

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

中華民國四十七年五月二十日 (星期二)

第玖壹伍號

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  
國內平寄郵費在內掛號及國外另加

## 總統令

四十七年五月十九日

勞海德給予大綬景星勳章。莫理斯、李君，各給予領綬景星勳章。此令。

總統 蔣中正  
行政院院長 俞鴻鈞  
外交部部長 葉公超

四十七年五月一日

任命關邦傑爲內政部視導。此令。  
行政院呈，請派宮寶圻爲內政部會計處專員。應照准。此令。  
行政院呈，請任命張憲清爲國軍退除役官兵就業輔導委員會技正

總統府公報 第九一五號

○應照准。此令。

行政院呈，請派方晉爲國軍退除役官兵就業輔導委員會台灣員山榮民醫院副院長，梁育陶爲國軍退除役官兵就業輔導委員會台灣太平榮譽國民之家指導員。應照准。此令。

總統 蔣中正  
行政院院長 俞鴻鈞

四十七年五月三日

內政部專門委員倪寶坤呈請辭職，准予免職。此令。

派鄒玉階爲內政部專門委員。此令。

派朱先輝爲行政院國軍退除役官兵就業輔導委員會台灣雲林榮譽國民之家主任。此令。

派武冠雄爲駐伊拉克國大使館商務專員。此令。

行政院國軍退除役官兵就業輔導委員會組長王寬、金克明、陳餘珊另有任用，均應予免職。此令。

行政院呈，爲國軍退除役官兵就業輔導委員會科長李益羣，技正

李碩、吳叔厚、技士王韻初、張振另有任用，專員徐厚斌、編譯陳高唐、督察湯恭桂呈請辭職，均請予免職。應照准。此令。

總統 蔣中正  
行政院院長 俞鴻鈞

# 部 令

## 內政部令

台(47)內戶字第八三七八號  
中華民國四十七年五月拾日

茲將修正之姓名條例施行細則公佈之。此令。

部長 田炯錦

### 姓名條例施行細則 民國四十七年五月十日內政部修正公佈

- 第一條 本細則依姓名條例第九條規定訂定之。
- 第二條 本名之證明為國民身分證或戶籍謄本非有存案之必要時不得令交戶籍謄本。
- 第三條 國民有左列情事之一非經提出國民身分證或戶籍謄本證明其本名各級機關學校團體或其對造得不受理或接受。
  - 一、行使公民權利。
  - 二、提起訴訟或請求公證。
  - 三、就學應考就職就業或送審。
  - 四、請領各種證書執照或權狀。
  - 五、財產權之取得設定移轉或變更之登記。
  - 六、存儲提取銀錢財物或保險。
  - 七、為其他法律行為有證明其本名之必要者。
- 第四條 國民於初次設籍時應確定其本名依法登記。
- 第五條 依本條例第五條規定申請改姓者應填具申請書檢附黏貼照片之戶籍謄本及證明文件申請所在地鄉鎮區公所呈轉

### 第六條

該管縣市政府核定。  
依本條例第六條規定申請改名者應填具申請書檢附黏貼照片之戶籍謄本及主要證件申請所在地鄉鎮區公所層轉該管省市府核定。

### 第七條

依本條例第七條規定申請更改姓名者應填具申請書檢附黏貼照片之戶籍謄本及主要證件申請所在地鄉鎮區公所層轉內政部核定。

### 第八條

本細則第六條第七條所稱之主要證件應依左列規定：  
一、依本條例第六條第一款申請者為服務機關或肄業學校證明書。

二、依本條例第六條第二款申請者為同姓名者黏貼照片之戶籍謄本。

三、依本條例第六條第三款申請者為銓敘機關通知書。

四、依本條例第六條第四款申請者為載有通緝令文之公文或公報。

五、依本條例第七條第一款申請而有國籍變更情事者為內政部核准之文件。

六、依本條例第七條第二款申請者為親屬二人之證明及為僧尼之法牒。

七、依本條例第七條第三款申請者為原服務機關證明書。

依本條例第五條至第七條規定申請更改姓名而有證件者經核准更改姓名後由其本人檢送證件及載有核准更改姓名記事暨黏貼照片之戶籍謄本逕請原發證機關或其主管機關為變更姓名之登記及改註證件。

依本條例第八條規定申請更正學資歷等證件上姓名者應填具申請書檢附證件上姓名與本名不符原因檢附保證書黏貼照片之戶籍謄本足資證明兩名同屬一人之文件及應更正姓名之學資歷等證件分別申請原發證機關或其主管機關改註。

第十條

機關改註。

第十一條 依本條例第八條但書規定申請更正本名者應填具申請書

檢附保證書黏貼照片之戶籍謄本及持憑最高之學資歷證件或其他足資證明文件申請所在地鄉鎮區公所轉呈縣市政府核定。

第十二條

依本條例規定申請更正財產證件上姓名者應填具申請書檢附保證書黏貼照片之戶籍謄本及財產證件申請所在地縣市政府核轉其主管機關改註或換發。

第十三條

依本條例第五條至第八條規定申請更改或更正本名者由核准機關辦理公告所在地鄉鎮區公所辦理本名變更或更正之登記其本人及關係人之國民身分證應予改註或換發仍須註明原姓名並函知有關鄉鎮區公所及警察機關。

第十四條

僑居國外之國民及現職役軍人申請更改姓名辦法另訂之。

第十五條

本細則由內政部公布施行。

### 經濟部令

經台(四七)工字第〇七三一八號  
中華民國四十七年五月八日

茲制定十字鎬等二十種及修訂肥料用硝酸銨等十二種國家標準共計三十二種，公布之。此令。

計開

新訂標準二十種

種數	標	準	名	稱	總	號
一	十字鎬		各部份名稱釋例		一〇一四	
二	十字鎬		兩尖端為斜錐形		一〇一五	

三 十字鎬，一尖端為扁平狀，一尖端為斜錐狀

一〇一六

四 十字鎬，兩尖端為圓錐狀

一〇一七

五 十字鎬，一尖端為斜錐狀，一尖端為鋼鎚形斷面

一〇一八

六 十字鎬，僅具一斜錐狀尖端

一〇一九

七 十字鎬，僅具單一鴨嘴狀之尖端

一〇二〇

八 十字鎬，一端為尖錐狀，一端為方錐狀

一〇二一

九 十字鎬，一端為錐狀，一端為扁平狀

一〇二二

十 十字鎬用木柄

一〇二三

十一 十字鎬檢驗標準

一〇二四

十二 手用鴨嘴形鋼鎚

一〇二五

十三 手用鋼鎚

一〇二六

十四	手用拔釘鉗	一〇二七
十五	手電筒	一〇二九
十六	手電筒檢驗法	一〇三〇
十七	攜帶用水壺檢驗標準	一〇三一
十八	絕緣火磚之分級	一〇四七
十九	火黏土質耐火泥，慢砌耐火磚用	一〇四八
二十	高壓孤脊形水泥瓦	一〇四九

修訂標準十三種

種數	標名	稱總號
一	肥料用硝酸銨	五五
二	肥料用合成硫酸銨	二六二

三	麵粉	五五〇
四	天然薄荷腦（外銷用）	九九九
五	薄荷原油（外銷用）	一〇〇〇
六	建築用石棉水泥瓦，總則	四七一
七	石棉水泥瓦，小平板形	四七三
八	石棉水泥瓦，小波形	四七五
九	石棉水泥瓦，大波形	四七六
十	石棉水泥瓦檢驗標準	四七七
十一	梭子檢驗標準	五八〇
十二	紡織用木管檢驗標準塗漆檢驗	五九六一五
十三	棉紗檢驗標準	七〇二

部 長 楊 繼 曾

中國國家標準

# 十字鎬

總號

1 0 1 4

C N S

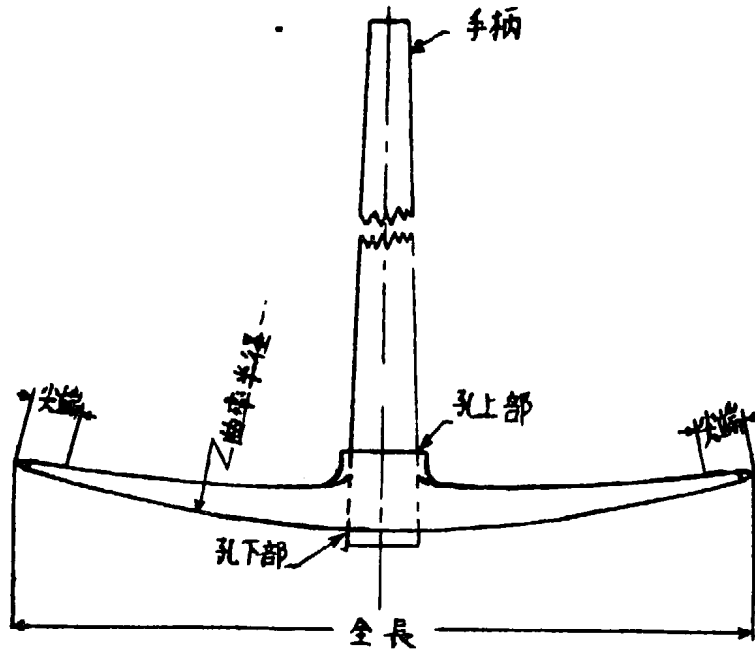
各部份名稱釋例

類號

B 3 7 3

總統府公報

第九一五號



公佈日期  
47年4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

# 十字鎬

總號

1 0 1 5

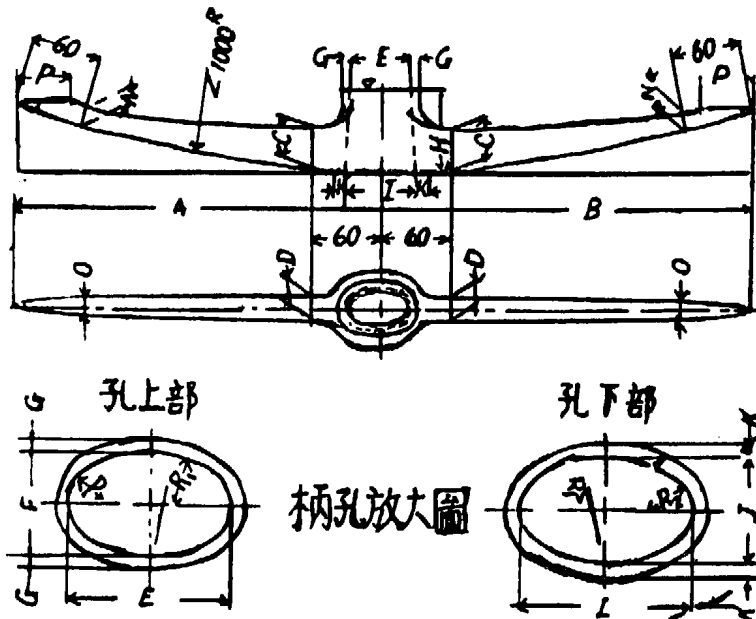
C N S

兩尖端為斜錐狀

類號

B 3 7 4

單位 公差 (mm)



標稱重量為 3 公斤兩尖端具斜錐狀之十字鎚，其標註符號為：

### 十字鎚 3 CNS 1015

標稱重量 (公斤)	A	B	C	D	E	F	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	G	H	I	J	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>	K	N	O	P
3.0	+0.2	325	325	36	22													
	-0.1	+7	+7													18	16	
		-3	-3			58	34	45	12.5	6	70	64	36	46	11	10		40
3.5	+0.2	335	335	39	26	±2	±1		+2	±3	±2	±1			+3			
	-0.1	+7	+7						-1						-2	20	18	
		-3	-3															

註：1. 材料：中碳鋼（含碳量在 0.45 至 0.70 %）。

2. 製造：鎚部兩尖端須淬火部份為 10 公分，淬火後之硬度約為 Rc 35 至 40。又須擊入中等硬度之石塊（如花崗石）數回而無損毀及變形為合格。

3. 手柄：依 CNS 1023，B 382 第一號手柄配之。

公佈日期  
47年4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

### 十字鎚

總號

1 0 1 6

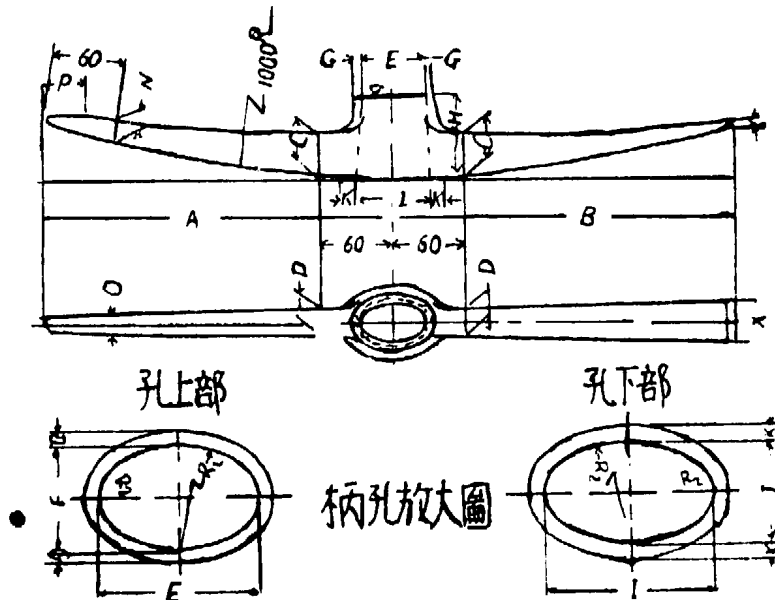
C N S

一尖端為扁平狀，一尖端為斜錐狀

類號

B 3 7 5

單位 公釐 (mm)



標稱重量為 2.6 公斤，兩尖端分別為錘狀及斜錐狀之十字鎚，其標註符號為：

## 十 字 鎚 2.6 CNS 1016

標準重量 (公斤)	A	B	C	D	E	F	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	G	H	I	J	R' <sub>1</sub>	R' <sub>2</sub>	K	N	O	P	X	Y
2.6	300	290																		
+0.2	+6	+6		22												18	16		33	
-0.1	-3	-3																		
3.0	315	305		36	58	34	45	12.5	6	70	64	36	46	11	10			40		5
+0.2	+6	+6		25	±2	±1			+2 +1	±3	±2	±1			+3 -2	20	18		37	
-0.1	-3	-3																		

註：1. 材料：中碳鋼（含碳量在 0.45 至 0.70 %）。

2. 製造：鎚部兩尖端須淬火部份為 10 公分，淬火後之硬度約為 Rc 35 至 40。又須擊入中等硬度之石塊（如花崗石）數回而無損毀及變形為合格。

3. 手柄：依 CNS 1023，B 382 第一號手柄配之。

公 佈 日 期  
47 年 4 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

十 字 鎚

總號

1 0 1 7

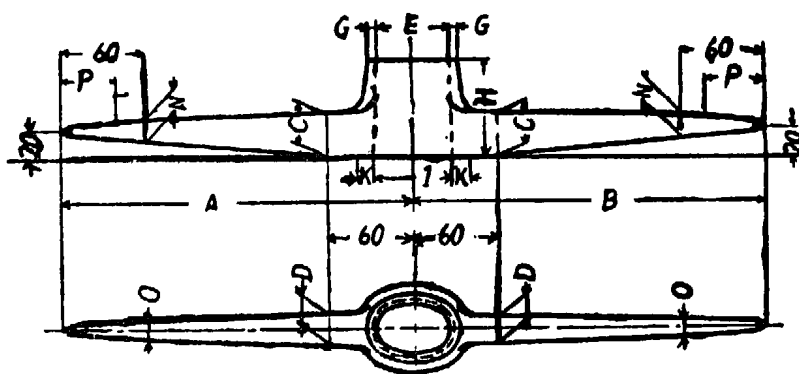
C N S

兩尖端為圓錐狀

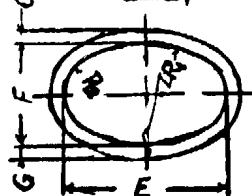
類號

B 3 7 6

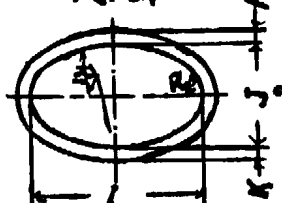
單 位 公 釐 (mm)



孔上部



孔下部



柄孔放大圖

標稱重量為 2 公斤，兩尖端為圓錐狀之十字鎚，其標註符號為：

# 十字鎚 2 CNS 1017

標稱重量 (公斤)	A	B	C	D	E	F	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	G	H	I	J	R' <sub>1</sub>	R' <sub>2</sub>	K	N	O	P
2.0	250	250	30	20						65						16	14	
	+5	+5																
±1	-3	-3								±3								
					58	34	45	12.5	6		64	36	46	11	10			40
2.5	265	265	33	22						70								
	+5	+5			±2	±1			+2									
+2									-1		±2	±1			+3	20	18	
-1	-3	-3								±3					-2			

註：1. 材料：中碳鋼（含碳量在 0.45 至 0.70 %）。

2. 製造：鎚部兩尖端須淬火部份為 10 公分，淬火後之硬度約為 Rc 35 至 40，又須擊入中等硬度之石塊（如花崗石）數回而無損毀及變形為合格。

3. 手柄：依 CNS 1023，B 382 第一號手柄配之。

公佈日期  
47 年 4 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

## 單十字鎚

總號

1 0 1 8

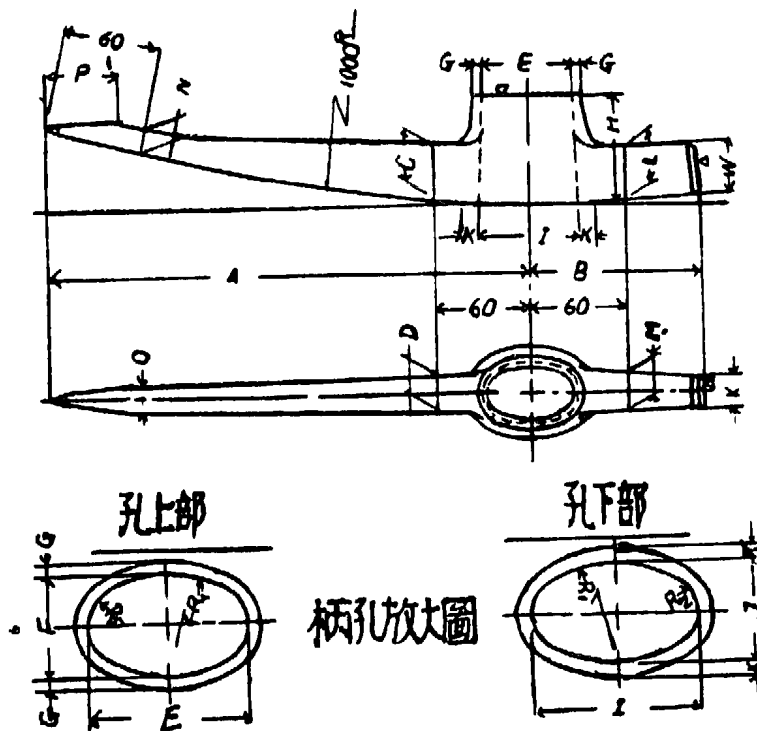
C N S

一尖端為斜錐狀，一端為鋼鉞形斷面

類號

B 3 7 7

單位 公釐 (mm)





標稱重量為 2.5 公斤兩端分別為斜錐狀及錐形断面之十字鎚，其標註符號為：

### 單十字鎚 2.5 CNS 1018

標稱重量 (公斤)	A	B	C	D	E	F	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	G	H	I	J	R' <sub>1</sub>	R' <sub>2</sub>	K	L	M	N	O	P	W	X	
2.5	355																						
+0.2	+6			21												36	25	17	16			34	23
-0.1	-3																						
3.0	365		120	35	58	34	45	12.5	6	70	64	36	46	11	10						40		
+0.2	+6	+5		25	±2	±1			+2	±3	±2	±1			+3	37	27	22	20			35	24
-0.1	-3	-3							-1						-2								

- 註：1. 材料：中碳鋼（含碳量在 0.45 至 0.70%）。
2. 製造：鎚部兩尖端須淬火部份為 10 公分，淬火後之硬度約為 Rc 35 至 40，又須擊入中等硬度之石塊（如花崗石）數回而無損毀及變形為合格。
3. 手柄：依 CNS 1023，B 382 第一號手柄配之。

公佈日期  
47 年 4 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

### 單十字鎚

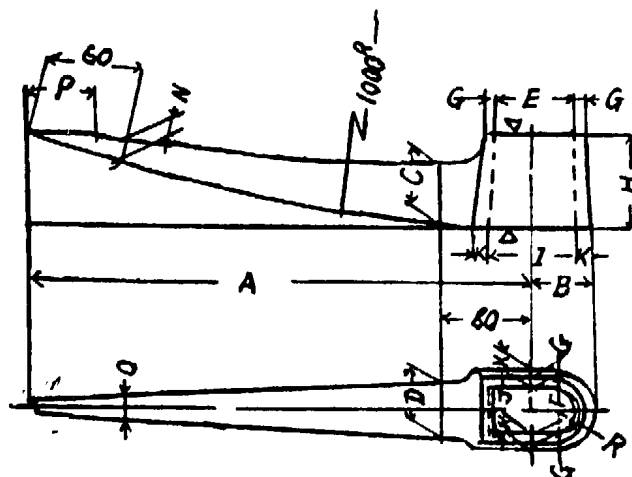
總號 1 0 1 9

C N S

僅具單一斜錐狀尖端

類號 B 3 7 8

單位 公釐 (mm)



標稱重量為 2.8 公斤之僅具單一斜錐狀尖端之單面十字鎬，其標註符號為：

### 單 十 字 鎬 2.8 CNS 1019

標稱重量 (公斤)	A	B	C	D	E	F	R	G	H	I	J	K	N	O	P
2.3	370														
+0.2	+7		38	29									16	15	
-0.1	-3														
2.8	410	36			53	32	16	6	65	56	32	8			40
+0.2	+7		40	33	±2	±1		+2				+3	18	16	
-0.1	-3							-1				-2			

- 註：1. 材料：中碳鋼（含碳量在 0.45 至 0.70 %）。
2. 製造：鎬部尖端須淬火部份為 10 公分，淬火後之硬度約為 Rc 35 至 40，又須擊入中等硬度之石塊（如花崗石）數回而無損毀及變形為合格。
3. 手柄：依 CNS 1023，B 382 第三至第九號手柄配之。

公 佈 日 期  
47年 4 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

單 十 字 鎬

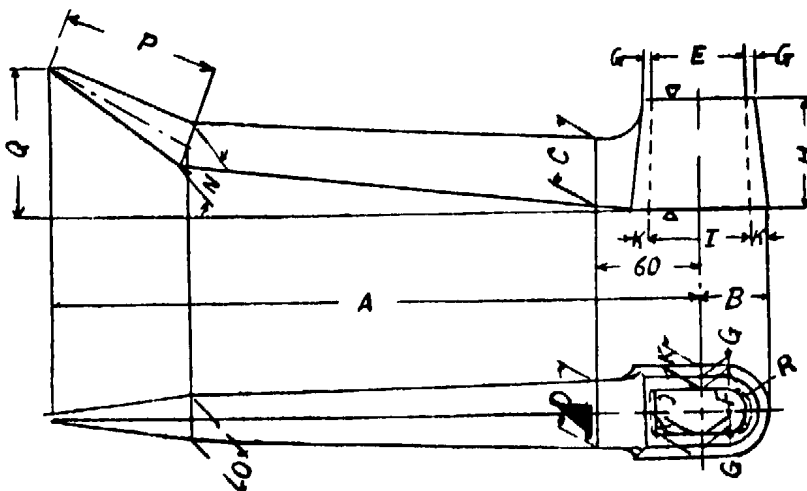
總 號 1 0 2 0

C N S

僅具單一鴨嘴狀之尖端

類 號 B 3 7 9

單 位 公 釐 (mm)



標稱重量為 2.3 公斤僅具單一鴨嘴狀尖端之單面十字鎚，其標註符號為：

### 單 十 字 鎚 2.3 CNS 1020

標稱重量 (公斤)	A	B	C	D	E	F	R	G	H	I	J	K	N	O	P	Q		
2.3	360		38	29									23	20	110	60		
+0.2	+7																	
-0.1	-3																	
2.8	400	36			53	32	16	6	65	56	32	8						
+0.2	+7		40	33	$\pm 2$	$\pm 1$		+2		$\pm 3$	$\pm 2$	$\pm 1$	+3		27	23	130	70
-0.1	-3							-1					-2					

註：1. 材料：中碳鋼（含碳量在 0.45 至 0.70 %）。

2. 製造：鎚部兩尖端須淬火部份為 10 公分，淬火後之硬度約為 Rc 35 至 40。又須擊入中等硬度之石塊（如花崗石）數回而無損毀及變形為合格。

3. 手柄：依 CNS 1023，B 382 第三至第九號手柄配之。

公 佈 日 期  
47 年 4 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

十 字 鎚

總號

1 0 2 1

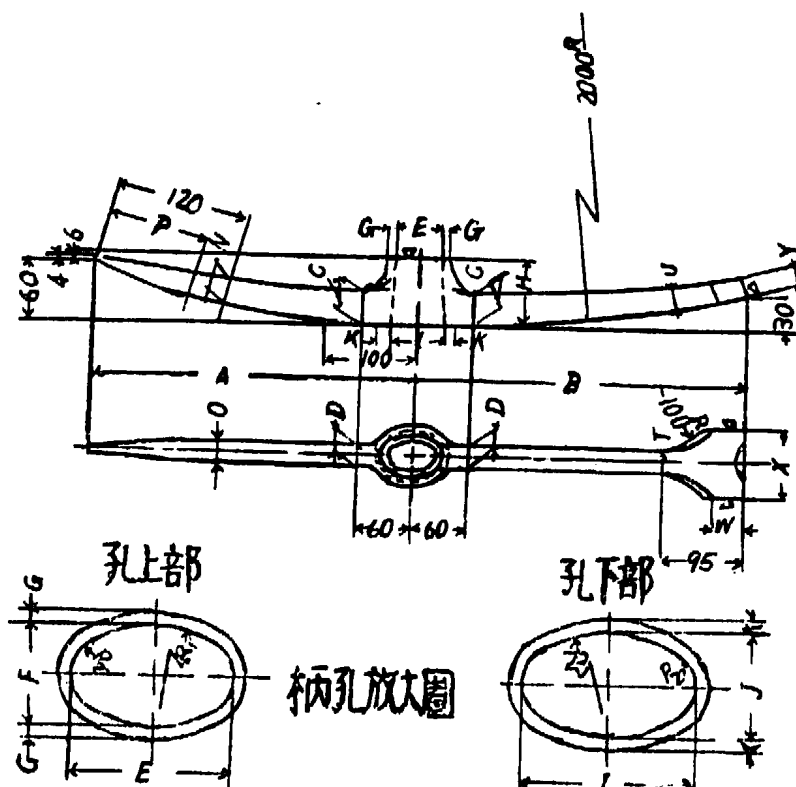
C N S

一端為尖錐狀，一端為方錐狀

類號

B 3 8 0

單 位 公 釐 (mm)



標稱重量為 4 公斤一端為尖錐一端為方錐狀之十字鎚，其標註符號為：

## 十 字 鎚 4 CNS 1021

標稱重量 (公斤)	A	B	C	D	E	F	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	G	H	I	J	R' <sub>1</sub>	R' <sub>2</sub>	K	N	O	P	T	U	W	X	Y		
3.8	35	5	3	4	5	58	34	45	12.5			64	36		46	11									
+0.3	+7	+7				±2	±1					±2	±1												
-0.15	-4	-4								6	70							10							
			32	21														24	21	110	21	25	35	70	20
4.0	36	6	3	5	0	60	60			+2	±3	70	45												
+0.3	+7	+7					40	15		-1				42.5	12										
-0.15	-4	-4				±2	+2					+2	+2												
							-1					-1	-1												

- 註： 1. 材料：中碳鋼（含碳量在 0.45 至 0.70 %）。
2. 製造：鎚部兩尖端須淬火部份為 10 公分，淬火後之硬度約為 Rc 35 至 40，又須擊入中等硬度之石塊（如花崗石）數回而無損毀及變形為合格。
3. 手柄：依 CNS 1023，B 382 第二號手柄配之。

公 佈 日 期  
47 年 4 月 日

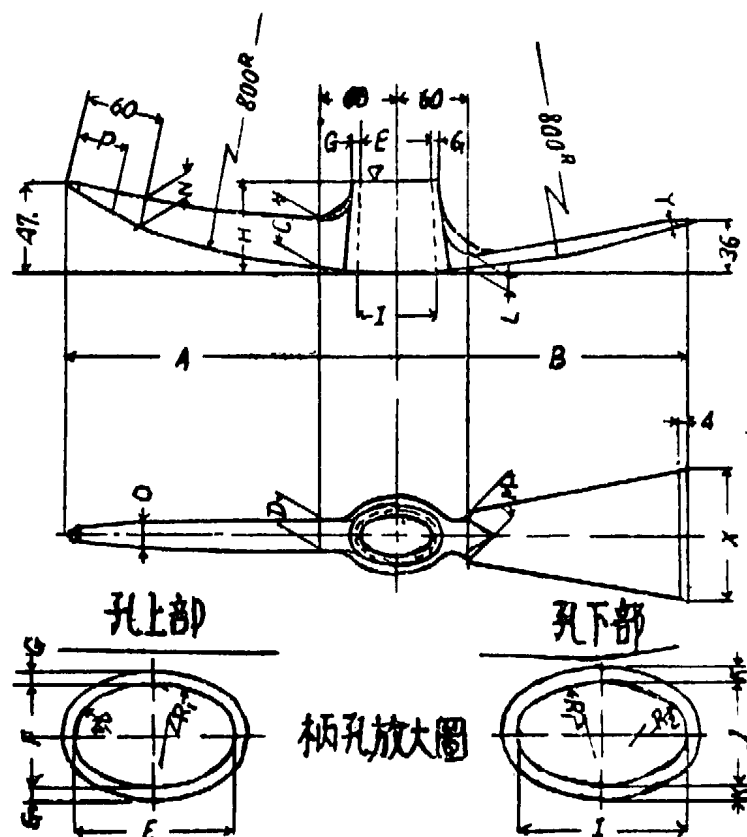
經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期  
年 月 日

總 統 府 公 報 第 九 一 五 號

中國國家標準	十 字 鎚	總號	1 0 2 2
C N S	一端為錐狀，一端為扁平狀	類號	B 3 8 1

單 位 公 釐 (mm)



一 一 一

標稱重量為 2.7 公斤，一端為錐狀，一端為扁錘狀之十字鎚，其標註符號為

## 十 字 鎚 2.7 CNS 1022

標稱重量 (公斤)	A	B	C	D	E	F	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	G	H	I	J	R' <sub>1</sub>	R' <sub>2</sub>	K	L	M	N	O	P	X	Y	
2.2	220	220	30	23	58	34			6	54	64	36			6	14	50	20	15	30	10	3.5	
+2	+5	+5			±2	±1			+2	±2	±2	±1			+2								
-0	-3	-3							-0						-0								
2.7	270	245	38	25	58	34	45	12.5	6	70	64	36	46	11	10	12	37	22	18	40	10	2	3.5
+0.2	+5	+5			±2	±1			+2		±3	±2	±1		+3								
-0.1	-3	-2							-1						-2								

- 註： 1.材料：中碳鋼（含碳量在 0.45 至 0.70 %）。
- 2.製造：鎚部兩尖端須淬火部份為 10 公分，淬火後之硬度約為 Rc 35 至 40。又須擊入中等硬度之石塊（如花崗石）數回而無損毀及變形為合格。
- 3.手柄：依 CNS 1023，B 382 第一號手柄配之。

公 佈 日 期  
47 年 4 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

十 字 鎚 用 木 柄

總號

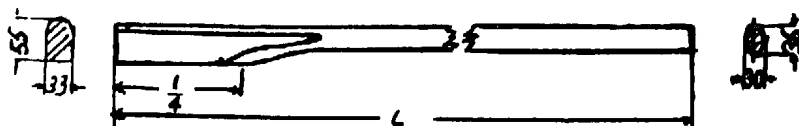
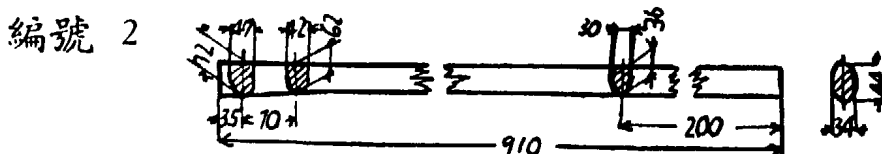
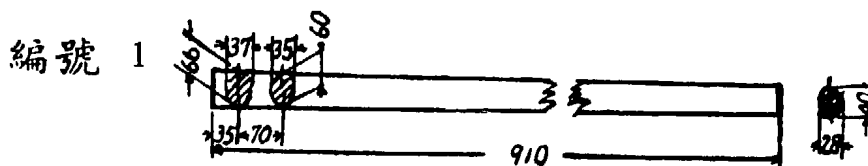
1 0 2 3

C N S

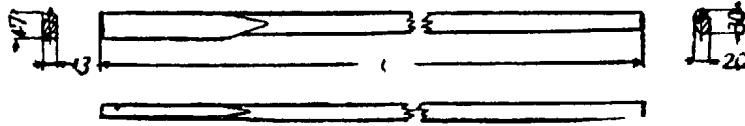
類號

B 3 8 2

單 位 公 差 (mm)



編號	3	4	5	6	7	8	9
1	910	1060	1210	1360	1510	1670	1820



編號	10	11	12	13
1	450	600	760	910

註：材料：櫟木或類似之硬木：

公佈日期 47年4月日 | 經濟部中央標準局印行 | 修訂日期 年 月 日

中國國家標準 C N S	十字鎬檢驗標準	總號	1 0 2 4
		類號	B 3 8 3

- 一、適用範圍：本標準適用於一般土木，礦山，鐵道及其他工程用十字鎬之檢驗。
- 二、採 樣：檢驗十字鎬時之採樣，須符合下列各項之規定：
- A. 採樣數量依各檢驗項目決定之。
  - B. 不同類別，不同尺度及不同廠製造者應分別採樣。
- 三、檢 驗：檢驗十字鎬時，依下列各項目行之：
- A. 外觀檢查：十字鎬之外觀，須符合下列各項之規定：
    - 1. 十字鎬之外觀檢查應就交貨數量逐件檢查之。
    - 2. 鎬頭形狀須符合規定，並無裂痕及其他損傷情事。
    - 3. 手柄須平滑，無節疤，凹穴，裂紋及蟲蛀等情事，並木紋與木柄之中心線平行為原則。

B. 尺度檢查：十字鎬之尺度須符合下列各項之規定：

1. 在 A 項檢查合格數量中任取 10 件檢查之。
2. 鎬頭尺度許可差須符合各種十字鎬之規定。
3. 手柄尺度須符合 CNS 1023, B 382 各號手柄之規定，其許可差應不超過±1%。

C. 鎬頭硬度檢驗：十字鎬鎬頭之硬度，須符合下列各項之規定：

1. 在 B 項檢驗合格數量中任取 3 件試之。
2. 鎬頭硬度以洛克威爾 (Rockwell) 硬度計試驗，其淬火部份之硬度。
3. 鎬頭硬度應在 Rc 35 至 40。

D. 手柄含水率檢驗：十字鎬用手柄之含水率須符合下列各項之規定：

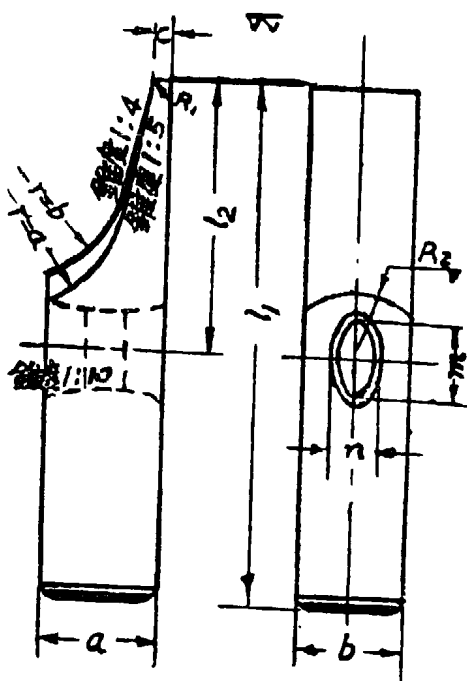
1. 在 B 項檢驗合格數量中任取三件試之。
2. 手柄含水率依 CNS 452, O 11 木材含水率試驗法試之。
3. 木材含水率應不超過 15%。

E. 抗力試驗：(限於 CNS 1015, 1016, 1021 及 1022 等之檢驗) 將十字鎬兩端放置鐵塊上，保持同一水平面使柄孔部份向上拱起，在柄孔上加 450 公斤重力 120 至 125 秒鐘後，如有裂痕發生或變形超過 6.5mm，或重力移去後其永久變形超過 3.5mm，應視作不合格。

四、檢驗次數：各檢驗項目均應檢驗三次，以其平均值計之。

五、合格條件：十字鎬經檢驗後，合格與不合格依下述方法決定之：

- A. 外觀檢查不合格者應剔除，不計入交貨數量之內。
- B. 尺度檢查在採樣 10 件中至少應有 8 件合格方認為合格。  
少於 8 件時，應另行抽取二倍於原採樣之數量檢查之，此時應全部合格。
- C. 鎬頭硬度及手柄含水率檢驗，須採樣數量全部合格為合格。  
其中有一件樣品不合格時，應另行抽取二倍於原採樣之數量檢驗之，此時應全部合格。
- D. 依本標準第三條檢驗項目逐項檢驗至某項目而以上述 A 至 C 項方法仍不合格時，即認為全部交貨數量不合格，其次列檢驗項目不再繼續檢驗。



標稱重量為 0.2 公斤之手用鴨嘴型鋼錘，其標註符號為：

鋼錘(鴨嘴型) 0.2 CNS 1025

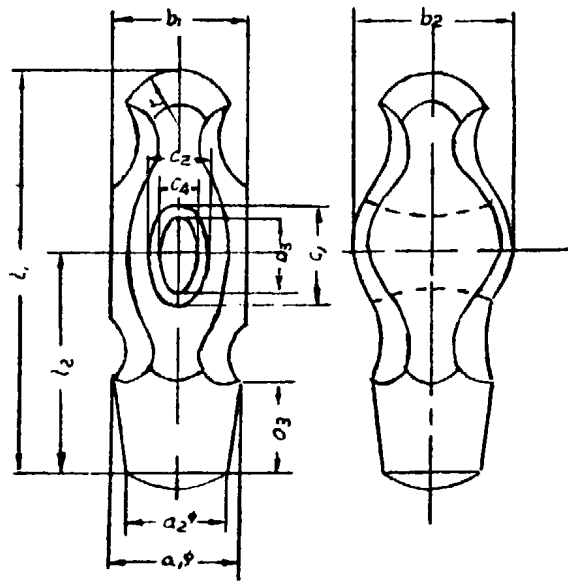
單位 公釐 (mm)

標稱重量(公斤)	a	b	c	$l_1$	$l_2$	m	n	$r_1$	$r_2$
0.10	16	14	3	80	42	16	9	1.5	10
0.20	20	18	5	94	49	18	10	2	13
0.30	24	22	5	108	59	20	11	2.5	14
0.40	28	25	5	115	61	25	14	2.5	16
0.50	30	26	5	122	64	25	14	3	17
0.60	32	28	6	127	67	26	15	3	18
0.80	35	30	6	136	73	28	16	3	20

註： 1.材料：中碳鋼(含碳量在 0.45 至 0.60 %)。

2.製造：錘面部份自錘面至柄孔邊距離約三分之一長度，及鴨嘴形部份自尖端至柄孔邊距離約二分之一長度均應加以淬火，其硬度應為 Rc 25 至 40。





標稱重量為 0.5 公斤之手用普通型鋼錘，其標註符號為：

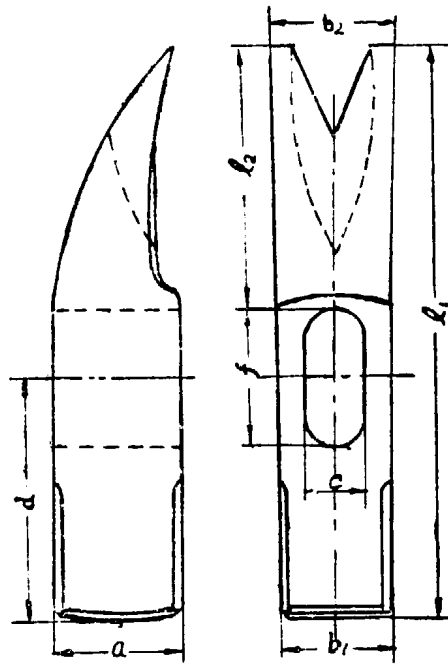
鋼 錘 0.5 CNS 1026

單 位 公 釐 (mm)

標稱重量(公斤)	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	a <sub>3</sub>	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	c <sub>3</sub>	c <sub>4</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	r
0.10	20	17	15	20	22	15	10	14	9	65	36	9
0.25	27	23	19	27	28	20	14	19	13	82	46	12
0.50	33	29	24	33	35	28	20	23	16	102	58	14
0.75	37	33	28	37	40	30	22	28	20	118	65	16
1.00	41	37	30	41	45	32	24	28	20	130	72	18
1.25	45	41	34	45	50	34	26	32	24	150	85	21
1.50	49	44	34	49	52	36	28	34	26	160	92	23

註： 1.材料：中碳鋼(含碳量在 0.45 至 0.60 %)。

2.製造：錘面部份自錘面至柄孔邊距離約三分之一長度，及圓頭部份均應加以淬火，其硬度為 Rc 25 至 40。



標稱重量為 1 公斤之手用拔釘鎚，其標註符號為：

拔 釘 鎚 1 CNS 1027

單 位 公 釐 (mm)

標稱重量 (公斤)	a	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	e	f
0.25	25	25	28	90	41	10	22
0.50	30	30	33	105	48	12	24
0.75	35	35	38	120	55	14	27
1.00	40	40	43	135	63	16	28

註：1.材料：中碳鋼（含碳量在 0.45 至 0.60 %）。

2.製造：鎚面部份自鎚面至柄孔邊距離約 三分之一及拔釘爪部份均應加以淬火，其硬度應為 Rc 25 至 40。

3.圖中未註明之尺寸由製造者自行決定。

一、適用範圍：本標準適用於以乾電池為電源之手電筒，手提電燈等。

二、材料及構造：手電筒應以品質優良之材料精製，而式樣美觀，構造堅實，且須適合下列之規定：

A. 筒及蓋，以塑膠或金屬材料所製成者：

1. 如以金屬製者，其外表及裏面必須施以「防銹處理」「電鍍」（應經 CNS 1030，C 110 試驗合格）或者「塗裝」。

2. 其製造，除以機器壓成者應無任何連接者外，如以其他方法製造者，其連接處應加以焊接，以免由接線處發生龜裂。

B. 螺紋接合部份，應易於轉動，且裝入乾電池時，不因受筒尾內部所裝置之彈簧壓力，而生脫落之情事。

C. 開關導電部份，須用銅或銅合金製成，其構造應以開閉動作方便，且導電時能緊密接觸。

D. 筒尾內部所裝置之彈簧，必須具有適當之彈性及富有耐久性，且不易生銹，或已經表面處理者。

E. 筒頭內所裝入之玻璃，厚度應在 1.7 公釐以上，且品質良好，或使用同等強力之其他透明用材料。

F. 絕緣部份必須使用絕緣板，或與之同等之絕緣材料，務使不因潮溼等而發生漏電現象。

G. 反射鏡面須經良好之表面處理或加工，使鏡面應無何裂痕凸凹不光滑等缺點，如為集光形者，其構造須有適合光線之反射及集光方可。

三、標 識：應顯明標識各項：

A. 商 標。

B. 製造廠名稱。

C. 適合 CNS 1029，C 109。

四、檢 驗：手電筒之檢驗依 CNS 1030，C 110 手電筒檢驗法。

中國國家標準	手電筒檢驗法	總號	1 0 3 0
C N S		類號	C 1 1 0

- 一、適用範圍：本標準適用於以乾電池為電源之手電筒，手提電燈等之檢驗。
- 二、外觀及構造檢查：依 CNS 1029，C 109 手電筒標準第二條所載之材料及構造是否合乎所定之規定。
- 三、電鍍試驗：

A. 試驗規定：

材 料	試驗之結果每一平方公分之斑點數目	彎曲試驗	厚 度 試 驗
黃銅皮	五點及以下	二回以上	0.002 公釐以上
鐵 皮	十五點及以下	二回以上	0.003 公釐以上

B. 試驗步驟：

- 將試驗紙密貼在試料上面，經過五分鐘後，計算其出現在該試驗紙上之褐色（青色）斑點數，即在試驗紙一平方公分之面積上所現出之斑點，依其直徑之大小照下列方法計算之：
  - 斑點之徑 1 公釐以下者每一點算為一個。
  - 斑點之徑 1 公釐以上 3 公釐以下者，每一點算為三個。
  - 斑點之徑 3 公釐以上者，每一點以十個計算之。
- 彎曲試驗：將鍍畢之試料夾在曲率半徑為 4 公釐之彎曲試驗器上，以手拉彎至 90 度後復原之，作為一回，連試二回後電鍍須無脫落情事。

四、開關性能之試驗：裝入乾電池後以每分鐘 12 次之速度連續開關達到 300 次者應無任何異狀。

五、配光試驗：將光線垂直投射於距離光源 2 公尺之受光面，其光圈直徑應在 30 公分以內。

總  
統  
府  
公  
報  
  
第  
九  
一  
五  
號

二〇

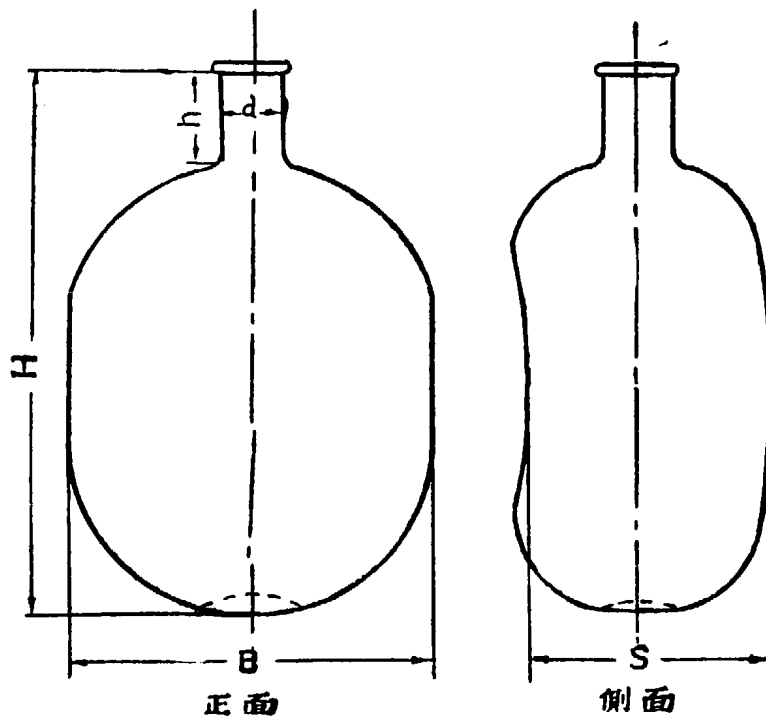
一、適用範圍：本標準適用於以鋁或鋁合金製一般攜帶（背掛）飲水或其他飲料用水壺之檢驗。

二、採樣：採樣數量須抽取交貨數量之 3%。交貨數量不足 100 件時以 100 計算。

三、檢驗：

A. 外觀及一般構造檢查：樣品之外觀及一般構造，須符合下列各項之規定：

1. 形狀正確並應符合下圖所示式樣：



2. 應無凹凸及傷痕等缺點。

3. 外表面如塗有漆料時，其漆塗面應平滑，無結塊，刷痕及斑跡等缺點。

4. 如外表面係陽極化後着色者，色澤應均勻。

5. 所用軟木塞應具適度之彈性，與承口配合確切，如係螺紋式金屬塞，其螺紋每吋牙數須符合同條 B 款 3 項附表之規定。

6. 上述各塞，均須具一長度適宜之金屬鏈，使與水壺本體相鏈接。

7. 背掛用帶，用皮革或帆布均可。帶厚 1.7 公釐以上，帶寬須 14 至 18 公釐，所用皮革，應柔軟適度，掛帶與水壺綁結應良好。

B. 容量及尺度檢查：將所採樣品逐件依下述方法測定其容量及口徑（附圖中 d）等。

1. 取相當樣品標稱容量之標準容器盛取清潔水，徐徐注入樣品內（注水時應切實注意使水不溢漏試樣外），俟水注滿與器口齊平時，計測標準容器內剩餘之水量。

如標準容器內水完全注入試樣後，尚未達到與試樣器口齊平時，再

- 取適當之標準容器盛取清潔水注入之，計測所增加之水量。
2. 用標準測定計測定第 3 項附表內水壺各部份之尺寸。
3. 攜帶用水壺容量及其各部份之尺度須符合下表之規定。

編號 (CNS)	標準 容量 (公升)	容量 許可差 (%)	高 <sup>*</sup> (H) (公分)	寬 <sup>*</sup> (B) (公分)	厚 <sup>*</sup> (S) (公分)	承口內徑 (d) (公釐)	承口高度 (h) (公分)	螺紋承口 每吋牙數 (註1)	水壺本 體約重 (公克) (註2)
一號	1.0		18.0	12.5	7.5	24 ± 0.4		7	150
二號	0.8		16.5	11.5	7.2	24 ± 0.4		7	120
三號	0.6	±3	15.0	10.5	6.6	24 ± 0.4	2.0至2.5	7	90
四號	0.4		13.0	9.0	5.6	24 ± 0.4		7	70

- 註：1. 螺紋塞每吋牙數與表列螺紋承口每吋牙數相同均以雙頭螺紋為準。
2. 水壺本體約重係指無塞無掛帶等附屬物時本體之淨重。
3. 表列水壺高及厚之尺度為最大值。寬度為約值。
4. 表列數值可因鋁質或鋁質合金之硬度厚度而有改變並須注意模型壺體四角之彎曲度。

C. 漏水試驗：將所採樣品逐件依下述方法試驗之：

1. 將清潔水注滿試樣，於承口部加  $0.2\text{kg/cm}^2$  之壓力，歷時 10 分鐘，應無水泡自器壁溢出或試樣變形等情事。
2. 依試樣標稱容量 50% 之清潔水注入試樣內，將塞蓋蓋緊，承口向上用力上下振盪 10 次，承口處應無溢水情事。

D. 焊接斷面及強度檢驗：本檢驗僅用於以焊接方法製成者，其檢驗方法如下所述，如以衝壓方法整形製成者，本項檢驗省略。

1. 在所採樣品中任取樣品一件將其沿焊接面切斷，觀察焊接面是否勻整。
2. 取剩餘之樣品逐件注入其標稱容量 50% 之清潔水後，將各試樣自 1 公尺高度自由落向一表面平整之硬木台上，各樣品如法試驗二次，檢驗焊接部份應無裂損漏水情事。

四、合格條件：攜帶用水壺經檢驗後，其合格與不合格以下述方法決定之。

1. 依本標準所列檢驗項目逐項檢驗，樣品數量與合格數量，依下表決定之：

檢 驗 項 目	合 格 數 量
A. 外觀及一般構造檢驗	所採樣品數之 90%
B. 容量及尺度檢查	所採樣品數之 95%
C. 漏水試驗	所採樣品數之 100%
D. 焊接斷面及強度檢驗	所採樣品數之 100%

2. 檢驗至某一項合格數量與規定不符時，全部交貨數量即以不合格論，其次列檢驗項目不再繼續檢驗。

3. 依上述第二項方法，決定不合格時，再抽取原規定採樣數量之二倍檢驗之，各項檢驗所採樣品如全部合格時，仍以合格論。

五、標註：凡適合本標準之攜帶用水壺，應將編號及標稱容量應顯明標註於器體，易見之處，其標註方法如下：

標稱容量為 0.8 公升之二號攜帶用水壺，其標註符號為：

攜帶水壺(二) 0.8 CNS 1031

公佈日期  
47年4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

絕緣火磚之分級

總號

1 0 4 7

C N S

類號

R 7 6

一、適用範圍：本標準適用於絕緣火磚（使用溫度在 870°C 以上）之分級。

二、分 級：絕緣火磚依體質密度及再熱脹縮，分級如下表：

分 級	再熱脹縮不大於 2 % 試驗之溫度，°C	最大體質密度 公斤/立方公尺
9 級	850	540
11 級	1100	650
13 級	1300	770
14 級	1400	830
15 級	1500	960

三、檢 驗：本標準所列之性質，應依下列中國國家標準之試驗法試驗之：

A. 再熱脹縮之試驗依照 CNS 618，R 27 耐火磚再熱脹縮之試驗法。

B. 體質密度之試驗依照 CNS 619，R 28 燒成耐火磚之視孔隙率，吸水率，視比重及體質密度之試驗法。

公佈日期  
47年4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

# 火黏土質耐火泥

總號

1 0 4 8

## C N S

墁砌耐火磚用

類號

R 7 7

一、適用範圍：本標準適用以火黏土為原料，經磨製而成，用於墁砌耐火磚用之耐火泥。

二、品質：耐火泥應不混有塊狀物，加水調和時，應具有易於用墁刀塗敷之可塑性。

三、分類：耐火泥依粒度分為粗及細兩類。

四、粒度：

A. 粗類：留存在試驗篩 1 CNS 386 上者不得多於 5 %，且留存在試驗篩 1.25 CNS 386 上者，不得多於 0.5 %。

B. 細類：留存在試驗篩 0.63 CNS 386 上者，不得多於 5 %，且留存在試驗篩 1 CNS 386 上者，不得多於 0.5 %。

五、分級：耐火泥依用以墁砌耐火磚之等級分為低級，中級，高級及特級，其耐火度須符合下列之規定：

分 級	耐火度不得低於
低 級	塞格錐 26號
中 級	塞格錐 27號
高 級	塞格錐 31號
特 級	塞格錐 33號

六、檢驗：

A. 耐火泥之粒度檢驗依照 CNS 623，R 32 耐火材料之篩析及含水量之試驗法。

B. 耐火泥之耐火度檢驗依照 CNS 617 R 26 耐火材料之耐火度之試驗法。

總  
統  
府  
公  
報

第  
九  
一  
五  
號

二  
四

公 佈 日 期  
47 年 4 月 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期  
年 月 日



一、適用範圍：本標準適用於以水泥及硬質細粒料加清水混合後，用機械壓製（壓力為 $30\text{kg}/\text{cm}^2$ ）之建築用瓦。

二、種類，形狀，及尺度：

A. 本品之形狀，如圖 1 所示其瓦面，瓦底之式樣及其釘孔之位置均不予規定，但釘孔之數規定一個以上，平瓦之尺度及其公差如下表所示：

單位 mm

長		寬		厚(註)		每平方公尺塊數
423	+3 -2	267	+3 -2	10	+2 -1	

註：厚度是指斷面主要部份之厚度，但其他任何部份均須在 6 mm 以上。

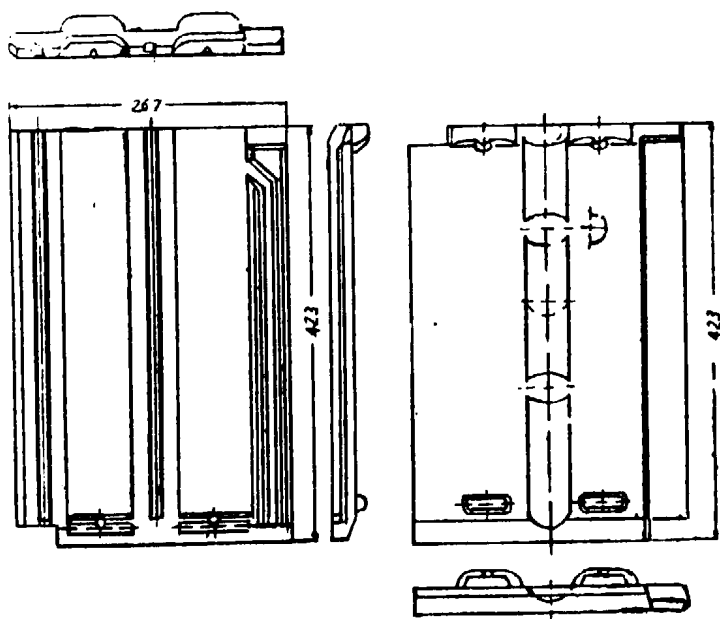
三、品質：

- A. 本品不得有裂縫，缺角及形狀不正確等缺點。
- B. 本品之抗折強度應在 100kg 以上。
- C. 本品之吸水率應在 10% 以下。

四、標註：本品須在瓦面或瓦底印製製造廠之廠名及商標。

五、檢驗：本品之檢驗依照 CNS 470, R 13 水泥瓦檢驗標準。

圖 1. 高壓弧脊形水泥瓦之形狀及主要尺寸



中國國家標準	肥料用硝酸銨	總號	5 5
C N S		類號	K 2 7
<p>一、本品為結晶狀、或粒狀，易溶於水中。</p> <p>二、本品所含之硝酸銨 (<math>\text{NH}_4\text{NO}_2</math>) 不得少於 93 %。</p> <p>三、本品所含之氮 (N) 不得少於 32.5 %。</p> <p>四、本品所含水分不得多於 0.4 %。</p> <p>五、本品溶解於水呈中性或微酸性。</p> <p>六、本品之檢驗，依照 CNS 948 , K 266 工業用硝酸銨檢驗法。</p>			
公佈日期 36年3月1日	經濟部中央標準局印行		修訂日期 47年4月日
中國國家標準	肥料用合成硫酸銨	總號	2 6 2
C N S		類號	K 7 3
<p>一、本標準所規定之硫酸銨肥料，係指用氮固定合成製得之成品。</p> <p>二、本品為白色，或略帶黃色，可溶於水之結晶。</p> <p>三、本品所含之氮 (N) ，不得少於 20.6 %。</p> <p>四、所含之水分，不得多於 0.5 %。</p> <p>五、本品所含之游離硫酸，不得多於 0.1 %。</p> <p>六、本品之檢驗適用 CNS 919 , K 250 硫酸銨檢驗法。</p>			
公佈日期 42年2月5日	經濟部中央標準局印行		修訂日期 47年4月日
中國國家標準	麩粉	總號	5 5 0
C N S		類號	K 1 3 9
<p>一、本品應純以小麥磨製，並不得含有下列之雜質：</p> <p>A. 石粉，白堊，明礬，硫酸銅等有礙衛生之物質。</p> <p>B. 有毒植物種子或發麥角病等之麥磨製之粉。</p> <p>C. 有他澱粉質粉類。</p> <p>二、本品不得有寄生物或蛀屑混存之跡象。</p> <p>三、本品不得有霉痕或異臭。</p> <p>四、本品分為高筋，低筋及一、二、三等五級，其顏色細度等應符合下表之規定：</p>			

級別	顏色	細度	水分(最大)	粗纖維(最大)	灰分(最大)	蛋白質
高筋	潔白	100% 通過 0.2 CNS 386 40% 通過 0.125 CNS 386	13.5% (台灣區暫定為13.8%)	0.75%	1%	不小於12%(全國適用) 不小於11.5%(台灣區暫時適用)
低筋	潔白	100% 通過 0.16 CNS 386 50% 通過 0.125 CNS 386		0.5%	0.5%	小於8%(台灣區暫時適用)
一級	潔白	100% 通過 0.2 CNS 386 50% 通過 0.125 CNS 386		0.5%	0.5%	不小於8%
二級	白	100% 通過 0.2 CNS 386 40% 通過 0.125 CNS 386		0.55%	0.63%	不小於8%
三級	灰白	100% 通過 0.2 CNS 386		0.75%	1.2%	-

五、本品每包重量須一致，其許可差依下表：

交貨包數	檢查包數	一包重量許可差(最大)	交貨包數總重量許可差(最大)
100及以下	100%	± 0.5%	± 0.25%
101 至 1,000	80%		± 0.1%
1,001 至 10,000	40%		± 0.05%

- 註：
1. 重量許可差，係依其所標註之重量為準。
  2. 交貨包數在 10,000 包以上者，交貨包數總重量之許可差，由買賣雙方協議決定之。
  3. 總重量許可差，以 100 包為一單位計之，總和不滿 100 包者，應逐包檢查。

六、本品包裝應整齊，並標明等級，廠名，商標，重量(公斤)等。

七、本品之檢驗適用 CNS 551, K 140 麩粉檢驗法。

第一次修訂 45 年 3 月 27 日

第二次修訂 46 年 3 月 25 日

公 佈 日 期  
43 年 9 月 21 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期  
47 年 4 月 日

中國國家標準	天 然 荷 薄 腦 (外銷用)	總號	9 9 9
C N S		類號	K 2 6 7

總  
統  
府  
公  
報

第  
九  
一  
五  
號

二  
八

- 一、適用範圍：本標準適用於由薄荷原油提煉之薄荷腦。
- 二、熔解範圍：薄荷腦之開始熔解應在 41°C 以上，其熔解範圍不得超過二度。
- 三、比旋光度：薄荷腦之比旋光度 (Specific Rotation) 應為 -45° 至 -51°。
- 四、不揮發物：薄荷腦所含不揮發物應不超過 0.05 %。
- 五、檢 驗：薄荷腦之檢驗適用 CNS 1001, K 269 天然薄荷腦檢驗法。

公 佈 日 期  
46年12月 17 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期  
47 年 4 月 日

中國國家標準	薄 荷 原 油 (外銷用)	總號	1 0 0 0
C N S		類號	K 2 6 8

- 一、適用範圍：本標準適用於由薄荷草提煉未經脫腦之薄荷原油。
- 二、比 重：薄荷原油之比重  $d_{15}^{15}$  應在 0.897 至 0.915 之間。
- 三、折 光 率：薄荷原油之折光率  $N_D^{20}$  應在 1.4550 至 1.4650 之間。
- 四、旋 光 度：薄荷原油之旋光度應在 -30° 至 -36° 之間。
- 五、溶 解 度：在溫度 15° 至 30°C 時，一體積之薄荷原油溶解於 70 % (體積) 酒精，所需酒精應不多於 3.5 體積。
- 六、薄荷總含量：薄荷原油之薄荷總含量 (Total menthol) 不得少於 60 %。
- 七、游離薄荷：薄荷原油之游離薄荷 (Free menthol) 不得少於 50 %。
- 八、檢 驗：薄荷原油之檢驗適用 CNS——, K——。

公 佈 日 期  
46年12月 17 日

經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行

修 訂 日 期  
47 年 4 月 日

一、適用範圍：本標準適用於以石棉及硬質細粒或纖維質與水泥以清水混和壓製成之建築用瓦。

二、成 分：石棉水泥瓦之配合成分依下表（以重量計）：

水	泥	84%以下
石	棉	11.2%以上
其 他 纖 維 質		4.8%以下
水		水泥之50%以下

三、形狀及尺寸：石棉水泥瓦之形狀及尺寸依 CNS 473 至 CNS 476

四、製造公差：石棉水泥瓦之製造公差依下表：

單 位 公 差 (mm)

	長	寬	厚
波形石棉水泥瓦	+3, -1	+3, -1	+1.2, -0.5
平板形石棉水泥瓦	±2	±2	+1, -0.5

五、品 質：A. 形狀應整齊正確，無蝕角等弊。

B. 外表面平滑無斑痕，及裂縫。

C. 色澤應一律。

D. 擊之發金屬性清音。

E. 吸水率應不超過 CNS 477 所列數值。

F. 受酸性浸蝕後之深度，應不大於 0.05mm。

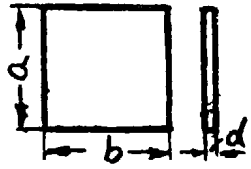
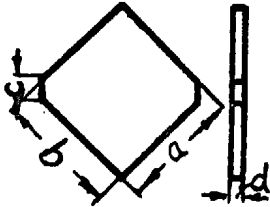
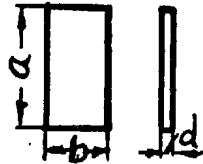
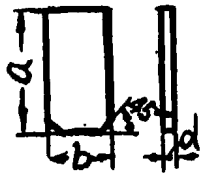
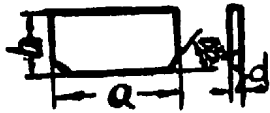
G. 應無彎繞。

H. 鑽孔時不得有崩裂現象。

六、顏 色：石棉水泥瓦應為銀灰色或深灰色，否則應於定製時註明，並應能保持永久性。

七、檢 驗：依 CNS 477, R 20 石棉水泥瓦檢驗標準。

單 位 公 釐 (mm)

形 狀	尺 寸	應 用
	a × b	
	A <sub>1</sub> 400 × 400 A <sub>2</sub> 300 × 300 A <sub>3</sub> 200 × 200	雙層屋蓋及壁蓋
	B <sub>1</sub> 400 × 400 B <sub>2</sub> 300 × 300 B <sub>3</sub> 200 × 200	屋 蓋
	C <sub>1</sub> 600 × 300 C <sub>2</sub> 400 × 200 C <sub>3</sub> 300 × 150	單 層 牆 壁 及 雙 層 屋 蓋
	D <sub>1</sub> 400 × 200 D <sub>2</sub> 300 × 150	襯 底 或 飾 邊
	E <sub>1</sub> 400 × 200 E <sub>2</sub> 300 × 160	襯 底 或 飾 邊

A式 300 × 300公釐之小平板形石棉水泥瓦，其標註符號為：

註：(1) 厚度  $d$  為 4 mm 及 6 mm。

(2) B 式中蝕角之寬度依下表：

$a \times b$	400 × 400	300 × 300	200 × 200
C	70	60	50

公佈日期  
43年3月26日

經濟部中央標準局印行

修訂日期  
47年4月

中國國家標準

石棉水泥瓦  
小波形

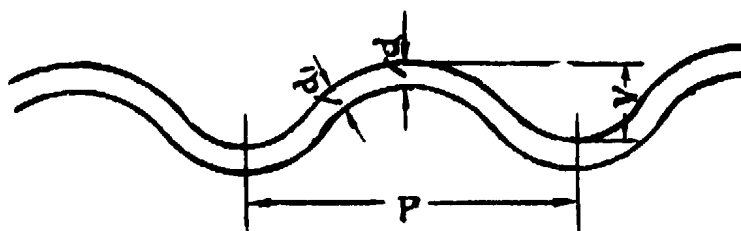
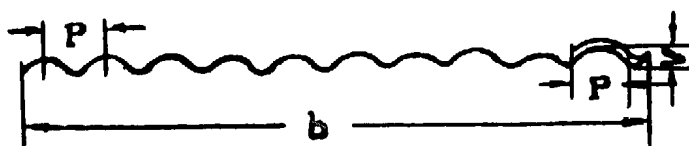
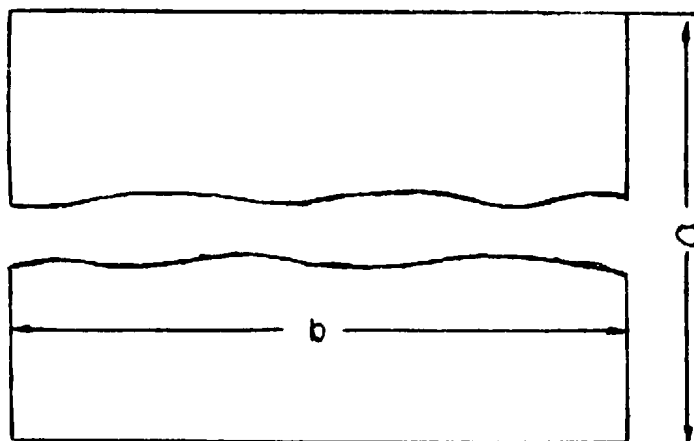
總號

4 7 5

C N S

類號

R 1 8



断面放大

單位 公釐 (mm)

式別	標註符號	長 a	寬 b	厚		V	p	波數
				d	d <sub>1</sub> (最小)			
A 式	波 A CNS 475	1820	724.5	8	d×70%	16以上	63	11.5
B 式	波 B CNS 475	2120	724.5	8	d×70%	16以上	63	
C 式	波 C CNS 475	2420	724.5	8	d×70%	16以上	63	

公佈日期  
43年3月26日

經濟部中央標準局印行

修訂日期  
47年4月

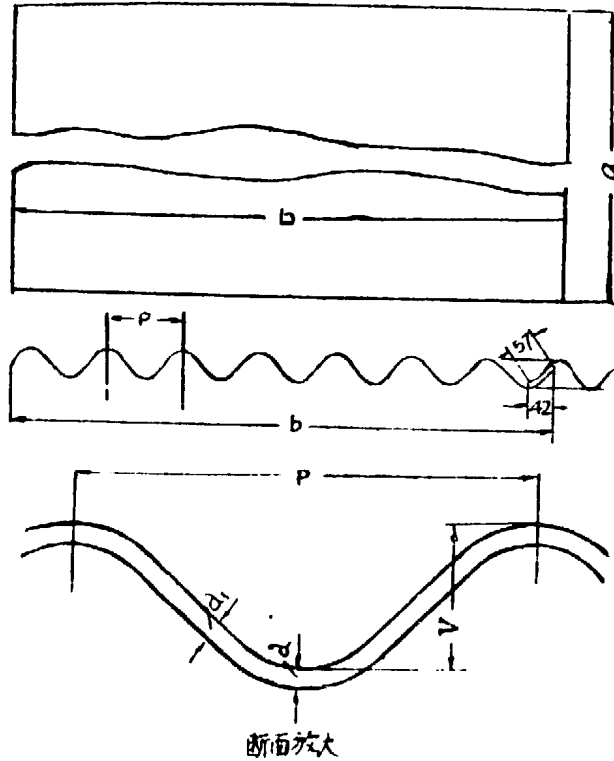
中國國家標準

石棉水泥瓦  
大波形

總號 4 7 6

C N S

類號 R 1 9



断面放大

單位 公釐 (mm)

式別	標註符號	長 a	寬 b	厚		V	波數	
				d	d <sub>1</sub> (最小)			
A 式	波 A CNS 476	1820	715	8	d×70%	35以上	130	
B 式	波 B CNS 476	2120	715	8	d×70%	35以上	130	5.5
C 式	波 C CNS 476	2420	715	8	d×70%	35以上	130	

公佈日期  
43年3月26日

經濟部中央標準局印行

修訂日期  
47年4月

總統府公報

第九一五號

三二



一、採 樣：A. 檢驗石棉水泥瓦時，依下表採樣：

交貨塊數 (單位 1000)	採取列數每列 100塊	每列採取塊數
1 至 5	2	6
5 至 10	3	4
20 以上	5	3

B. 試驗用樣瓦，如因設備限制，應於全樣瓦上截取一片以作試驗，但須適合下列兩條件：

1. 所截取之一片應包括三個以上之斷面，且至少應能包括兩個以上全波。
2. 其長與寬之比為 2:1

二、檢 查：石棉水泥瓦之外形應照下列事項檢查：

- A. 形狀應整齊，稜角應正確。
- B. 水泥瓦之尺寸，其公差應不超出 CNS 471 表列數值。
- C. 應無裂縫
- D. 色澤應一律。
- E. 應無彎翹。
- F. 應無砂眼。
- G. 搭接應密合，無漏水現象。

三、試 驗：

A. 吸水率試驗：

1. 試驗體分為下列二種。

- a. 波 型——寬度應包括完全之二波，長 100mm。
- b. 平板型——截取試樣時，使其能為 100Cm<sup>2</sup>之面積即可。

2. 將試驗體置於空氣乾燥箱內，箱內溫度保持 110°C，乾燥至 8 小時後取出，熱帶狀態秤量之，至其重量不變時為乾燥重量，設為 W<sub>1</sub>。

3. 將 (2) 之試驗體，冷卻至室溫，再投入清水中浸 24 小時後取出，用溼布拂拭後立即秤量之，此為試驗體吸水飽和後之重量，設為 W<sub>2</sub>。

(註：2 及 3 項未滿一公克者，不必計算在內)

4. 依下式計算：

$$\text{吸水率} = \frac{W_2 - W_1}{W} \times 100$$

5. 各種石棉水泥瓦之吸水率，應不超出下表所列限度：

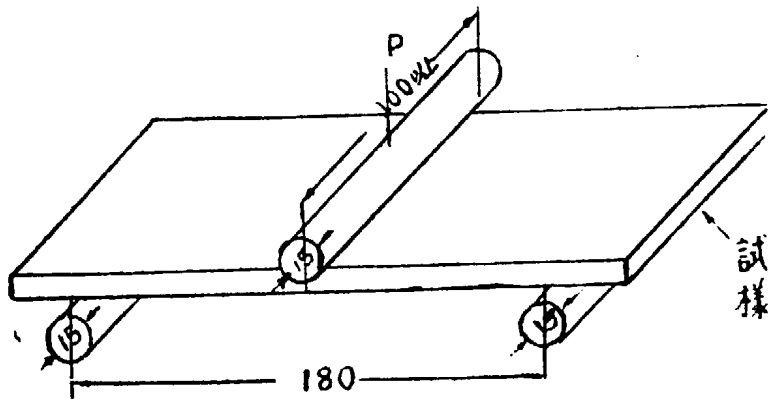
單位 %

波形石棉水泥瓦	小平板石棉水泥瓦	大平板石棉水泥瓦
30	18	25

B. 荷重試驗：

1. 適於平板形石棉水泥瓦。

單位 公釐 (mm)



a. 沿瓦紋同向截取長為 200 公釐，與紋方向垂直寬為 100 公釐之試樣塊，裝置如上圖。

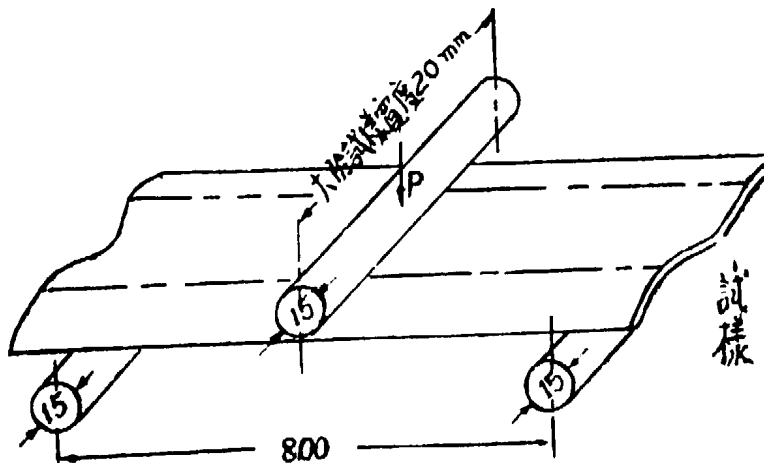
b. 4mm 厚之平板其荷重 P 應不小於 40kg. 6mm 厚之平板其荷重 P 應不小於 80kg。

2. 適於波形石棉水泥瓦。

a. 試樣之長為 910 公釐，寬度為全寬。

b. 將試樣裝置如下圖。

c. 小波形之石棉水泥瓦荷重 P 應不小於 120kg，大波形者荷重 P 應不小於 240kg，且在此荷重下，不得呈現裂紋。



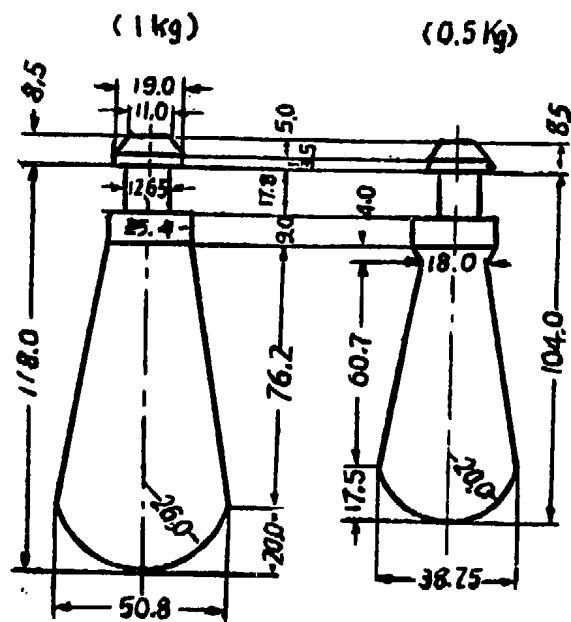
C. 衝擊試驗：(平板及波形石棉水泥瓦)

1. 截取試樣，波形及大平板形者長×寬為 400×400mm，小平

板為原尺度。

2. 置試樣於砂之深度為 100mm 之砂箱中，是項試驗用砂須能通過試驗篩 0.315 CNS 386。
3. 以下表所列重量衝擊錘試驗，應無破裂現象。

	試驗體	落下高度	錘重量
	厚度 mm	cm	kg
小波形	8	120	1.0
大波形	8	120	1.0
小平板形	4	40	0.5
	6	60	0.5
大平板形	6	30	0.5
	7.5	50	0.5



D. 透水性試驗：將直徑為 25mm，高 150mm 之玻璃管緊粘於試樣上，管內注水，計算自開始注水起至瓦底顯露水滴時所歷時間應不小於 30 秒鐘，每小時管內水柱降落，不超過 20mm。

E. 抗熱試驗：

1. 截取 200×100mm 之試樣一片，小型瓦即以原尺寸為準，波型者最少須包括完全之兩波峯。
2. 將試樣置於 105°C 之烘箱中歷 15 分鐘，取出後立即浸入 20°C 之清水中歷 15 分鐘，水面須高出試樣 25mm。
3. 依法試驗 20 次，每次檢查試樣之變化，應無裂縫，分層或崩蝕等現象。

F. 耐凍試驗：依照 CNS 470 所述之方法試驗之。

四、合格條件：石棉水泥瓦經檢查及試驗後，合格或不合格之決定依下表：

採樣時所取樣瓦塊數	合格條件 (最少塊數)
6	6
4	4
3	3

公佈日期  
43年3月26日

經濟部中央標準局印行

修訂日期  
47年4月

總統府公報

第九一五號

三六

中國國家標準

梭子檢驗標準

總號

5 8 0

C N S

類號

L 5

一、適用範圍：本標準適用於各種棉毛絲等紡織機用梭子。

二、採樣：檢驗梭子時依下表採樣：

交貨數量 (個)	採樣數量 (個)
5000 以下	10
5000 至 10000	15
10000 至 20000	20
20000 以上	30

三、外形檢查：梭子外形，應符合下列各條件：

- A. 形狀應正確。
- B. 梭體及其配合之鐵頭部份，應極光滑，如用普通絲絹摩擦，絕無掛絲或滯留現象。
- C. 各配合部份，應極緊密，用力轉動或推動各零件配合部份，絕無鬆動現象。
- D. 所塗透明油漆，應極均勻平滑，光澤良好。
- E. 梭體所用木材之木紋應極細密，且無蟲蛀，節疤等弊。
- F. 應無因包裝或搬運時所致之傷痕。

四、尺寸檢驗：梭子之尺寸公差，應不超出下表之值：

單位 公差 (mm)

梭子種類		長度	寬度	高度	角度
棉織機用 (普通用) CNS 576		±1.0	±0.4	±0.4	±0.25°
棉織機用 (自動用) CNS 577		±0.4	+0.2 -0.4	±0.3	
毛織機用 CNS 578	A 式	±1.0	±0.4	±0.4	
	B 式	±1.0	±0.5	±0.5	
絲織機用 CNS 579		±1.0	±0.25	±0.25	

五、重量檢驗：

梭子之重量應由買賣雙方協議決定之，其公差應不超出下表所列之值。

梭子種類	公差
棉織機用 CNS 576	±4%
毛織機用 CNS 577	±4%
絲織機用 CNS 578	±2.5%

六、含水率檢驗：含水率為 11% 至 15% 用超短波測定器測定之。

七、零件檢驗：

A. 梭心及梭心舌——

1. 尺寸檢查：梭心及梭心舌之尺寸標準，依 CNS——檢查之。
2. 含碳量檢驗：梭心及梭心舌用低碳鋼製成，依 CNS 267 方式檢驗之，其含碳量應在 0.10~0.15 間。

B. 乙形彈簧——

1. 尺寸檢查：乙形彈簧之尺寸標準，依 CNS——檢查之。
2. 材料檢驗：乙形彈簧之材料標準，依 CNS——彈簧用鋼標準檢驗之。
3. 性能檢驗：將乙形彈簧裝入梭子後，將梭心攀起 25°，然後輕輕一按，當其落下時，應極圓滑而輕鬆。

C. 鐵頭——

1. 形狀檢查：鐵頭形狀應極正確，且與梭體配合極為緊密。
2. 材料檢驗：鐵頭用中碳鋼製成，依 CNS 267 方法檢驗之，其含碳量應在 0.25~0.30 間。

3.性能檢驗：將梭子自一公尺之高處垂直自由落於一平滑之鑄鐵板上，鐵頭尖端應不變形。

八、配合檢驗：將緯管置於梭心後，精密測量，其位置應確在中心，配合後，緊密無擺動現象。

九、梭體木質硬度試驗：梭體所用木質之硬度，應依 CNS 460 木材硬度試驗法試驗之。

十、其他檢查：如買賣雙方另有協議，須作其他之檢查時，應依訂貨條件檢查之。

十一、合格條件：梭子經檢驗後，其合格與不合格之決定，依下表：

採樣數量 (個)	檢驗合格條件 (個)
10	9
15	13
20	18
30	27

公佈日期  
44年5月21日

經濟部中央標準局印行

修訂日期  
47年4月日

中國國家標準

紡織用木管檢驗標準

總號

596-5

C N S

塗漆檢驗

類號

L21-5

一、取樣品 8 至 10 個，先檢查所塗漆料應勻滑。

二、取上項檢查合格之樣品中抽取樣品三個，髹生漆者，浸入 50°C 之清淨溫水中歷一小時，塗洋乾漆者放於溫度 40°C，相對溼度 90% 之室內一晝夜後取出，應符合下列各條件：

A. 漆料應無軟化泡裂等現象。

B. 秤取吸水後之重量，依下式計算其吸水率，應不超過 2.5 %。

$$\text{吸水率} = \frac{\text{吸水後之重量} - \text{乾燥時之重量}}{\text{吸水後之重量}} \times 100$$

三、測量大孔之變形，與標稱尺寸比較，應不超過 0.08 公釐。

四、再取錠子一個與之配合，其高低尺寸之變化與標稱尺寸比較，應不超過 1.5 公釐。

註：所塗漆料，如於定製時買賣雙方另有協議，則浸入水中之溫度及吸水率，應依定貨條件決定之。

公佈日期  
44年5月21日

經濟部中央標準局印行

修訂日期  
47年4月日

## 一、採 樣：

## A. 絞 紗：

(1) 自一大包(400磅=181.44公斤)棉紗中，任取10小包，分別衡其棉紗淨重，求得平均重量後，再選取與平均重量最相近之2小包。

(2) 自選定之2小包內，各取5團計10團，分別衡其重量，求得每亨克(Hank)之平均重量後，再自各團取4亨克，共計40亨克，此40亨克之總重量必須與每亨克平均重量之40倍最相近，然後裝入玻璃瓶內，密封送驗，12's以下之粗支紗減半用20亨克亦可。

B. 筒子紗：自一包裝(100磅=45.36公斤)中任取等於10小包之重量，自其中選出10個，其總重量必須與一個平均重量之10倍最相近，然後密封送驗。

此外對外觀檢驗，絞紗取樣為10亨克，筒子紗為5個。

## 二、外觀檢驗：包裝色澤，條幹，雜質，棉結等四項，其方法有二種：

A. 將選定為外觀試驗之試料自10亨克或5個筒子紗各約100碼(91.44公尺)捲繞於黑板，再與標準樣紗比較(採用此法者較多)。

B. 檢驗黑板紗樣依下列方式評定品級：

## 1. 棉粒可分為下列各等級

等級	每100根(每根長13吋=330.2公釐)內棉粒數	成績分數
A. 甚少	15以下	150
B. 少	16-24	135
C. 尚少	25-34	120
D. 稍多	35-44	105
E. 多	45-54	90
F. 甚多	55-64	75
G. 過多	65以上	60

## 2. 條幹 可分為下列各等級(每單位面積為1"×2"=25.4×50.8公釐以搖板機搖出者為準)

等 級	雲斑之多寡	成績分數
A. 甚勻	每7單位內有一處	150
B. 頗勻	每6單位內有一處	135
C. 勻	每5單位內有一處	120
D. 尚勻	每4單位內有一處	105
E. 欠勻	每3單位內有一處	90
F. 不勻	每2單位內有一處	75
G. 過不勻	每1單位內有一處	60

## 3. 雜質 評定等級標準與棉粒同

## 4. 色澤 無一定等級，惟可分為

- A. 精亮
- B. 呆滯
- C. 灰暗
- D. 潔白
- E. 白
- F. 黃
- G. 污染

三、紗 長：

- A. 紗長測定：將送驗之 40 亨克或 10 個筒子紗樣，全部從新繰過一次，測定其實際長度，對亨克以碼表示之。
- B. 長度差異率：

$$\text{長度差異率}\% = \frac{\text{標準長度} - \text{測定之實際長度}}{\text{標準長度}} \times 100$$

四、重量及支數：

- A. 重量及支數測定：將測定全紗之總重量用換算亨克數除之，以求出對 1 亨克之平均重量，採取近於此平均重量 20 倍之 20 亨克，以 105-110°C 之溫度，令其乾燥至重量不變為止，求出此乾燥重量後，依次式算出 1 小包之無水量及支數，但在 12's 以下之粗支紗用 10 亨克亦可。

$$1 \text{ 小包無水量} = \frac{a \times b \times c}{d \times 840}$$

$$\text{支數} = \frac{c}{f}$$

式內：a = 測定之無水重量 ( 1 亨克平均量 )

b = 依規定相當於 1 小包亨克數

c = 測定之對亨克碼數

d = 無水量測定亨克數

e = 規定之無水 1 小包重量

f = 測定無水亨克之重量 ( 10 亨克總量 )

細紗支數校正公式如次：

$$N = n ( 100 + Ra ) / ( 100 + Rs )$$

式內：N = 標準回潮率情況下之支數

n = 試驗情況下之支數

Ra = 試驗情況下細紗回潮率

Rs = 標準回潮率

- B. 支數不同率：將已檢查強力之試料，每經秤其重量，再依次式算出其支數不同率。

$$\text{支數不同率}\% = \frac{2 \times (\text{較平均格林低者之根數}) \times (\text{平均格林} - \text{較平均格林低者之平均值})}{(\text{檢驗格林總根數}) \times (\text{平均格林})} \times 100$$

- C. 支數不同率最大限度：因紗之種類而有不同，如下表

支別	格林不同率	支別	格林不同率
10	6.45	32	4.85
16	5.94	32T	4.40



20	5.61	40	4.40
20T	5.40	42	4.30
23	5.40	42/2	3.66
23T	4.95	60	3.70
30	4.95	60/2	3.15

(註：T代表經紗)

以上係指單紗而言，雙股線則約少 15 %

D. 支數標準差異率：

$$\text{對標準差異率 \%} = \frac{\text{標準支數} - \text{實際支數}}{\text{標準支數}} \times 100$$

五、強 力：

- A. 強力計算：自試料之內取 40 經以溫度 20°C，相對溼度 65 % 為基準，令其溼潤，將各經之兩端連接，以每分鐘下降 1 呎 (30.5 公分) 之速度，以經紗強力試驗器測定之，求出其平均值，但試驗之支數較表示支數為粗時，則依次式算出之：

$$\text{表示支數換算強力} = \frac{\text{試驗強力} \times \text{試驗支數}}{\text{表示支數}}$$

細紗強力校正公式如次：

$$Sc = Sm (100 + FRs) / (100 + FRa)$$

式內：Sc = 標準回潮率情況下之強力

Sm = 試驗情況下之細紗強力

F = 6% 修正係數

Rs = 標準回潮率

Ra = 試驗情況下細紗回潮率

- B. 強力不同率計算 (即強力本身差異率)

$$\text{強力不同率 \%} = \frac{\text{高於平均強力平均數} - \text{低於平均強力平均數}}{\text{平均強力}} \times 100$$

- C. 強力不同率標準：此亦因紗支之種類而異，20's 以上為 6 %，23's 為 5.45 %，32's 為 5.35 %，42's 為 4.8 %，雙股線為 5 %，在此標準以內定為 100 點，設單紗超過 16.1 % 以上，雙股線超過 15.1 % 以上，即視為不合格。

- D. 強力最低基準低下率：考驗棉紗強力之勻度，有用強力最低基準低下率為比較標準者，強力最低基準低下率之計算法如次：(但低下率較最低 4 經平均強力之最低基準為大時，以 (-) 表示之)

$$\text{強力最低基準低下率 \%} = \frac{\text{平均強力最低基準} - \text{最低4經之平均強力}}{\text{平均強力最低基準}} \times 100$$

六、品質鑑別之等級：品質不能達到第七項之標準者列為丙級，能達到者依第八項之採點表定其點數，總和點數在 400 點以上，不滿 600 點者，列為乙級，600 點以上者，列為甲級，其品質檢驗結果，以等級表示：

甲級品 書以赤色甲或Grade A

乙級品 書以青色乙或Grade B

丙級品 書以黑色丙或Grade C

將以上級數各書之證明簽上，置於包裝之內。

七、其他：

- A. 色澤、條幹、雜質、棉粒，以另備之最低標準樣本，與之相對照比較，不能再等而下之。
- B. 紗長：1小包（10磅即4.54公斤）之標準長度，規定為840碼乘10乘紗之支數，其公差在絞紗為+3%，-2%，在筒子紗為+4%，-2.5%。
- C. 紗重：1小包重量，規定為10磅（4.54公斤）依照公定水份率，其公差在絞紗為+3%，-2%，在筒子紗為+4%，-2.5%。
- D. 支數：以標稱支數為標準，公差為±3%。
- E. 回潮率：8.5%。
- F. 平均強力最低基準：平均強力最低基準因所用原棉之品質而異，下表係用美棉及埃及棉為原料之例，如用中印棉為原料，則其標準須降低15-20%。

支數		強力（磅）		支數	強力（磅）		支數	強力（磅）	
S	不精梳	精梳	S		不精梳	精梳		S	不精梳
6	150		22	63		50	30	33.5	
8	132		23	60		55	27	30	
10	120		24	57		60	26	27	
12	102		30	47		80		23	
14	89		32	44		100		19	
15	85		36	39		120		16	
16	82		40	35		140		10.5	
18	76		42	33.5					
20	68		44	32					

- 備考：
1. 表中未載支數之平均強力之最低基準，可由接近支數比例算出。
  2. 2股以上撚線之最低基準，依次式算出之。  

$$\text{撚線強力} = (\text{單紗平均強力最低基準}) \times \text{股數} \times 1.18 \text{ (小數以下2位4捨5入)}$$
  3. 針織原用紗及特殊撚線，較前表所列者應減12%。
  4. 以半經測定時之換算法從次式  

$$\text{經強力} = (\text{半經平均強力}) \times 2.1 \text{ (小數以下2位4捨5入)}$$
  5. 強力最低基準低下率  
 最大限度單紗 13% 撚線 12%

八、採點方法：

檢驗棉紗評分標準

色澤	標準樣品		50	45	40	35	30	25	20	備標準之各種紗支樣本	
			以樣本比較								
條幹	"		150	135	120	105	90	75	60	"	
			以樣本比較								
棉粒雜質	"		150	135	120	105	90	75	60	"	
			以樣本比較								
紗長度	比標準過不足	絞紗及筒紗	+	100	90	80	70	60	50	40	
			-	0.6以內	1.0以內	1.4以內	1.8以內	2.2以內	2.6以內	3.0以內	
紗重量	比標準過不足	絞紗	+	100	90	80	70	60	50	40	成包紗標準乾燥淨重每件為386.68p (167.38kg)
			-	0.6以內	1.0以內	1.4以內	1.8以內	2.2以內	2.6以內	3.0以內	
	筒紗	+	100	90	80	70	60	50	40	"	
		-	0.8以內	1.2以內	1.6以內	2.2以內	2.8以內	3.4以內	4.0以內		
支數	比標準過不足	%	100	90	80	70	60	50	40		
			0.5以內	0.9以內	1.3以內	1.7以內	2.1以內	2.5以內	3.0以內		
強力	比最低基準	%	150	135	120	105	90	75	60	標準最低強力見附表	
			30以上	25以上	20以上	15以上	13以上	5以上	最低以上		
支數不同率	單紗	%	100	90	80	70	60	50	40		
			1.0以內	1.8以內	2.6以內	3.4以內	4.2以內	5.0以內	6.0以內		
強力低下率	單紗	%	100	90	80	70	60	50	40		
			-7以內	-5以內	-3以內	±0以內	6以內	9以內	13以內		
強力低下率	撚線	%	100	90	80	70	60	50	40		
			-7以內	-5以內	-3以內	±0以內	5以內	8以內	12以內		

九、成包重量檢驗：

各種紗支每100件以內任意抽驗2件，每增加100件加抽1件，秤其淨重，依照品質檢驗記錄，取得之含水量，計算其乾燥重量。

成包紗乾燥淨重 = 40 小包棉紗之淨重 × (100 - 此項棉紗之含水量)

$$\text{重量差異率, \%} = \frac{\text{標準重量} - \text{成包紗乾燥淨重}}{\text{標準重量}} \times 100$$

棉 紗 檢 驗 標 準

支 別	每 小 包 乾 燥 重 量	回 潮 率 (Regain)	乾 燥 格 林 ( 120碼 )	強 力		攪 度	備 註
				經 紗	緯 紗		
6	9.2166磅64516格林	8.5	153.6	140	120	8.5-11	
8	"	"	115.21	120	105	9.5-12	
10	"	"	92.17	110	95	12-14	
12	"	"	76.81	100	85	13-15	
13	"	"	70.90	95	83	13-15	
14	"	"	65.83	90	80	14-16	
16	"	"	57.60	80	70	16-18	
17	"	"	54.21	76	63	16-18	
18	"	"	51.21	75	60	17-19	
19	"	"	48.51	73	57	17-19	
20	"	"	46.08	70	65	18-20	
20.5	"	"	44.96	69	64	18-20	
21	"	"	43.89	67	62	18-20	
21.5	"	"	42.87	67	62	18-20	
22	"	"	41.89	65	61	19-21	
22.5	"	"	40.96	65	61	19-21	
23	"	"	40.08	63	60	19-21	
24	"	"	38.41	62	48	20-22	
26	"	"	35.45	60	45	21-23	
28	"	"	32.91	55	40	21-23	
30	"	"	30.72	51	38	21-23	
31	"	"	29.72	55	49	21-23	
31.5	"	"	29.26	55	49	21-23	
32	"	"	28.80	54	48	21-24	
33	"	"	27.93	50	44	21-24	
34	"	"	27.11	44	34	22-24	
36	"	"	25.60	50	44	22-24	
38	"	"	24.26	42	32	23-25	
40	"	"	23.04	41	38	24-26	
41	"	"	22.48	40	37	24-26	
42	"	"	21.94	38	35	24-27	
43	"	"	21.44	37	33	24-27	
44	"	"	20.95	36	29	26-28	
45	"	"	20.48	34	27	26-28	
60	"	"	15.36	30	28	29-33	
80	"	"	11.52	26	25	35-38	
82	"	"	11.24	25	24	35-38	
10/2	"	"	184.33	280	240	12-14	
16/2	"	"	115.21	200	170	14-16	
20/2	"	"	92.17	175	150	16-18	
20/3	"	"	138.25	310	280	16-17	
32/2	"	"	57.60	135	125	18-20	
32/3	"	"	86.41	230	215	17-19	
42/2	"	"	43.89	100	92	19-22	
42/3	"	"	65.83	185	170	18-20	
60/2	"	"	30.72	82	76	26-29	
80/2	"	"	23.04	72	68	21-24	
82/2	"	"	22.48	70	66	21-24	

棉 紗 120 碼 之 強 力 (磅)

未 經 過 精 梳 棉 者

支別	纖 維 長 (吋)					支別	纖 維 長 (吋)				
	7/8	1	1 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>		7/8	1	1 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>
10	150.5	186.5	218.5	254		40	25.5	35.5	44	52.5	62
12	125	153.5	181.5	210	248	42	23.5	33	41	49	58.5
14	106	130	154	178	205	44	22	30.5	38.5	46	55
16	90	111.5	133	155	176.5	46	20	28.5	36	44	52
18	78	97.5	116.5	137	156	48	18.5	27	34	41.5	48.5
20	68	85.5	103.5	122.5	140.5	50	17	25	32	39	46.5
22	59.5	76	92	109	123.5	52	16	23.5	30	37	44.5
24	53	69	83	98.5	111.5	54	15	22	28.5	35	42.5
26	47.5	62.5	76	89	102	56	13.5	20.5	26.5	33.5	40.5
28	43.5	57.5	70	81.5	93	58	12.5	19	25	31.5	38.5
30	40	52.5	64.5	75	86	60	11.5	17.5	23.5	30	36.5
32	35.5	48	60	69	80	62	11	16.5	22	28	34.5
34	33.5	44.5	55.5	64	75	64	10	15.5	21	26.5	33
36	30.5	41	51	60	70	66	9	14	19.5	25	31
38	28	38.5	47.5	56	66	68	8	13	18	23.5	29.5

經 過 精 梳 棉 者

支別	纖 維 長 (吋)					支別	纖 維 長 (吋)				
	1 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>		1 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>
20	113	132.5	151.5	170	189	70	20	26	31	36.5	41.5
22	100	119	136.5	152.5	173	72	19	24.5	30	35	40
24	90	108.5	125	139.5	157	74	18	23.5	28.5	33.5	38.5
26	83	98.5	114	128	143.5	76	17	22.5	27.5	32	37.5
28	76.5	90	105	117.5	133	78	16.5	21.5	26.5	31	36
30	70.5	82.5	96	108	121.5	80	15.5	20.5	25.5	30	34.5
32	64.5	76.5	89	100	112	82	15	19.5	24.5	28.5	33
34	60	71	82.5	94	105	84	14	18.5	23	27.5	31.5
36	56	66.5	77.5	88	99	86	13	17.5	22	26.5	30.5
38	52	61.5	72.5	82	92.5	88	12.5	17	21	25.5	29.5
40	48	57.5	68	77.5	87	90	12	16	20	25	28.5
42	45	54	64	73	82	92	11	15.5	19.5	24	27.5
44	42	51	60	68.5	77.5	94	10.5	15	18.5	23	27
46	39.5	48	57	65	73.5	96	9.5	14	17.5	22	26
48	37.5	45.5	53.5	61.5	69	98	9	13.5	17	21	25.5
50	35	43	51	58.5	65.5	100	8.5	12.5	16.5	20	24.5
52	33	40.5	48	55.5	62	102	8	12	15.5	19.5	23.5
54	31	38.5	46	52.5	59	104	7.5	11.5	15	19	22.5
56	29.5	36.5	43.5	50.5	56.5	106	7	11	14.5	18	22
58	28	34.5	41	47.5	53.5	108	7	10.5	14	17.5	21.5
60	26.5	32.5	39.5	45.5	51	110	6.5	10	13.5	17	20.5
62	25	31	37.5	43.5	49	112	6	9.5	12.5	16.5	19.5
64	24	29.5	35.5	41.5	47	114	5.5	9	12	16	19
66	22.5	28	34	39.5	45	116	5.5	8.5	11.5	15.5	18.5
68	21.5	27	32.5	38.5	43.5	118	5	8	11	15	17.5

公告

公務員懲戒委員會公示送達

台會議示字第五號  
民國四十七年五月十七日

事由：公示送達李清雲擅離職守一案議決書命令等件由

本會受理台灣省政府函請審議台北市延平區公所里幹事李清雲擅離職守一案，業經議決，作成議決書，前依公務員懲戒法第二十一條第二項規定於四十七年一月廿二日以台會議函字第九四號公函請台灣省政府將送達議決書命令等件轉交該被付懲戒人查收去後，茲准函復，以該員及眷屬行蹤不明命令等件，無法轉交，退回原件到會，合行開列簡表公示送達，仰該被付懲戒人逕向本會收發室領取議決書，特此公示送達

計開

二一九七季	清雲	台灣台北市延平區公所里幹事	擅離職守	台灣省政府記過一次
鑑字號數	姓	被付懲戒人姓名	官	職懲戒事由移送機關議決處分備考

內政部核准喪失中國國籍一覽表

兼委員長 謝冠生

姓名	性別	年齡	原籍	居住處	職業	喪失原因	自願應核發	取得喪失	轉書	發證	註冊	註冊	備考
籍國	國	國	國	國	國	國	國	國	國	國	國	國	國
利	權	機	號	日	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊
開	關	號	日	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊
號	日	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊
期	日	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊
碼	號	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊
期	日	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊
考	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊	冊

蔡一夫	蔡問市	陳月英	張弘子
男	女	女	女
三十歲(國民) 三十四年十月二日(生日)	三十六歲(國民) 三十四年四月廿二日(生日)	二十八歲(國民) 三十四年七月二十九日(生日)	二十九歲(國民) 三十四年十月一日(生日)
台灣省高市濱橫本 鄰縣鎮區一號	台灣省高市濱橫本 鄰縣鎮區一號	台灣省台北市	台灣省台北市
無	無	無	無
為外國人認領	為外國人妻	自願與夫離婚(取得外國籍)	自願與夫離婚(取得外國籍)
日本國	日本國	日本國	日本國
無	無	無	無
外交部	外交部	外交部	外交部
出臺字號 四六第字出臺八號	出臺字號 四六第字出臺八號	出臺字號 二六第字出臺二號	出臺字號 二六第字出臺一號
四十六年六月二十日	四十六年六月二十日	四十六年六月十九日	四十六年六月十九日
出臺字號 四六第字出臺九號			
四十六年六月二十日			
(一) 依國籍法第十條第一項第二、三款 (二) 依國籍法第十條第一項第一款			