

國家標準公告目錄

制定國家 標準目錄

總號	類號	標準名稱
8694-1	G3167-1	冷打用碳鋼—第1部：線材 Carbon steels for cold heading – Part 1: Wire rods
8694-2	G3167-2	冷打用碳鋼—第2部：鋼線 Carbon steels for cold heading – Part 2: Wires

修訂國家 標準目錄

總號	類號	標準名稱
☞ 2672	G3047	鍍鋅鋼絞線 Zinc-coated steel wire strands
☞(引)		
☞ 3290	G3069	鋼琴線 Piano wires
☞(引)		
☞ 3379	G3074	鋼琴線材 Piano wire rods
☞(引)		
☞ 3696	G3078	高碳鋼線材 High carbon steel wire rods
☞(引)		
☞ 3697	G3079	硬鋼線 Hard drawn steel wires
☞(引)		
☞ 8693	G3166	低碳鋼線材 Low carbon steel wire rods
☞(引)		
14631	O1050	框組壁工法結構用製材 Structural sawn lumber used in platform construction
14632	O1051	框組壁工法結構用指接縱接材 Finger joined along longitudinal direction of structural lumber used in platform construction
14633	O1052	框組壁工法結構用針葉樹框組材及指接材之機械應力分等 Softwood sawn lumber and finger joined lumber used in platform construction by machine stress rating
14976	S1241	兒童自行車安全要求 Safety requirements for bicycles for young children

廢止國家 標準目錄

總號	類號	標準名稱
316	C1014	標稱低電壓（未滿100伏） Nominal low voltages (below 100 volts)
804	C3014	腳踏車用發電照明設備檢驗標準 Testing standard for illuminating equipments of bicycles
1267	C4033	吊線盒 Ceiling block
☞ 3228	C4099	電動刮鬚刀 Electric shavers
3692	C4120	手提式按摩器 Massager, portable

總號	類號	標準名稱
4950	C4151	電動絞肉機 Electric meat mincer
7632	C3129	超過100 A電流通過之閉路接點其電壓降測試法 Method of measuring voltage drop on closed contacts where over 100 amperes flow through the contacts
8372	C1081	氧化鐵製棒狀及板狀天線鐵心尺度 Dimension for aerial rod and slab made of ferromagnetic oxide
8373	C1082	氧化鐵製E形鐵心尺度 Dimension for E core made of ferromagnetic oxide
8374	C1083	氧化鐵製螺旋形鐵心尺度 Dimension for screw core made of ferromagnetic oxide
8375	C1084	氧化鐵製壺形鐵心尺度 Dimension for pot-core made of ferromagnetic oxide
8376	C1085	氧化鐵製U形鐵心尺度 Dimension for U core made of ferromagnetic oxide
8377	C1086	氧化鐵製偏向鐵心尺度 Dimension for yoke core made of ferromagnetic oxide
8694	G3167	冷打及冷鍛用碳鋼線料(被CNS 8694-1取代) Carbon steel wire rods for cold heading and cold forging (replaced by CNS 8694-1)
9082	C3153	電絕緣用矽質清漆試驗法 Testing method of silicone varnish for electrical insulation
9083	C3154	電絕緣用矽膠混合物試驗法 Method of test for electrical silicone rubber compounds
9093	C1088	磁性放大器總則 General rules for magnetic amplifier
9808	C3168	控制機具絕緣距離、絕緣電阻及耐電壓試驗法 Method of test for control gear insulation
10318	C3174	軟鐵酸鹽磁體材料性能試驗法 Method of test for fundamental properties of soft ferrites
10321	C3176	磁頭用鐵心試驗法 Method of test for ferrite cores for magnetic head
10322	C3177	記憶裝置用鐵心試驗法 Method of test for ferrite cores for memory devices
10598	C3178	微波裝置用鐵心試驗法 Method of test for ferrite cores for microwave devices
10939	G3220	冷打及冷鍛用碳鋼鋼線(被CNS 8694-2取代) Carbon steel wires for cold heading and cold forging (replaced by CNS 8694-2)
♻(引) 11300	C3198	電動刮鬍刀檢驗法 Method of test for electric shavers

♻:正字標記品目；♻(引):正字標記產品引用標準

經濟部 108 年 3 月 20 日

經授標字第 10820050210 號公告國家標準制定重點

標準總號	CNS 8694-1
標準名稱	冷打用碳鋼—第 1 部：線材
英文名稱	Carbon steels for cold heading – Part 1: Wire rods
制定重點概要	<p>1.本標準規定主要用於製造冷打用碳鋼鋼線之碳鋼線材(以下簡稱線材)。</p> <p>2.主要制定內容</p> <p>(1)7.1(b)規定線材表面裂痕依 8.3 之規定進行試驗，對於鋁全靜鋼及全靜鋼，其裂痕深度須為 0.10 mm 以下；對於線徑 32 mm 以下之未靜鋼，其裂痕深度須為 0.20 mm 以下。</p> <p>(2)(7.2)標準線徑由 5.5 mm~32 mm 修正為 5.5 mm~50 mm。</p> <p>(3)增列附錄 A(規定)「特別品質規定」，規定包括鋁全靜鋼及全靜鋼之表面裂痕、未靜鋼之表面裂痕、形狀及尺度許可差等。</p>

標準總號	CNS 8694-2
標準名稱	冷打用碳鋼—第 2 部：鋼線
英文名稱	Carbon steels for cold heading – Part 2: Wires
制定重點概要	<p>1.本標準適用於冷打製造螺栓、螺帽、鉚釘、小螺釘、自攻螺釘等螺釘類及各種零件所使用之碳鋼鋼線(以下簡稱鋼線)。</p> <p>2.主要制定內容</p> <p>(1)(第 9 節)鋼線表面裂痕依 10.5 之規定試驗，全靜鋼(包括鋁全靜鋼)裂痕深度依表 6 之規定。但須特別管理裂痕深度時，經買賣雙方協議，依表 7 之規定。線徑 15 mm 以下之未靜鋼，須特別管理裂痕深度時，經買賣雙方協議，依表 8 之規定。</p> <p>(2)增加第 10.5 節「表面裂痕檢出試驗」。</p>

經濟部 108 年 3 月 20 日 經授標字第 10820050210 號公告國家標準修訂重點

標準總號	CNS 2672
標準名稱	鍍鋅鋼絞線
英文名稱	Zinc-coated steel wire strands
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於電力、通信用架空地線、埋設地線、吊架線、自撐型電纜用支持線及支線，以及類似用途所使用之鍍鋅鋼絞線(以下簡稱鋼絞線)。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1)增加第3節「用語及定義」，說明鋼線(wire)及鍍鋅鋼絞線(zinc-coated steel wire strand)之定義。</p> <p>(2)(第11節)試驗增加鋼絞線的撚距試驗、鋼線的附著量試驗、捲繞試驗及線徑量測。</p>

標準總號	CNS 3290
標準名稱	鋼琴線
英文名稱	Piano wires
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於主要承受動態負載彈簧之鋼琴線(以下簡稱鋼線)。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1)增加第3節「用語及定義」，說明線上軋化處理(inline patenting)及離線軋化處理(offline patenting)之定義。</p> <p>(2)(10.1)外觀規定鋼線表面須光滑，不得有使用上有害之缺陷。但對鋼線而言，一般針對全長檢查，當缺陷有檢出及去除困難之情況時，會包含若干缺陷。因此，對於鋼線捲使用上有害缺陷部分之處置方法，必要時由買賣雙方協議之。</p>

標準總號	CNS 3379
標準名稱	鋼琴線材
英文名稱	Piano wire rods
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於製造鋼琴線、油回火鋼線、預力混凝土用鋼線及鋼絞線、鋼纜等所使用之鋼琴線材。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1)鋼材品質規定買方可指定沃斯田體晶粒度及/或非金屬介在物之試驗要求，此時，依 10.3 及/或 10.4 之規定進行試驗，其值由買賣雙方協議。</p> <p>(2)增列附錄 A(規定)「特別品質規定(化學成分)」及附錄 B(規定)「特別品質規定(線上軋化處理)」。</p>

標準總號	CNS 3696
標準名稱	高碳鋼線材
英文名稱	High carbon steel wire rods
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於製造高碳鋼線、油回火鋼線、預力混凝土用高碳鋼線、鍍鋅鋼絞線、鋼纜等所使用之高碳鋼線材(以下簡稱線材)。但鋼琴線材除外。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>(1)(第 4 節)製造方法規定線材由全靜鋼製造，從鋼錠(包括經由連續鑄造製造之小鋼胚)以熱軋製造，並維持熱軋狀態。此外，經買賣雙方協議，可於熱軋後的冷卻過程實施軋化處理。</p> <p>(2)增列附錄 A「特別品質規定(線上軋化處理)」，規定包括指定抗拉強度許可差、機械性質試驗等。</p>

標準總號	CNS 3697
標準名稱	硬鋼線
英文名稱	Hard drawn steel wires
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於主要承受靜態負載彈簧之硬鋼線(以下簡稱鋼線)。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>(1)(第 5 節)規定鋼線製造方法為熱處理後，進行冷加工。此外，熱處理包括線材熱軋後的冷卻過程實施之軋化處理(線上軋化處理)。</p> <p>(2)(9.1)增加每批鋼捲之說明：將最終冷加工前的熱處理材料以每一鋼捲進行最終冷加工，此每一鋼捲為每批。</p>

標準總號	CNS 8693
標準名稱	低碳鋼線材
英文名稱	Low carbon steel wire rods
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於製造鋼線、鍍鋅鋼線等所使用之低碳鋼線材。但鐸條心線用線材除外。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>(1)表 3 規定線徑「15 mm 以下」及「超過 15 mm、25 mm 以下」之尺度許可差及徑偏差；線徑超過 25 mm 時，由買賣雙方協議。</p> <p>(2)附錄 A「特別品質規定」包括低碳鋼線材之化學成分、Mn(錳)之規定、B(硼)之添加、尺度許可差及徑偏差。</p>

標準總號	CNS 14631
標準名稱	框組壁工法結構用製材
英文名稱	Structural sawn lumber used in platform construction
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於框組壁工法結構用針葉樹製材(利用等級區分機進行等級區分者除外)。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>本次修訂之品質要求事項包含「防腐、防蟲蟻處理」、「尺度許可差」等部分，並修訂「缺點之測定方法」、「木材防腐劑滲透度試驗」、「木材防腐劑吸收量試驗」及「標示」等部分內容，以利相關單位參考使用。</p>

標準總號	CNS 14632
標準名稱	框組壁工法結構用指接縱接材
英文名稱	Finger joined along longitudinal direction of structural lumber used in platform construction
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於框組壁工法結構用指接縱接材，其係在長度方向以指接膠合之一般材(以乾燥材為限)。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>本次修訂之品質要求事項包含「抗彎強度性能」、「防腐、防蟲蟻處理」、「尺度許可差」等部分，並修訂「木材防腐劑滲透度試驗」、「木材防腐劑吸收量試驗」及「標示」等部分內容，以利相關單位參考使用。</p>

標準總號	CNS 14633
標準名稱	框組壁工法結構用針葉樹框組材及指接材之機械應力分等
英文名稱	Softwood sawn lumber and finger joined lumber used in platform construction by machine stress rating
修訂重點概要	<p>1. 本標準適用於以等級區分機進行機械應力分等(machine stress rating, MSR)，以區分框組壁工法建築物之結構用針葉樹框組材及在長度方向以指接膠合之一般材。</p> <p>2. 主要修訂內容</p> <p>本次修訂之品質要求事項包含「抗彎強度性能」、「抗拉強度性能」、「防腐、防蟲蟻處理」等部分，並修訂「木材防腐劑滲透度試驗」、「木材防腐劑吸收量試驗」及「標示」等部分內容，以利相關單位參考使用。</p>

標準總號	CNS 14976
標準名稱	兒童自行車安全要求
英文名稱	Safety requirements for bicycles for young children
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於完全組裝之兒童自行車及其組零件，並規定其設計、組裝及測試之安全與性能要求；另本標準所稱之兒童自行車，係指最大座墊高度大於 435 mm 且小於 635 mm，以後輪驅動推進者。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1)本標準主要係規範「兒童自行車」產品之各項安全要求事項及其試驗法，以確保使用安全。</p> <p>(2)本標準所訂定「兒童自行車」之安全要求事項已包含「煞車及強度」、「毒性」、「安全相關結件」、「裂痕」、「突出物」、「煞車」、「轉向件」、「車架」、「前叉」、「車輪」、「輪圈、外胎及內胎」、「踏板與曲柄驅動系統」、「座墊與座桿」、「鏈蓋」、「輔助輪」、「行李架」、「照明系統與反光裝置」及「警告裝置」等部分，並納入「標示」及「製造廠商說明書」等商品訊息，供各界參考依循。</p>