

## 經濟部 函

地址：10015臺北市中正區福州街15號  
聯絡人：林寶琴  
聯絡電話：33435159  
傳真：33435172  
電子信箱：poki.lin@bsmi.gov.tw

受文者：財團法人台灣建築中心

發文日期：中華民國102年11月29日  
發文字號：經授標字第10220051051號  
速別：普通件  
密等及解密條件或保密期限：  
附件：如文(10220051051-2.pdf)

主旨：檢送經濟部102年11月29日經授標字第10220051050號公告  
及國家標準制(修)定重點各1份(如附件)，請惠予刊登所  
屬公報或轉知相關會員及所轄廠商，請 查照。

說明：

- 一、公布制定「CNS 14705-1建築材料燃燒熱釋放率試驗法—  
第1部：圓錐量熱儀法」國家標準等12種；修訂「CNS 1305  
9-5太陽光電裝置—第5部：以開路電壓法測定太陽光電裝  
置之等效電池溫度」國家標準等13種；廢止「CNS 14705  
建築材料燃燒熱釋放率試驗法：圓錐量熱儀法」國家標準  
等1種，合計26種。
- 二、有關上述國家標準內容，可逕至經濟部標準檢驗局國家標  
準(CNS)網路服務系統網站(網址<http://www.cnsonline.com.tw>)閱覽。

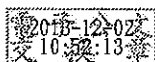
正本：行政院公共工程委員會、行政院消費者保護處、行政院研究發展考核委員會資訊  
管理處、行政院農業委員會林務局、行政院農業委員會林業試驗所、交通部公路  
總局材料試驗所、教育部體育署、內政部營建署、內政部建築研究所、臺北市政  
府捷運工程局、經濟部技術處、經濟部工業局、經濟部能源局、國家教育研究院  
、財團法人臺灣營建研究院、經濟部標準檢驗局第二組、經濟部標準檢驗局第三  
組、經濟部標準檢驗局第四組、經濟部標準檢驗局第五組、經濟部標準檢驗局第

建築中心2013/12/2



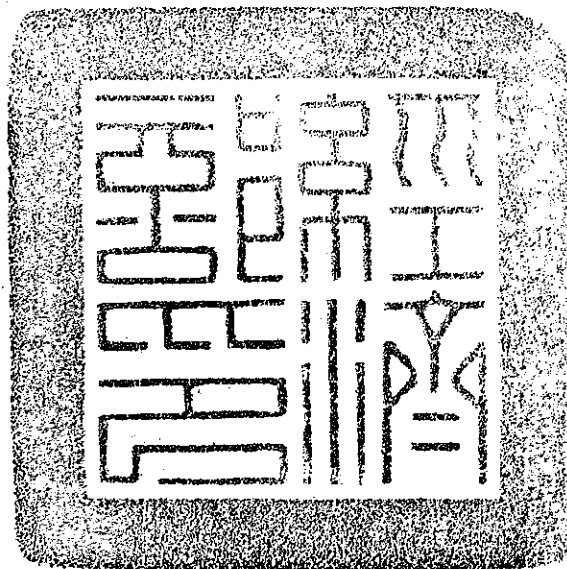
六組、經濟部標準檢驗局第七組、經濟部標準檢驗局基隆分局、經濟部標準檢驗局新竹分局、經濟部標準檢驗局臺中分局、經濟部標準檢驗局臺南分局、經濟部標準檢驗局高雄分局、經濟部標準檢驗局花蓮分局、中華民國全國商業總會、中華民國全國工業總會、中華民國全國建築師公會、中華民國木材商業同業公會全國聯合會、中華民國體育運動總會、中華民國室內設計裝修商業同業公會全國聯合會、中華民國土木技師公會全國聯合會、中華民國結構工程技師公會全國聯合會、中華民國五金商業同業公會全國聯合會、台灣省建築材料商業同業公會聯合會、國立成功大學防火安全研究中心、財團法人中華民國消費者文教基金會、財團法人塑膠工業技術發展中心、財團法人台灣建築中心、中華林產事業協會、中華木質構造建築協會、中華民國桌球協會、台灣體育運動管理學會、台灣區塗料工業同業公會、台灣區木材工業同業公會、台灣區合板製造輸出業同業公會、台灣區工具機暨零組件工業同業公會、台灣區車輛工業同業公會、台灣區車體工業同業公會、台灣區綜合營造工程工業同業公會、台灣鋼鐵工業同業公會、台灣區家具工業同業公會、台灣機械工業同業公會、台灣區水泥製品工業同業公會、台灣區體育用品工業同業公會、台北市體育用品商業同業公會、台北市建築材料商業同業公會、台灣省進出口商業同業公會聯合會、台北市進出口商業同業公會、新北市進出口商業同業公會、台中市進出口商業同業公會、台南市進出口商業同業公會、台灣省工業會、台北市工業會、高雄市工業會、高雄市國際鋼鐵經營協會、社團法人台灣消費者保護協會、經濟部標準檢驗局資料中心、經濟部標準檢驗局標準公報、中華電信數據通信分公司政府網路處、中華電信數據通信分公司CNS櫃台

副本：經濟部（請張貼公告欄）



## 經濟部 公告

發文日期：中華民國102年11月29日  
發文字號：經授標字第10220051050號  
附件：如文



主旨：制定「CNS 14705-1建築材料燃燒熱釋放率試驗法—第1部：圓錐量熱儀法」國家標準等十二種；修訂「CNS 13059-5太陽光電裝置—第5部：以開路電壓法測定太陽光電裝置之等效電池溫度」國家標準等十三種；廢止「CNS 14705建築材料燃燒熱釋放率試驗法：圓錐量熱儀法」國家標準一種。

依據：國家標準制定辦法第十四條及第十六條。

公告事項：

- 一、制定國家標準十二種(如目錄)。
- 二、修訂國家標準十三種(如目錄)。
- 三、廢止國家標準一種(如目錄)。

部長 張家祝

# 國家標準公告目錄

## 制定國家 標準目錄

總號	類號	標準名稱
14705-1	A3386-1	建築材料燃燒熱釋放率試驗法—第1部：圓錐量熱儀法 Method of test for heat release rate for building materials - Cone calorimeter method
14705-3	A3386-3	建築材料燃燒熱釋放率試驗法—第3部：量測之指引 Method of test for heat release rate for building materials - Part 3: Guidance on measurement
15694	A3440	材料耐燃性測試—不燃性試驗 Reaction to fire tests for products - Non-combustibility test
15703-1	B1396-1	自動換刀器用7/24錐度之刀柄—第1部：刀柄型式A、AD、AF、U、UD及UF之尺度及標示 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers - Part 1: Dimensions and designation of shanks of forms A, AD, AF, U, UD and UF
15703-2	B1396-2	自動換刀器用7/24錐度刀柄—第2部：刀柄型式J、JD及JF之尺度及標示 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers - Part 2: Dimensions and designation of shanks of forms J, JD and JF
15703-3	B1396-3	自動換刀用7/24錐度刀柄—第3部：刀柄型式AC、AD、AF、UC、UD、UF、JD及JF之拉栓 Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers - Part 3: Retention knobs for shanks of forms AC, AD, AF, UC, UD, UF, JD and JF
15704-1	B1397-1	自動換刀器用7/24錐度之主軸鼻端—第1部：S型及SF型主軸鼻端之尺度及標示 7/24 taper spindle noses for automatic tool changers - Part 1: Dimensions and designation of spindle noses of forms S and SF
15704-2	B1397-2	自動換刀器用7/24錐度刀柄之主軸鼻端—第2部：J型及JF型主軸鼻端之尺度及標示 7/24 taper spindle noses for automatic tool changers - Part 2: Dimensions and designation of spindle noses of forms J and JF

15705-1	B1398-1	衝壓用工具－衝頭座柄－第1部：A型 Tools for pressing - Punch holder shanks – Part 1: Type A
15705-2	B1398-2	衝壓用工具－衝頭座柄－第2部：C型 Tools for pressing – Punch holder shanks – Part 2: Type C
15705-3	B1398-3	衝壓用工具－衝頭座柄－第3部：D型 Tools for pressing – Punch holder shanks – Part 3: Type D
15697	O2069	木材耐腐朽性試驗法 Wood - Determination of decay resistance

修訂國家  
標準目錄

總號	類號	標準名稱
13059-5	C6346-5	太陽光電裝置－第5部：以開路電壓法測定太陽光電裝置之等效電池溫度 Photovoltaic devices - Part 5: Determination of the equivalent cell temperature (ECT) of photovoltaic (PV) devices by the opencircuit voltage method
13059-10	C6346-10	太陽光電裝置－第10部：線性度量測法 Photovoltaic devices - Part 10: Methods of linearity measurement
☞ 1244	G3027	熱浸鍍鋅鋼片及鋼捲 Hot-dip zinc-coated steel sheet and coil
☞ 10804	G3217	烤漆熱浸鍍鋅鋼片及鋼捲 Prepainted hot-dip zinc-coated steel sheet and coil
☞ 15236	G3270	熱浸鍍5%鋁-鋅合金鋼片及鋼捲 Hot-dip zinc-5 % aluminium alloy-coated steel sheet and coil
☞ 15237	G3271	熱浸鍍55%鋁-鋅合金鋼片及鋼捲 Hot-dip 55 % aluminium-zinc alloy-coated steel sheet and coil
☞ 15298	G3272	烤漆熱浸鍍5%鋁-鋅合金鋼片及鋼捲 Prepainted hot-dip 5% aluminium-zinc alloy-coated steel sheet and coil
☞ 15299	G3273	烤漆熱浸鍍55%鋁-鋅合金鋼片及鋼捲 Prepainted hot-dip 55 % aluminium-zinc alloy-coated steel sheet and coil
454	O2005	木材抗彎試驗法 Wood - Determination of static bending properties
6714	O2024	木材吸水性試驗法 Wood – Determination of water absorption

6715	O2025	木材吸濕性試驗法 Wood - Determination of hygroscopicity
7173	O2030	木材潛變試驗法 Wood - Determination of creep
㊦ 3735	S1084	桌球檯 Table tennis tables

廢止國家  
標準目錄

總號	類號	標準名稱
14705	A3386	建築材料燃燒熱釋放率試驗法—圓錐量熱儀法 (→CNS 14705-1) Method of test for heat release rate for building materials - Cone calorimeter method

㊦:正字標記品

經濟部 102 年 11 月 29 日經授標字第 10220051050 號國家標準公告之制定重點概要

標準總號	CNS 14705-1
標準名稱	建築材料燃燒熱釋放率試驗法—第 1 部：圓錐量熱儀法
英文名稱	Method of test for heat release rate for building materials – Part 1: Cone calorimeter method
制定重點概要	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.本標準係配合 CNS 14705-3「建築材料燃燒熱釋放率試驗法—第 3 部：量測之指引」及 CNS 15694「材料耐燃性測試—不燃性試驗」之制定，CNS 14705 已廢止由本標準取代。</li> <li>2.本標準規定建築材料在其火災初期之耐燃性試驗方法，在耐燃 1 級之複合材料方面除須通過 CNS 6532「建築物室內裝修材料之耐燃性試驗法」測試外，另增列 CNS 15694 可供選擇。</li> <li>3.本標準涵蓋試驗裝置、試體、試驗步驟及報告等相關內容。</li> </ol>

標準總號	CNS 14705-3
標準名稱	建築材料燃燒熱釋放率試驗法—第 3 部：量測之指引
英文名稱	Method of test for heat release rate for building materials – Part 3: Guidance on measurement
制定重點概要	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.本標準為 CNS 14705-1「建築材料燃燒熱釋放率試驗法—第 1 部：圓錐量熱儀法」之相關系列標準。</li> <li>2.本標準規定目前使用於建築產品的圓錐量熱儀數據之檢測限制與應用，及其他型式的產品在其他應用領域中可予以克服的一些建議方式。本標準收集有關使用此儀器經驗極多之資訊，此資訊以一套指導綱要呈現，將有助於將圓錐量熱儀於更廣泛範圍的應用中予以標準化。</li> <li>3.本標準對於試體製備及諸如試體暴露於輻射熱的熔融、剝落及膨脹等特性之考量面，提供特定之指引，亦討論到試體厚度與基材之使用，以及試體固定於基材的方法之關聯性。提供有關測試各種「非標準」產品的方式之意見。對於設備校正的技術、適當的熱通量程度與引燃(點火)程序提出建議事項。</li> <li>4.本標準涵蓋圓錐量熱儀之性能與限制、圓錐量熱儀之校正、試體製備與呈現方式、熱通量之選擇、引燃(點火)程序、測試非標準產品之指引、複合材料與層狀產品、液體、氧氣消耗熱量學之理論、試驗開始與結束及數據表示之建議事項等相關內容。</li> </ol>

標準總號	CNS 15694
標準名稱	材料耐燃性測試－不燃性試驗
英文名稱	Reaction to fire tests for products – Non-combustibility test
制定重點概要	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.本標準為 CNS 14705-1「建築材料燃燒熱釋放率試驗法－第 1 部：圓錐量熱儀法」之相關標準。</li> <li>2.因 CNS 14705-1 對於複合材料之耐燃性測試，在耐燃 1 級之複合材料方面規定除須通過 CNS 6532「建築物室內裝修材料之耐燃性試驗法」測試外，另增列本標準可供選擇。</li> <li>3.本標準規定均質產品及非均質產品的主要主成分，在規定條件下測定不燃性性能之試驗方法。</li> <li>4.本標準涵蓋試驗裝置、試體、狀態調節、試驗步驟、結果之表示及試驗報告等相關內容。</li> </ol>

標準總號	CNS 15703-1
標準名稱	自動換刀器用 7/24 錐度刀柄－第 1 部：刀柄型式 A、AD、AF、U、UD 及 UF 之尺度及標示
英文名稱	Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers – Part 1: Dimensions and designation of shanks of forms A, AD, AF, U, UD and UF
制定重點概要	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.本標準為 CNS 15703 系列標準之一，為推動國家標準國際化，順應國際潮流並與國際接軌，提供與國際一致的自動換刀器用之刀柄，俾利各界參採使用，提升加工刀具之互換性。</li> <li>2.本標準規定刀柄型式 A、AD、AF、U、UD 及 UF 之尺度及標示，可供機器之自動換刀器使用，並可應用自動夾刀系統將刀具庫之刀具裝、卸於主軸上進行加工。此等刀具之尺度係設計配合用於依 CNS 15704 之主軸鼻端上。</li> </ol>



標準總號	CNS 15703-2
標準名稱	自動換刀器用 7/24 錐度刀柄—第 2 部：刀柄型式 J、JD 及 JF 之尺度及標示
英文名稱	Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers – Part 2: Dimensions and designation of shanks of forms J, JD and JF
制定重點概要	<p>1.本標準為 CNS 15703 系列標準之一，為推動國家標準國際化，順應國際潮流並與國際接軌，提供與國際一致的自動換刀器用之刀柄，俾利各界參採使用，提升加工刀具之互換性。</p> <p>2.本標準規定刀柄型式 J、JD 及 JF 之尺度及標示，可供機器之自動換刀器使用，並可應用自動夾刀系統將刀具庫之刀具裝、卸於主軸上進行加工。此等刀具之尺度係設計配合用於依 CNS 15704 之主軸鼻端上。</p>

標準總號	CNS 15703-3
標準名稱	自動換刀器用 7/24 錐度刀柄—第 3 部：刀柄型式 AC、AD、AF、UC、UD、UF、JD 及 JF 之拉栓
英文名稱	Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers – Part 3: Retention knobs for shanks of forms AC, AD, AF, UC, UD, UF, JD and JF
制定重點概要	<p>1.本標準為 CNS 15703 系列標準之一，為推動國家標準國際化，順應國際潮流並與國際接軌，提供與國際一致的自動換刀器用之刀柄拉栓，俾利各界參採使用，提升加工刀具之互換性。</p> <p>2.本標準規定用於加工機器具自動換刀器之刀柄拉栓，並可對主軸上進行加工之刀具提供潤滑、冷卻。此等拉栓之尺度係設計配合用於依 CNS 15704 之主軸鼻端上。</p>

標準總號	CNS 15704-1
標準名稱	自動換刀器用 7/24 錐度之主軸鼻端—第 1 部：S 型及 SF 型主軸鼻端之尺度及標示
英文名稱	7/24 taper spindle noses for automatic tool changers – Part 1: Dimensions and designation of spindle noses of forms S and SF
制定重點概要	<p>1.本標準為 CNS 15704 系列標準之一，為推動國家標準國際化，順應國際潮流並與國際接軌，提供與國際一致的主軸鼻端，俾利各界參採使用，提升加工刀具之互換性。</p> <p>2.本標準規定 S 型及 SF 型主軸鼻端之尺度及標示，並可應用自動夾刀系統將刀具庫中之刀具裝、卸於主軸上進行加工。此等主軸鼻端之尺度係設計配合用於依 CNS 15703-1 之刀柄型式上。</p>

標準總號	CNS 15704-2
標準名稱	自動換刀器用 7/24 錐度之主軸鼻端—第 2 部：J 型及 JF 型主軸鼻端之尺度及標示
英文名稱	7/24 taper spindle noses for automatic tool changers – Part 2: Dimensions and designation of spindle noses of forms J and JF
制定重點概要	<p>1.本標準為 CNS 15704 系列標準之一，為推動國家標準國際化，順應國際潮流並與國際接軌，提供與國際一致的主軸鼻端，俾利各界參採使用，提升加工刀具之互換性。</p> <p>2.本標準規定 J 型及 JF 型主軸鼻端之尺度及標示，並可應用自動夾刀系統將刀具庫中之刀具裝、卸於主軸上進行加工。此等主軸鼻端之尺度係設計配合用於依 CNS 15703-2 之刀柄型式上。</p>

標準總號	CNS 15705-1
標準名稱	衝壓用工具—衝頭座柄—第 1 部：A 型
英文名稱	Tools for pressing – Punch holder shanks – Part 1: Type A
制定重點概要	<p>1.本標準為 CNS 15705 系列標準之一，為推動國家標準國際化，順應國際潮流並與國際接軌，提供與國際一致的衝頭座柄，俾利各界參採使用，提升衝壓用工具之互換性。</p> <p>2.本標準規定衝頭座柄 A 型之尺度及標示，並規範衝頭座柄之材料及硬度，有助於提升該產品之性能及強度，且可應用於衝壓機器之衝頭成型刀具之快速安裝及更替，提升加工效率。</p>

標準總號	CNS 15705-2
標準名稱	衝壓用工具—衝頭座柄—第 2 部：C 型
英文名稱	Tools for pressing – Punch holder shanks – Part 2: Type C
制定重點概要	<p>1.本標準為 CNS 15705 系列標準之一，為推動國家標準國際化，順應國際潮流並與國際接軌，提供與國際一致的衝頭座柄，俾利各界參採使用，提升衝壓用工具之互換性。</p> <p>2.本標準規定衝頭座柄 C 型之尺度及標示，並規範衝頭座柄之材料及硬度，有助於提升該產品之性能及強度，且可應用於衝壓機器之衝頭成型刀具之快速安裝及更替，提升加工效率。</p>

標準總號	CNS 15705-3
標準名稱	衝壓用工具－衝頭座柄－第 3 部：D 型
英文名稱	Tools for pressing – Punch holder shanks – Part 3: Type D
制定重點概要	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.本標準為 CNS 15705 系列標準之一，為推動國家標準國際化，順應國際潮流並與國際接軌，提供與國際一致的衝頭座柄，俾利各界參採使用，提升衝壓用工具之互換性。</li> <li>2.本標準規定衝頭座柄 D 型之尺度及標示，並規範衝頭座柄之材料及硬度，有助於提升該產品之性能及強度，且可應用於衝壓機器之衝頭成型刀具之快速安裝及更替，提升加工效率。</li> </ol>

標準總號	CNS 15697
標準名稱	木材耐腐朽性試驗法
英文名稱	Wood - Determination of decay resistance
修訂重點概要	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.本標準規定木材之耐腐朽性試驗法。為符合國內產業發展現況及國外木材標準最新發展，爰制定本標準，以使業者及消費者有一致之依循規範。</li> <li>2.本次制定主要包括新增耐腐朽試驗步驟及方法、計算公式及說明，及試驗報告項目等，俾利相關單位參考使用。</li> </ol>

經濟部 102 年 11 月 29 日經授標字第 10220051050 號國家標準公告之修訂重點概要

標準總號	13059-5
標準名稱	太陽光電裝置—第 5 部：以開路電壓法測定太陽光電裝置之等效電池溫度
英文名稱	Photovoltaic devices - Part 5:Determination of the equivalent cell temperature (ECT) of photovoltaic (PV) devices by the open-circuit voltage method
修訂重點概要	<p>1. 本標準為 CNS 13059 太陽光電裝置系列標準之一，規定測定太陽光電裝置(電池、模組及同型模組陣列)等效電池溫度(ECT)之較佳方法，用於比較其溫度特性、測定標稱操作電池溫度(NOCT)並換算測得之電流—電壓(I-V)特性至其他溫度。</p> <p>2. 其主要修訂項目為：</p> <p>(1) 新增第 6 節試驗程序。</p> <p>(2) 新增第 7 節等效電池溫度之計算公式。</p> <p>(3) 新增第 8 節試驗報告之應包含資料。</p>

標準總號	13059-10
標準名稱	太陽光電裝置—第 10 部：線性度量測法
英文名稱	Photovoltaic devices - Part 10: Methods of linearity measurement
修訂重點概要	<p>3. 本標準為 CNS 13059 太陽光電裝置系列標準之一，規定測定與試驗參數相關之任何太陽光電裝置參數線性度等級之程序，其主要適用對象為校正實驗室、模組製造商及系統設計人員。</p> <p>4. 其主要修訂項目為：</p> <p>(1) 電流及電壓線性度試驗程序中，新增 5.3 根據絕對光譜響應度進行短路電流線性度試驗程序。</p> <p>(2) 新增第 6 節根據雙光源法進行短路電流線性度試驗程序。</p> <p>(3) 新增第 8 節試驗報告之應包含資料。</p>

標準總號	CNS 1244
標準名稱	熱浸鍍鋅鋼片及鋼捲
英文名稱	Hot-dip zinc - coated steel sheet and coil
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於熱浸鍍鋅鋼片及鋼捲，過程是經由浸入含鋅質量 97 %以上之熔鋅鍍浴(通常鋁含量不超過 0.30 %)以獲得兩面等厚的鍍層量。同時，除了平板狀之鋼片，尚包含 CNS 12973「浪形鋼片之形狀及尺度」中所規定之形狀及尺度的浪形鋼片。</p> <p>2. 本次修訂重點如下：</p> <p>(1)第 3 節表 1 及表 2 適用之標稱厚度，熱軋原板下修至 1.2mm、冷軋原板下修至 0.15mm (SGCC 等 9 種)，並增列 SGC490M、SGC540 與 SGC540M 等 3 種鋼種 (M 表示抗拉強度不變下，降伏強度提高)。</p> <p>(2)第 4 節表 3 用途為「衝壓用鋼種」SGCD2 等 3 種其化學成分，碳 (0.02%以下) 及錳 (0.4%以下) 含量下修，並增列其他(非衝壓用)鋼種「硼(B)含量須未滿 0.0008%。」。</p> <p>(3)5.2 表 4 增列「Z09、Z30、Z50 及 Z55」鍍層量符號。</p> <p>(4)第 6 節表 8 表面處理種類，增列「鉻酸鹽之耐指紋樹脂處理(F)」及「無鉻之耐指紋樹脂處理(NF)」。</p> <p>(5)9.3.1 表 15 增列「Z09、Z30、Z50 及 Z55」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有相當鍍層厚度值，如 Z27 相當鍍層厚度為 0.040mm。</p> <p>(6)11.3 表 28 增列「Z09、Z30、Z50 及 Z55」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有鍍層量常數，如 Z27 鍍層量常數為 0.285 kg/m<sup>2</sup>。</p> <p>(7)第 15 節有關厚度之標示可以標稱厚度(鍍鋅前原板厚度)或製品厚度(原板鍍鋅後厚度)標示，如 9.1 及 15(e)之說明，並明列標示範例供參考。第 16 節訂貨時有關厚度必須確認之項目亦同，如 16(b)之說明。</p> <p>(8)增列附錄 D 鍍層量螢光 X 射線線上試驗法。</p>

標準總號	CNS 10804
標準名稱	烤漆熱浸鍍鋅鋼片及鋼捲
英文名稱	Prepainted hot-dip zinc-coated steel sheel and coil
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於烤漆熱浸鍍鋅鋼片及鋼捲。鋼片及鋼捲係以具耐久性合成樹脂塗料均勻塗裝並經烤著於 CNS 1244「熱浸鍍鋅鋼片及鋼捲」所規定以冷軋鋼片為原板之熱浸鍍鋅鋼片及鋼捲之單面或雙面。同時，除平板外，尚包含 CNS 12973「浪形鋼片之形狀及尺度」中所規定形狀及尺度之浪形鋼片。</p> <p>2.因應產業現況，本次修訂重點包括：</p> <p>(1)第3節表2適用之標稱厚度下修至0.15mm（CGCC等9種），並增列CGC490M、CGC540及CGC540M等3種鋼種（M表示抗拉強度不變下，降伏強度提高）。</p> <p>(2)5.1「鹽水噴霧試驗」之判定為「試片在無切口平板部位之表面不得有起泡或有任何異狀」。</p> <p>(3)增列5.2「加速耐候性試驗」可選用露點循環式促進耐候試驗，或紫外線螢光燈及水加速耐候性試驗任一之方法進行，由買賣雙方協議之」。</p> <p>(4)5.3「循環腐蝕試驗」之判定為「試片在無切口平板部位之表面不得有起泡或有任何異狀」。</p> <p>(5)7.1表6增列「Z09、Z30、Z50及Z55」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有相當鍍層厚度值，如Z27相當鍍層厚度為0.040mm。</p> <p>(6)11.3表15增列「Z09、Z30、Z50及Z55」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有鍍層量常數，如Z27鍍層量常數0.285 kg/m<sup>2</sup>。</p> <p>(7)增列13.1.2.2紫外線螢光燈及水加速耐候性試驗。</p> <p>(8)15.1包裝標示中厚度之標示可以標稱厚度（鍍鋅前冷軋原板厚度）或塗裝原板厚度（冷軋原板鍍鋅後厚度）標示，如7.1及15.1(h)之說明，並明列標示範例供參考。第17節訂貨時有關厚度必須確認之項目亦同，如17(g)之說明。</p>

標準總號	CNS 15236
標準名稱	熱浸鍍 5%鋁－鋅合金鋼片及鋼捲
英文名稱	Hot-dip 5 % aluminium - zinc alloy-coated steel sheet and coil
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於熱浸鍍 5 %鋁-鋅合金鋼片及鋼捲，過程是經由浸入含鋁質量約為 5 % (含微量鎂或稀土元素) 以及其餘為鋅之熔鋁鋅鍍浴，以獲得兩面等厚的鍍層量。同時，除了平板狀之鋼片，尚包含 CNS 12973「浪形鋼片之形狀及尺度」中所規定之形狀及尺度的浪形鋼片。</p> <p>2.因應產業現況，本次修訂重點如下：</p> <p>(1)第 3 節表 1 及表 2 適用之標稱厚度，熱軋原板下修至 1.2mm、冷軋原板下修至 0.15mm (SZACC 等 9 種)，並增列 SZAC490M、SZAC540 與 SZAC540M 等 3 種鋼種 (M 表示抗拉強度不變下，降伏強度提高)。</p> <p>(2)第 4 節表 3 用途為「衝壓用鋼種」SZACD2 等 3 種其化學成分，碳 (0.02% 以下) 及錳 (0.4% 以下) 含量下修，並增列其他 (非衝壓用) 鋼種「硼(B)含量須未滿 0.0008%。」。</p> <p>(3)5.1.1 表 4 增列「Y30、Y50 及 Y55」鍍層量符號。</p> <p>(4)第 6 節表 7 表面處理種類，增列「鉻酸鹽之耐指紋樹脂處理(F)」及「無鉻之耐指紋樹脂處理(NF)」。</p> <p>(5)9.3.1 表 14 增列「Y30、Y50 及 Y55」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有相當鍍層厚度值，如 Y27 相當鍍層厚度為 0.043mm。</p> <p>(6)11.3 表 27 增列「Y30、Y50 及 Y55」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有鍍層量常數，如 Y27 鍍層量常數為 0.285 kg/m<sup>2</sup>。</p> <p>(7)第 15 節有關厚度之標示可以標稱厚度 (鍍鋅前原板厚度) 或製品厚度 (原板鍍鋅後厚度) 標示，如 9.1 及 15(e) 之說明，並明列標示範例供參考。第 16 節訂貨時有關厚度必須確認之項目亦同，如 16(b) 之說明。</p> <p>(8)增列附錄 D 鍍層量螢光 X 射線線上試驗法。</p>

標準總號	CNS 15237
標準名稱	熱浸鍍 55%鋁－鋅合金鋼片及鋼捲
英文名稱	Hot-dip 55 % aluminium - zinc alloy-coated steel sheet and coil
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於熱浸鍍 55 %鋁-鋅合金鋼片及鋼捲，過程是經由浸入含鋁質量約為 55 %以及矽質量約為 1.6 %，其餘為鋅之熔鋁鋅鍍浴，以獲得兩面等厚的鍍層量。同時，除了平板狀之鋼片，尚包含 CNS 12973「浪形鋼片之形狀及尺度」中所規定之形狀及尺度的浪形鋼片。</p> <p>2.因應產業現況，本次修訂重點包括：</p> <p>(1)第 3 節表 1 及表 2 適用之標稱厚度，熱軋原板下修至 1.2mm（熱軋）、冷軋原板下修至 0.15 mm（SGLCC 等 9 種），並增列 SGLH340、SGLC340、SGLC490M、SGLC540 與 SGLC540M 等 5 種鋼種（M 表示抗拉強度不變下，降伏強度提高）。</p> <p>(2)第 4 節表 3 用途為「衝壓用鋼種」SGLCDD 其化學成分，碳（0.02 %以下）及錳（0.4%以下）含量下修，並增列其他(非衝壓用)鋼種「硼(B)含量須未滿 0.0008%。」。</p> <p>(3)5.1.1 表 4 增列「AZ50、AZ100、AZ250 及 AZ300」鍍層量符號。</p> <p>(4)第 6 節表 7 表面處理種類增列「鉻酸鹽之耐指紋樹脂處理(F)」及「無鉻之耐指紋樹脂處理(NF)」。</p> <p>(5)9.3.1 表 14 增列「AZ50、AZ100、AZ250 及 AZ300」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有相當鍍層厚度值，如 AZ150 相當鍍層厚度為 0.043mm。</p> <p>(6)11.3 表 27 增列「AZ50、AZ100、AZ250 及 AZ300」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有鍍層量常數，如 AZ150 鍍層量常數為 0.160 kg/m<sup>2</sup>。</p> <p>(7)第 15 節有關厚度之標示可以標稱厚度(鍍鋅前原板厚度)或製品厚度（原板鍍鋅後厚度）標示，如 9.1 及 15(e)之說明，並明列標示範例供參考。第 16 節訂貨時有關厚度必須確認之項目亦同，如 16(b)之說明。</p> <p>(8)增列附錄 D 鍍層量螢光 X 射線線上試驗法。</p>



標準總號	CNS 15298
標準名稱	烤漆熱浸鍍 5 % 鋁-鋅合金鋼片及鋼捲
英文名稱	Pre-painted hot-dip 5 % aluminium-zinc alloy-coated steel sheet and coil
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於烤漆熱浸鍍 5 % 鋁-鋅合金鋼片及鋼捲。鋼片及鋼捲係以具耐久性之合成樹脂塗料均勻塗裝並經烤著於 CNS 15236「熱浸鍍 5 % 鋁-鋅合金鋼片及鋼捲」所規定使用冷軋鋼片為原板之熱浸鍍 5 % 鋁-鋅合金鋼片及鋼捲之單面或雙面。同時，除平板狀之鋼片外，尚包含 CNS 12973「浪形鋼片之形狀及尺度」中所規定形狀及尺度之浪形鋼片。</p> <p>2. 因應產業現況，本次修訂重點包括：</p> <p>(1) 第 3 節表 2 適用之標稱厚度下修至 0.15mm (CZACC 等 9 種)，並增列 CZAC490M、CZAC540 及 CZAC540M 等 3 種鋼種 (M 表示抗拉強度不變下，降伏強度提高)。</p> <p>(2) 5.1「鹽水噴霧試驗」之判定為「試片在無切口平板部位之表面不得有起泡或有任何異狀」。</p> <p>(3) 增列 5.2「加速耐候性試驗」可選用露點循環式促進耐候試驗，或紫外線螢光燈及水加速耐候性試驗任一之方法進行，由買賣雙方協議之。</p> <p>(4) 5.3「循環腐蝕試驗」之判定為「試片在無切口平板部位之表面不得有起泡或有任何異狀」。</p> <p>(5) 7.1 表 6 增列「Y30、Y50 及 Y55」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有相當鍍層厚度值，如 Y27 相當鍍層厚度為 0.043mm。</p> <p>(6) 11.3 表 15 增列「Y30、Y50 及 Y55」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有鍍層量常數，如 Y27 鍍層量常數為 0.285 kg/m<sup>2</sup>。</p> <p>(7) 增列 13.1.2.2 紫外線螢光燈及水加速耐候性試驗。</p> <p>(8) 15.1 包裝標示中厚度之標示可以標稱厚度(鍍鋅前冷軋原板厚度)或塗裝原板厚度(冷軋原板鍍鋅後厚度)標示，如 7.1 及 15.1(h)之說明，並明列標示範例供參考。第 17 節訂貨時有關厚度必須確認之項目亦同，如 17(g)之說明。</p>

標準總號	CNS 15299
標準名稱	烤漆熱浸鍍 55 % 鋁-鋅合金鋼片及鋼捲
英文名稱	Pre-painted hot-dip 55 % aluminium-zinc alloy-coated steel sheet and coil
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於烤漆熱浸鍍 55 % 鋁-鋅合金鋼片及鋼捲。鋼片及鋼捲係以具耐久性合成樹脂塗料均勻塗裝並經烤著於 CNS 15237「熱浸鍍 55 % 鋁-鋅合金鋼片及鋼捲」所規定以冷軋鋼片為原板之熱浸鍍 55 % 鋁-鋅合金鋼片及鋼捲之單面或雙面。同時，除平板外，尚包含 CNS 12973「浪形鋼片之形狀及尺度」中所規定形狀及尺度之浪形鋼片。</p> <p>2.本次修訂重點如下：</p> <p>(1)第 3 節表 2 適用之標稱厚度下修至 0.15mm (CGLCC 等 9 種)，並增列 CGLC340、CGLC490M、CGLC540 及 CGLC540M 等 4 種鋼種 (M 表示抗拉強度不變下，降伏強度提高)。</p> <p>(2)5.1「鹽水噴霧試驗」之判定為「試片在無切口平板部位之表面不得有起泡或有任何異狀」。</p> <p>(3)增列 5.2「加速耐候性試驗可選用露點循環式促進耐候試驗，或紫外線螢光燈及水加速耐候性試驗任一之方法進行，由買賣雙方協議之」。</p> <p>(4)5.3「循環腐蝕試驗」之判定為「試片在無切口平板部位之表面不得有起泡或有任何異狀」。</p> <p>(5)7.1 表 6 增列「AZ50、AZ100、AZ250 及 AZ300」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有相當鍍層厚度值，如 AZ150 相當鍍層厚度為 0.043mm。</p> <p>(6)11.3 表 15 增列「AZ50、AZ100、AZ250 及 AZ300」鍍層量符號，並依國內生產技術修正所有鍍層量常數，如 AZ150 鍍層量常數為 0.160 kg/m<sup>2</sup>。</p> <p>(7)增列 13.1.2.2 紫外線螢光燈及水加速耐候性試驗。</p> <p>(8)15.1 包裝標示中厚度之標示可以標稱厚度(鍍鋅前冷軋原板厚度)或塗裝原板厚度(冷軋原板鍍鋅後厚度)標示，如 7.1 及 15.1(h)之說明，並明列標示範例供參考。第 17 節訂貨時有關厚度必須確認之項目亦同，如 17(g)之說明。</p>

標準總號	CNS 454
標準名稱	木材抗彎試驗法
英文名稱	Wood – Determination of static bending properties
修訂重點概要	<p>1.本標準規定木材之抗彎強度、抗彎比例限度應力、外觀抗彎彈性模數及抗彎彈性模數之試驗法。為符合國內產業發展現況及國外木材標準最新發展，爰修訂本標準，以使業者及消費者有一致之依循規範。</p> <p>2.本次修訂主要調整計算公式及說明，並新增試驗報告項目，俾利相關單位參考使用。</p>

標準總號	CNS 6714
標準名稱	木材吸水性試驗法
英文名稱	Wood – Determination of water absorption
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於木材之吸水性試驗法。為符合國內產業發展現況及國外木材標準最新發展，爰修訂本標準，以使業者及消費者有一致之依循規範。</p> <p>2.本次修訂主要調整計算公式及說明，並新增試驗報告項目，俾利相關單位參考使用。</p>

標準總號	CNS 6715
標準名稱	木材吸濕性試驗法
英文名稱	Wood – Determination of hygroscopicity
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於木材之吸濕性試驗法。為符合國內產業發展現況及國外木材標準最新發展，爰修訂本標準，以使業者及消費者有一致之依循規範。</p> <p>2.本次修訂主要調整計算公式及說明，並新增試驗報告項目，俾利相關單位參考使用。</p>

標準總號	CNS 7173
標準名稱	木材潛變試驗法
英文名稱	Wood – Determination of creep
修訂重點概要	<p>1.本標準規定木材潛變試驗法(包含有縱向抗壓、橫向抗壓、部分抗壓、橫向抗拉及抗彎等潛變)。為符合國內產業發展現況及國外木材標準最新發展，爰修訂本標準，以使業者及消費者有一致之依循規範。</p> <p>2.本次修訂主要調整計算公式及說明，並新增試驗報告項目，俾利相關單位參考使用。</p>

標準總號	CNS 3735
標準名稱	桌球檯
英文名稱	Table tennis
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於級別 A 至 D 等 5 種型式之桌球檯。標準中規範桌球檯之「功能要求」、「安全要求」及其試驗法，並於附錄中納入球網組合支柱之「功能要求」、「安全要求」及其試驗法。</p> <p>2.本次主要係參考桌球檯之 EN 標準及國際桌球規則，於標準中增列桌球檯之「用語及定義」及「球網組合支柱之要求」，另修改「功能要求」及「安全要求」等項目，以利各界參考使用。</p>