$	$W_1$	$D$	$d$	$h$	$s$
86	62	24	23	17	15	3	4	14	1.0
102	76	26	23	21	19	3.5	4.5	14	1.0
110	84	26	28	21	19	3.5	4.5	14	1.2
134	100	34	36	32	28	5.0	6.5	25	1.5

註：1. 材料：以用低炭鋼製為準。

2. 圖及表中未標註之尺度，由製造廠自行決定。

二三



標稱長度為 103 公釐之直邊型鎖用搭扣其標註符號為：

直邊搭扣 103 CNS 872

單位：公 釐 (mm)

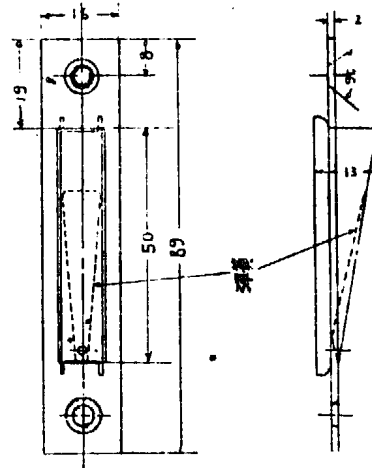
標稱 長度 L	$\phi_1$	$\phi_2$	$\phi_3$	b	W	$W_1$	D	d	h	S
103	76	27	13	31	21	19	4	6	17	1.5
127	92	35	18	38	23	21	5	7	21	1.8
152	114	38	22	44	28	25	5.5	8.5	21	1.8
182	142	40	24	48	36	34	6.0	9.0	26	2.0

註：1. 材料：以低等鋼製。

2. 圖及表中未標註之尺度，由製造廠自行決定。



單位：公釐 (mm)



標稱長度為89公釐之窗用彈簧鍵其標註符號為：

簧 鍵 89 CNS 873

- 註：1. 材料：鑄黃銅板或低碳鋼板。
2. 彈簧鋼絲尺度標準，依 CNS 646，G 15。性能標準依 CNS 647，G 16。
3. 圖中未標註之尺度，由製造廠自行決定。

總  
統  
府  
公  
報  
  
第  
八  
二  
四  
號

二  
五

一、適用範圍：本標準適用於木門窗所用或類似處所用之鉸鏈，風鉤，鎖板，鎖箱等之金屬製品之檢驗。

二、採 樣：檢驗木門窗用金屬製品時，依下表採樣：

交貨數量 (個)	採樣數量 (個)
500 及以下	10
超過 500	15

三、試料：檢驗木門窗用金屬製品所用之試料即為採樣所得之原成品。

四、檢驗：木門窗用金屬製品須循下列各項目檢驗之：

- A. 外形檢查：須符合 CNS 856，B 351 木門窗用金屬製品總則第四條一般品質之規定。
- B. 尺度檢查：依各該製品尺度標準檢查之，除已有特殊規定者外，一般尺度之許可差，須符合下表之規定：

尺 度 名 稱	許 可 差
長 度 及 寬 度	$\pm 1.5$ 公釐
普 通 鋼 絲 直 徑	依 CNS 644，G 13
硬 黃 銅 線 直 徑	依 CNS 370，H 9
孔之長與寬 (搭扣類)	$+ 1.0$ 公釐
與孔配合之環扣 (搭扣類)	$- 0.5$ 公釐
厚 度	$\pm 0.5$ $\pm 0.1$ 公釐
其他非配合用尺度	$\pm 1.5$ 公釐

C. 結構檢查：木門窗用金屬製品結構須符合 CNS 856，B 351，木門窗用金屬製品總則第五條結構要點規定檢查。

D. 使用性能檢驗：木門窗用金屬製品之使用性能依各該製品之結構分別作如下之檢驗：

(1) 轉動性能檢驗：凡以樞心及樞孔轉動之部份均須作轉動性能檢驗，檢驗方法如下：

將轉樞一邊之固定部份釘牢於一平板上，而以另一邊在其最大旋轉範圍內每分鐘 10 次之旋轉動作，每旋至原來位置為一次，旋轉 500 次後，樞心及樞孔應無磨損現象，且樞心及樞孔之配合仍應確切而無顯著之鬆動現象。

(2) 彈射性能檢驗：凡具彈簧作用之部份均須作彈射性能檢驗，檢驗方法如下：

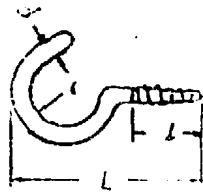
將彈射部份之護樞固定後，以每分鐘 10 次之速度按壓彈射部份，每按下至其最低限度時，除去壓力，令其自由彈出作為按壓一次，按下至第 500 次仍能恢復至原來位置，及仍具有應有之靈活及彈射速度。

E. 材料強度檢驗：依各該製品所用之材料分別作如下之檢驗：

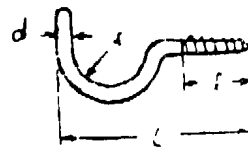
- (A) 黃銅線及普通鋼絲拉力強度檢驗依 CNS 656, H 20 金屬線類拉力強度檢驗標準。
- (B) 黃銅絲及普通鋼絲彎斷強度檢驗依 CNS 658, H 22。
- (C) 黃銅板及低碳鋼板拉力強度檢驗依 CNS \_\_\_\_\_。

五、合格條件：依本標準第二條所採樣品數量逐個依照本標準第四條所規定之檢驗項目檢驗後，應全部合格。

A 式



B 式



標稱長度為19公釐無突緣之 B 式掛鈎，其標註符號為：

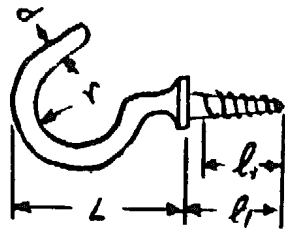
掛 鈎 B19 CNS 875

單 位：公 釐 (mm)

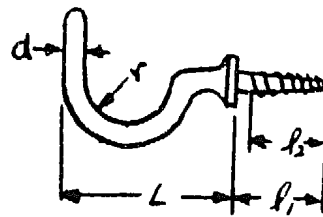
標稱長度 L	直 徑 d		0	內圓半徑 r	螺 紋 吋 牙	每 數
	黃 銅 線	普 通 鋼 絲				
15	2.5	2.2	8.0	4.8	3	
19	2.8	2.5	11.0	8.0	5	
25	3.2	3.1	14.0	11.1	7	
38	3.8	3.4	19.0	19.0	8	
50	4.0	3.8	25.0	28.5	12	

- 註：1. 材料：黃銅線或普通鋼絲。  
 2. 黃銅線標準依CNS 370, H9。  
 3. 普通鋼絲依CNS 644, G 13。  
 4. 木螺絲標準依CNS。

A 式



B 式



標稱長度為 25 公釐有突緣之掛鈎，其標註符號為：

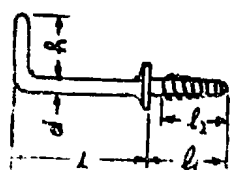
突 緣 掛 鈎 A25 CNS 876

單 位：公 釐 ( mm )

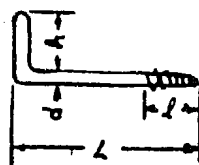
標稱長度 L	直 徑 d		l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	內 圓 半 徑 r	螺 紋 每 吋 牙 數
	黃銅絲	普通鋼絲				
15	2.5	2.2	8.0	6.3	4.8	3
19	2.8	2.5	11.0	9.5	8.0	5
25	3.2	3.1	14.0	11.1	11.1	7
38	3.8	3.4	19.0	15.8	19.0	8
50	4.0	3.8	25.0	19.0	28.5	12

- 註：1. 材料：黃銅線或普通鋼絲。  
 2. 黃銅線標準依 CNS 370, H 9。  
 3. 普通鋼絲標準依 CNS 644, G 13。  
 4. 木螺絲標準依 CNS—。

A 式——有突緣



B 式——無突緣



標稱長度為 25 公釐 A 式有突緣之直角掛鈎，其標註符號為：

直角掛鈎 A25 CNS 877

單位：公釐 (mm)

式別	標稱長度 L	直 徑 d		l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	直出高度 h	螺紋每 吋牙數
		黃銅線	普通鋼線					
A 式	15	2.5	2.2	—	8.0	6.3	7.0	3
	19	2.8	2.5	—	11.0	9.5	10.0	5
	25	3.2	3.1	—	14.0	11.1	14.0	7
	38	3.8	3.4	—	19.0	15.8	19.0	8
B 式	15	2.5	2.2	8.0	—	—	17.0	3
	25	3.2	3.1	14.0	—	—	14.0	7
	38	3.8	3.4	19.0	—	—	19.0	8
	50	4.0	3.8	25.0	—	—	24.0	12

- 註： 1. 材料：黃銅線或普通鋼絲。  
 2. 黃銅線標準依 CNS 370, H 9。  
 3. 普通鋼絲標準依 CNS 644, G 13。  
 4. 木螺絲標準依 CNS——。

- 一、適用範圍：本標準適用於橡膠為絕緣層外包橡膠殼，交流電壓在 600 伏或以下，直流電壓在 800 伏或以下，礦場等處配電及電機可移動使用之電纜。
- 二、種別及用途：本品分為下列四種：

種 別	用 途
第一種	普通輕便工作用
第二種	普通輕便工作用，但橡膠品質較優。
第三種	受力較強之工作用，橡膠殼有帆布等夾層物。
第四種	受力較強之工作用，橡膠殼有帆布等夾層物，各心線間絕緣層外更包以墊層物。

- 三、心線標識：本品心線之絕緣體，須以下表所列顏色標示之：

心 線 數	顏 色
一 心	黑
二 心	黑、白
三 心	黑、白、紅
四 心	黑、白、紅、藍
五 心	黑、白、紅、藍、棕

- 四、材 料：本品之所用材料，須符合下列各項之規定：

A. 導體：須以多股軟銅線絞成，軟銅電線尺度標準依 CNS 672，C 56。

B. 橡膠：1. 絕緣體及第一種電纜被護用橡膠炭化氫含量應在 30% 以上，惟第二、三、四、種電纜被護用橡膠之炭化氫含量應在 50% 以上。

2. 平均厚度許可差應在 ± 10% 以內，但最小厚度應大於規定標準之 80% 以上。

3. 拉力強度及延伸率須符合下表之規定：

	用 為 導 體 絕 緣	用 為 外 殼	
		第 一 種	第二、三、四種
拉力強度(公斤 / 平方公釐)	0.6 以上	1.0 以上	1.4 以上
延伸率 (%)	250 以上	300 以上	430 以上

4. 老化試驗後之拉力強度及延伸率，須符合下表之規定：

	用 為 導 體 絕 緣	用 為 外 殼	
		第 一 種	第 二、三、四 種
拉力強度(公斤 / 平方公釐)	0.4以上	0.7以上	1.0以上
延伸率 (%)	200以上	200以上	300以上
拉力強度及延伸率 之降低率 (%)	50以下	50以下	50以下

5. 橡皮衝擊強度須符合下表之規定：且橡膠無損壞情形，單線斷裂根數不得超過原數 30%，(僅檢驗第三及第四種橡膠被護電纜)。

導體標稱截面積 (平方公釐)	衝擊錘重量 (公斤)	落 下 高 度 (公尺)	
		第 三 種	第 四 種
2.0 至 3.5	5	0.3	0.5
5.5 至 14	10	0.5	0.7
22 至 38	20	0.7	1.0
50 至 60	30	1.0	1.3

6. 橡皮磨損強度，須符合下表之規定：

心 線 數	導體標稱截面積 (平方公釐)	荷 重 (公斤)	細 砂 輪 迴 轉 次 數		
			第 一 種	第 二 種	第 三、四 種
單    心	3.5以下	1	200	250	—
	5.5 至 14	1	300	400	—
	22 至 38	2.5	400	500	—
	50 至 100	2.5	500	600	—
多    心	3.5以下	1	300	400	500
	5.5 至 14	2.5	500	600	750
	22 至 38	5	—	—	1100
	50 至 60	10	—	—	1500

7. 彎斷強度：經試驗後，單線折斷數應不超過原數之30%。

8. 橡皮外殼之耐油強度，須符合下表之規定：

心 線 數	導體標稱截面積 (平方公釐)	橡皮外殼直徑增大限度
單 心	0.75 至 100	3 公釐以下
多 心	14 及以下	3 公釐以下
	22 及以上	10 % 以下



五、品質條件：本品之品質須符合下列各項之規定：

- A. 絕緣強度：以規定之電壓及時間試驗之，介質應無損傷情形。
- B. 絕緣電阻：須符合 CNS 879，C87 至 CNS882，C90 各種橡膠被護電纜尺度標準中所列之值。

六、標識：應將下列各項，用適當之標箋印就，繫着於電纜上或印刷於轆上：

- A. 標註符號（依 CNS 879，C87 至 CNS 882，C90 各種橡膠被護電纜尺度標準中所列之方法）。
- B. 長度（公尺）。
- C. 毛重（公斤）。
- D. 製造廠名或商標及製造日期。
- E. 在電纜轆上標明“不可平放”字樣。

七、檢驗：本品之檢驗，適用 CNS 883，C91 橡膠被護電纜檢驗法。

第一種橡膠被護電纜

總號 8 7 9

類號 C 8 7

導體標稱截面積為8平方公釐之單心第一種橡膠被護電纜，其標註符號為：

橡膠被護電纜 第一種 1×8 CNS 879

單位公釐 (mm)

導 線 標 稱 截 面 積 (平 方 公 釐)	體		絕緣體厚度 (最小)		橡 膠 層 外 殼				導體最大直流電阻 (20°C) (歐姆/千公尺)		最小絕緣電阻 (20°C) (兆歐/千公尺)	約計重量 公斤/千公尺				一 條 長 度 (公尺)																					
	構 成 (股 數 / 單 線 直 徑)	直 徑 (約)	紙	帶	單 心	二 心	三 心	四 心	單 心	多 心		單 心	二 心	三 心	四 心	單 心	二 心	三 心	四 心																		
0.75	30/0.18	1.2	0.05	1.1	1.1	5.7	1.4	9.8	1.5	10.6	1.6	11.7	24.77	25.51	800	47.133	157	174	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
1.25	50/0.18	1.5	0.05	1.1	1.1	6.0	1.5	10.6	1.6	11.4	1.7	12.6	14.86	15.31	800	56.166	210	245	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
2.0	37/0.25	1.8	0.05	1.1	1.2	6.5	1.6	11.4	1.6	12.0	1.7	13.3	9.525	6.811	800	69.200	251	290	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
3.5	45/0.315	2.5	0.05	1.1	1.2	7.2	1.7	13.0	1.8	13.9	1.9	15.4	5.170	5.325	800	93.274	332	415	200	200	200	200	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	
5.5	70/0.315	3.1	0.05	1.1	1.3	8.0	1.8	14.4	1.9	15.4	2.0	17.0	3.324	3.424	800	123.353	433	541	200	200	200	200	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	
8	50/0.45	3.7	0.05	1.1	1.3	8.6	1.9	15.8	2.0	16.9	2.2	18.9	2.354	2.425	800	156.441	545	696	200	200	200	200	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
14	88/0.45	4.9	0.05	1.4	1.5	10.8	2.3	20.2	2.4	21.6	2.6	24	1.338	1.378	600	249.729	912	1,160	200	200	200	200	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
22	7/20/0.45	7.0	0.1	1.4	1.7	13.4							0.8570		600	379			300																		
30	7/27/0.45	8.1	0.1	1.8	1.9	15.7							0.6348		600	515			300																		
38	7/34/0.45	9.1	0.1	1.8	2.0	16.9							0.5041		600	616			300																		
50	19/16/0.45	10.4	0.1	1.8	2.2	18.6							0.3947		500	769			300																		
60	19/20/0.45	11.7	0.1	1.8	2.3	20.1							0.3159		500	909			300																		
80	19/27/0.45	13.5	0.1	2.3	2.6	23.5							0.2340		500	1,240			300																		
100	19 34/0.45	15.2	0.1	2.3	2.7	25.4							0.1857		500	1,490			300																		

總統府公報 第八二四號

三四



第四種橡膠被護電纜

總號

8 8 2

類號

C 9 0

導體標稱截面積為38平方公釐之三心第四種橡膠被護電纜，其標註符號為：

單位公釐 (mm)

導 面 積 ( 平 方 公 釐)	構 成 直 徑 ( 股 數/ 單 線 直 徑)	體 積 度 ( 最 小)		心 線 間 距 厚 度 ( 約)	橡 膠 層 厚 度 ( 約)				橡 膠 層 厚 度 ( 約)				最 大 電 阻 ( 歐 姆/ 十 公 尺)	最 小 電 阻 ( 歐 姆/ 十 公 尺)	約 計 重 量 公 斤/ 十 公 尺				一 條 長 度 ( 公 尺)																			
		直 徑	帶 皮		二 心	三 心	四 心	五 心	二 心	三 心	四 心	五 心			二 心	三 心	四 心	五 心	二 心	三 心	四 心	五 心																
																							二 心	三 心	四 心	五 心	二 心	三 心	四 心	五 心								
2.0	37/0.25	1.80.05	1.4	1.9	3.2	0.5	18.7	3.3	0.5	19.9	3.4	0.5	21.8	9.811	1000	406	475	578	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300					
3.5	45/0.315	2.50.05	1.4	2.0	3.3	0.5	20.4	3.4	0.5	21.7	3.6	0.5	24.1	5.325	1000	501	593	741	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300					
5.5	70/0.315	3.10.05	1.4	2.0	3.4	0.5	21.8	3.6	0.5	23.4	3.8	0.5	25.9	3.424	1000	596	721	879	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300			
8	50/0.45	3.70.05	1.4	2.1	3.6	0.5	23.5	3.7	0.5	25.0	3.9	0.5	27.7	2.425	1000	710	856	1,070	1,330	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300		
14	88/0.45	4.90.05	1.4	2.2	4.0	1.0	29.4	4.2	1.0	32.3	4.5	1.0	35.8	1.378	800	1,260	1,560	1,920	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300		
22	7/20/0.45	7.00.1	1.8	2.5	4.7	1.0	37.6	5.0	1.0	41.6	5.4	1.0	46.2	0.8827	800	2,020	2,530	3,130	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	
38	7/27/0.45	8.10.1	1.8	2.6	4.9	1.0	40.4	5.3	1.0	45.0	5.7	1.0	50.0	0.6538	800	2,420	3,080	3,800	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
38	7/34/0.45	9.10.1	1.8	2.7	5.1	1.0	43.1	5.5	1.0	48.0	6.0	1.0	53.4	0.5192	800	2,830	3,600	4,470	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
50	19/16/0.45	10.40.1	2.3	3.0	5.7	1.0	49.6	6.1	1.0	55.1	6.7	1.0	61.5	0.4065	800	3,820	4,840	6,010	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
60	19/20/0.45	11.70.1	2.3	3.1	6.0	1.0	53.1	6.5	1.0	59.2	7.0	1.0	65.8	0.3253	800	4,350	5,540	6,870	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	

總統府公報 第八二四號

三六

公 佈 日 期  
46 年 6 月

經濟部中央標準局印行

修 訂 日 期  
年 月 日

導 標稱截面積 (平方公釐)	體 構 (股數/單線直徑)	直 徑 (約)	絕緣體厚度 (最小)		一條長度 (公尺)					
			紙 帶	橡 皮	單心	二心	三心	四心	五心	
2.0	37/0.25	1.8	0.05	1.4		300	300	300		
3.5	45/0.315	2.5	0.05	1.4		300	300	300		
5.5	70/0.315	3.1	0.05	1.4		300	300	300		
8	50/0.45	3.7	0.05	1.4	0	300	300	300	300	
14	88/0.45	4.9	0.05	1.4	0		300	300	300	
22	7/20/0.45	7.0	0.1	1.8	0		300	300	300	
30	7/27/0.45	8.1	0.1	1.8	0		300	300	300	
38	7/34/0.45	9.1	0.1	1.8	0	200		300	300	300
50	19/16/0.45	10.4	0.1	2.3	0	200		300	300	200
60	19/20/0.45	11.7	0.1	2.3	0	200		300	200	200
80	19/27/0.45	13.5	0.1	2.3		200				
100	19/34/0.45	15.2	0.1	2.3		200				

第三種橡膠被護電纜

導體標稱截面積為30平方公釐之二心第三種橡膠被護電纜，其標註符號為：

橡膠被護電纜第三種 2×30 CNS 881

單位 公 釐 (mm)

導	體	直	橡					導體最大直流電阻 (20°C) (歐姆/千公尺)	最小絕緣電阻 (20°C) (兆歐/千公尺)	約計重量公斤/千公尺									
			絕緣體厚度 (英寸)	單		二				三		四		五					
				紙	帶	心	皮			心	皮	心	皮	心	皮	心	皮		
2.0	37/0.25	1.8	0.05	1.4	2.6	0.515.6	2.7	0.516.5	2.8	0.517.9	9.811	1000	296	347	415	300	300	300	
3.5	45/0.315	2.5	0.05	1.4	2.7	0.517.2	2.8	0.518.2	2.9	0.519.8	5.325	1000	377	449	546	300	300	300	
5.5	70/0.315	3.1	0.05	1.4	2.8	0.518.6	2.9	0.519.7	3.1	0.521.7	3.424	1000	462	557	643	300	300	300	
8	50/0.45	3.7	0.05	1.4	3.0	0.520.2	3.1	0.521.4	3.2	0.523.3	2.425	1000	563	625	842	300	300	300	
14	88/0.45	4.9	0.05	1.4			3.3	1.025.4	3.5	1.027.8	1.378	800	1,030	1,286	1,570	300	300	300	
22	7/20/0.45	7.0	0.1	1.8			4.0	1.033.3	4.3	1.036.7	0.8827	800	1,730	2,170	2,660	300	300	300	
30	7/27/0.45	8.1	0.1	1.8			4.2	1.036.0	4.5	1.039.7	0.6538	800	2,110	2,650	3,370	300	300	300	
38	7/34/0.45	9.1	0.1	1.8			4.4	1.038.6	4.8	1.042.7	0.5192	800	2,480	3,150	3,860	200	300	300	
50	19/16/0.45	10.4	0.1	2.3			4.9	1.044.6	5.3	1.049.3	0.4065	800	911	3,370	4,240	5,240	200	300	200
60	19/20/0.45	11.7	0.1	2.3			5.2	1.048.0	5.6	1.053.0	0.3254	800	0.3159	3,870	4,880	6,050	200	300	200
80	19/27/0.45	13.5	0.1	2.3							0.2340	800					200		
100	19/34/0.45	15.2	0.1	2.3							0.1857	800					200		

一、適用範圍：本標準適用於以橡膠為外殼之電纜之檢驗。

二、檢驗項目及採樣：橡膠被護電纜之檢驗項目及採樣數量如下表：

檢 驗 項 目	採 樣 數 量
A. 構造檢查	交貨數量之10%。
B. 導體直流電阻檢驗	於構造檢查合格之數量中任意取三根以上。
C. 絕緣強度檢驗	交貨數量全部
D. 絕緣電阻檢驗	交貨數量全部
E. 橡皮炭化氫含量檢驗	於上列檢驗項目合格之數量中，任意截取三件或以上。
F. 橡皮拉力強度檢驗	於上列檢驗項目合格之數量中，任意截取三件或以上。
G. 橡皮老化強度檢驗	於上列檢驗項目合格之數量中，任意截取三件或以上。
H. 橡皮衝擊強度檢驗	於上列檢驗項目合格之數量中，任意截取三件或以上。
I. 橡皮磨損檢驗	於上列檢驗項目合格之數量中，任意截取三件或以上。
J. 彎斷強度檢驗	於上列檢驗項目合格之數量中，任意截取三件或以上。
K. 橡皮耐油性檢驗	於上列檢驗項目合格之數量中，任意截取三件或以上。

三、試 料：橡膠被護電纜檢驗時之試料，須符合下列各項之規定：

- A. 試料應無破損等情形。
- B. 試料應無油浸等痕跡。
- C. 試料尺度依各檢驗項目決定之。

四、構造檢查：

- A. 試料：在採樣數量中，每根樣品上截取長20公分之試料一段。
- B. 檢查：依下列各項檢驗之：
  1. 總直徑：以精密之測微器，於樣品上任擇三點測定之，取其平均值，為橡膠殼電纜之平均總直徑。

2. 絕緣體厚度：任取試料三段以上，將各絕緣體分別截，取試料一片，以精確之測微器分別測定其厚度，取其平均值，為橡膠殼電纜各絕緣體之平均厚度。
3. 外殼厚度：任取試料三段以上，將外殼分別截取一片，以精確之測微器分別測定其厚度，取其平均值，為橡膠殼電纜外殼之平均厚度。

五、導體直流電阻檢驗：取構造檢查合格之試料數段，依 CNS 685，C 69 絕緣電線導體直流電阻檢驗標準中所述之方法檢驗之。

取各試料所得之平均值，換算至 1000 公尺，為導體之平均直流電阻。

六、絕緣強度檢驗：取原製成之整條電纜試驗時將電纜先浸在水中一小時以上，後於導體與導體間及導體與大地間加以 3000 伏，50 或 60 週波之近似正弦波形電壓，歷時 1 分鐘，檢驗絕緣體及外殼有無損傷情形。

七、絕緣電阻檢驗：取原製成之整條電纜，依 CNS 687，C 71 橡皮絕緣電線檢驗標準中所述之方法檢驗之。

八、橡皮含化鹼含量檢驗：依 CNS K\_\_\_\_\_ 所述方法檢驗之。

九、橡皮拉力強度檢驗：依 CNS 687，C 71 橡皮絕緣電線檢驗標準中所述之方法檢驗之。

十、橡皮老化強度檢驗：依 CNS 687，C 71 橡皮絕緣電線檢驗標準中所述之方法檢驗之。

十一、橡皮衝擊強度檢驗：依 CNS 687，C 71 橡皮絕緣電線檢驗標準中所述之方法檢驗之。

其衝擊錘重量及落下高度應符合 CNS 878，C 86 橡膠被護電纜總則中所規定之數值。

十二、橡皮磨損檢驗：依 CNS 687，C 71 橡皮絕緣電線檢驗標準中所述之方法檢驗之。

其荷重重量須符合 CNS 878，C 86 橡膠被護電纜總則中所規定之數值。

十三、彎斷強度檢驗：依 CNS 687，C 71 橡皮絕緣電線檢驗標準中所述之方法檢驗之。

十四、橡皮耐油性檢驗：依 CNS 687，C 71 橡皮絕緣電線檢驗標準中所述之方法檢驗之。

十五、檢驗次數：各檢驗項目至少應檢驗三次，計算其平均值為準。

十六、檢驗溫度：各檢驗項目應在室溫下行之。

十七、合格條件：橡膠被護電纜經檢驗後，合格與否，依下列方法決定之：

A. 各檢驗項目均符合規定時為合格。

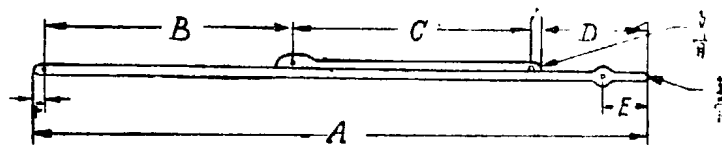
B. 檢驗中如絕緣強度檢驗合格，而其他各檢驗項目有不合格時，可照原規定採樣兩倍數量重作檢驗，若全部合格，仍認為合格。



- 一、適用範圍：本標準適用於電報，電話線路用瓷絕緣子之檢驗。
- 二、取 樣：每批交貨絕緣子在 5,000 隻以下時應任意抽取樣品總數之百分之一，如超過 5,000 隻時，應加抽超過數量千分之一，其零數以 5,000 隻計。
- 三、一般檢查：
- A. 外形及尺度檢查：依照該項絕緣子標準檢查其外形及尺度是否相符，及許可差是否在規定範圍之內。
- B. 瓷質檢驗：
1. 將絕緣子瓷質敲開，其斷口須呈細粒狀，不得有罅裂等缺點。
  2. 每批絕緣子應抽取二隻，經打破後，即將瓷碎片，浸入洋紅 (Fuchsin) 與甲醇 (Methyl alcohol) 之溶液中，經過廿四小時，取出以清水澆之，歷一鐘分後，其顏料須不浸入瓷質或釉質內。
- C. 釉質檢查：絕緣子之內外層表面所施之釉，應光滑均勻，不得有氣泡及雜質。
- D. 塗料檢查：如該項瓷絕緣子標準規定在釉層外加塗高度拒水性 (Water repellency) 而耐久之薄膜，如矽化樹脂 (Silicone resin) 等，應檢查該項塗料塗布是否均勻。
- 四、絕緣電阻試驗：在絕緣子線槽上繫以鍍錫銅線於溫度 15°C 至 25°C 及溼度 90% 以上之空氣內，在所繫銅線與鐵腳之間，施加直流電壓 1000 伏，使用有靈敏度  $10^{-10}$  安之微流計測量其洩漏之電流值，由之計算絕緣電阻。
- 五、耐電壓試驗：在乾燥狀態下，在絕緣子之繫線槽與鐵腳間，施以普通頻率之交流電壓，由低壓以適當速度升至需要電壓之 80%，然後緩緩漸增至該項絕緣子標準所規定之電壓數值，經一分鐘後，觀察其各部份，均須不發生任何異狀。
- 六、急熱急冷試驗：將絕緣子交替放浸於熱水及冷水中各三次，絕緣子不得呈現異狀，冷熱水溫度分別約為 15°C 及 75°C 相差應為攝氏 60°C，每次浸入水中歷時 10 分鐘，而交換之時間須在 5 秒鐘以內。
- 七、荷重試驗：在絕緣子線槽上，使其承受該項絕緣子標準所規定之橫向拉力，經一分鐘後，各部份不得呈現異狀。如係瓷絕緣子與配用之鋼腳同時交貨或裝配後交貨者，經荷重試驗，一分鐘後，絕緣子之傾斜應不超過五度。
- 八、螺孔檢驗：絕緣子與螺腳配合之螺孔，其規格及尺寸應依該項絕緣子標準之規定。
- 九、標 記：製造者之名稱或商標，應在未施釉前，印在瓷上。
- 十、驗 收：依第二條規定取得之樣品經檢驗後，不合格者不得超過所取樣品總數五分之一，否則全批應拒絕驗收。

一、適用範圍：本標準適用於鋼製之傘骨。

二、主骨支骨：



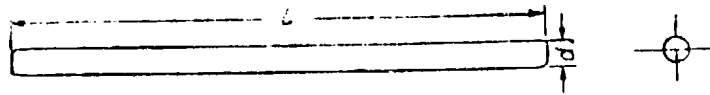
單位：公 釐 (mm)

傘 號	A	斷 面 積 (mm <sup>2</sup> )		B	C	D	E	F	公 差			
		主 骨	支 骨						A.B. C.D.	E	F	斷面積 (mm <sup>2</sup> )
1	440	1.815以上 (5.5×0.33)	2.205以上 (6.3×0.35)	183	183	70	10	2	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02
2	470	1.815以上 (5.5×0.33)	2.205以上 (6.3×0.35)	198	198	70	10	2	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02
3	500	1.815以上 (5.5×0.33)	2.205以上 (6.3×0.35)	213	213	70	10	2	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02
4	523	1.815以上 (5.5×0.33)	2.205以上 (6.3×0.35)	231.5	231.5	56	8	2	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02
5	525	1.815以上 (5.5×0.33)	2.205以上 (6.3×0.35)	225.5	225.5	70	10	2	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02
6	550	1.815以上 (5.5×0.33)	2.205以上 (6.3×0.35)	235	235	75	12.5	2.5	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02
7	580	1.815以上 (5.5×0.33)	2.205以上 (6.3×0.35)	250	250	75	12.5	2.5	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02
8	610	2.205以上 (6.3×0.35)	3.42 以上 (9.0×0.38)	265	265	75	12.5	2.5	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02
9	625	2.205以上 (6.3×0.35)	3.42 以上 (9.0×0.38)	272.5	272.5	75	12.5	2.5	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02
10	640	2.205以上 (6.3×0.35)	3.42 以上 (9.0×0.38)	272.5	272.5	90	12.5	2.5	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02
11	670	2.205以上 (6.3×0.35)	3.42 以上 (9.0×0.38)	287.5	287.5	90	12.5	2.5	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02
12	700	2.205以上 (6.3×0.35)	3.42 以上 (9.0×0.38)	302.5	302.5	90	12.5	2.5	±0.5	±0.3	±0.3	-0.02

註：1. 材料：用低炭鋼片。

2. 製造：軋製。

三、中桿：



1. 中桿長度L由訂購者或製造廠家自行設計。
  2. 中桿所用銅皮厚度應為 0.5mm以上。
  3. 桿管之桿縫要光滑堅固，其直徑可在 8 至 10 mm之間，公差為 $-0.2d$ 。
- 四、上下骨巢：須用黃銅製造，各開槽之深度應相等，幅度應一致，且須正直堅固。
- 五、檢 驗：依CNS——鋼製傘骨檢驗法行之。

- 一、適用範圍：本標準規定噴漆稀釋劑（俗稱香蕉水）之檢驗方法。
- 二、採樣：應於交貨容器總數之 1/10 容器內採樣，密切混合後，提取樣品三份，各約 1 公升，盛以適當容器，密封以備試驗，如容器過大，應加提樣品，以容器充滿，少留空隙為度。
- 三、外觀：將試料傾入直徑約 15 公釐之無色玻璃試管內，向光線透看之，應澄清而無懸浮物，且應係無色透明或略帶黃色之液體。
- 四、比重：用適當之比重瓶於 20°C 測定之。
- 五、酸價：秤取試料約 30 公克於有栓之約 200ml 三角瓶內，以酚酞為指示劑，用 N/10 氫氧化鉀之甲醇溶液滴定之。
- $$\text{酸價} = \frac{N/10 \text{ KOH 使用 ml 數} \times 5.61}{\text{試料 (公克)}}$$
- 六、濾紙試驗：用吸管滴下試料五至七滴於白色濾紙上，俟其揮發乾後，察看濾紙上，有無斑紋及惡臭。
- 七、銅片試驗：約 1 公分寬、7 公分長之純銅片，研磨至發亮，然後放入盛有試料深約 10 公分之試管內，溫度保持 50°C，三小時後取出，應無變色。
- 八、蒸餾試驗：可用汽油之蒸餾裝置與方法蒸餾之。
- 九、不揮發物：量取 100ml 試料，於已知重量之燒杯內，在水浴上蒸發至乾後，再放入 105° 至 110° C 之乾燥箱內，二小時後取出，在除溼器內放冷後秤量之，燒杯之增量即為不揮發物重量。

一、適用範圍：本標準適用於係指以竹筍為原料，經剝籜，截切，蒸煮，醱酵或不醱酵，乾燥等程序製而成之乾筍。

二、乾筍種類：

A. 依製法分類：

1. 乾酸筍：經乳酸醱酵而乾燥之乾筍。
2. 乾筍：不經乳酸醱酵而乾燥之乾筍。

B. 依形態分類：

1. 乾筍片：為整筍或縱割兩半壓扁之乾筍。
2. 乾筍絲：為整筍刨成細條狀之乾筍。
3. 乾筍絨：為幼嫩筍尖部刨成絲狀之乾筍。

三、水分含量：乾酸筍及乾筍之水分含量應符合下表之規定：

形態	製法		乾 筍 片	乾 筍
	水分			
乾 筍 片			不得多於 30 %	不得多於 25 %
乾 筍 絲			不得多於 25 %	不得多於 20 %
乾 筍 絨			不得多於 20 %	不得多於 15 %

四、品質：應具有各種乾筍固有之色澤與風味，組織幼嫩（筍絨）無過分粗糙之部份（筍片，筍絲），形態大小，大略相似，不得含有焦味，霉味，腐敗臭，不良變色，蟲體或病蟲害痕跡，外來雜質及其他不良之缺點。

五、包裝：

- A. 同批乾筍每件包裝之淨重及品質應一致。
- B. 包裝材料應清潔，乾燥，牢固，而無足以影響內容物之氣味者。
- C. 包裝上應標明，品名，種類，商標，淨重，出口商號名稱及中華民國台灣（台灣字樣限台灣區適用）出品等字樣。

一、適用範圍：本標準適用於普通平板玻璃，其用以安裝於建築物之窗戶上或類似之用途者，但不適用於經再加工或特殊用途之平板玻璃。

二、型別：普通窗玻璃依其厚度分下列四種：

型別	厚度(公釐)
2 公釐	1.7 至 2.1
3 公釐	2.7 至 3.2
5 公釐	4.7 至 5.3
6 公釐	5.7 至 6.3

三、等級及許可缺點：普通窗玻璃依有無缺點及每張缺點限度分為甲乙兩級，如表 1 所示。

四、缺點之解釋：

A. 泡，破泡，色泡——存留於玻璃內部之氣泡，此種氣泡幾均不呈圓形，一般延伸為紡錘狀，長度不足 5 m/m 之泡在使用時無大礙，故不列於檢驗範圍內。破泡係指氣泡在玻璃表面之破裂者。色泡係指泡內存有有色氣體或有色雜物而呈黑色或褐色等者。

B. 雜物——熔爐耐火磚壁之微粒，混入原料內之不熔物，原料之未經熔融者，或玻璃呈結晶現象者均為雜物，亦即玻璃中不透明物質之總稱。

C. 殘缺——角或邊部之破損。

D. 裂紋——玻璃表面上存有裂紋，因熱變化或製造過程中之機械原因產生。

E. 凹凸——窗玻璃之波形彎曲。

F. 筋——透明之線狀缺點，因極微之厚度變化或成份不均勻，熔融作業不良等生成。

G. 波——筋之寬度較大者稱為波。

H. 斑點——因製板之延壓而成之缺點，在玻璃表面上生成斑點，因而妨礙透視。

I. 節——雜物在玻璃中熔融而呈球狀者稱為節，其微小者雖不能成為使玻璃破損之原因，但較大者甚易導致破損。

J. 暗點——因成份或表面受加熱火焰之變遷均可在玻璃面上生成暗點，在置空氣中受溼氣浸及玻璃表面亦可生成暗點，任一成因，均可妨礙透視。

K. 磨傷——因砂粒及破玻璃等之磨擦，致損及玻璃表面之平滑透明者。

五、玻璃編號，尺度及包裝：玻璃編號，整張之尺度，及每箱包裝張數如表 2 所示。

六、標記：每箱玻璃應於箱上顯著地位標明製造廠名稱，玻璃等級，厚度，及縱橫尺度。

七、窗玻璃之安裝：安裝窗玻璃時注意下列事項，可提供購用者之參考：

A. 普通類窗玻璃用於寬度小於 50 公分及面積小於 0.50m<sup>2</sup>之處。

B. 商店店面窗玻璃須安置於軟木或有墊層之窗框上，使其受力平均，脹縮自如，玻璃邊塗以黑色以免反光。

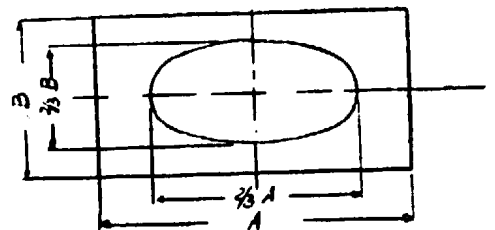
C. 為隔熱隔音用之雙層玻璃窗，必須注意兩層玻璃間之水氣凝聚及拭擦問題，最好將兩層玻璃間空氣抽除而密封之。

八、檢驗：普通窗玻璃之外形檢驗應依照 CNS 824 R 42 普通窗玻璃檢驗法。

表 1 普通窗玻璃之等級及每張許可缺點

型別	缺點	等 級							乙 (B) 級			丙 (C) 級	
		持 (AA) 級		甲 (A) 級			容許之池		中央部份 (註 1) 容許 30 公釐長以下之池		四周容許 40 公釐以下之池	全長需在 100 公釐以內	
2 公釐型	池	玻璃編號	容許池數		玻璃編號	容許池數			長總計	中央部份 (註 1) 容許 30 公釐長以下之池 四周容許 40 公釐以下之池 全長需在 100 公釐以內			1. 不含玻璃之破裂物 2. 不嚴重之殘缺
			5至10公釐	10公釐以上		5至15公釐	15至25公釐	25公釐以上					
		3618以上	2	0	3618以上	3	1	0	45公釐以內				
		2416以上	1	0	2416以上	2	0	0	30公釐以內				
	2416以下	0	0	2416以下	1	0	0	15公釐以內					
	混雜物	不能認出				細看始能認出				容許細雜物而不有礙使用者			
	殘裂	寬或長不超過厚度之長				寬或長不超過厚度之長				寬或長不超過厚度之長			
裂紋	無				無				不得有礙使用者				
凹凸	凸出高度小於弦長之 0.5%				凸出高度小於弦長之 0.5%				凸出高度小於弦長之 1.0%				
筋及紋	視線與玻璃面成 25° 角觀察其表面不能認出				視線與玻璃面成 60° 角觀察其表面不能認出				視線與玻璃面成 90° 角觀察其表面不能認出				
斑點暗點及層傷	不易認出				中央部份 (註 1) 細看始可認出四周容許輕微者				容許不顯著影響視線者				
3 公釐 5 公釐 6 公釐型	池	玻璃編號	容許池數		玻璃編號	容許池數			長總計	中央部份 (註 1) 容許 25 公釐長以下之池 四周容許 35 公釐長以下之池 4836 以下全長需在 120 公釐以內 4836 以下全長需在 100 公釐以內			
			5至10公釐	10公釐以上		5至15公釐	15至25公釐	25公釐以上					
		4836以上	3	0	4836以上	3	2	0	50公釐以內				
		3618以上	2	0	3618以上	2	1	0	30公釐以內				
	2416以上	1	0	2416以上	1	0	0	10公釐以內					
	2416以下	0	0	2416以下	0	0	0	0					
	混雜物	不能認出				細看始能認出				容許細雜物而不有礙使用者			
殘缺	寬或長不超過厚度之長				寬或長不超過厚度之長				寬或長不超過厚度之長				
裂紋	無				無				不得有礙使用者				
凹凸	凸出高度小於弦長之 0.5%				凸出高度小於弦長 0.5%				凸出高度小於弦長之 1.0%				
筋及紋	視線與玻璃面成 25° 角觀察其表面不能認出				視線與玻璃面成 60° 角觀察其表面不能認出				視線與玻璃面成 90° 角觀察其表面不能認出				
斑點暗點及層傷	不易認出				中央部份 (註 1) 細看始可認出四周容許輕微者				容許不顯著影響視線者				

- 註： 1. 中央部份仍一橢圓形，其長短軸分別等於玻璃長度及寬度之 2/3，其圖式如次：  
 2. 甲級窗玻璃可用於公共建築，高級住宅，商店等。乙級窗玻璃可用於工廠，庫房及一般住宅等。品質低於乙級之窗玻璃，可供搭蓋花卉暖房或類似之用途。上列用途係供購用者之參攷，並非規定窗玻璃之品質。  
 3. 玻璃編號見第五條。欄內所列某號以上，即指第五條表 2 所列該編號玻璃及所列於該編號以上各編號而言。所列某號以下即指同表列該編號玻璃及列於該編號以下各編號而言。



總統府公報 第八二四號

四七

公 佈 日 期  
46 年 6 月 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期  
年 月 日

附表 2 普通窗玻璃之尺度與包裝

玻璃號碼 (註 1)	尺 度 弧單位m/m(括內單位吋) (註2,3)	每 箱 所 裝 張 數			
		2 公 釐 型	3 公 釐 型	5 公 釐 型	6 公 釐 型
7248	1829 × 1219 (72 × 48)	—	4	4	4
6048	1524 × 1219 (60 × 48)	—	5	5	5
7236	1829 × 914 (72 × 36)	—	6	6	6
6036	1524 × 914 (60 × 36)	—	7	7	7
6032	1524 × 813 (60 × 32)	—	8	8	8
4836	1219 × 914 (48 × 36)	—	8	8	8
3624	914 × 610 (36 × 24)	17	17	17	17
3226	813 × 660 (32 × 26)	17	—	—	—
3224	813 × 610 (32 × 24)	19	19	19	19
3620	914 × 508 (36 × 20)	20	20	20	—
2826	711 × 660 (28 × 26)	20	—	—	—
3020	762 × 508 (30 × 20)	24	24	24	24
3618	914 × 457 (36 × 18)	22	22	22	22
3616	914 × 406 (36 × 16)	25	25	25	25
3218	813 × 457 (32 × 18)	25	—	—	—
3216	813 × 406 (32 × 16)	28	28	28	28
2818	711 × 457 (28 × 18)	29	—	—	—
3016	762 × 406 (30 × 16)	30	—	—	—
2816	711 × 406 (28 × 16)	32	—	32	32
2416	610 × 406 (24 × 16)	38	38	38	38
1612	406 × 305 (16 × 12)	75	—	—	—
1410	356 × 254 (14 × 10)	103	—	—	—

- 註： 1. 窗玻璃之縱橫尺度為配合習慣，暫以英制單位(吋)計算，玻璃號碼亦以英制之長寬吋數相聯而定，如 6036 即長 60 吋，寬 36 吋之玻璃片。
2. 窗玻璃之裝箱塊數以湊足 100 平方公呎(約 9 平方公分)附近為原則。
3. 窗玻璃縱橫尺度之許可差為 ± 2 公釐。



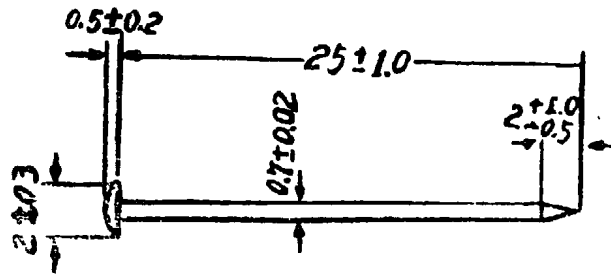
- 一、適用範圍：本標準適用於普通窗玻璃之外形檢驗。
- 二、取樣及許可不合格塊數：由買方派熟練檢驗員攜帶必要檢驗用具於買賣雙方協議地點，在待運之玻璃中，依次選取足以代表其全體之玻片，供檢驗用，樣片之數量如下表：

待驗玻璃塊數	採取樣品塊數	許可不合格之塊數
1 至 20	全部	無
21 至 40	20	1
41 至 60	20	2
61 至 80	20	3
81 至 100	20	4
101 至 500	30	5
501 至 1,500	40	6
1,501 至 3,000	50	8
3,001 至 5,000	70	10
5,001 至 10,000	80	11
10,001 以上	100	14

### 三、外形檢驗：

- A. 檢查地點須光線充足，在室外應避免在陽光直接曬射之處。
- B. 目力正常之人檢驗裂紋，波，節，斑點，磨傷，泡，暗點等時，距玻璃面約須 90 至 95 公分，玻璃垂直放置，按規定之角度（視線與玻璃面之夾角）檢查之。而玻璃中央約與檢查者之眼等高。又檢查者之頭可左右移動，使夾角增減  $2^{\circ}$  至  $3^{\circ}$ ，使觀察筋及波時，得以更明確。
- C. 檢驗凹凸用直尺，垂直密接於玻璃平面而測出其凹凸距離及弦長。
- D. 厚度以測量每片玻璃之四角厚度之平均數。
- E. 縱橫尺度量至 0.1 公釐。
- F. 四角不正：自一端邊量一直角，側邊與直角之線每 20 Cm 不得相差 1 公釐，但最大不得超過 3 公釐。
- G. 邊不直：用一直線與玻璃邊比較其凹凸應小於弦長之 0.5 %。

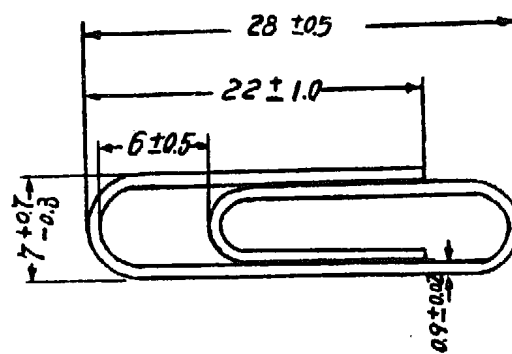
單位：公 釐 (mm)



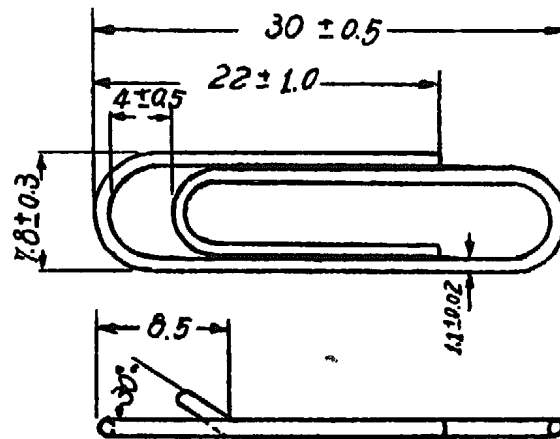
標註符號： 大 頭 針 CNS 924

- 註： 1. 材料：低碳鋼（含碳量為0.15至0.25%）鋼絲製成，並鍍錫，鍍錫，鍍鎳或鍍鋅。
2. 機械性能依 CNS 645，G 14 第二表。

單位：公釐 (mm)



小號回文夾標註符號：回文夾 (28) CNS 925



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。

總統府公報

第八二四號

五一

目 錄

第一章 總 則

第二章 一般檢驗

材 料	(第 六 條)
機 械 加 工	(第 七 條)
焊 接	(第 八 條)
塗 漆	(第 九 條)
電 鍍	(第 十 條)
滲 碳	(第 十 一 條)

第三章 零件檢驗

車 架	(第 十 二 條)
擋 泥 板	(第 十 三 條)
車 把	(第 十 四 條)
刹 車	(第 十 五 條)
齒 輪	(第 十 六 條)
腳 踏	(第 十 七 條)
鏈 條	(第 十 八 條)
飛 輪	(第 十 九 條)
輪 鼓	(第 二 十 條)
鋼 絲	(第 廿 一 條)
輪 圈	(第 廿 二 條)
空 氣 瓣	(第 廿 三 條)
坐 墊	(第 廿 四 條)
手 柄	(第 廿 五 條)
鋼 珠	(第 廿 六 條)

第四章 成品檢驗

附 表

材 料	(附 表 1)
腳 踏 用 螺 紋 種 類 及 用 途	(附 表 2)
不 配 合 部 份 之 製 造 公 差	(附 表 3)
電 鍍 零 件 及 電 鍍 厚 度 表	(附 表 4)
輪 圈 之 公 差	(附 表 5)

總 統 府 公 報 第 八 二 四 號

五 二

# 第一章 總則

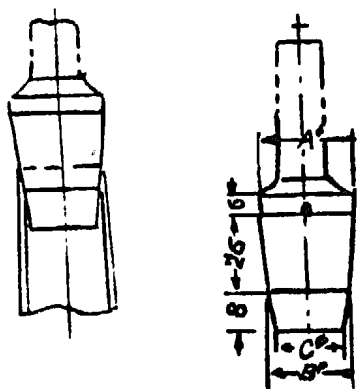
- 一、本標準為上等腳踏車之檢驗而定，亦可適用於帶拖車之腳踏車之檢驗。
- 二、本檢驗包括一般檢驗，零件檢驗及成品檢驗，均須合格為原則。
- 三、本檢驗以分部檢驗為原則，視事實上之需要可行挑選檢驗。
- 四、經檢驗合格之零件及成品，由檢驗機關以適當大小形狀之驗證標明之。

# 第二章 一般檢驗

- 五、一般檢驗包括使用之材料，製造方法，焊接情形，塗漆，電鍍，熱處理等。
- 六、對使用之材料須符合如下各條例：

- A. 金屬材料，組織必須均勻而密緻，不得有裂縫，夾雜氣泡等有害之缺點。
- B. 鋼，可鍛鑄鐵，鋼及無縫鋼管之應力，及延伸率如附表 I 所示。
- C. 白心可鍛鑄鐵所製之管接頭，須經加熱到  $900^{\circ}\text{C}$  而後令其在空氣中冷卻，其硬度應在 Shore 氏標準 40 以下。
- D. 無縫鋼管如第一圖，以常溫將其直徑擴大 1.05 倍，而不生明顯之裂縫為合格。

單位 公釐 (mm)



第一圖

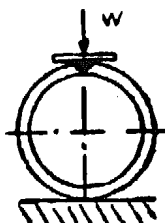
標稱 形式	A	B	C
1	21.755	19.777	17.980
2	25.451	23.137	21.036
3	28.943	26.312	23.920
4	32.436	29.487	26.806

- 七、機械加工須符合如下各條例：

- A. 工作物之形狀，及裝配須良好。
- B. 旋轉部零件之表面須光滑，其真圓公差為 0.02 公釐，偏心公差為 0.05 公釐。
- C. 未經指定公差之配合部份，均以基孔制級配合，如 H3, f3。
- D. 所用螺紋之種類及標準如附表 2，公差亦如附表。
- E. 未經指定公差之不配合部份之公差如附表 3。

- 八、焊接須符合如下各條例：

- A. 焊接部不得有顯著之空縫。
- B. 焊接部之應力應等於不焊接部應力之 90% 以上。
- C. 將焊接部以不焊接部直徑之兩倍及相等於其厚度作半徑行  $90^{\circ}$  之折彎試驗，其焊接部表面以不發生顯著之裂縫為合格。
- D. 將縱向焊縫向上如第二圖所示，在上徐徐加壓，待鋼管成扁平時仍無明顯之裂縫為合格。



第二圖

E. 焊接鋼管如第一圖所示，在常溫下加力，使其直徑擴大為其原直徑之 1.05 倍仍不發生裂縫為合格。

### 九、塗漆須符合如下各條例：

- A. 色澤須顯明，不得有綉紋，裂縫及其他顯著之疵病。
- B. 在烤漆部份以浸有石油之棉布摩擦時，以不失原有之光澤為合格。
- C. 車架及擋泥板在未噴漆前，須經磷酸鹽之處理，俾漆之固牢。
- D. 車架前叉及前後擋泥板之噴漆須施行三次以上。
- E. 除上述各件外，其他零件須施兩次以上之噴漆。
- F. 用直徑為 12.7 公釐，重 8.5 公克之鋼球，自 1500 公釐之高空自由落下擊於噴漆表面時，塗漆不得有脫落之現象。
- G. 經磷酸鹽處理後之表面，在 20°C 溫度下，以 15 % 食鹽溶液浸六小時後，不得有鐵銹之發生。
- H. 噴施烤漆後，將其浸入食鹽溶液，在下列溫度下約一小時不得有轉化，脫漆及退色之現象發生。

黑色噴漆	100°C
其他色噴漆	60°C

### 十、電鍍須符合如下各條例：

- A. 電鍍底面須施拋光加工。
- B. 電鍍之表面須平滑，不得有其他之凸凹或裂縫。
- C. 電鍍部如附表 4 所列各件。
- D. 電鍍後之表面，在 20°C 溫度下浸入 15 % 食鹽噴霧中如下列時間，不得生顯明之鐵銹。

電鍍厚度在 0.01 公釐以上	12 小時
其他	6 小時

- E. 將電鍍件折彎 60°C 時，電鍍層不得脫落。

### 十一、滲碳須符合如下各條例：

- A. 滲碳部不得有彎曲，變形，縮短或伸長之弊。
- B. 滲碳後各部之硬度如下：

腳踏主軸及各鋼珠軸承軌	Shore 氏硬度 70 以上
腳踏軸	Shore 氏硬度 65 以上
其他	Shore 氏硬度 60 以上

- C. 滲碳深度如下：

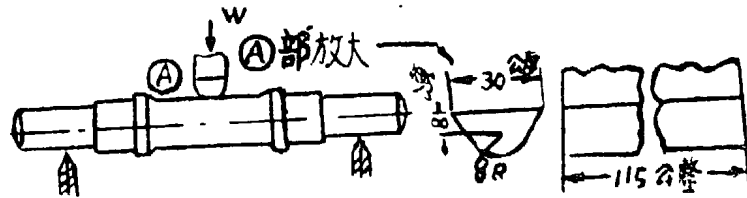
腳踏主軸及各鋼珠軸承軌	0.7 公釐以上
腳踏軸	0.5 公釐以上
其他	0.3 公釐以上

## 第三章 零件檢驗

### 十二、腳踏車車架之檢驗須符合如下各條例：

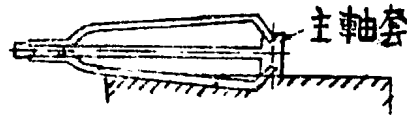
- A. 車架各處所用鋼管，以用無縫鋼管為原則。
- B. 車架接頭之厚度，不得較鋼管之厚度為小，接焊應良好。
- C. 各接頭之角度應與圖中一致。
- D. 前叉之叉長，在 20"×26" 車應為 350 公釐，22"×28" 車應為 384 公釐。  
後叉之叉長，在 20"×26" 車應為 370 公釐，22"×28" 車應為 396 公釐。
- E. 前叉立柱內徑為 22.2 公釐，其公差為  $113 \left( \begin{matrix} 0.042 \\ 0.000 \end{matrix} \right)$  公釐，其外徑為 25.4 公釐，公差為  $\begin{matrix} +0.2 \\ -0.1 \end{matrix}$  公釐。

- F. 脚踏軸套(即下管接頭)須精確而防止灰塵之飛入。  
 G. 脚踏軸套之長度公差為± 0.30 公釐。  
 H. 脚踏軸兩凸圓間之長度為 52 公釐，公差為 ±0.30 公釐。  
 I. 脚踏軸與脚踏曲柄相配處之直徑為 15.875 公釐 (5/8φ)，其公差為  $f3 \left( \begin{matrix} +0.014 \\ -0.052 \end{matrix} \right)$  公釐，該處制動銷打入之厚度應為13公釐，公差為  $\left( \begin{matrix} 0.000 \\ -0.052 \end{matrix} \right)$  公釐。  
 J. 脚踏軸須如第三圖所示之情形施以載荷，在使其彎曲 10° 而中心部仍不折斷為合格。



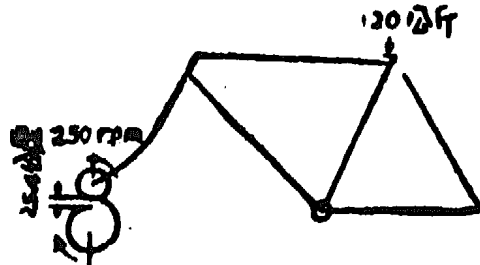
第三圖

- K. 脚踏曲柄與脚踏軸之制動銷直徑為9.8公釐，其公差為  $f3 \left( \begin{matrix} +0.011 \\ -0.042 \end{matrix} \right)$  公釐。  
 L. 各鋼管接頭內徑為 25.4 公釐，其公差為  $\begin{matrix} +0.20 \\ -0.10 \end{matrix}$  公釐。  
 M. 上鋼珠碗及下鋼珠碗須平行，並須與立柱成垂直。  
 N. 於各接頭兩端徐徐施加载荷，待其內徑縮小 5% 時，仍不破損為合格。  
 O. 如第四圖所示，將脚踏軸套豎立時，各車架及前後又中心總須在同一平面上，上下之公差約為±1.00 公釐。

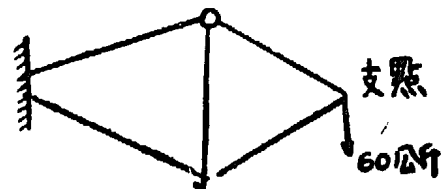


第四圖

- P. 如第五圖所示，以後又中心為支點，前又中心軸置一圓輪，圓輪之下置一凸起為 25.4 公釐之凸輪，將凸輪以每分鐘為 250 轉之速度旋轉，同時在坐墊處加置 120 公斤之載荷，待凸輪轉動共計 10000 轉時，如不發現車架各部有嚴重之損毀為合格。  
 再如第六圖所示，將前支柱部固定，而在後又中心軸處掛置 60 公斤之重量，其車架之永久變形在 5 公釐以上者為合格。



第五圖



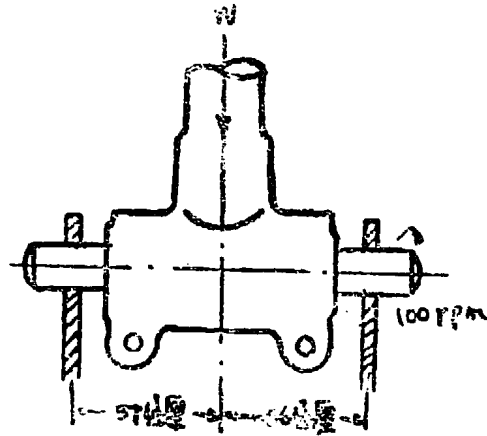
第六圖

- Q. 如第七圖所示，將前又橫置並使彎又向上，在前又中心軸加置 60 公斤之重量，如其永久變形在 3 公釐以下者為合格。



第七圖

R. 如第八圖所示，將脚踏軸部支於兩支點，上部加置 120 公斤之重量，令脚踏軸以每分鐘為 100 轉之轉速旋轉，待共轉 5000 轉時，轉動部份無顯著之磨耗為合格。



第八圖

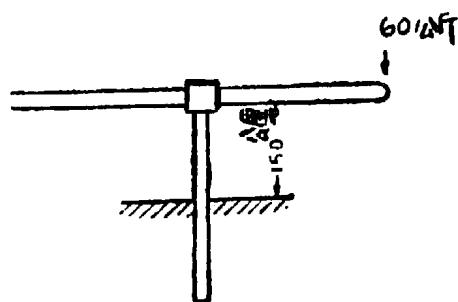
十三、擋泥板之檢驗須符合如下各條例：

- A. 圓弧及形狀須正確。
- B. 支固部份之另件須堅固。
- C. 前擋泥板與前叉頭之相配須精密配合。
- D. 擋泥板之邊緣須有適當之圓角半徑。
- E. 擋泥板厚度應在 0.50 公釐以上。
- F. 擋泥板之尺寸如下表：

		圓弧半徑	展開長
26"	前	365	720
	後	370	1160
28"	前	390	780
	後	396	1245

十四、車把之檢驗須符合如下各條例：

- A. 車把應以無縫鋼管或同性能之管彎成。
- B. 車把彎曲半徑之公差須在 1.50 公釐以下，與手柄配合部之外徑須為 22.2 公釐。
- C. 車把各件裝配情形須良好。
- D. 如第九圖所示，將車把立軸固定，在一手柄處掛置 60 公斤之重量，其永久變形應在 2 公釐以下。



第九圖



E. 立柱之外徑為 22.2 公釐，其公差為  $\frac{+0.02}{-0.15}$  公釐。

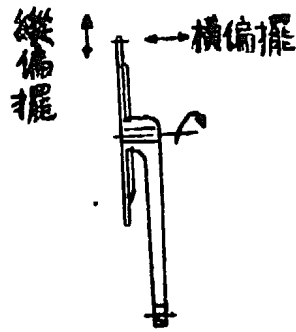
F. 如用補助桿或架時，可以為 15.87 公釐直徑，厚度為 1.47 公釐之鋼管為之，其固定所用之鋼帶厚度為 1.24 公釐。

十五、剎車部之檢驗須符合如下各條例：

- A. 裝配後其總性能須良好。
- B. 各部份螺絲須牢固。
- C. 前後剎車管可以無縫鋼管製成。
- D. 剎車橡皮性能良好，裝置固牢以使剎車不致脫落為原則。
- E. 剎車裝置時，其形狀不得因裝置而有過大之變形。

十六、腳踏齒輪之檢驗須符合如下各條例：

- A. 齒形須合理而均勻。
- B. 節徑公差為  $\pm 0.3$  公釐。
- C. 齒距為 12.7 公釐，轆軸外徑為 7.77 公釐。
- D. 腳踏曲柄制動銷中心與腳踏軸中心之距離為 8 公釐，其公差為  $\frac{+0.15}{-0.00}$  公釐。
- E. 腳踏齒輪左右偏擺及上下偏擺應在  $\pm 0.5$  公釐以下，如第十圖所示。



第十圖

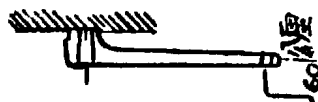
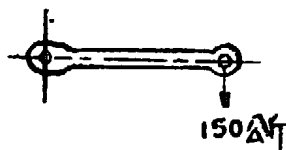
F. 與腳踏軸相配之腳踏曲柄孔內徑為 15.875 公釐 (5/8")，其公差為  $H 3 \left( \frac{+0.035}{0.000} \right)$  公釐。

G. 腳踏軸與腳踏曲柄制動銷內孔徑為 9.52 公釐 (3/8")，其公差為  $H 3 \left( \frac{+0.035}{0.000} \right)$  公釐。

H. 齒厚為 3.1 公釐，公差為  $\frac{0.00}{-0.10}$  公釐。

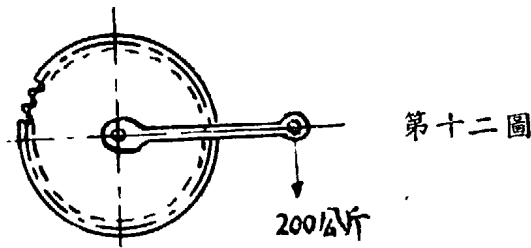
I. 腳踏曲柄之長係指腳踏軸孔與腳踏心之距離而言。

J. 如第十一圖所示，令曲柄與腳踏軸連接部固定，在腳踏軸心之外端距曲柄 60 公釐處掛 150 公斤之重量，曲柄之永久變形應不超過 1 公釐。



第十一圖

K. 如第十二圖所示，將脚踏輪固定於曲柄後，再將齒輪固定，並令曲柄橫置，然後在曲柄小端之中心掛 200 公斤之重量，齒輪與曲柄間不得有鬆動現象。



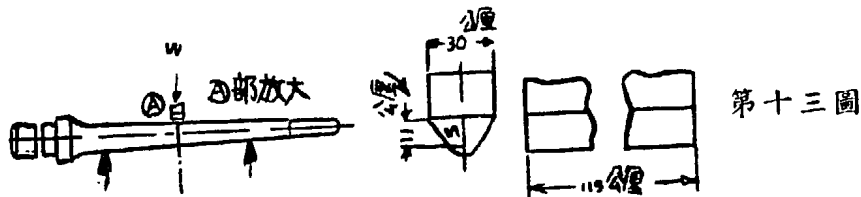
第十二圖

L. 脚踏軸心應與脚踏軸成平行，並與齒輪之平面成垂直。

M. 脚踏曲柄小端之厚度為 11 公釐，其公差為  $\frac{+0.20}{0.00}$  公釐。

十七、脚踏部之檢驗須符合如下各條例：

- A. 裝配後之性能應良好。
- B. 將軸心固定而旋轉脚踏時，不得有過大之振擺。
- C. 內外隔板之厚度應在 25 公釐以上，內外軸承套應在 2 公釐以上。
- D. 內外軸承套與脚踏套管及內外隔板之嵌合應良好。
- E. 自軸心凸緣向小端 4.5 公釐處，其軸徑應為 11 公釐，其公差為  $\pm 0.20$  公釐。
- F. 如第十三圖所示，令軸心支架於兩支點，中部加以重量使其彎曲變形為  $10^\circ$  時，以不折斷為合格。



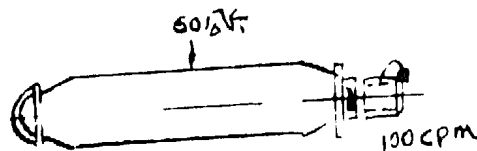
第十三圖

G. 於軸承套之兩端徐徐施重荷，待其直徑縮減 5% 時而不破損為合格。

H. 腳墊之厚寬應為 25 公釐以上。

I. 若踏墊改用鋼皮製成，其鋼皮厚及寬度應在 1.8 公釐以上。

J. 如第十四圖所示，將脚踏水平放置，並於兩踏墊處共加 60 公斤之重量，而後使軸心作每分鐘為 100 轉之轉速，待其轉 5000 轉後，轉動部不得有顯著之磨耗。



第十四圖

十八、鏈轆部之檢驗須符合如下各條例：

- A. 各固連部應堅牢而均勻。
- B. 裝配後各鏈轆之距離應均勻。
- C. 各鏈轆之厚度應均勻。
- D. 如鏈轆係用鋼皮滾析而成，在製成後應經磨光，俾成真圓。
- E. 鏈銷之硬度須在 Shore 氏硬度 55 以上，鏈轆墊套及鏈轆之硬度須在 Shore 氏硬度 50 以上。
- F. 鏈條以 700 公斤之力拉之應不得剪裂為合格。
- G. 鏈條之尺寸如下表：

單 位 公 差 (mm)

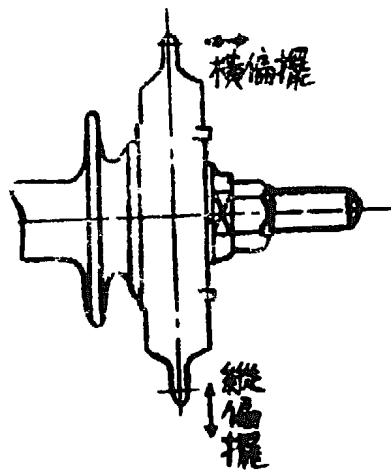
節 距	鏈 轆 直 徑	鏈 轆 寬 度	一 百 節 之 總 長	50 公 斤 載 荷 於 一 百 節 鏈 長 之 尺 寸 變 形
12.7	7.77 <sup>+0.05</sup> -0.10 (0.306")	3.5 <sup>0.0</sup> -0.3	1270	± 2

十九、飛輪之檢驗須符合如下各條例：

- A. 齒形應照圖示形狀，並須各齒均勻一致。
- B. 飛輪各主要尺寸如下表：

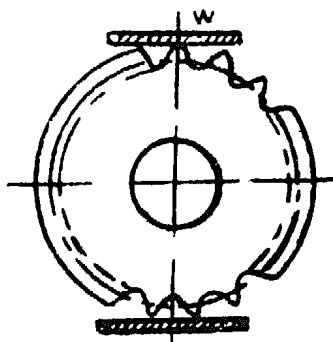
單 位 公 差 (mm)

齒 數	節 距	節 圓 直 徑	齒 底 直 徑	齒 厚
12		49.07		
14		57.07		
16		65.10		
18		73.14	7.77	0.0
19	12.7	77.16 ± 0.15 (0.360")	3.1	-0.1
20		81.18		
22		89.24		
24		97.29		



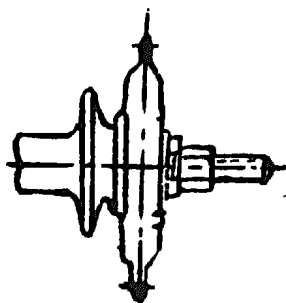
第十五圖

- C. 全用鋼珠式，鋼珠總數為 108 枚。
- D. 如第十五圖所示，飛輪裝成後將軸橫置使飛輪轉動，轉動時左右偏擺不超過 0.15 公差，上下偏擺不超過 0.30 公差。
- E. 齒輪之轉動須圓滑，掣子作用須靈活而易調整。
- F. 如第十六圖所示，在齒輪之上端徐徐施加载荷，待其徑節縮減 5% 時，而不見破裂為合格。



第十六圖

- G. 如第十七圖所示，將裝成之飛輪部心軸固定，而以每分鐘 250 轉之轉速轉動飛輪，待其轉 10000 轉時，各旋轉部以無顯著之磨耗為合格。



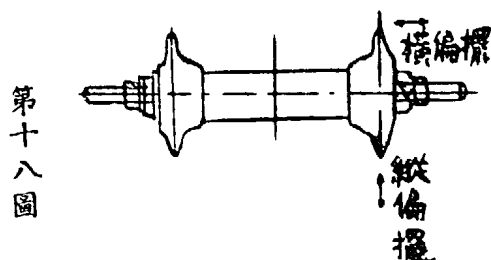
第十七圖

H. 與鋼珠接觸面及墊子之硬度應在 Shore 氏硬度 60 以上。

二十、輪鼓之檢驗須符合如下各條例：

A. 裝配成之後鏈輪須左右均衡。

B. 如第十八圖所示，將裝成之後鏈輪軸橫置，使鏈輪轉動，在轉動時鏈輪左右及上下之偏擺，均不得超過 0.30 公釐為合格。



C. 鋼珠碗之厚度應在 18 公釐以上。

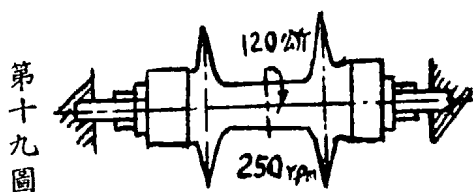
D. 在鋼珠碗之上部徐徐加荷重，待其內徑縮減 5% 時，而不破裂者為合格。

E. 輪鼓體之厚度須在 2.50 公釐以上，其公差為  $\frac{0.00}{+0.30}$  公釐。

F. 與鋼珠部接觸部鋼珠軌之硬度應在 Shore 氏硬度 70 以上，鋼珠碗之硬度應在 Shore 氏硬度 60 度以上。

G. 輪軸鼓凸緣之硬度可在 Shore 氏硬度 40 以下。

H. 如第十九圖所示，將裝成之輪鼓橫置，令心軸固定而在輪鼓中央加 120 公斤之重量，並令輪鼓以每分鐘 250 轉速旋轉之，待其轉 10000 轉時停止，各旋轉部份應無顯著之磨耗為合格。



廿一、車輪鋼絲之檢驗須符合如下各條例：

A. 將鋼絲在 5 公釐半徑之圓弧上彎曲 90 度往復八次而不折斷或有裂痕。

B. 鋼絲之拉斷載荷應符合下表之規定：

鋼絲直徑 (公釐)	拉斷載荷(最小) (公斤)
1.8	200
2.0	250
2.3	320
2.6	420
2.9	320
3.2	340
3.5	410
4.0	540

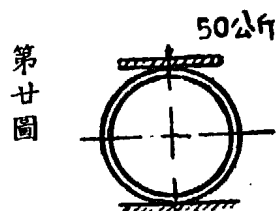
C. 鋼絲接頭與鋼絲中心線須重合，其偏心公差為 0.10 公釐。

廿二、輪圈之檢驗須符合如下各條例：

A. 輪圈之兩槽壁於熔接後，應不顯裂縫，而光滑為度。

B. 用於有鋼絲輪胎之輪圈內面須施電鍍。

C. 如第廿圖所示，自有鋼絲輪胎之輪圈外，向輪心施以 50 公斤之重壓，無鋼絲輪胎之輪圈施以 60 公斤之重壓，其永久變形均不得大於 0.50 公釐。



D. 輪圈斷面形狀須左右對稱，並須製造精確。

E. 車輪鋼絲孔最好有少許犬齒交錯，各孔之中心距離公差為 ± 1.00 以下。

F. 輪圈尺寸如附表 5，外徑公差為 ± 2.5 公釐，內外寬及高之公差為 ± 0.70 公釐以下。

G. 有鋼絲之輪胎輪圈之展開長度之公差如下表：

輪胎之標稱尺寸	外圓周總長
28" × 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	1994 ± 2.5mm
28" × 1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	2032 ± 2.5mm
26" × 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	1835 ± 2.5mm
26" × 1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	1876 ± 2.5mm

廿三、空氣瓣之檢驗須符合如下各條例：

A. 各部裝配須良好。

B. 使用橡皮管作防止回流安全瓣。

C. 與內胎相接處須放墊料。

廿四、坐墊之檢驗須符合如下各條例：

A. 各部裝配須良好。

B. 墊面為牛皮，其厚度在 3.7 公釐以上。

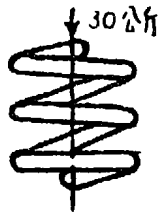
C. 牛皮之組織須密緻而均勻。

D. 牛皮之拉應力在每平方公釐為 4 公斤以上，延伸率為 30% 以上。

E. 補助皮革須有充份強度。

F. 前後彈簧絲直徑在 4 至 4.5 公釐之間。

G. 後彈簧受 30 公斤壓力時，其縮短量為 10 至 20 公釐，如第二十一圖所示。



- H. 固定坐墊用之平面齒墊，共有幅射式齒槽 60 個，深度在 0.5 公釐以上。
- I. 平面齒墊內孔為每邊 7.50 公釐方形。
- J. 裝配用其他另件厚度為 1.20 公釐以上。
- K. 墊面可以橡皮代替牛皮。

廿五、手柄之檢驗須符合如下各條例：

- A. 手柄外殼為可塑料製成。
- B. 手柄外表面須具花紋，使易於握持而無滑動為原則，顏色以黑色或其他耐污色澤為宜。
- C. 手柄全長在 80 公釐以上，與手把配合部內孔須有相當彈性，而易與手把固牢為原則，外殼內部各填料須組織密緻而均勻。
- D. 在手柄之中軸方向載重 150 公斤時，須不破裂為合格。
- E. 橡皮製手柄須組織密緻而均勻。

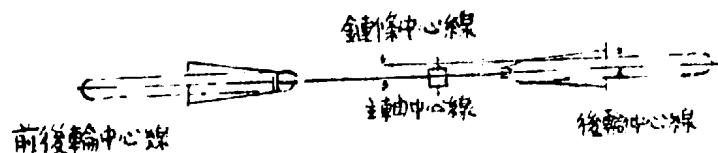
廿六、鋼珠之檢驗須符合如下表各條例：

標稱直徑 吋	直徑 公釐	變形試驗 之荷重 公斤	壓碎試驗 之荷重 公斤(註)	直徑公差 公釐	圓度公差 公釐	各珠 均 之 差 公釐	硬度 R
1/8	3.1750	189	602以上				
5/32	3.9688	246	889以上				
3/16	4.7625	306	1230以上	+0.01 -0.02	0.005以下	0.01以下	60以上
1/4	6.3500	432	2040以上				
5/16	7.9375	564	3020以上				

註：壓碎試驗之荷重，台灣區暫照表列值數 95% 計算。

### 第四章 成品檢驗

- 廿七、依第十二條至第廿六條各項檢查合格之另件裝配成車後，各部須配合良好，運轉部運轉自如。
- 廿八、前後兩端之旋轉平面須在同一平面內，其偏差在 3 公釐以內。
- 廿九、如第廿二圖所示，鏈條運轉平面須與兩輪運轉平面平行，其鏈條運轉平面在腳踏及後輪軸之距離差應在 3 公釐以內。

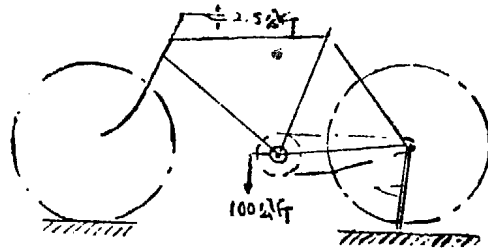


第廿二圖

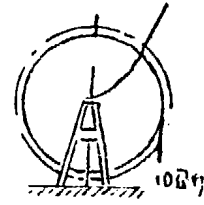
三十、輪圈之上下及左右轉動偏差應在 2 公釐以下。

卅一、擋泥板與輪胎間之距離應均勻。

卅二、手剎車之腳踏車如第廿三a圖所示，在左剎車桿支耳處施以 2.5 公斤之力，而後在腳踏曲柄之腳踏處加 100 公斤之外力，此時剎車橡皮與後輪圈間不得有少許相對運動，又如第廿三圖b所示，當在右剎車桿支耳處施以 2.5 公斤之剎車力，而後在前鋼圈之外沿掛一 10 公斤之重量，則剎車橡皮與前輪圈間不得有少許相對運動。



第廿三a圖



第廿三b圖

# 附表 I 材 料

材 料 類 別	拉 應 力 公斤/平方公釐	延 伸 %	備 註
無縫鋼管	高於 50	大於 15	試驗時不退火，化學成分見註 1。
有縫鋼管 (氣焊)	高於 40	大於 20	試驗時須退火，化學成分見註 2。
管套用白心可鍛鑄鐵	高於 32	大於 8	
其他用白心可鍛鑄鐵	高於 28	大於 5	
滲碳用鋼	高於 50	大於 20	
齒輪用鋼板	高於 45	大於 17	
其他用鋼板	34 至 41	大於 25	
曲柄用鋼棒	高於 50	大於 21	
其他用鋼棒	34 至 41	大於 27	
座墊用彈簧	高於 140		折彎 7 次以上 扭曲 20 次以上
其他用彈簧鋼絲	高於 80	大於 7	
不作彈簧用之環素鋼絲	高於 50	14	
車輪鋼絲	高於 95		扭曲 10 次以上往復 折彎 8 次 (半徑 5 公釐)
黃銅	高於 28	30	

註： 1. 無縫鋼管之成分應如次：

C	0.10 ± 0.01 %	Si	0.02 ± 0.005 %
S	0.003 ± 0.001 %	Mn	0.36 至 0.40 %
P	0.025 ± 0.001 %		

2. 有縫鋼管 (氣焊) 之化學成分應如次：

C	0.10 ± 0.01 %	Si	0.02 ± 0.005 %
S	0.003 ± 0.001 %	Mn	0.33 ± 0.01 %
P	0.005 ± 0.001 %		

## 附表 II 脚踏用螺紋種類及用途

螺 絲 直 徑	螺 紋 外 徑	每 吋 (2.45 公釐) 牙 數	螺 距	用 途
0.116	1.80	56	0.454	車輪鋼絲
	2.0	56	0.454	車輪鋼絲
	2.3	56	0.454	車輪鋼絲
0.128	2.95	44	0.577	鏈條擋板全部
	3.25	40	0.635	鏈條接頭及螺母
5/32	3.54	40	0.635	車輪鋼絲
	3.97	32	0.794	擋泥板撐桿，鈴，螺釘，鏈條擋板
3/16	4.76	24	1.058	氣門，螺釘，鏈條擋板
	4.76	32	0.794	脚踏軸心，剎車托螺母，擋泥板裝配，坐墊前簧固螺
1/4	6.35	26	0.977	曲柄銷，剎車桿，鏈條調濟螺釘，座墊螺釘，剎車系簧螺母
	6.35	32	0.794	前後剎車調濟螺，剎車手柄支螺
5/16	7.94	26	0.977	手把拉桿，脚踏軸心外螺，前輪軸外螺 (美式) 座墊固螺
	7.94	30	0.847	氣門體螺絲
3/8	9.53	26	0.977	後輪軸座墊前拉緊螺釘
	12.7	20	1.270	脚踏軸內螺 (美式)
9/16	14.29	20	1.270	脚踏軸心內螺
	24.61	30	0.847	前叉螺絲
1	25.4	24	1.058	前叉螺絲
	32.77	24	1.058	後齒輪圈螺絲
1.37	34.80	24	1.058	後齒輪內螺，後齒輪內螺
	39.69	24	1.058	脚踏主軸外擋圈螺及緊簧螺圈
19/16				小飛輪螺絲蓋板



### 附表 III 不配合部份之製造公差

單位 公差 (mm)

公差種類 尺寸界限	K <sub>1</sub> 機械加工	K <sub>2</sub> 銜壓加工	K <sub>3</sub> 其他加工
1至6	±0.10	±0.20	±0.50
6至18	±0.20	±0.40	±0.80
18至50	±0.30	±0.60	±1.20
50至120	±0.40	±0.80	±1.60
120至260	±0.50	±1.00	±2.00
260至500	±0.60	±1.20	±2.50
500至1000	±0.80	±1.50	±3.00
1000至1400	±1.00	±2.00	±4.00

### 附表 IIII 電鍍零件及電鍍厚度

單位 公差 (mm)

電鍍部及零件名稱		電鍍厚度	電鍍部及零件名稱		電鍍厚度
車架部	前叉接頭	0.005	剎車部	○剎車托墊圈 後剎車管 聯結管 聯結管銷 ○後曲肘支銷螺絲	0.005
車頭部	上固定螺母 中固定螺母 燈架支架 上軸承軌蓋板 ○上鉸珠碗 ○下鉸珠碗	0.01		車輪鋼絲部	輪絲 接頭 墊圈
主軸部	主軸蓋環 腳踏主軸 腳踏軸銷 軸銷螺母	0.01	輪圈部	輪圈	0.01
座墊騎鞍部	座墊支架 座墊插銷 插銷螺母 墊座夾緊墊圈	0.005	氣門		0.005
擋泥板	○前擋板鉚釘 ○後擋板鉚釘	0.005	座墊部	鉚釘 拉緊螺釘 拉緊螺母 ○拉緊鉸帶 ○拉緊中鉸帶 ○彎曲連板 ○簧彈簧 ○彈簧固定螺釘 ○彈簧固定螺母 ○拉連絲 ○車鋼絲 ○座墊鉸帶 平面齒墊圈 平面齒座 座墊螺釘 座墊螺母 螺釘平墊圈 ○後彈簧 ○後彈簧固銷 ○座後架	0.005
剎車部	前剎車叉 接桿 接頭螺銷 接桿固定螺銷 接桿固定墊圈 聯結節 前剎車管 ○剎車托 ○剎車托支架 ○剎車托螺母	0.01 0.005			

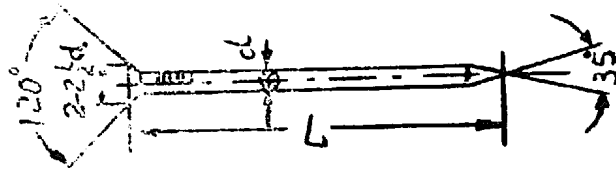
電鍍部及零件名稱		電鍍厚度	電鍍部及零件名稱		電鍍厚度				
調濟及 固定用 小零件	曲柄定銷	0.01	車把部	後剎車停止栓	0.005				
	鏈條調整螺釘	0.005		右手桿回彈彈簧					
	鏈條調整螺母			左剎車手桿回彈彈簧					
	鏈條調整凹板			手把拉桿					
	曲柄銷螺母			拉上桿螺桿螺母					
	曲柄銷墊圈			把手後擋碗					
	前叉頂及前擋泥板螺釘			曲柄及脚踏輪部		脚踏輪	0.01		
	擋泥板長螺釘					左曲柄			
	擋泥板螺母					右曲柄			
	擋泥板長螺釘墊圈					脚踏部		脚踏軸套管	0.005
	擋泥板撐桿螺釘							內軸承套	
	擋泥板撐桿螺母							外軸承套	
車把部	車把橫樑		0.01	內隔板					
	車把豎桿	外罩板							
	車把手桿支耳	脚踏心軸							
	車把接頭	0.005		脚踏心軸螺母					
	右剎車手桿			輪鼓部	輪鼓體				
	左剎車手桿				輪軸				
剎車手桿螺母	鋼球碗								
剎車手桿螺墊圈	墊圈								
前剎車停止栓									

註：有○號之零件可以塗漆法代替電鍍。

附表 V 輪圈之公差

單位公釐 (mm)

輪圈種類	適用之內胎	外周長 ± 2.5	外徑 ± 0.8	外寬 ± 0.7	內槽寬 ± 0.7	槽高 ± 0.70
無鋼絲 輪胎者	26" × 1 1/3"	1885.18	600.07	41.23	22.23	15.88
	26" × 1 1/4"	1895.17	603.25	35	17.5	
	28" × 1 1/8"	2037.30	648.49	41.23	22.23	
	28" × 1 1/4"	2054.76	654.05	35	17.5	
有鋼絲 輪胎者	26" × 1 1/2"	1881.06	598.76	38.1	24.63	14.29
	26" × 1 1/4"	1916.31	609.98	31	20.32	11.43
	28" × 1 1/2"	2039.68	649.50	38.1	24.63	14.29
	28" × 1 1/4"	2071.88	659.50	31	20.32	11.43



標稱直徑為2公釐，長45公釐之平頭釘，其標註符號為：

平頭釘 2×45 CNS 637.....(1)

單位：公釐(mm)

d			L	許 可 差		每包裝淨重 (公斤)
特細類	普通類	加粗類		d	L	
1.3			12	±0.04	±5.0%	50
1.4			16	±0.04	±5.0%	
1.5			20	±0.05	±5.0%	
1.6			25	±0.05	±5.0%	
1.8			32	±0.06	±5.0%	
2.0			38	±0.06	±5.0%	
2.2	2.4	3.4	45	±0.08	±4.0%	
2.5	2.8	3.8	50	±0.08	±4.0%	
2.8	3.1	4.2	65	±0.10	±3.5%	
3.1	3.4	4.6	75	±0.10	±3.5%	
	3.8	5.0	90	±0.10	±3.5%	
	4.2	5.5	100	±0.10	±3.5%	
	4.6	6.0	120	±0.10	±3.5%	
	5.0	6.5	130	±0.10	±3.5%	
	5.2	7.0	150	±0.10	±3.5%	

註：1.應註明材料。

2.材 料：低炭鋼。

3.包 裝：桶裝包裝上除照符號標註法標註其尺寸外，並應註明每包裝淨重(公斤)。

4.檢 驗：依CNS643，G12釘類檢驗標準。

一、適用範圍：本標準適用於各種形狀及尺度釘類之檢驗。

二、採樣：1. 各種釘類檢驗時依下表採樣；

交貨數量 (公斤)	採樣數量 (支)
100 以下	20
超過 100	30

2. 不同尺度之釘類應分別採樣。

3. 同尺度但不同廠製造者，應分別採樣。

三、檢查項目：

A. 直徑檢查。 B. 長度檢查。 C. 曲度檢查。 D. 偏心檢查。 E. 拉力強度試驗。

四、外形檢查：各項檢查應在室溫下進行之。

A. 形狀檢查：形狀應整齊正確。

B. 直徑檢查：以測微器檢驗之，其公差應不超出各種釘類標準中所列之位。

C. 長度檢查：長度公差應不超出各種釘類標準中所列之位。

D. 曲度檢查：將釘身置於一平面上，最大彎曲之點指向正上方釘身與平面間之距離應不大於釘身，標稱長度之 1/100。

E. 偏心檢查：釘頭之中心與釘身之中心線間之偏差，應不超出下表所列之位。

標稱直徑 d (公釐)	偏 心 差 (公釐)
2 及以下者	d × 14% 以下
2 及以上者	d × 12% 以下

五、拉力強度試驗：

A. 試料應就製釘所用，與該釘標稱直徑相同之金屬線，任意截取之，其長度依 CNS 656, H 20 金屬線類拉力強度檢驗標準之規定。

B. 鋼製釘所用之金屬線，其拉力強度，應依照下表之規定，至其他材料之拉力強度，應依照有關中國國家標準之規定：

直 徑 d (mm)	拉 力 強 度 kg./mm <sup>2</sup>
4.6 及以上	55 至 80
3.4 至 4.2	65 至 95
2.4 至 3.1	75 至 115
1.6 至 2.2	80 至 130

六、合格條件：各種釘類經檢查及試驗後，其合格條件如下：

採樣數量 (支)	合格條件 (支)
20	18 以上
30	27 以上

各種蔗糖之品質如下：

名稱	旋光度	水分%	還原糖%	灰分%	顏色
特號砂白	99.5 以上	不超過 0.2	—	—	(D.S.No. 25以上)
一號砂白	98.7 以上	不超過 0.5	—	—	(D.S.No. 22至23)
二號砂白	98.5 以上	不超過 0.5	—	—	(D.S.No. 18至20)
粗 砂	96.0 以上	—	—	—	—
赤 砂	80.0 以上	2.5至4.5%	—	—	—
特號綿白	96.0 以上	不超過 2.5	2.5	—	(D.S.No. 25以上)
一號綿白	94.0 以上	不超過 3.0	3.6	—	(D.S.No. 22至24)
二號綿白	93.0 以上	不超過 3.0	4.00	—	(D.S.No. 18至20)
赤 糖	80.0 至 90.0	不超過 6.0	不超過 8.00	不超過 2	—
方 糖	99.9 以上	不超過 0.05	—	—	—

註：本品顏色暫依照荷蘭之定色標準。

總統府公報 第八二四號

六九

中國國家標準

C N S

魚 藤 根

總號 2 0 8

類號 K 7 1

1. 本品所含之魚藤酮 ( Rotenone ) 不得少於 3 % 。
2. 本品所含水分不得多於 15 % 。
3. 本品之檢驗依照 CNS 921 , K 252 魚藤根檢驗法。

總 統 府 公 報  
第 八 二 四 號

七〇

公 佈 日 期  
41 年 3 月 14 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期  
46 年 6 月 日

中國國家標準

C N S

電

石

總號

2 6 4

類號

K 7 5

總  
統  
府  
公  
報

第  
八  
二  
四  
號

- 一、本品為灰色塊狀，按塊狀大小分甲、乙兩等，直徑自 40 至 150mm 者為甲等，自 4 至 39mm 者為乙等，不合規定部份，不得超過 15 %，小於 1mm 部份，不得超過 3 % (以重量計)。
- 二、本品純度按每公斤發生粗乙炔公升數 (在 15°C 及 760mmHg 時量得) 分為下列三級：
  - 一級品能發生粗乙炔氣體在 270 公升及以上。
  - 二級品能發生粗乙炔氣體在 240 至 270 公升未滿。
  - 三級品能發生粗乙炔氣體在 210 至 240 公升未滿。
- 三、本品在發生之粗乙炔氣體中，磷化氫 (包括硫化氫、砷化氫等) 之含量，不得超過全容積之 0.05 % (台灣區暫定；本品在發生之粗乙炔氣體中硫化氫及砷化氫之含量總和不得超過全容積之 0.25 %)。

七  
一

公 佈 日 期  
41年 月 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期  
46年 6 月 日

- 一、適用範圍：本標準適用於普通用以漱刷牙齒之牙膏，而藥用牙膏則不在本標準範圍內。
- 二、成份細度：本品配合各成份，均應纖細，並須研磨試驗(CNS 440, K 135 第二條)合格。
- 三、氣味：本品之氣味應清爽而芬芳。
- 四、一般性質：本品經常使用能除去積於牙齒上之污垢，而無損於牙齒口內皮膚及身體。
- 五、用時感覺：本品未經稀釋時，塗抹於口腔內膜或牙肉面上，於二分鐘內，應不感受刺激，或有不舒適之感覺。
- 六、流出性能：本品自管內流出，在 20°C 時，條長一公分，至少經 15 秒鐘而不脫落。
- 七、變敗：本品冷卻至 -15°C，歷一小時，或熱至 45°C，歷 72 小時不得變裂發酵或敗壞。
- 八、pH 值：本品 20% (重量) 之水溶液在 25°C 時，其 pH 值應為 4.9 至 10.1。
- 九、毒質：本品不得滲雜有毒性物質或重金屬等，且品質必須均勻。
- 十、研磨劑：本品應含有下列各研磨劑 60% (重量) 以下，計為碳酸鈣，碳酸鎂，氫氧化鎂，磷酸鈣及磷酸氫鈣。
- 十一、清潔劑及防腐劑：本品所用之清潔劑及防腐劑，不得超過下列之規定：  
清潔劑：合成清潔劑 5% 以下。  
防腐劑：安息香酸鈉 (Sodium benzoate) 1% 以下，麝香草酚 (Thymol) 0.1% 以下，對羥苯甲酸乙、丙、丁之酯類 (Para-hydroxy benzoate, ethyl, butyl, propyl ester) 0.025% 以下。
- 十二、下列各品具有調節酸度及糊狀厚薄之作用，可以適當分量，採用一種或數種：
- (1) 酸式碳酸鈉 (Sodium bicarbonate)
  - (2) 硼酸鈉 (Sodium borate)
  - (3) 碳酸鈉 (Sodium carbonate)
  - (4) 氯化鈉 (Sodium chloride)
  - (5) 硼酸 (Boric acid)
  - (6) 檸檬酸 (Citric acid)
  - (7) 醋酸 (Acetic acid)
  - (8) 酒石酸氫鉀 (Cream of tartar)
  - (9) 白明膠 (Gelatine)
  - (10) 卡拉亞膠 (Gum karaya)
  - (11) 托辣甘樹膠 (Gum tragacanth)
  - (12) 鹿角菜 (Irish moss)
  - (13) 石油凍 (Petroleum jelly)
  - (14) 礦物油 (Mineral oil)
  - (15) 酒精 (Alcohol)
  - (16) 甘油 (Glycerine)
  - (17) 水 (Water)
  - (18) 澱粉 (Starch)
  - (19) 己六醇 (Sorbitol)
  - (20) 乙烯乙二醇或丁烯乙二醇 (Ethylene glycol or propylene glycol)
  - (21) 鎂質微晶高嶺土 (Magnesium montmorillonite)
  - (22) 矽酸鎂鉛 Magnesium aluminum Silicate)
  - (23) 甲基纖維素 (Methyl cellulose)
- 十三、香料及顏料：凡適用於食品級之香料及顏料，本品均可採用適當之份量，其種類名稱及限量均依本國有關衛生法令之規定。
- 十四、包裝：本品包裝應使用可以壓扁之管及其螺絲蓋帽，管與管蓋須不受牙膏內化學藥品之侵蝕，及不得用有毒材料製造。
- 十五、檢驗：本品之檢驗適用 CNS 440, K 135 牙膏檢驗法。



一、適用範圍：本標準規定普通用以漱刷牙齒之牙膏之檢驗方法。

二、研磨試驗：本試驗係以牙膏置於玻璃上，而以金屬物磨擦之，往返研磨 100 次，磨時用推力或拉力約 500 公克。

在另一同樣玻璃片上，作一比較試驗，而以潤滑油，如甘油，石油凍或其他減磨物質以代替牙膏，磨畢，以熱硝酸洗去玻璃片上附着之金屬物，然後觀察光線透過與反射情形，如前者較後者之侵痕多，則重行試之，以免偶然錯誤，如再試驗結果仍多侵痕，則此種牙膏不合格，倘磨面祇變光滑並無侵痕，則為合格。

三、香味與顏色：牙膏之香味與顏色每因所用原料而異，故應按交易訂約時之規定。

四、綿裂與發酵：置樣品於有塞之玻璃試管中，熱至 45°C，歷 72 小時，然後觀察內容物，是否表面乾燥而生綿紋或發酵。

五、pH 值測驗：以樣品一份與水四份之溶液。按一般方法用電位差計測定 pH 值。

六、純 度：

A. 毒質檢驗：通常毒性最劇者為砷。如樣品不含有磷酸鹽者，其檢驗法可如次：

取樣品 2 公克於小燒杯中，加強硝酸以酸化之，以玻棒攪動，待全溶解，加鉬酸銨  $[(NH_4)_2MoO_4]$  溶液 15 ml 加熱至沸，如有黃色沉澱即有砷存在。

B. 劣皂檢驗：秤取樣品約 5 公克於 150 ml 燒杯內，加 50 % 酒精 100 ml 使溶解，蒸去酒精，加 20 ml 熱水，溶化後移入 500 ml 分液漏斗內，待冷，加入 50 ml 乙醚或三氯甲烷 ( $CHCl_3$ )，振盪約一分鐘，加入少許酒精，使分為二層，底層水溶液棄之，上層液體移置燒杯內，於熱水浴上蒸乾，檢視殘渣氣味，有無惡臭，即可知是否使用劣級皂。

七、研磨劑含量：以樣品之水不溶物含量計，按一般方法檢驗之。

- 一、適用範圍：本標準適用於噴漆之稀釋劑（俗稱香蕉水）。
- 二、外觀：本品應為無色或略帶黃色之澄清液體，不得含有懸浮物或水分。
- 三、比重：本品之比重在 20°/20°C 時為 0.840 至 0.870 。
- 四、酸價：本品之酸價不得超過 0.3 。
- 五、濾紙試驗：應完全揮發，不得留有斑紋或惡臭。
- 六、銅片試驗：銅片須不變色。
- 七、蒸餾試驗：
 

69°C 以下之餾出分	無
93°C 以下之餾出分	20% 以下
104°C 以下之餾出分	50% 以下
110°C 以下之餾出分	75% 以下
蒸餾終點	160°C 以下
- 八、不揮發物：本品所含不揮發物每 100ml 不得超過 0.01 公克。
- 九、本品之檢驗適用 CNS 886，K238 噴漆稀釋劑檢驗法。

總  
統  
府  
公  
報  
  
第  
八  
二  
四  
號

七  
四

一、適用範圍：本標準適用於以橡膠及布夾層製成防雨水浸濕用雨靴之檢驗。

二、採樣：雨靴檢驗時之採樣，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，並應不使有老化現象發生。

三、試料：檢驗雨靴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. 試料應無因切取時所致之傷痕。
- C. 試料應具備同樣者六件，其中三件作為檢驗之用，另三件備覆檢之用，並標明所代表之原樣品及採樣日期等。
- D. 試料應在普通室溫下保存之，並應不使有老化現象發生。

四、檢驗：雨靴檢驗時，依下列各項目行之：

- A. 外形檢查：
  - 1. 黏貼應良好，沿條及裝飾部份不得輕易剝離。
  - 2. 如使用塗料時，應無黏着，龜裂，綳紋，光澤不夠鮮明等現象。
  - 3. 表面應無老化及噴霜 (Blooming) 現象。
  - 4. 靴面不得粗糙或有氣泡。
  - 5. 裏布應無斷紗，或染有不美觀之污點。
- 註：如係訂貨，其外形檢查條件得由買賣雙方參照上列各項協定之。
- B. 厚度測定：由採樣數量中任意抽取數隻 (但不得少於3隻)，以精確之測微器測定各部份之厚度並取其平均值，小數計至第一位，第二位以四捨五入法處理之，應符合下表之規定：

單位 公釐

種 別	底 厚 (最小)			表面橡膠(最小)	
	着地最薄處	不着地	後 跟	靴 面	洞 部
長靴，半統靴	3	2.5	12	1.2	1.1
童靴，女 靴	2	1.8	8	1.0	0.9

C. 拉力強度試驗：

- 1. 試驗方法依 CNS 731, K 180 橡膠管橡膠拉力強度檢標準中所述之方法試驗之，並應採用第一號試驗片。
- 2. 本品之拉力強度及延伸率 (老化前) 應符合下列各表之規定：

底 部 橡 膠

種 別	拉力強度(最小) (公斤 / 平方公分)	延伸率(最小) (%)
長靴，半統靴	90	320
童靴，女 靴	90	320

表 面 橡 膠

長靴，半統靴	120	350
童靴，女 靴	120	350

D. 布層檢驗：依 CNS 819, L 23 棉布暫行檢驗標準檢驗之。

註：雨靴之橡膠層所用顏料，不得足以引起皮膚疾病。

五、檢驗次數：本標準第四條所述各檢驗項目，均應用試料三件各檢驗一次，取其平均值。

六、檢驗溫度：雨靴應在 20° 至 32°C (台灣區暫定為 10° 至 35°C) 溫度下檢驗之。

七、合格條件：雨靴經檢驗後，各檢驗項目均須符合規定方為合格。

一、空 罐

- 一、鳳梨罐頭之空罐為圓筒型，其大小應符合 CNS 827，B 322 食品用鍍錫鋼皮圓形空罐標準之規定。
- 二、罐蓋為卷締，密封完全，外觀良好潔淨，無銹蝕，膠溢及其他變形者。
- 三、罐蓋上應壓出或印有製造廠之標誌及品名與製造之年月日簡單符號。
- 四、貼附或直接印於罐或容器上之標紙，或標識，應完整無損，並詳實標明：
  - A. 品名及商標
  - B. 製品之片型，等級，（丙級可免標明等級），填充液之種類
  - C. 內容重量
  - D. 製造者名稱，或經售商號，或兩種同時標明
  - E. 製造者所在地（台灣省製造者應標明中華民國台灣省）

單位：公克（上排），對照單位：磅，安士（下排）

二、罐頭成品

- 一、外觀：不得有膨罐，穿孔，污銹罐，彈性或急跳罐，重凹罐，釘孔，卷締輪廓，不正常等現象。
- 二、真空度：一號以上（包含一號），大型罐，不得低於76公釐（3吋）水銀柱，二號以下（包含二號）小型罐不得低於127公釐（5吋）水銀柱。
- 三、耐壓：加壓於罐內在一公斤/平方公分（15磅/平方吋）經三分鐘不漏氣。
- 四、上部空隙：不得高於罐內高度之十分之一。
- 五、罐內壁：不得有脫錫，變黑，等現象。
- 六、裝量規定：鳳梨罐頭之最低容量，（單位：公克，對照單位：磅，安士）應符合表1之規定。

型 片	持 一 號		新 一 號		罐 一 號		罐 二 號		罐 三 號		四 號		一 號		二 號		罐 號
	內容量 LB.OZ	固形量 LB.OZ	內容量 LB.OZ	固形量 LB.OZ	內容量 LB.OZ	固形量 LB.OZ	內容量 LB.OZ	固形量 LB.OZ	內容量 LB.OZ	固形量 LB.OZ	內容量 LB.OZ	固形量 LB.OZ	內容量 LB.OZ	固形量 LB.OZ	內容量 LB.OZ	固形量 LB.OZ	
整 片	3060	1790	1730	850	540	565	340	425	15	101	450	280	240	10	8 1/2	140	5
兩 半 片	3060	1790	1730	850	525	565	340	425	15	9 1/2	450	280	240	10	8 1/2	140	5
四 分 片	3060	1790	1730	850	525	565	340	425	15	9 1/2	450	280	240	10	8 1/2	140	5
扇 形 片	3060	1840	1755	850	525	565	340	425	15	9 1/2	450	280	240	10	8 1/2	140	5
長 條 片	3060	1840	1755	850	525	565	340	425	15	9 1/2	450	280	240	10	8 1/2	140	5
方 塊 片	3060	1980	1755	850	525	565	340	425	15	9 1/2	450	280	240	10	8 1/2	140	5
碎 片	3850	2800	2010	850	525	565	340	425	15	9 1/2	450	280	240	10	8 1/2	140	5
碎 肉	3850	2800	2150	850	525	565	340	425	15	9 1/2	450	280	240	10	8 1/2	140	5

備考：A. 計算方法：1. 內容量為其水容量(20°C)之90%乘其比重，固形量其水容量(20°C)之60%乘其比重計算之。2. 磅數字係由公克換算，其尾數不予以簡化。B. 開罐平均不得低於罐外標紙所示者，而且每罐之許可差亦不得超過下列之限度：  
 1. 一號以上大型罐（包括一號罐）內容量——3%；固形量6%  
 2. 二號以下小型罐（包括二號罐）內容量——5%；固形量10%  
 以上者，不得佔總開罐數10%。

總統府公報 第八二四號

七六

七、鳳梨片型種類及片型大小：

1. 整片 (Sliced)：依果實垂軸橫切而成之圓形片，片之大小規格如下：

罐 型	No 2	No 3	No 4	許可差
片之直徑 (公釐)	87	74	65	±2
去芯直徑 (公釐)	27	22	19	±6
片之厚度 (公釐)	10	9	9	±2

(註)

註：並非指同一罐內之許可差，每罐鳳梨片應一致。

2. 半片 (Half Sliced)：為整片二分之一切片，兩半片拼合約等於一整片。

3. 四分片 (Quarter Sliced)：為整片四分之一或不完整片切成近似整片四分之一之切片，片之大小規格如下：

外弧弦長 (公釐)：不得小於 45 或大於 60。

內外弧距離 (公釐)：不得小於 20 或大於 35。

厚 度 (公釐)：不得小於 8 或大於 12。

4. 扇形片 (Tidbits)：為小楔形或小扇形狀之切片，其大小約為整片之 1/6 至 1/16，片之大小規格如下：

外弧弦長 (公釐)：13 至 42 (註)

內外弧距離 (公釐)：18 至 35

厚 度 (公釐)：8 至 12

註：每批每罐各片之差異不得大於 ± 5 公釐。

5. 長條片 (Chunks)：為長方形或長楔形之切片，長方形者任何一邊長度不得大於 38 公釐，片之重量應大於 5.3 公克，形狀可不必均一，楔狀者其大小規格如下：

外弧弦長 (公釐)：應大於 18。

內外弧距離 (公釐)：應大於 18。

厚 度 (公釐)：應大於 12。

任何一邊長度不得大於 38 公釐，每片重量限制與長方形者同。

6. 方塊片 (Cubes or Diced) 為正方塊狀之切片，邊長應大於 8 公釐，而小於 15 公釐，片之重量應小於 3.8 公克。

7. 碎片 (Pieces)：為不規則形態之碎片，其大塊之最大尺寸不得超過 38 公釐，小塊或碎屑能通過 8 公釐方孔者，最多不得超出每罐固體重量之 20%。

8. 碎肉 (Crushed)：為鳳梨碎肉或碎片加以磨碎或切片之果肉，普通分細碎肉 (Finely cut crushed) 及粗碎肉 (Coarse cut crushed) 或兩者混合，其大小能通過 8 公釐方孔之量，應在總重量 40% 以上。

八、填充液 (Packed liquid media)：

1. 糖度，Brix (20°C) 應以裝罐二星期後之糖液濃度為標準：

最濃糖液 (Extra heavy syrup)：22° 以上至 25°

濃糖液 (Heavy syrup) 18° 以上至 22°

淡糖液 (Light syrup) 14° 以上至 18°

不加糖 (用鳳梨汁或水) 者：小於 14°

許可差 (Tolerance)：-0.5°，+1.0° (以平均值計)

2. 酸度，(以枸橼酸計算)：

用糖液者：不得超過 1.5%。

用鳳梨果汁者：不得超過 1.5%。

3. 液汁狀態：不得有混濁不清現象。

九、純潔度：不得夾雜外來物質。

十、分級標準：

1. 標準：依照表 2 之規定。

表 2. 分級標準

等 級	色 澤	形 態	缺 點	品 質	審 查 總 分
甲 等 Grade A or Fancy	色澤優良鮮明一致，具有相似品種特性之適當熟度色澤，但不得超過規定容許限度。	形狀大小均一，差異許可度，除不同片型另有規定外，大體不得超過 10%。	絕無顯著缺點之存在但不得超過各種片型之缺點容許限度規定。	風味優良，熟度均一，纖維幼嫩，組織緊實無疏鬆現象，果芯部份不得超過各種片型容許限度之規定。	90 至 100
乙 等 Grade B or Choice	色澤適當，頗鮮明均一，具有相似品種特性之適當熟度色澤，但不得超過規定容許限度。 *	形狀大小略均一，差異許可度，除不同片型另有規定外，大體不得超過 20%。	大體無顯著之缺點，其最大容許度不得超過各種片型之缺點容許限度規定。 *	風味適當，熟度頗均一，組織尚幼嫩緊實，略帶疏鬆及硬化，肉質部份不得超過各種片型容許限度之規定。 *	80 至 86
丙 等 Grade C or Standard	色澤尚可，略暗而有光澤，均一度略差，尚不失其相似品種特性之適當熟度色澤，但不得超過規定容許限度。 *	形狀大小尚均一，差異許可度，除不同片型另有規定外，大體不得超過 30%。	尚無顯著之缺點，許可有過度修整，但不得超過各種片型缺點容許限度之規定。	風味尚可，熟度略均一，組織尚幼嫩緊實，其過度疏鬆及過度份硬化之肉質，不得超過各種片型容許限度之規定。 *	70 至 76
各因素所佔滿分	20	20	30	30	

註： 1. 有 \* 記號者為等級限制因素。

2. 所謂等級限制因素是指罐頭之任何一分級因素，其所得分數合於某等之等級限制因素時，則該罐頭所得之等級不得高於該限制因素之等級，其他因素之分數或總分數雖較高，亦不能提高其等級。



- 註：①白色放射形之條紋 (White radiating Streak) 係指切片上呈現白色放射狀之纖維而言。
- ②整片，半片，四分片，以片數計，其餘小型片以重量計，色澤差異片，瑕疵片，崩裂片之一罐內超過限度者，可就全批樣品平均計算，不得超過限度。
- ③芯孔偏差：係指切片之內弧至外弧距離，其最大與最小差數而言。
- ④壓潰 (Crushed)：凡切片受外力壓潰或堆積受壓力而損壞之切片，均視為壓潰片，如因成熟過度而失去正常狀態者不視為壓潰片。
- ⑤a. 輕微修整：不影響片型外觀完整弧線之修整。
- b. 適當修整：其修整之深寬度不超過內外弧距離之四分之一，且修整斜度以在外觀上大致仍能保持外邊圓線之形狀，即平放觀察看不到缺口為度。
- c. 過度修整 (Excessively Trimmed)：即修整而不能維持原有正常形狀，具有深刻明顯之刀痕或修整肉量超過未修整正常片之5%以上者。
- ⑥瑕疵 (Blemished) 凡有足以影響切片之外觀之任何缺點，總稱為瑕疵片。諸如眼直徑大而深，褐斑點，病虫害之痕跡，去皮眼不淨，外來污物部份損壞，及其他類似損害或瑕疵，其中嚴重者，不得超過其規定限度之半數。
- ⑦裂片 (Split)：係指整片或半片，由芯孔或邊緣因受除芯或切片時壓力過大之關係發生崩裂者，若因過熟而崩裂者不視作崩裂計。

3. 等級之評等：一批鳳梨罐頭依規定採樣，開箱檢驗，依照評等給分標準逐罐給分後，就全部樣品各罐總分數計算平均分數，但應注意下列事項，如並無抵觸者，則以其平均分數決定其等級。

- ①全部樣品中低於所定等級之最低分數之樣罐多於六分之一者，而此種低分數之樣罐，其不符之因子係屬等級限制因子者，應就各該罐之限制因子分數之平均數以決定其等級。
- ②全部樣品中不得有一罐低於所定等級之最低分數 (如甲等之最低分數為90點) 達四分以上者。

十一、包裝：

1. 木箱種類與大小：

木箱名稱	每箱裝數	裝罐排法 (罐)			內容尺寸 (cm)		備考
		列(長)	排(寬)	層(高)	長 × 寬	高	
特一號罐箱	6 罐	3	2	1	47.0 × 31.4	22.2	木箱內容尺寸係依罐之直徑與高度按其排列方法計算之理論數，長寬之尺寸為理論數再加0.2至0.3公分，俾便予裝卸。
新一號罐箱	6 罐	3	2	1	47.0 × 31.4	17.8	
一號罐箱	6 罐	3	2	1	47.0 × 31.4	16.9	
二號罐箱	2 打	4	3	2	40.8 × 30.7	23.9	
三號罐箱甲	3 打	6	3	2	52.2 × 26.2	22.7	
三號罐箱乙	2 打	4	3	2	34.8 × 26.2	22.7	
四號罐箱	4 打	6	4	2	46.5 × 31.0	22.7	
平一號罐箱	4 打	4	3	4	40.8 × 30.7	27.0	
平二號罐箱甲	8 打	6	4	4	52.2 × 34.8	21.2	
平二號罐箱乙	4 打	4	3	4	26.1 × 34.8	21.2	

2. 木箱結構應符合下列之條件：

- a. 兩端板應用整塊，兩側板及蓋底板可用兩塊或三塊合訂之。
- b. 兩端板厚度應為1.8公分以上，兩側板及蓋底板之厚度應為1.2公分以上，各種板厚度之差異，不得低於規定0.3公分為限。
- c. 上表木箱內容尺寸係理論計算數，如實際裝罐後，仍有空隙者，應加墊塞以不致鬆動為原則。
- d. 每箱需用釘數應為32至48枝，其釘長不得小於3公分。
- e. 箱板水份含量不得超過20%。
- f. 箱板材質良好，應盡量避免用有節孔，裂痕或紋理雜亂之木板。
- g. 箱外捆紮應用12mm寬，0.3mm厚之鐵皮帶或用兩條14號以上或三條15至16號大的鐵線。

3. 木箱外應標明：

品名及商標，罐數，罐型，廠號名稱，中華民國台灣 (台灣字樣限台灣省適用) 字樣及等級等。

附錄：檢驗登記表：

- ①外觀檢查。
- ②內容檢驗及等級記分。

八〇



# 檢驗登記表

## 罐頭外觀檢查

字第\_\_\_\_\_號 中分類

字第\_\_\_\_\_號 小分類

檢驗機關\_\_\_\_\_

總統府公報 第八二四號

包裝檢查			罐外觀檢查			
品名			罐標	蓋幟		
種類			罐標紙標幟	品名		
數量	箱	公斤		商標		
商標				製品形態		
罐形				製品等級		
每箱罐數				填充物或混合物之種類		
每箱毛重				內容量及固形量	內容量 公克 磅兩      固形量 公克 磅兩	
每箱淨重				製造廠名稱及所在地		
製造廠號				經售商號名稱及所在地		
裝造日期	中華民國 年 月 日			其他		
到達地點				罐之標準	罐高 mm 罐直徑 mm	
堆放地點			膨罐	罐 %		
報驗人			穿孔或裂罐	罐 %		
承購人			彈性罐及急跳罐	罐 %		
包裝大小及構造	種類(材料)			銹罐	罐 %	
	材質乾燥度			凹罐或不正罐	罐 %	
	包裝用具			釘孔	罐 %	
	構造堅牢程度			古狀突出物	罐 %	
	內容大小 (Cm)	長	寬	高	卷縮輪廓不正常	罐 %
		長	寬	厚	膠溢罐	罐 %
	箱板大小及塊數	蓋板	塊	底板	塊	罐 %
		長	寬	厚	污罐	罐 %
		長	寬	厚	其他	罐 %
	兩側板	長	寬	厚	桿檢箱數	箱
長		寬	厚	桿檢罐數	罐	
每箱需用釘數	Cm		枝	不良罐數	罐	
檢 結			桿樣罐數	罐		
驗 果			發給通知書字號	號		
			發給通知書日期	中華民國 年 月 日		
			附註:			

(檢驗機關各級負責人簽章)

桿樣日期 年 月 日

# 檢 驗 登 記 表

## 罐頭內容檢驗及等級記分

字第 \_\_\_\_\_ 號 中分類 \_\_\_\_\_  
 字第 \_\_\_\_\_ 號 小分類 \_\_\_\_\_ 檢驗機關 \_\_\_\_\_  
 種類 \_\_\_\_\_ 品名 \_\_\_\_\_ 形態 \_\_\_\_\_ 罐型 \_\_\_\_\_ 開驗罐數 \_\_\_\_\_ 留樣罐數 \_\_\_\_\_

項目		開罐瓶數	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均價
全重量 (公克)													
真空度 (公釐)													
耐壓力 (公斤/平方公分)													
上部空隙 (公釐)													
罐及固形量 (公克)													
罐重 (公克)													
內容量 (公克)													
固形量 (公克)													
片數													
片形大小 (公釐)	直徑												
	直徑												
	厚度												
	寬度												
	長度												
液汁澄清度													
液汁糖度 Brix (20°C)													
液汁酸度 (%)													
分級因子	得 分												
色澤 20	甲 18至20												
	乙 16至17*												
	丙 14至15*												
形態 20	甲 18至20												
	乙 16至17												
	丙 14至15												
缺點 30	甲 27至30												
	乙 24至26*												
	丙 21至23*												
品質 30	甲 27至30												
	乙 24至26*												
	丙 21至23*												
總分 100	甲 90至100												
	乙 80至86												
	丙 70至76												
風味													
純潔度													
罐內壁													
檢驗結果及評等									發給證書字號		字第 _____ 號		
									發給證書日期		年 月 日		

\* 記號係等級限制因子

總 統 府 公 報 第 八 二 四 號

八 二

(檢驗機關各級負責人簽章)

開驗日期 年 月 日

# 公告

## 行政法院判決

四十六年六月十一日  
四十六年度判字第貳拾叁號

原告 曾啓輝 指定送達代收人劉平律師

楊浩 同右

司徒湘 同右

劉平律師

被告官署 台北關

右列原告因沒收船貨事件，不服財政部關務署於中華民國四十六年二月二十一日所為之決定，提起行政訴訟，本院判決如左：

主文  
原告之訴駁回

事實

緣原告曾啓輝係機帆船厚生輪買辦，原告楊浩係該輪船主，原告司徒湘則為該輪管艙（見被告官署原卷「厚生輪人員名冊」）於四十四年四五月間，以該輪裝載瓜子布疋等貨，由香港運往金門，經金門防衛司令部查扣，移送被告官署處分，將該船及貨物併予沒收，原告不服，以書面聲明異議，經被告官署呈由總稅務司轉呈關務署決定，仍維持原處分。原告復提起行政訴訟到院，茲將兩造訴辯意旨，摘敘如次：原告起訴訟意旨略稱：（一）金門雖非海關緝私條例所指之通商口岸，但港金兩地時有貨運往來，並由金門防衛司令部設立機構，指定專人負責收稅，及配售貨物，乃眾所週知及經過長時期之事實，在商人眼光，既係當地最高機關正式收稅，即係承認商人合法貿易，更應視同通商口岸。（二）旅外華僑祇知金門為自由祖國前哨基地，既係當地准許通商，自難責以明知為非通商口岸，原告船貨到達金門時，已經

聽候檢查，準備按規付稅，即無走私意圖。當地機關如認為非通商口岸，即應曉諭來船着往高雄或基隆港口，否則即應諭知返回香港，斷不能設阱陷人。（三）原告以厚生輪由香港運輸貨物前往金門，事前曾由盧渭川致函卜垣鋒等，洽辦一切入口手續，並由卜垣鋒復函，謂入口手續毫無問題，所有簿冊等件，俱一一辦妥，船未抵岸時，復升起國旗，鳴放汽笛，停留海上，聽候檢查，準備按規付稅。足證無私運貨物入口或走私之意圖。（四）所運貨物，為黑瓜子及布疋等笨重之物，無私運之可能。且亦非暫停進口或禁止進口類貨物，即使運入此等貨物，亦無沒收處分之規定等語。

被告官署答辯意旨略稱：（一）金門未經開放為國際通商口岸，並經行政院四十四年二月十一日台四十四財字第〇八七一號令，禁止經營國際貿易與國外通商在案。該厚生輪原於四十四年五月間由香港備貨結關前往東湧島，乃竟私行駛入金門，各該處均為未開放為國際貿易之口岸，實屬有違海關緝私條例第九條第十四條及第二十一條之規定。被告官署將其船貨予以沒收，於法並無違誤。無論金門防衛司令部是否確有設立機構指定專人負責收稅及配售貨物，均不能變更金門係非通商口岸之地位。（二）金門為前哨基地，軍事區域，非經當地軍事當局准許，所有船隻不得擅自駛入。本案經金門防衛司令部認定該厚生輪從香港私運貨物，非法進入防區。原告謂係當地准許通商，顯與事實不符。（三）本案所運貨物，屬於禁止進口類者計有沙士堅四一二·四〇碼，花紗綢一、二五〇·五〇碼，果汁四、五五四瓶，人棉衣料四段；屬於暫停進口類者計有連仁綢四〇三·七〇碼，夾巴丁七九〇·三〇碼，瓜子四七、四六五斤；另管制進口之食鹽六三二公斤。原告謂運入者並非暫停進口或禁止進口類貨物，顯係不明政府法令等語。

理由

按國際貿易船舶駛進非通商口岸者，應沒收其船舶。又未經海關核准以船舶私運貨物進口者得將該項貨物或船舶沒收之。為海關緝私條例第九條上段及第十四條所明定。而私運貨物得予沒收，同條例第廿一條

第四項又有規定：本件原告等於四十四年四五月間以厚生輪裝載瓜子布疋等貨，由香港駛抵金門，為原告不爭之事實，而金門之非通商口岸，又為眾所週知，即原告亦於其起訴狀中承認金門非海關緝私條例所指之通商口岸，其所資為抗爭者，無非謂金門有金門防衛司令部設立機構，指定專人負責收稅，及配售貨物，應視同通商口岸而已。查所謂通商口岸，係指政府開放國際通商，設立海關之口岸而言。原告主張之上開事實，姑不論其未據舉證證明，原難遽信；縱令所言非虛，當地駐軍之該項行為，亦顯不能視同政府之開放為國際通商口岸，尤不能以當地駐軍設立之機構，視同海關，是原告等以滿載貨物之船舶由香港駛往金門，即不能謂非屬國際貿易船舶駛進非通商口岸。再金門既未設有海關，其當地駐軍，亦未經海關委託其代辦海關業務，則縱令原告等船舶到達金門時，確曾停留海上，聽候檢查，準備「按規付稅」，但其準備所付之「稅」既非法定關稅，即無解於其私運貨物進口之性質。不問所載貨物是否為禁止進口或暫停進口物品，其偷漏關稅進口，即屬違法。原告所稱盧渭川與卜垣鋒間之私人接洽，以及依據接洽結果所辦理之所謂入口手續，尤無解於其違法責任。按行政犯不以故意為要件，更不能以誤解法令而邀免受罰。原告縱令原無私意圖，且誤以為金門可視同通商口岸；但其行為既屬以國際貿易船走船駛進非通商口岸，及私運貨物進口，則被告官署原處分將該船舶及其所載貨物併予沒收，撥之首開規定，自無違誤，關務署原決定予以維持，亦無不合。原告起訴意旨，難認為有理由。據上論結，原告之訴為無理由。爰依行政訴訟法第二十三條下段，判決如主文。

內政部核准更改姓名一覽表

姓名	原性	年籍	居住	職業
別	別	別	別	別
齡	齡	齡	齡	齡
貫	貫	貫	貫	貫
處	處	處	處	處
所	所	所	所	所
業	業	業	業	業
因	因	因	因	因
原	原	原	原	原
名	名	名	名	名
姓	姓	姓	姓	姓
改	改	改	改	改
核	核	核	核	核
登	登	登	登	登
機	機	機	機	機
日	日	日	日	日
號	號	號	號	號
碼	碼	碼	碼	碼
註	註	註	註	註

黃憲成	林逸敏	李昶	陳傳文	侯仁勇
黃玉	林阿尾	李學淵	陳生	侯勇
男	女	男	男	男
國民 年四月二十日	國民 年十二月廿八日	國民 年八月三十日	國民 年五月十四日	國民 年六月五日
廣東省龍川縣	台灣省宜蘭縣	四川省南川縣	廣東省寧興縣	廣東省海豐縣
現服 機務 關	現服 機務 關	現服 機務 關	現服 機務 關	現服 機務 關
軍	自由	軍	軍	軍
軍籍 同	同籍 軍	軍籍 同	軍籍 同	軍籍 同
國防 部	國防 部	國防 部	國防 部	國防 部
十四年四月二十日	十四年四月十九日	十四年四月十三日	十四年四月十三日	十四年四月十三日
台更 字第 九二 號六	台更 字第 九一 號六	台更 字第 七〇 號六	台更 字第 六〇 號六	台更 字第 五〇 號六

郭慶霞	周克琦	楊 衛	楊培哉	劉 諧
郭志明	周克勤	楊 菁	楊 毅	劉國光
男	男	男	男	男
國民十年六月十日 生日十一月一	國民十二年十二月 生日二月	國民十年六月 生日九月	國民十七年八月 生日十月五	國民四年六月 生日九月廿
陝西 省 鄠縣	山東 省 鄒縣	江蘇 省 江寧縣	陝西 省 渭南縣	湖南 省 湘鄉縣
現服 務 機關	現服 務 機關	現服 務 機關	現服 務 機關	現服 務 機關
軍	軍	軍	軍	軍
軍籍 同 名	軍籍 同 名	軍籍 同 名	軍籍 同 名	軍籍 同 名
國防 部	國防 部	國防 部	國防 部	國防 部
二十 年 四 月 十 六 日 台 更 字 第 六 〇 號 三 四	二十 年 四 月 十 六 日 台 更 字 第 六 〇 號 三 三	二十 年 四 月 十 六 日 台 更 字 第 六 〇 號 二 三	二十 年 四 月 十 六 日 台 更 字 第 六 〇 號 一 三	二十 年 四 月 十 六 日 台 更 字 第 六 〇 號 〇 三

袁雲傑	李 文 傳	劉 廣 華	劉 汝 慶	劉 海 嵐
袁雲生	李 文 生	劉 冠 華	劉 慶	劉 健
男	男	男	男	男
國民四年七月 生日五月	國民三年六月 生日三月	國民八年一月 生日十一	國民四年五月 生日廿月	國民八年一月 生日八
四川 省 雲 湯 縣	青 島 市	湖 北 省 黃 岡 縣	廣 西 省 桂 林 市	河 南 省 西 平 縣
現服 務 機關	現服 務 機關	現服 務 機關	台 灣 省 市 縣	台 灣 省 市 縣
軍	軍	軍	軍	軍
軍籍 同 名	軍籍 同 名	軍籍 同 名	軍籍 同 名	軍籍 同 名
國防 部	國防 部	國防 部	國防 部	國防 部
二十 年 四 月 十 六 日 台 更 字 第 六 〇 號 九 三	二十 年 四 月 十 六 日 台 更 字 第 六 〇 號 八 三	二十 年 四 月 十 六 日 台 更 字 第 六 〇 號 七 三	二十 年 四 月 十 六 日 台 更 字 第 六 〇 號 六 三	二十 年 四 月 十 六 日 台 更 字 第 六 〇 號 五 三

內政部核准歸化中國一覽表

張文卿	陳培璇
張水塗	陳佩賢
男	男
國民二十二年十二月五日生日	前民四年七月七日生
台灣省台北縣	廣東省五華縣
台北市北港巷115號	新竹市新井巷
台灣省台北縣	台灣省中山路
太原街15號	三山號
工	無
同居一市內居住	因公
另人一姓名相與	
台灣省政府	台灣省政府
十四年五月一日	十四年四月二十一日
更台字第一四〇六號	更台字〇四六號

劉素津	曾正雄
女	男
十四年十一月十四日(生日)	三十三年六月三日(生日)
本日	本日
台灣省台南縣	台灣省台南縣
台南鎮正街一六號	宜南鎮南里二六號
年十無	年十無
縫衣	無
台灣省政府	台灣省政府
十四年四月十七日	十四年四月十七日
更台字三〇七號	更台字二〇七號

許梅月	黃義久	黃敏	林龍	黃雅
女	男	女	男	女
十四年三月十日(生日)	十八年七月卅日(生日)	二十二年七月十四日(生日)	十四年十月廿三日(生日)	二十二年八月廿日(生日)
本日	本日	本日	本日	本日
台灣省高雄縣	台灣省台南縣	台灣省台南縣	台灣省高雄縣	台灣省台南縣
橋頭路卅號	新化鎮十五號	新化鎮十五號	高區野富號	新化鎮十五號
年十商	年十學	年十(母)務服事人	年十工	年十無
製造冰淇淋	體育	樂音縫裁	撈打	打字
妻			長子	
林初枝			林千明	
林千鶴			林千鶴	
女			男	
卅四歲			卅八歲	
台灣省政府	台灣省政府	台灣省政府	台灣省政府	台灣省政府
十四年四月十七日	十四年四月十七日	十四年四月十七日	十四年四月十七日	十四年四月十七日
更台字四〇七號	更台字七〇七號	更台字六〇七號	更台字五〇七號	更台字八〇七號