

經濟部標準檢驗局 書函

地址：10051臺北市中正區濟南路1段4號
聯絡人：周欣穎
聯絡電話：(02)23431700#113
傳真：(02)33435172
電子信箱：singing.chou@bsmi.gov.tw

受文者：中華民國全國建築師公會

發文日期：中華民國109年10月28日
發文字號：經標一字第10910013931號
速別：普通件
密等及解密條件或保密期限：

附件：如文(附件請至本機關附件下載區以發文字號及發文日期下載。網址
<https://docdl.bsmi.gov.tw/DL>) 識別碼：YMYMOG6X

主旨：檢送本局109年10月28日經標一字第10910013930號公告，
勘誤CNS 2606「電線電纜用鍍鋅鋼製導線管」等國家標準
共11種，如目錄及勘誤表，請查照。

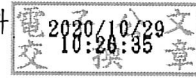
正本：經濟部標準檢驗局標準公報(請刊登標準公報)、經濟部標準檢驗局資料中心、中華電信股份有限公司數據通信分公司CNS櫃台(資料中心代轉)、中華電信股份有限公司數據通信分公司政府網路處、國家圖書館、內政部消防署、內政部建築研究所、內政部營建署、衛生福利部、勞動部、行政院環境保護署、行政院公共工程委員會、交通部公路總局材料試驗所、交通部高速公路局、交通部路政司、勞動部職業安全衛生署、勞動部勞動及職業安全衛生研究所、經濟部能源局、經濟部水利署、台灣中油股份有限公司、中華民國全國工業總會、中華民國全國商業總會、仲鼎科技股份有限公司、泰沂科技股份有限公司、英群企業股份有限公司、華興電子工業股份有限公司、艾笛森光電股份有限公司、碟王科技開發股份有限公司、中國電器股份有限公司、光磊科技股份有限公司、聲億科技股份有限公司、南亞光電股份有限公司、隆達電子股份有限公司、勝華科技股份有限公司、銖德科技股份有限公司、耀勝電子股份有限公司、新格實業股份有限公司、中台資源科技股份有限公司、光楠科技股份有限公司、盛威光電股份有限公司、源順科技股份有限公司、浩然科技股份有限公司、高爾科技股份有限公司、愛家光電有限公司、億光電子工業股份有限公司(照明應用部)、東貝光電科技股份有限公司(照明事業部)、台達電子工業股份有限公司(照明事業部)、台灣昕諾飛股份有限公司、台灣歐司朗股份有限公司、美商奇異國際股份有限公司、藥磊科技股份有限公司、鑫技精密股份有限公司、沛鑫半導體工業股份有限公司、高績綠能科技股份有限公司、晶星光電股份有限公司、光兆光電科技股份有限公司、俊舜科技股份有限公司、東曜LED科技股份有限公司、兆微科技有限公司、旭程光電科技股份有限公司、巨達照明股份有限公司、台灣哈利盛東芝照明有限公司、羚洋科技股份有限公司、亞樹科技股份有限公司、世普科技有限公司、尚弘光電有限公司、云一科技有限公司、立基電子工業股份有限公司、光新科技股份有限公司、久大系統科技股份有限公司、典輝光電股份有限公司、祺美科技有限



公司、台灣區電機電子工業同業公會、台灣照明學會、台灣光電半導體產業協會、台灣區照明燈具輸出業同業公會、台灣LED照明產業發展協會、台灣LED照明產業聯盟、財團法人台灣電子檢驗中心、財團法人台灣大電力研究試驗中心、財團法人工業技術研究院綠能與環境研究所、財團法人工業技術研究院電子與光電研究所、財團法人金屬工業研究發展中心、全國公證檢驗股份有限公司、京鴻檢驗科技股份有限公司、世騰電子科技股份有限公司、程智科技股份有限公司、敦吉檢測科技股份有限公司、財團法人精密機械研究發展中心機械及電氣產品安規檢測試驗室、財團法人工業技術研究院量測技術發展中心安規試驗室、台灣檢驗科技股份有限公司、UL優力國際安全認證有限公司、台灣德國萊因技術監護顧問股份有限公司、毅豐光電股份有限公司、世電電測有限公司安規實驗室、中華電信研究院測試中心、亞信檢測科技股份有限公司安規實驗室、李洲科技股份有限公司、佳暘能源科技有限公司、民企企業有限公司、財團法人臺灣營建研究院、財團法人中華民國消費者文教基金會、歐洲在台商務協會、台北市美國商會、台北市美國商會醫療器材委員會、台北市日本工商會、中華民國橡膠製品商業同業公會全國聯合會、台灣區瓦斯器材工業同業公會、台灣區橡膠工業研究試驗中心、台灣橡膠暨彈性體工業同業公會、旭銘橡膠興業股份有限公司、協機工業股份有限公司、岱德橡膠工業股份有限公司、泉盛股份有限公司、財團法人燃氣器具研發中心、統領工業有限公司、陸泰工業有限公司、森濼橡膠股份有限公司、維豐橡膠股份有限公司、升育鋼鐵股份有限公司、天聲工業股份有限公司、永銳堅電通股份有限公司、光南鋼鐵股份有限公司、成川鋼管股份有限公司、高興昌鋼鐵股份有限公司、遠東機械工業股份有限公司、駿隆國際股份有限公司、美亞鋼管廠股份有限公司、中鴻鋼鐵股份有限公司鋼管廠、鑫陽鋼鐵股份有限公司、台灣區電線電纜工業同業公會、中華民國正字標記協會、中華民國全國建築師公會、中華民國營造工程工業同業公會全國聯合會、台灣區水泥工業同業公會、台灣區水泥製品工業同業公會、台灣區預拌混凝土工業同業公會、台灣區綜合營造工程工業同業公會、社團法人台灣混凝土學會、財團法人台灣建築中心、財團法人石材暨資源產業研究發展中心、財團法人環境與發展基金會、高雄市政府工務局、新北市政府工務局、臺北市府捷運工程局、臺灣區綜合營造業同業公會、臺北市府工務局、台灣區高壓氣體工業同業公會、台灣保安工業股份有限公司、永來實業有限公司、超群鋼瓶有限公司、關友股份有限公司、銘伸企業股份有限公司、直聖企業股份有限公司、宏理國際股份有限公司、台灣管件股份有限公司、財團法人車輛安全審驗中心、車輛研究測試中心、中國液化石油氣加氣站協會、中華民國汽車貨運商業同業公會全國聯合會、世紀自動化股份有限公司、益歐股份有限公司、萬家寶企業股份有限公司、萬能工業股份有限公司、運實實業股份有限公司、台灣區水管工程工業同業公會、台灣區塑膠原料工業同業公會、台灣區塑膠製品工業同業公會、社團法人台灣下水道協會、中華民國塑膠製品商業同業公會全國聯合會、大洋塑膠工業股份有限公司中壢廠、大發管材工業股份有限公司中港分公司、南臣塑膠工業股份有限公司、南亞塑膠工業股份有限公司嘉義廠、南棠塑膠股份有限公司、舜盟工業股份有限公司、華夏海灣塑膠股份有限公司頭份廠、億豐綜合工業股份有限公司芳苑廠三廠、太平洋電線電纜股份有限公司、台灣區造紙工業同業公會、正隆股份有限公司、永豐餘消費品實業股份有限公司、金百利克拉克股份有限公司台灣分公司、中華紙漿股份有限公司、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



副本：經濟部標準檢驗局第一組第一科、經濟部標準檢驗局第一組第二科、經濟部標準
檢驗局第一組第三科、經濟部標準檢驗局第一組第四科



裝

訂

線



檔 號：

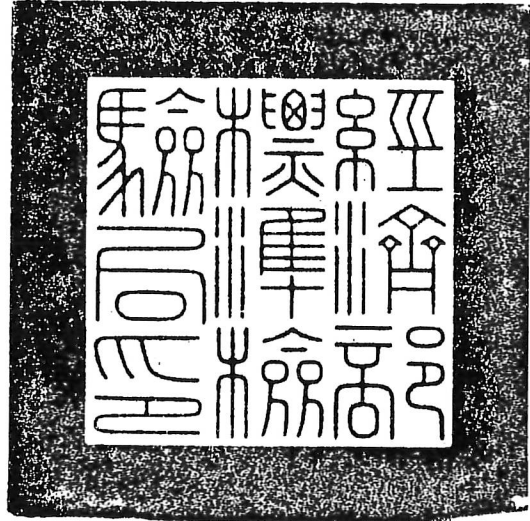
保存年限：

經濟部標準檢驗局 公告

發文日期：中華民國109年10月28日

發文字號：經標一字第10910013930號

附件：如文



主旨：勘誤CNS 2606「電線電纜用鍍鋅鋼製導線管」等國家標準共11種。

依據：國家標準制定辦法第15條。

公告事項：勘誤國家標準共11種(如目錄及勘誤表)。

局長連錦漳

裝

訂

線



經濟部標準檢驗局
勘誤國家標準目錄

標準總號	類號	標準名稱	頁數
2606	C4060	電線電纜用鍍鋅鋼製導線管	1
2955	P2045	瓦楞芯紙	1
4053-1	K3033-1	自來水用硬質聚氯乙炔塑膠管	1
9620	K4071	燃氣用橡膠管	1
10848	B5104	高壓氣體容器用閥	2
10849	B5105	高壓鋼瓶閥螺紋標準	1
13181	D1068	液化石油氣汽車燃氣系統—零組件檢驗法總則	1
14258	Z3035	呼吸防護具之選擇、使用及維護方法	1
15286	A2290	水硬性混合水泥	1
15438	C4511	雙燈帽直管型LED燈管—安全性要求	1
16027	C4577	雙燈帽LED燈管—性能要求	1

電線電纜用鍍鋅鋼製導線管

勘誤表 勘誤日期：109 年 10 月 28 日

頁次	位置	原文	更正
3	5.1	鍍鋅鋼管之材料須符合 <u>CNS 4624</u> 規定之 <u>SPHT1</u> 類、 <u>CNS 9278</u> 規定之第 1 種鋼帶或同等品之鍍鋅鋼帶。	鍍鋅鋼管之材料須符合 <u>CNS 4624</u> 、 <u>CNS 9278</u> 規定之鋼帶或同等品之鍍鋅鋼帶。

瓦楞芯紙

勘誤表(1) 勘誤日期：109年10月28日

頁次	位置	原文	更正
2	修訂日期	第一次修訂：68年6月30日	第一次修訂：61年6月30日

(共 1 頁)

本標準非經本局同意不得翻印

自來水用硬質聚氯乙烯塑膠管

勘誤表(2) 勘誤日期：109年10月28日

頁次	位置	原文	更正
5	表2 標稱管徑 100的單位 長度之 質量 ^(c) 欄	3.4.09	3.409
8	表5	根部平均 ^(a) 內徑 d_2	根部平均內徑 ^(a) d_2
8	表5	註 ^(a) 口部平均內徑及內部平均內徑，係指於管承口之口部及根部任意兩方向內徑測定值的平均值。	註 ^(a) 口部平均內徑及根部平均內徑，係指於管承口之口部及根部任意兩方向內徑測定值的平均值。
11	8.1.9	<p>如管件之兩端無法加以塞緊有造成供試水洩漏之疑慮，或標稱管徑 100 mm 以上之管件，以 CNS 15274 方法進行試樣水之調製有困難時，可截取適當表面積之試片，按比例換算所需供試水(1 cm²:2 mL)需要量放入廣口瓶中，依前述步驟進行狀態調節及溶出。所得試樣水再依 CNS 15274 相關試驗法進行試驗。溶出試驗除餘氯減量、異味及臭氣試驗外，試驗結果為檢水試驗結果扣除空白試液試驗結果。</p> <p>餘氯減量之量測依 CNS 15274 附錄 U 之規定[惟應使用餘氯含量(1.0~1.2) mg/L 之檢水]，並依下列公式計算。</p> $Cl = b - a$ <p>式中，Cl：餘氯減量(mg/L) b：空白試液試驗後之餘氯濃度(mg/L) a：試驗後之檢水餘氯濃度(mg/L)</p> <p>異味及臭氣試驗，當比較發現檢水與空白試液試驗結果有異常時，試驗結果應判定為“異常”。</p>	<p>如管件之兩端無法加以塞緊有造成試驗液洩漏之疑慮，或標稱管徑 100 mm 以上之管件，以 CNS 15274 方法進行試驗液之調製有困難時，可截取適當表面積之試片，按比例換算所需試驗液(1 cm²:2 mL)需要量放入廣口瓶中，依前述步驟進行狀態調節及溶出。所得試樣液再依 CNS 15274 相關試驗法進行試驗。溶出試驗除餘氯減量、異味及臭氣試驗外，試驗結果為試樣液試驗結果扣除空白試液試驗結果。</p> <p>備考：試驗液係指 CNS 15274 之 3.1 所稱之溶出液。</p> <p>餘氯減量之量測依 CNS 15274 附錄 U 之規定[惟應使用餘氯含量(1.0~1.2) mg/L 之試樣液]，並依下列公式計算。</p> $Cl = b - a$ <p>式中，Cl：餘氯減量(mg/L) b：空白試液試驗後之餘氯濃度(mg/L) a：試驗後之試樣液餘氯濃度(mg/L)</p> <p>異味及臭氣試驗，當比較發現試樣液與空白試液試驗結果有異常時，試驗結果應判定為“異常”。</p>
12	10.1	參考：除下述標示事項外，並應依商品標示法相關法令之規定。	參考：除上述標示事項外，並應依商品標示法等相關法令之規定。

燃氣用橡膠管

勘誤表(2)

勘誤日期: 109年10月28日

頁次	位置	原文	更正
12	7.19	<p>截取長度約 800 mm 之橡膠管作為試件，在溫度 -25.4°C 的恆溫槽中靜置 1 h 後取出，立即彎曲，標稱管徑 9.5 者彎曲半徑為 150 mm，標稱管徑 13 者彎曲半徑為 200 mm。查看有無細微裂痕或其它異常。隨即進行 7.12 之氣密試驗，查看有無洩漏等異常。</p>	<p>截取長度約 800 mm 之橡膠管作為試件，在溫度 -25.4°C 的恆溫槽中靜置 1 h 後取出，立即彎曲，標稱管徑 9.5 者彎曲半徑為 150 mm，標稱管徑 13 者彎曲半徑為 200 mm；具補強層之橡膠管，標稱管徑 10 者彎曲半徑為 140 mm，標稱管徑 14 者彎曲半徑為 180 mm。查看有無細微裂痕或其它異常。隨即進行 7.12 之氣密試驗，查看有無洩漏等異常。</p>

(共 1 頁)

本標準非經本局同意不得翻印

高壓氣體容器用閥

勘誤表(1) 勘誤日期：109年10月28日

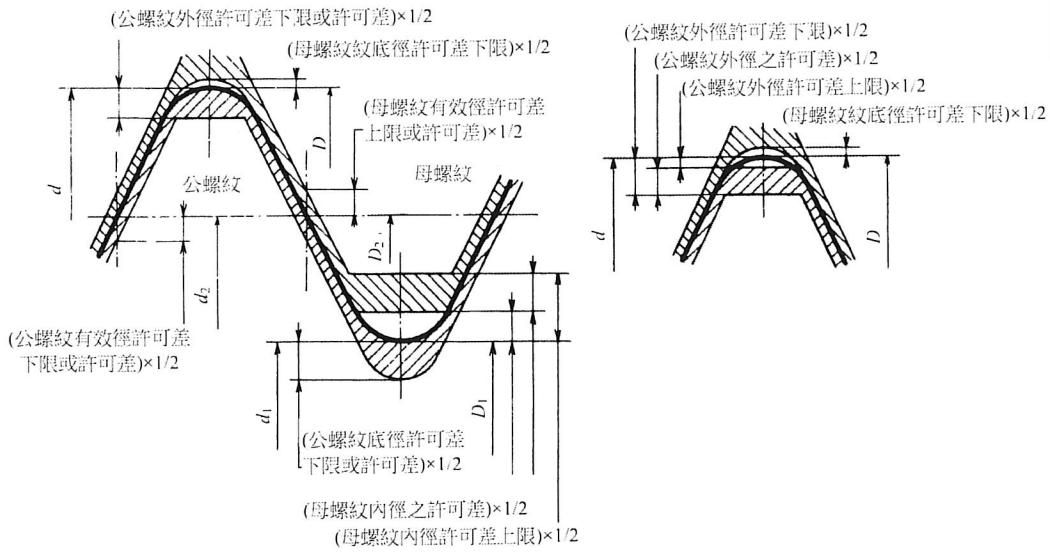
頁次	位置	原文	更正
10	表 9 備考 2	列出尺度許可差之部分，其尺度許可差採 CNS 4018 之中級。	未列出尺度許可差之部分，其尺度許可差採 CNS 4018 之中級。
30	表 B.7 公螺紋 有效徑 d_2 欄	許可差上限 (-)	許可差上限
34	表 C.1	<u>1 1/8-12 UNF</u>	<u>1.1250-12 UNF</u>
		<u>1 1/4-12 UNF</u>	<u>1.2500-12 UNF</u>
		<u>1 3/8-12 UNF</u>	<u>1.3750-12 UNF</u>
		<u>1 1/2-12 UNF</u>	<u>1.5000-12 UNF</u>
36	表 D.1	<u>1 1/8-12 UNF</u>	<u>1 1/8-12 UNF</u>
		<u>1 1/4-12 UNF</u>	<u>1 1/4-12 UNF</u>
		<u>1 3/8-12 UNF</u>	<u>1 3/8-12 UNF</u>
		<u>1 1/2-12 UNF</u>	<u>1 1/2-12 UNF</u>

(共 2 頁)

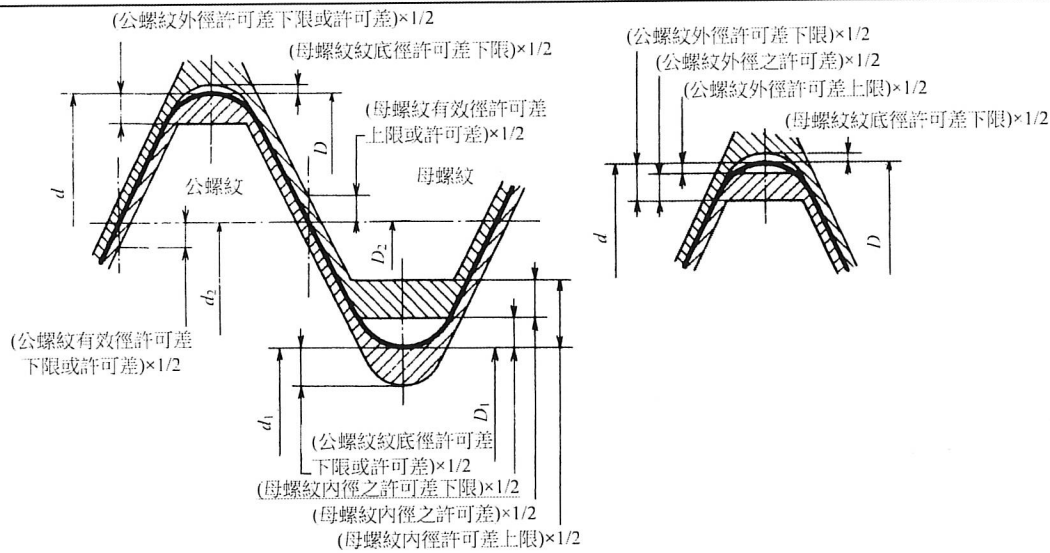
本標準非經本局同意不得翻印

圖 B.4

原文



更正



高壓鋼瓶閥螺紋標準

勘誤表(1) 勘誤日期：109 年 10 月 28 日

頁次	位置	原文	更正
1	2.2	螺紋之基準形狀：螺紋之基準形狀，如係對推拔面成直角者如圖 1，如對中心軸線，成直角者，按圖 2 所示。	螺紋之基準形狀：螺紋之基準形狀，如係對推拔面成直角者如圖 1，如對中心軸線成直角者，按圖 2 所示。
1	2.3	$P = \frac{25.4}{n}$ ，n 為牙數	$P = \frac{25.4}{n}$ mm，n 為牙數(每英寸)
1	2.3	$P = \frac{25.4}{n}$ mm · P 為螺距	$P = \frac{25.4}{n}$ mm P 為螺距
2	2.3	註：圖 1 之 $n=0.640327P$ 尺寸即相等於圖 2 之 H_1 。	註：圖 1 之 $h=0.640327 P$ 尺寸即相等於圖 2 之 H_1 。
2	表 2	牙底半 徑 r, r'	牙底半徑 r, r'
4	註：(2)	母螺紋牙底徑容許差下限不作規定，但如圖 5 所示原則上，在牙底與公螺紋圓形牙尖之最大尺寸之間應留些空隙。	母螺紋牙底徑容許差下限不作規定，但如圖 4 所示原則上，在牙底與公螺紋圓形牙尖之最大尺寸之間應留些空隙。

(共 1 頁)

本標準非經本局同意不得翻印

液化石油氣汽車燃氣系統— 零組件檢驗法總則

勘誤表(1) 勘誤日期：109年10月28日

頁次	位置	原文	更正
4	3.6	係指包含全部或部分於 3.4.1 到 3.4.6 中所提之附件裝置。	係指包含全部或部分於 7.3.1(a) 到 7.3.1(f)中所提之附件裝置。
5	4.2(b)	一當比例方式畫出此等附件之圖形。	一適當比例方式畫出此等附件之圖形。
6	7.1	與液化石油氣觸之零組件合成材料，必須與液化石油氣能相容。	與液化石油氣接觸之零組件合成材料，必須與液化石油氣能相容。
7	10.1	符合本標準所述之所有零組件，須依第 6 節核淮及第 7 節有關各種液化石油氣零組件之規定辦理。	符合本標準所述之所有零組件，須依第 6 節“核淮”及第 7 節“有關各種液化石油氣零組件”之規定辦理。
8	10.4.1	每次檢查時，試驗之記錄產品視察記載應送執行檢查者審核。	每次檢查時，試驗之記錄、產品視察記載應送執行檢查者審核。

(共 1 頁)

本標準非經本局同意不得翻印

呼吸防護具之選擇、使用及維護方法

勘誤表(1) 勘誤日期：109年10月28日

頁次	位置	原文	更正
13	引用標準	CNS 6736 防毒面具(工業用) CNS 6737 防塵口罩 CNS 6738 輸氣管面具	CNS 6636 呼吸防護裝置－氣體濾材及組合型濾材－要求、試驗、標示 CNS 6637 防塵面具 CNS 6638 輸氣管面具

(共 1 頁)

水硬性混合水泥

勘誤表(1) 勘誤日期：109 年 10 月 28 日

頁次	位置	原文	更正
15	A.5.1	單一操作者之精密度，經統計分析其變異係數為 3.8 % (1_s %)。	經單一操作者之精密度，經統計分析其變異係數為 3.8 % (1_s %)。
		將不得與此兩次試驗結果之平均值相差超過 10.7 % ($d2_s$ %)。	將不得與此兩次試驗結果之平均值相差超過 10.7 % ($d2_s$ %)。
		備考： 1_s %及 $d2_s$ %限值分別代表之意義，參照 CNS 14704。	備考： 1_s %及 $d2_s$ %限值分別代表之意義，參照 CNS 14704。

(共 1 頁)

本標準非經本局同意不得翻印

雙燈帽直管型 LED 燈管－安全性要求

勘誤表(1)

勘誤日期：109年10月28日

頁次	位置	原文	更正				
9	表 1	<table border="1"><tr><td>對應於 IEC 60061-3 之量規 規格表編號</td></tr><tr><td>7006-46 及 7006-47</td></tr></table>	對應於 IEC 60061-3 之量規 規格表編號	7006-46 及 7006-47	<table border="1"><tr><td>對應於 IEC 60061-3 之量規 規格表編號</td></tr><tr><td>7006-46 及 7006-46A</td></tr></table>	對應於 IEC 60061-3 之量規 規格表編號	7006-46 及 7006-46A
對應於 IEC 60061-3 之量規 規格表編號							
7006-46 及 7006-47							
對應於 IEC 60061-3 之量規 規格表編號							
7006-46 及 7006-46A							

雙燈帽 LED 燈管－性能要求

勘誤表(1) 勘誤日期：109年10月28日

頁次	位置	原文	更正
11	7.2.2	識別型式試驗用 LED 燈管族群之要求，參照 3.9 之定義(燈管之族群)及表 2 之條件。	識別型式試驗用 LED 燈管族群之要求，參照 3.9 之定義(燈管之族群)及表 2 之條件。族群成員之容許差異部分滿足表 2 所示之條件時，試驗期間可縮短為 1,000 h。

(共 1 頁)

本標準非經本局同意不得翻印