

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	<u>3.4.09</u>	<u>3.409</u>
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

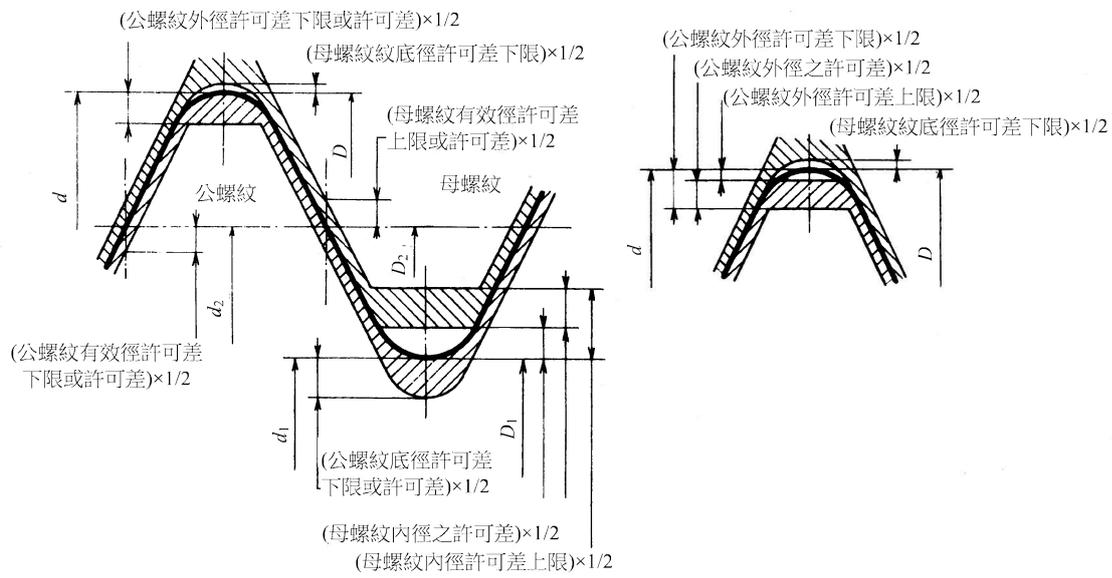
頁次	位置	原文	更正																								
10	表 9 備考 2	列出尺度許可差之部分，其尺度許可差採 CNS 4018 之中級。	未列出尺度許可差之部分，其尺度許可差採 CNS 4018 之中級。																								
30	表 B.7 公螺紋 有效徑 d_2 欄	許可差上限 (→)	許可差上限																								
34	表 C.1	<table border="1"> <tr> <td>1 1/8-12 UNF</td> <td></td> <td>1.2500-12 UNF</td> </tr> <tr>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

(共 2 頁)

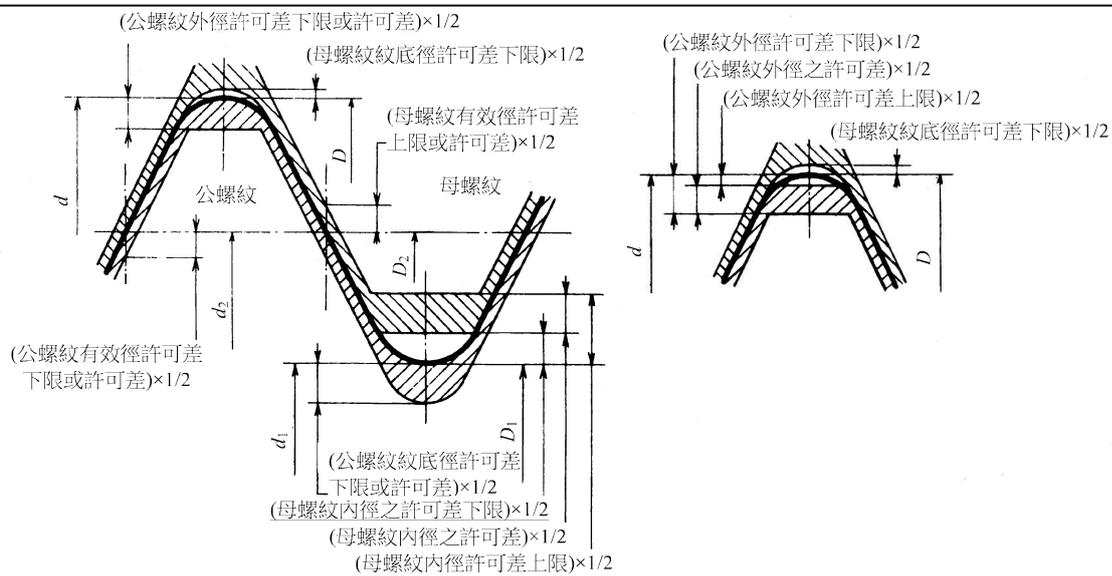
本標準非經本局同意不得翻印

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(每英吋)
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一 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 <u>3.4.1</u> 到 <u>3.4.6</u> 中所提之附件裝置。。	係指包含全部或部分於 <u>7.3.1(a)</u> 到 <u>7.3.1(f)</u> 中所提之附件裝置。
5	4.2(b)	一 <u>當</u> 比例方式畫出此等附件之圖形。	一 <u>適當</u> 比例方式畫出此等附件之圖形。
6	7.1	與液化石油氣 <u>觸</u> 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 <u>接觸</u> 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 節核准及第 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“核准”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 <u>產品視察</u> 記載應送執行檢查者審核。	每次檢查時，試驗之記錄、 <u>產品視察</u> 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 <u>口</u> 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 <u>面</u> 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。 <u>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。</u>

(共 1 頁)

本標準非經本局同意不得翻印