

經濟部標準檢驗局 函

地址：100026臺北市中正區濟南路1段4號
聯絡人：張庭豐
聯絡電話：02-23431700#2328
電子信箱：tf.chang@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115年4月28日
發文字號：經標標準字第11520006760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：SV4MIFJK。

主旨：檢送經濟部115年4月16日經授標字第11553000510號公告

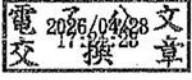
國家標準(含制定及修訂重點，如附件)，請惠予轉知所屬
相關機關、團體或廠商，請查照。

說明：

- 一、本次公布修訂CNS 2176「無機多孔隔熱材—矽酸鈣材料」
國家標準等9種及廢止CNS 2177「矽酸鈣保溫材料檢驗法」
國家標準2種，共11種。
- 二、有關上述國家標準內容，可逕至本局國家標準(CNS)網路服
務系統網站(網址<https://www.cnsonline.com.tw>)線上查
詢及付費下載。

正本：行政院公共工程委員會、內政部國土管理署、內政部消防署、內政部建築研究
所、勞動部職業安全衛生署、勞動部勞動力發展署技能檢定中心、交通部公路
局、交通部公路局工程材料技術所、國家教育研究院、國家圖書館、中華民國全
國工業總會、中華民國全國商業總會、中華民國營造業總工會、中華民國土木技
師公會全國聯合會、中華民國全國建築師公會、中華民國工程技術顧問商業同業
公會、中華民國鋼結構協會、中華產業機械設備協會、台灣省建築材料商業同業
公會聯合會、台灣耐火材料工業同業公會、台灣區金屬品冶製工業同業公會、台
灣鋼鐵工業同業公會、台灣塗料工業同業公會、台灣區石礦業同業公會、台灣區
石礦製品工業同業公會、臺灣區綜合營造業同業公會、臺灣建築學會、台北市石
材商業同業公會、台北市建築材料商業同業公會、台灣銲接協會、財團法人中華
民國消費者文教基金會、財團法人全國認證基金會、財團法人臺灣營建研究院、
財團法人台灣建築中心、財團法人台灣商品檢測驗證中心、財團法人石材暨資源

產業研究發展中心、財團法人金屬工業研究發展中心、財團法人成大研究發展基金會-建築性能評定中心、財團法人成大研究發展基金會-防火安全研究中心、社團法人臺灣省土木技師公會、社團法人新北市土木技師公會、社團法人中華地工材料協會、社團法人中國鑛冶工程學會、經濟部標準檢驗局檢驗行政組、經濟部標準檢驗局度量衡行政組、經濟部標準檢驗局綜合企劃組、經濟部標準檢驗局檢驗技術組、經濟部標準檢驗局度量衡技術組、經濟部標準檢驗局花蓮分局、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、中華電信股份有限公司電信研究院、中華電信股份有限公司企業客戶分公司

副本：

裝

訂



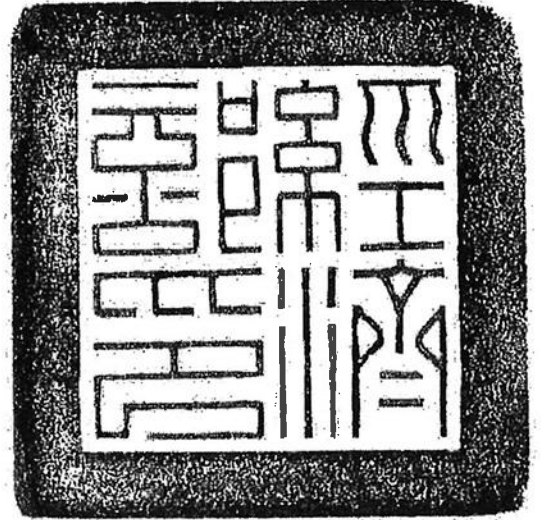
線



檔 號：
保存年限：

經濟部 公告

發文日期：中華民國115年4月16日
發文字號：經授標字第11553000510號
附件：如文



主旨：公告修訂CNS 2176「無機多孔隔熱材—矽酸鈣材料」國家標準等九種及廢止CNS 2177「矽酸鈣保溫材料檢驗法」國家標準等二種。

依據：國家標準制定辦法第十四條及第十六條。

公告事項：

- 一、修訂國家標準九種(如目錄)。
- 二、廢止國家標準二種(如目錄)。

部長 龔明鑫

本案授權標準檢驗局決行

裝

訂

線

國家標準公告目錄

修訂國家標準目錄

總號	類號	標準名稱
☞ 2176	R2043	無機多孔隔熱材—矽酸鈣材料 Inorganic porous thermal insulation materials – Calcium silicate materials
☞ 3586	R2075	無機多孔隔熱材—珍珠岩材料 Inorganic porous thermal insulation materials – Perlite materials
6300	A1028	石材 Stone
11318	A1041	建築用天然石材相關詞彙 Terms relating to natural building stone
☞(引) 11836	G1025	鋼鐵詞彙(製品及品質) Glossary of terms used in iron and steel (Products and quality)
14448	M1023	花崗岩石材 Granite stone
☞(引) 15039-2	K61125-2	油漆與清漆—揮發性有機化合物及/或半揮發性有機化合物含量之測定—第2部：氣相層析法 Paints and varnishes – Determination of volatile organic compounds (VOC) and/or semi-volatile organic compounds (SVOC) content – Part 2: Gas-chromatographic method
16091	Z7326	銲接—鋁及鋁合金之電弧銲接接頭—瑕疵之品質等級 Welding – Arc-welded joints in aluminium and its alloys – Quality levels for imperfections
16092	Z7327	銲接—鋼、鎳、鈦及其合金之熔融銲接接頭(不含束銲接)—瑕疵之品質等級 Welding – Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) – Quality levels for imperfections

廢止國家標準目錄

總號	類號	標準名稱
☞(引) 2177	R3045	矽酸鈣保溫材料檢驗法(被CNS 2176取代) Method of test for thermal insulation material made of calcium silicate(replaced by CNS 2176)
☞(引) 3587	R3074	真珠岩保溫板(磚)及保溫管檢驗法(被CNS 3586取代) Method of test for perlite heat insulating sheet (block) and pipe(replaced by CNS 3586)

☞:正字標記品目;☞(引):正字標記產品引用標準

經濟部 115 年 4 月 16 日 經授標字第 11553000510 號公告國家標準修訂重點

標準總號	CNS 2176
標準名稱	無機多孔隔熱材－矽酸鈣材料
英文名稱	Inorganic porous thermal insulation materials – Calcium silicate materials
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於以無機多孔隔熱材之矽酸鈣材料製成的隔熱板及隔熱管，並規定其要求事項。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1)第 1 節刪除「隔熱磚」，增列「本標準適用之隔熱板及隔熱管不得使用釋放甲醛之材料，例：尿醛樹脂、三聚氰胺、酚醛樹脂、間苯二酚樹脂及甲醛系防腐劑等。」。</p> <p>(2)增列表 1「依形狀分類」、表 3「依撥水性分類」、表 4「外觀缺陷類型及判定」。</p> <p>(3)6.10 熱傳導率修正為依 CNS 7332 或 CNS 7333 之規定，增列表 9「熱傳導率於量測期間之平均溫度」。</p> <p>(4)增列 6.7「抗壓強度」、表 10「檢驗項目」及第 8 節「產品標稱」。</p>

標準總號	CNS 3586
標準名稱	無機多孔隔熱材－珍珠岩材料
英文名稱	Inorganic porous thermal insulation materials – Perlite materials
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於以無機多孔隔熱材之撥水性珍珠岩材料製成的隔熱板及隔熱管(亦稱為保溫板及保溫管)，並規定其要求事項。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1)第 1 節刪除「隔熱磚」，增列「本標準適用之保溫板及保溫管不得使用釋放甲醛之材料，例：尿醛樹脂、三聚氰胺、酚醛樹脂、間苯二酚樹脂及甲醛系防腐劑等。」。</p> <p>(2)增列表 1「依形狀分類」、表 3「依撥水性分類」、表 4「外觀缺陷類型及判定」；表 2「依材料、等級、密度及使用溫度分類」增列使用溫度 900 °C 以下。</p> <p>(3)6.9 熱傳導率修正為依 CNS 7332 或 CNS 7333 之規定，增列表 8「熱傳導率於量測期間之平均溫度」。</p> <p>(4)增列表 9「檢驗項目」、第 8 節「產品標稱」及第 9 節「產品標示」。</p>

標準總號	CNS 6300
標準名稱	石材
英文名稱	Stone
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於土木與建築的天然石材。惟不包括天然板岩、碎石、軌道用道碴及道路用石材。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>將「體比重」與「吸水率」試驗法規定修訂依 CNS 11321「建築用天然石吸水率及體比重試驗法」，以及將「抗壓強度」試驗法規定修訂依 CNS 11319「建築用天然石抗壓強度試驗法」，以使與 CNS 14448「花崗岩石材」規定之試驗法一致。</p>

標準總號	CNS 11318
標準名稱	建築用天然石材相關詞彙
英文名稱	Terms relating to natural building stone
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於規格石材，為經挑選並加工成特定尺度或形狀的天然石材，可具或不具一個以上機械粗或精加工的表面，主要用於建築面層、路緣石、鋪面石、紀念碑與紀念物，以及各種工業產品。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>新增「石材表面處理—依類別劃分」、「石英質規格石材類」及「其他石材類」章節，以及其相關詞彙。</p>

標準總號	CNS 11836
標準名稱	鋼鐵詞彙(製品及品質)
英文名稱	Glossary of terms used in iron and steel (Products and quality)
修訂重點概要	<p>1.本標準規定有關經軋製、鑄造或鍛造之鋼及其製品與品質之用語及其定義，並列出相對之英文以供參考。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>新增「標稱尺度」、「表示厚度」及「製品厚度」用語，以及其定義，以符合國內實務需求。</p>

標準總號	CNS 14448
標準名稱	花崗岩石材
英文名稱	Granite stone
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於一般建築及結構用途花崗岩選用，所需之材料特性、物理要求及取樣規定。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>因應國內實務情形，花崗岩石材物理性質要求不一定須符合表 1 規定，故於表 1 試驗要求之註增列若有特殊需求依買賣雙方協議之。</p>

標準總號	CNS 15039-2
標準名稱	油漆與清漆－揮發性有機化合物及/或半揮發性有機化合物含量之測定－第2部：氣相層析法
英文名稱	Paints and varnishes – Determination of volatile organic compounds (VOC) and/or semi-volatile organic compounds (SVOC) content – Part 2: Gas-chromatographic method
修訂重點概要	<p>1.本標準規定油漆、清漆、相關產品及其原料中預期含量(質量)大於0.01%至100%之揮發性有機化合物(VOC)及/或半揮發性有機化合物(SVOC)含量方法。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1)增列3.2「半揮發性有機化合物」、圖1「多點校正範例」、第9節「數據分析」、圖2「針對無法解析的層析成分，適當積分方法之示意圖」、圖3「化學同系物之複雜混合物適當積分方法的示意圖」、圖4「化合物分類方案示意圖」、第10節「化合物定量」、圖5「定量架構圖例」、附錄A「VOC、SVOC及NVOC化合物常見的清單(非詳盡列表)」、附錄B「有關熱不穩定產品的訊息」及附錄D「精密度數據測定的循環比對測試結果」。</p> <p>(2)修正第1節「適用範圍」、第3節「用語及定義」、第4節「方法概要」、第5節「必要的資訊」、第6節「裝置」、第7節「試藥」、第8節「步驟」、第11節「VOC及SVOC含量之計算」、第12節「數據評估及最終結果的計算」、第13節「精密度」、第14節「試驗報告」及附錄C「氣相層析條件參考例」。</p>

標準總號	CNS 16091
標準名稱	銲接－鋁及鋁合金之電弧銲接接頭－瑕疵之品質等級
英文名稱	Welding – Arc-welded joints in aluminium and its alloys – Quality levels for imperfections
修訂重點概要	<p>1.本標準適用於鋁及鋁合金電弧銲接接頭瑕疵之品質等級；適用材料厚度≥ 0.5 mm。為能廣泛用於各類銲接製品，本標準規定3種品質等級，標示符號為B、C及D。品質等級B為三者中最高之要求。品質等級與生產品質有關，且非產品製造適用性。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1)標題：「銲接－鋁及鋁合金之電弧銲接接頭－瑕疵之等級」修正為「銲接－鋁及鋁合金之電弧銲接接頭－瑕疵之品質等級」。</p> <p>(2)第5節表1之1.14新增示意圖。</p> <p>(3)第5節表1之2.11增列部分滲透及全滲透的說明。</p>

標準總號	CNS 16092
標準名稱	銲接—鋼、鎳、鈦及其合金之熔融銲接接頭(不含能束銲接)—瑕疵之品質等級
英文名稱	Welding – Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) – Quality levels for imperfections
修訂重點概要	<p>1.本標準規定鋼及合金鋼、鎳及鎳合金、鈦及鈦合金熔融銲接(不含能束銲接)接頭瑕疵之品質等級；適用材料厚度≥ 0.5 mm 之全滲透對接銲道及所有填角銲道，其原則亦可用於部分滲透對接銲道。</p> <p>2.主要修訂內容</p> <p>(1)第4節符號增列a_A「實際喉深(最終完成銲道之喉深)」規定。</p> <p>(2)第5節表1之4.1修正接受基準規定。</p>