

慶祝中華民國建國七十年週年紀念

中華民國
總統府公報

第三六冊

自民國五十年七月四日第二四一號起
至民國五十年九月二十九日第二六六號止

中華民國
總統府公



國史館重印
成文出版社有限公司發行

中華民國郵政特准掛號認爲新聞紙類

總統府公報

第壹貳肆壹號

中華民國五十年七月四日

(星期二)

總統令

總統令

五十年六月三十日

李琴晉給二等景星勳章。此令。
沈鈞給予二等景星勳章。此令。
李惟祺給予五等景星勳章。此令。

總統令

五十年六月二十六日

監察院秘書官祥寬呈請辭職，准予免職。此令。
總統府秘書長呈，汪東生以總統府科員試用。應照准。此令。
監察院咨，請任命陳國為財政委員會科員，應照准。此令。

總統 蔣中正
行政院院長 陳誠
外交部部長 沈昌煥

總統 蔣中正
行政院院長 陳誠

總統府公報 第一二四一號

總統令

五十年六月二十七日

行政院呈，請派王揚祖為國軍退除役官兵就業輔導委員會台灣榮民工程管理處督師，應照准。此令。

總統令

五十年六月二十九日

任命何立長為立法院秘書處秘書。此令。

總統 蔣中正
行政院院長 陳誠

總統令

五十年六月三十日

任命李幹為中央銀行副總裁。此令。

總統 蔣中正
行政院院長 陳誠

編輯：總統府第一局
發行：總統府第三局
印刷：中央印刷廠
定價：零售每份新台幣一元
半年新台幣四十八元
全年新台幣九十六元
國內平寄郵費在內掛號及國外另加
本報郵政劃撥儲金帳戶第九五九號

院令

行政院令

台五十財字第三九七九號
中華民國五十年六月三十日

茲制定中央銀行在台灣地區委託台灣銀行發行新台幣辦法，公佈之。此令。

院 長 陳 誠

中央銀行在台灣地區委託台灣銀行發行新台幣辦法

幣辦法

- 第一條 中央銀行在台灣地區委託台灣銀行發行新台幣依本辦法之規定。
- 第二條 新台幣流通區域為台灣地區并得加印地名在金門馬祖等外島基地流通。
- 第三條 新台幣之單位為元。
- 第四條 新台幣券面額分為一元五元十元五十元一百元等五種。一元幣得以金屬鑄造之。
- 第五條 新台幣之輔幣以十進計算每十分為一角十角為一元。
- 第六條 新台幣輔幣之面額為一分五分一角二角五角等五種均得以金屬鑄造之。
- 第七條 新台幣券及硬幣硬輔幣之印鑄存儲由中央銀行辦理之。
- 第八條 新台幣券以金銀外匯及可以換取外匯之物資折值十足準備。

硬幣硬輔幣免提發行準備。

第九條 新台幣發行之資產及負債均屬於中央銀行發行準備由中央銀行保管發行費用由中央銀行負擔。

第十條 新台幣之發行設新台幣發行準備監理委員會監督之。

第十一條 新台幣發行準備監理委員會之組織規程另訂之。

第十二條 新台幣發行準備監理委員會應於每月終了後檢查新台幣發行數額及準備實況作成檢查報告書公告之。

第十三條 新台幣發行準備監理委員會如發現新台幣發行準備不足額時應即通知中央銀行停止發行并立即收回其超額發行部份。

第十四條 凡持有新台幣者得依政府公佈之外匯貿易管理法令結購外匯。

第十五條 在新台幣流通區域內所有公私會計之處理一律以新台幣為單位。

第十六條 新台幣不得偽造變造或故意毀損其硬幣及硬輔幣並不得意圖營利予以銷毀違者依法治罪。

本辦法自公佈日施行。

台五十財字第三九八〇號
中華民國五十年六月卅日

行政院令

茲制定「新台幣發行準備監理委員會組織規程」公佈之此令。

院 長 陳 誠

新台幣發行準備監理委員會組織規程

第一條 新台幣發行準備監理委員會（以下簡稱本會）組織規程根據中央銀行在台灣地區委託台灣銀行發行新台幣辦法

第十條之規定訂定之。

第二條：本會掌管台灣地區新台幣發行準備之檢查及發行數額之監督事宜。

第三條：本會設委員十一人，由中央銀行就左列人員聘任之，并互選一人為主任委員。

一、審計部代表一人。

二、財政部代表一人。

三、台灣省議會代表一人。

四、台灣省高等法院代表一人。

五、台灣省政府財政廳代表一人。

六、台灣省政府主計處代表一人。

七、台灣省農會代表一人。

八、台灣省工業會代表一人。

九、台灣省總工會代表一人。

十、台灣省商會聯合會代表一人。

十一、台北市銀行商業同業公會代表一人。

前項每一機關或法團有一表決權，其委員均為無給職。

第四條：本會置秘書一人，承主任委員之命掌理會議紀錄，辦理文書事項，會計一人處理本會一切會計事務。

第五條：本會置稽查若干人，辦理發行數額稽查及發行準備監察，核算，表報編製事項。

第六條：本會職員，均由有關機關調派兼充之。

第七條：本會每月應召集一次必要時並得由主任委員召開臨時會。

第八條：本規程自公布日施行。

部 令

經濟部令

經台(五〇)工字第〇八六〇一號
中華民國五拾年陰月二十二日

茲制定絕緣油及修訂洋基罐頭等國家標準共計二十九種公布之。

計開

新編標準二十二種

種數	標 準 名 稱	總 號
一	壓縮天然煤氣鋼瓶	一三三七
二	普通級熱氣鋼皮檢驗法	一三五九
三	物理級熱氣鋼皮檢驗法	一三六〇
四	熱浸法鍍錫鋼皮檢驗法	一三六一
五	皮帶扣	一三六二
六	機械動力傳動設備安全規章	一三六三

七	絕緣油	一三二六
八	儀器用互感器絕則	一三二八
九	絕緣油取樣法	一三七一
十	高壓(3KV)三相感應電動機	一三七三
十一	高純度氬氣	一三七四
十二	氬氣檢驗法	一三七五
十三	芳油檢驗法	一三七六
十四	餃子油	一三七七
十五	蘇紡油	一三七八
十六	工業級硝酸銀	一三七九
十七	工業級硝酸銀檢驗法	一三八〇
十八	工業級甲醚	一三八一

十九	工業級甲醚檢驗法	一三八二
二十	脂肪酸	一三八五
廿一	脂肪酸檢驗法	一三八六
廿二	品質管制常用符號	一三九五

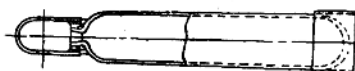
修訂標準七種

一	管系顏色標誌	七一〇
二	食品用鍍錫鋼皮圓形空罐(暫行標準)	八二七
三	普通級熱氣鋼皮	一二四二
四	物理級熱氣鋼皮	一二四三
五	熱浸法鍍錫鋼皮	一二四四
六	棉紗暫行檢驗標準	七〇二
七	洋基罐頭(外銷用)	一二五〇

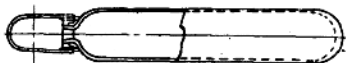
1. 適用範圍：本標準適用於充填壓力為 150 atm 之充填壓縮天然煤氣之鋼瓶（以下簡稱鋼瓶）。
2. 材料及構造
 - 2.1 材料：製造鋼瓶之材料，必須選用品質優良之平爐、電爐，或氧吹爐（Oxygen blow furnace）鋼，其材質必須均勻，含碳量不得超過百分之 0.55，含磷量不得超過百分之 0.04，含硫量不得超過百分之 0.05，伸長率須符合第 3.1.4 節之規定，製成鋼瓶以後，不得有任何缺點。
 - 2.2 外觀及厚度：製成之鋼瓶，其表面必須平滑，不得有裂紋、皺痕，或其他不良現象，肩部及底部之厚度必須較圓筒部份為厚，而圓筒部份之最大厚度與最小厚度之差必須在其平均厚度之百分之 10 及以下。
 - 2.3 形狀：鋼瓶必須無縫製成，全身不得有銲接之處，其形狀若無特殊要求，應如圖 1 所示。



(A) (凹底)



(B) (平底)



(C) (凸底)

圖 1 鋼瓶之形狀

- 2.4 熱處理：鋼瓶製成以後，必須施行熱處理，熱處理時，鋼瓶各部份之溫度相差不得在攝氏 20 度以上，熱處理完畢，其內部須清洗乾淨並使其乾燥，不得殘留鐵銹、油脂或其他有害雜質。
- 2.5 內容積與外徑
 - 2.5.1 鋼瓶之內容積與外徑，若無特殊要求，應如表 1 所示。

表 1 鋼瓶之內容積與外徑

內容積 (公升)	外 徑 (公釐)	內容積 (公升)	外 徑 (公釐)	內容積 (公升)	外 徑 (公釐)
10	165	30	216	50	235
20	205	40	226	80	268

2.5.2 鋼瓶之內容積在 20 公升及以下者，其許可差應為 $\pm 10\%$ 。超過

20 公升者，其許可差應為 $\pm 5\%$ ，外徑之許可差應為 $\pm 1\%$ 。

2.6 瓶口螺紋：鋼瓶瓶口之螺紋不得歪斜或有裂口，其形狀若無特殊要求，應如圖 2 所示，螺紋應用韋氏標準右螺紋，圖中 d_1 為 28 公釐， d_2 為 24.8 公釐， L 為 28 公釐，螺紋為每吋 14 牙，斜度為 26 分之 3。

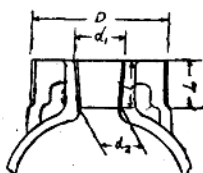


圖 2 鋼瓶瓶口之形狀

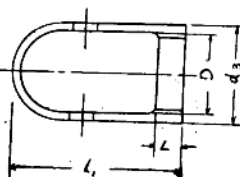


圖 3 蓋罩之形狀

2.7 頸圈：鋼瓶之頸圈，須用綁連方法固定於瓶口，其形狀及固定方法若無特殊要求，應如圖 2 所示，螺紋應用韋氏右螺紋，圖中 D 為 80 公釐， L 為 20 公釐，螺紋為每吋 11 牙，若裝置頸圈有困難且用這種特殊之鋼瓶，或固定於一地應用之大容積鋼瓶，可不裝頸圈。

2.8 蓋罩：鋼瓶之頸圈上須裝置蓋罩，蓋罩上須開有兩個以上之孔洞，每個孔洞之面積不得小於 3 平方公分，蓋罩並須具有承受 15 公斤公尺寸力矩之力來自任何方向之打擊而不破壞之強度，其形狀若無特殊要求，應如圖 3 所示，螺紋應用韋氏右螺紋，圖中 L_1 為 160 公釐， d_3 為 90 公釐， D 為 80 公釐， L 為 22 公釐，螺紋為每吋 11 牙，蓋罩之頂部應有可用以裝置扳手旋轉之凸出部份，或在蓋罩之其他部份製成螺帽形，以便使用扳手旋轉蓋罩無須頸圈裝置之鋼瓶，不必加裝蓋罩。

2.9 底座：圖 1B 所示之鋼瓶，其底座須用熱套方法固定於鋼瓶之底部，底座之形狀如圖 4 所示，底座上並應開小孔兩個以上，以便在耐壓試驗時洩放空氣之用。

2.10 肩部：在鋼瓶之肩部，須如圖 5 所示，刻明該瓶之製造工廠名稱或符號 (HKY)，充填物之名稱或符號 (CH_4)，鋼瓶製造號碼 (BYTK 7175)，內容積 (V 40.0) 重量 (W 64.3)，製造日期 (11.1954)，

試驗壓力 (TP 250) 及最高充填壓力 (FP 150)，並可刻明所有者之名稱或符號 (77) 及瓶號 (12345)，所刻之字體大小為 6 公釐。

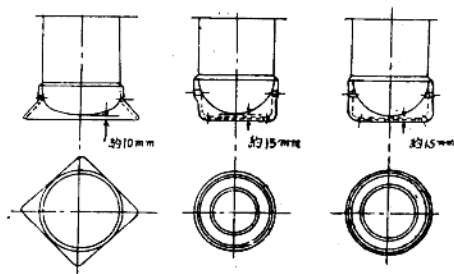


圖 4 底座之形狀

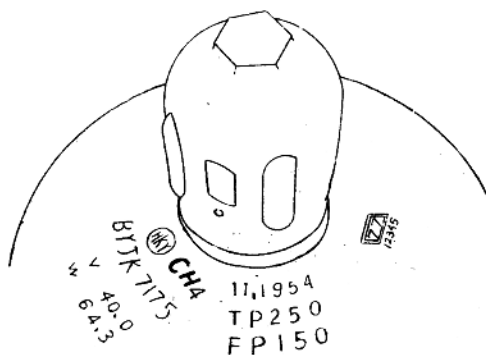


圖 5 鋼瓶肩部刻字之位置及形狀

七

2.11 閥或旋塞

2.11.1 鋼瓶上之閥可用黃銅或錫銅製造，其材料必須選用品質優良並與天然煤氣不起化學作用者為合格，與瓶口連接部份之形狀。若無特殊要求，應如圖 6 A 所示，螺紋應用韋氏右螺紋，圖中 d_1 為 28.7 公釐， d_2 為 25.5 公釐 L 為 28 公釐， m_1 為 3 公釐， m_2 為 2 公釐，螺紋為每吋 14 牙，斜度為 26 分之 3，與進出氣管連接部份之形狀，如圖 6 B 所示，螺紋應用韋氏右螺紋，圖中 d 為 22 公釐， b 為 13 公釐，螺紋為每吋 14 牙，進出氣口之護蓋如圖 6 C 所示，圖中 S 為 29 公釐， H_1 為 14 公釐， H_2

為 10 公釐，至於其他部份之尺度，可視需要設計之，但以鋼瓶之蓋罩能容納為度。

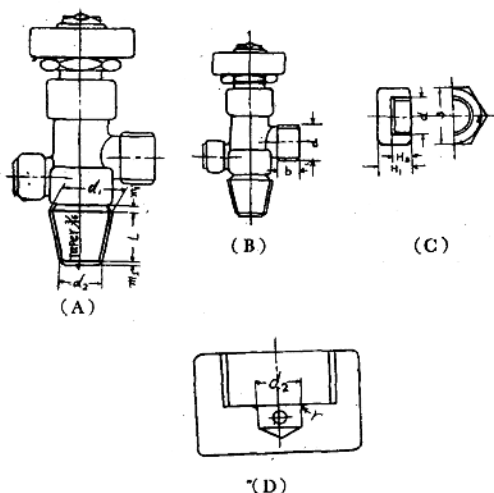


圖 6 鋼瓶蓋之形狀

- 2.11.2 在閘上必須裝有安全設備，當瓶內壓力達到 180 至 200 公斤/平方公分時應能自動開啓，安全設備採用安全破片式，在安全破片式閘之膜片之後之螺帽上所鑽孔洞之形狀應如圖 6 D 所示，圖中 d_2 為 8 公釐， r 為 0.8 公釐，孔洞四周應鑽小孔，以備排洩超過安全耐壓力之天然煤氣，安全破片發生作用一次後即須更換。
- 2.11.3 閘上必須標明製造工廠之名稱或符號，重量，耐壓試驗壓力，及用途，例如 M（製造工廠之符號），W 0.75（重量），P 250（耐壓試驗壓力），CH₄（用途）。

3. 檢 驗

3.1 鋼瓶製成以後，必須經過下列各種檢驗。

- 3.1.1 外形檢查：逐一檢查外觀，構造，及尺度等是否合於規定，並抽取樣品剖視其圓筒部，肩部，及底部之厚度是否合於規定。
- 3.1.2 內壓試驗：逐一施行內壓試驗，當用水壓至規定之試驗壓力後，須保持 30 秒鐘以上，並用儀器測驗其各部份之膨脹是否均一，若不漏或無其他異狀，且永久膨脹率不超過百分之 5，但在試驗以前，瓶內不得加壓至試驗壓力之百分之 90 及以上之壓力，鋼瓶之最小內壓試驗壓力為每平方公分 250 公斤。
- 3.1.3 外壓試驗：每批製成之鋼瓶中抽取樣品施行外壓試驗，試驗時應用

之工具及方法如圖 7 所示，工具之頂角為 60 度，尖端做成半徑 13 公釐之圓弧，置於鋼瓶之中央，與鋼瓶之中心軸垂直，逐漸壓緊至表 2 所規定之距離 (T) 時不得有裂痕，但鋼瓶圓筒部份之厚度 (t) 應如圖 8 所示，在 A、B 及其相對位置 C、D 處各鑽測量得該四處之厚度並平均之，始為表 2 中所示之厚度 (t)。

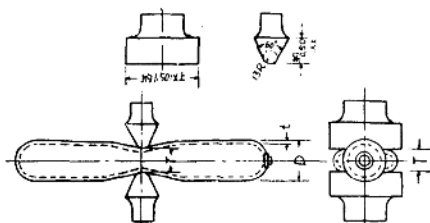


圖 7 鋼瓶外壓試驗之工具及方法

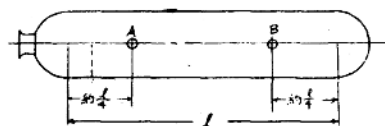


圖 8 鋼瓶平均厚度之量法

表 2 鋼瓶外壓試驗

拉力強度 (公斤/平方公釐)	兩端間之距離 (T)	拉力強度 (公斤/平方公釐)	兩端間之距離 (T)
45 及以下	5t	56 至 65	7t
46 至 55	6t	66 以上	8t

3.1.4 伸長率：在經過外壓試驗之鋼瓶之圓筒部份，沿鋼瓶中心軸方向切取瓶體一片，在常溫及不加打擊之情況下製成扁平之試驗片，並不得經過熱處理，施行伸長試驗，其伸長率應符合表 3 之規定，試驗片如圖 9 所示，圖中 P 為 220 公釐，L 為 200 公釐，W 之值視鋼瓶平均厚度 t 而異，當 t 為 23 公釐以上時，W 為 40 公釐，t 為 9 至 23 公釐時，W 為 50 公釐，t 為 9 公釐以下時，W 為 60 公釐。

表 3 鋼瓶伸長試驗

拉力強度 (公斤/平方公釐)	伸長率 (%)	拉力強度 (公斤/平方公釐)	伸長率 (%)
45 及以下	30 及以上	56 至 65	18 及以上
46 至 55	22 及以上	66 以上	15 及以上

3.1.5 衝擊試驗：在經過外壓試驗之鋼瓶之圓筒部份，沿鋼瓶中心軸方向切取瓶壁一片，在常溫及不加打擊之情況下製成正方之試驗片，並不得經過熱處理，施行衝擊試驗，其衝擊強度應符合表 4 之規定，試驗片如圖 10 所示，若過鋼瓶之厚度太薄時，試驗片可改為 6 公釐見方。

表 4 鋼瓶衝擊試驗

拉力強度 (公斤/平方公釐)	衝擊強度 (公斤/平方公釐)	拉力強度 (公斤/平方公釐)	衝擊強度 (公斤/平方公釐)
55 及以下	6 及以上	66 及以上	2.5 及以上
56 至 65	3 及以上		



圖 9 伸長試驗片之形狀

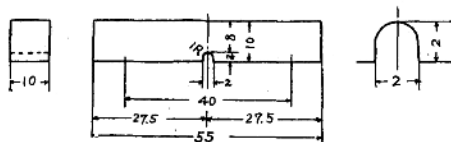


圖 10 衝擊試驗片之形狀

- 3.2 試樣：上述制鋼瓶厚度，及施行外壓，伸長，衝擊等試驗之樣品，應在同一形狀，外徑，厚度，及同一製造過程之出品中，抽取一個或兩個，以決定該批出品之合格與否。
- 3.3 定期檢驗：鋼瓶出廠以後，仍須定期施行檢驗，凡使用未滿 15 年者，每 5 年須檢驗一次，使用已滿 15 年未滿 20 年者，每 3 年須檢驗一次，使用已在 20 年以上者，每 2 年須檢驗一次，若遇特殊事故，以致鋼瓶可能受傷時，須立即檢驗以策安全。
- 3.4 合格條件：鋼瓶定期檢驗之合格條件應符合下列之規定。
- 3.4.1 施行內壓試驗：依第 3.1.2 節之規定施行內壓試驗其永久膨脹率在百分之 5 以上者為不合格。
- 3.4.2 秤計重量：重量秤量結果若較原始重量減少百分之 3 及以上，或增加百分之 1.2 及以上者為不合格。
- 3.4.3 測量容積：容積測量結果若較原始容積增加千分之 7.5 及以上，或減少千分之 3 及以上者為不合格。
- 3.4.4 檢查外觀：若鋼瓶瓶體外觀業已變形，或外表傷痕深度有一處在 1

公釐及以上，或多處在 0.7 公釐及以上者為不合格。

3.4.5 檢查絲扣：若發現螺紋業已損壞或變形者為不合格。

3.4.6 聽測音響：輕敲鋼瓶瓶體若發生啞音者為不合格。

3.5 關之水壓試驗：鋼瓶用之閥體，須在同一材料，種類，及製造過程之出品中每 500 個抽取樣品 10 個施行水壓試驗，倘其中有一個不合格，則其餘之 490 個須逐一試驗之，其最小試驗壓力為每平方公分 250 公斤。

3.6 閥之氣密試驗：閥裝配完整以後，須逐一施行氣密試驗，試驗壓力為每平方公分 225 公斤，當達到試驗壓力後須保持一分鐘以上，在關閉任何位置時，不得有任何部份洩漏。

3.7 安全設備：安全設備須在同一材料，形式，及製造過程之出品中，每一千個抽取樣品 20 個試驗之，倘有不合規定者，則該批安全設備均不能使用。

4. 使用規則：鋼瓶之使用人應注意下列各項。

4.1 儲藏

4.1.1 室內：裝有壓縮天然煤氣之鋼瓶須堆置在特建之儲藏室內，該種儲藏室應建在空曠地點之地下，屋頂應用絕熱材料，室內須通風良好，內外不得有大種或堆易燃物品，地面四週應建 12 公分厚，250 公分高之鋼筋混凝土擋牆，若建在地上，則四週牆壁厚度應在 50 公分以上。

4.1.2 室外：在儲藏室外之鋼瓶須分開堆置，每堆不宜超過六瓶，並不得與其他雜物混合堆置，更不得堆置在交通路口，人行道傍，及人煙稠密之處，堆置處不得有大種或其他易燃物品，並應避免一切可能被墜落物體打擊之機會及日光曬射，溫度較高或通風不良之處，不能堆置。

4.2 鋼瓶：鋼瓶須避免任何外熱之入侵，其內溫度應常保持在攝氏 40 度以下，內部須乾淨，不得殘留鐵銹，油脂，或其他雜物，並不得裝盛他種氣體或液體，更不得用作坐、靠、滾、墊等或其他用途。

4.3 開：鋼瓶上之閥須時常檢驗，如有損壞應即更換，開上之手輪切勿取去，以便隨時啓閉，關閉開時以用手能緊閉為度，切勿用扳手等工具過分旋緊，以免損壞開，已裝壓縮天然煤氣之鋼瓶經過搬運後應用肥皂水試驗開有否漏氣，如有漏氣應即再擊一次，瓶口蓋罩除在充換或啓用時取去外應常旋在瓶口。

4.4 鋼瓶搬運：鋼瓶搬運時不可碰撞，槌擊，或拋擲，裝卸均需輕放，裝在車上後必須固定，以免在運送中互相滾撞或跌落，瓶口宜放在同一方向以便檢查，車頂須有遮蓬，中途若必須停車時，應擇空曠而陰涼之地點，街道村莊人煙稠密之處切勿停留。

4.5 使用鋼瓶

4.5.1 在家庭或工廠使用時，鋼瓶必須放在與外界隔離且通風良好之處，四週應建防護牆，減壓器應與鋼瓶閥直接聯接，並應用無縫之高壓鋼管或鋼管作為輸氣管，切勿以橡皮管代替。

4.5.2 在汽車上使用時，鋼瓶必須裝置穩固，兩端應有防止脫落之擋板，瓶口應在同一方向，輸氣管應用無縫之高壓鋼管或鋼管且均需固定並有伸縮裝置，鋼瓶及輸氣管均應遠離排氣管及其他發熱部份，客車上之鋼瓶及輸氣管應裝在隱蔽的地點並與車廂隔離。

4.6 使用壓縮天然煤氣

4.6.1 使用壓縮天然煤氣之設備如遇凍結，應用溫水解凍，切勿火烤，該項設備應有防止倒流之裝置，鋼瓶閥應徐徐開啓以免設備受衝擊而爆裂，停用或已用罄時應將鋼瓶閥緊閉。

4.6.2 欲將鋼瓶內之壓縮天然煤氣放空時，應在通風良好之空曠地點施行，如欲拆卸鋼瓶閥則應將鋼瓶直立放置並予固定，然後開啓閥，須俟瓶內氣體全部流盡後始可拆卸，若平置地上，則在拆卸時瓶口前後不可站人。

公 佈 年 月 日	經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行	修 訂 年 月 日
-----------------------	---------------------	--------------------

中國國家標準	普通級熱軋鋼皮檢驗法	總號	1359
CNS		類號	B459

1. 適用範圍：本標準規定普通級熱軋鋼皮之檢驗方法。
2. 採 樣：在同一品質規號（註）之鋼皮，其定貨總重量在 20 公噸以下時，任取試樣一張，超過 20 公噸時任取試樣兩張。
註：規號依鋼皮厚度規號，詳見 CNS 1242 第 2 節表 1。
3. 檢 驗：本品之檢驗依下列各項行之。
 - 3.1 厚度檢查：用公制之測微計（Micrometer）測量試樣之厚度，量之點應離鋼皮剪邊 1 cm 以上之處，每張試樣兩邊各量 3 點，兩端之中間各量 1 點，其每點之測量值均須符合 CNS 1242（普通級熱軋鋼皮）第 2 節及第 4.2 節之規定。
 - 3.2 外觀檢查：將鋼皮逐張檢驗須符合 CNS 1242（普通級熱軋鋼皮）第 3.1 節之規定。
 - 3.3 化學成分試驗：依 CNS 268（鋼鐵化學檢驗採樣法），CNS 267（鋼鐵中所含各種物質之檢驗法）之規定施行之，分析之成分須符合 CNS 1242 第 3.2 節表 2 之規定。
 - 3.4 彎曲試驗
 - 3.4.1 鋼皮厚度小於規號第 12 號者，將試樣依照任何方向在冷態彎曲使鋼皮密貼，而彎曲之外邊不得有呈現裂痕之現象。
 - 3.4.2 鋼皮厚度為規號第 12 號以上者，將試樣彎曲 180 度，使彎曲半徑等於鋼皮之厚度，而彎曲之外邊不得有呈現裂痕之現象。

4 許可差

4.1 重量之許可差：將交貨之整批鋼皮秤量須符合 CNS 1242 第 4.1 節之規定。

4.2 寬度及長度之許可差：測量試樣之寬度及長度，其測量值須符合 CNS 1242 第 4.3 及 4.4 節之規定。

4.3 凹曲度，方角偏差及平坦度之許可差：測量試樣之凹曲度，方角偏差及平坦度，其測量值須符合 CNS 1242 第 4.5，4.6 及 4.7 節之規定。

5. 合格條件：試樣經上述各項檢驗時，須全部符合規定。如不合格者，應照不合格之數另行加倍取樣，對於原先不合格之試驗加以複驗，須均能符合規定為準，否則該批鋼皮全部認為不合格。

公 佈 年 月 日	經 濟 部 中 央 標 準 局 印 行	修 訂 年 月 日
-----------------------	---------------------	-----------------------

中國國家標準	物理級熱軋鋼皮檢驗法	總號	1360
CNS		類號	B460

1. 適用範圍：本標準規定物理級熱軋鋼皮之檢驗方法。
2. 採 樣：在同一品質規號（註）之鋼皮，其定貨總重量在 20 公噸以下時，任取試樣 1 張，超過 20 公噸時任取試樣兩張。
註：規號依鋼皮厚度規定，詳見 CNS 1243 第 2 節表 1。
3. 檢 驗：本品之檢驗依下列各項行之。
 - 3.1 厚度檢查：用公制之測微計（Micrometer）測量試樣之厚度，測量之點應離鋼皮剪邊 1 cm 以上之處，每張試樣兩邊各量 3 點，兩端之中間各量 1 點，其每點之測量值均須符合 CNS 1243（深衝級熱軋鋼皮）第 2 節及第 4.2 節之規定。
 - 3.2 外觀檢查：將鋼皮逐張檢驗，須符合 CNS 1243 第 3.1 節之規定。
 - 3.3 化學成分試驗：依 CNS 268（鋼鐵化學檢驗採樣法），CNS 267（鋼鐵中所含各種物質之檢驗法）之規定行之，分析之成分須符合 CNS 1243 第 3.2 節之規定。
 - 3.4 機械性能試驗：本品之機械性能試驗依下列各項行之。
 - 3.4.1 抗拉強度試驗

①試片：將試樣中依壓延方向及垂直於壓延方向分取試片各 1 張，其尺度及大小如下圖所示。



圖內：標點距離 $L=50\text{ mm}$
 平行部之長度 $P=60\text{ mm}$
 寬度 $W=25\text{ mm}$
 角部之半徑 $R=15\text{ mm}$ 以上

②試驗：以拉力試驗機試驗其抗拉強度並測定降服點及伸長率。

3.4.2 彎曲試驗：鋼皮依級別分別施行彎曲試驗。

- ①A級：鋼皮厚度小於規號第 12 號者，將試樣依照任何方向在冷態彎曲使鋼皮密貼，而彎曲之外邊不得有呈現裂痕之現象，鋼皮厚度為規號第 12 號以上者，將試樣彎曲 180 度，使彎曲半徑等於鋼皮之厚度而彎曲之各邊不得有呈現裂痕之現象。
- ②B級：將試樣依照任何方向在冷態彎曲 180 度，使彎曲半徑等於鋼皮之厚度，而彎曲之外邊不得有呈現裂痕之現象。
- ③C級：將試樣依照任何方向在冷態彎曲 180 度，使彎曲半徑等於鋼皮厚度之一倍半，而彎曲之外邊不得有呈現裂痕之現象。

3.4.3 硬度試驗：將同一品質與規號之鋼皮試樣經硬度試驗機 (Rockwell Hardness Tester 或 Rockwell Superficial Hardness Tester) 測定之。每試樣各測 5 點以示其值，其數字如有需要，另行規定。

3.4.4 艾立遜氏法試驗 (Erichsen Test)：將試樣經艾氏試驗機試驗，所得之延伸值須符合 CNS 1243 第 3.3.2 節之規定。

4. 許可差

- 4.1 重量之許可差：將交貨之整批鋼皮秤量須符合 CNS 1243 第 4.1 節之規定。
- 4.2 寬度及長度之許可差：測量試樣之寬度及長度，其測量值須符合 CNS 1243 第 4.3 及 4.4 節之規定。
- 4.3 凹曲度，方角偏差及平坦度之許可差：測量試樣之凹曲度，方角偏差及平坦度其測量值須符合 CNS 1243 第 4.5，4.6 及 4.7 節之規定。

- 5. 合格條件：試樣經上述各項檢驗時，須全部符合規定。如不合格者應照不合格之數另行加倍取樣，對於原先不合格之試驗加以複驗，須均能符合規定為準，否則該批鋼皮全部認為不合格。

中國國家標準	熱浸法鍍鋅鋼皮檢驗法								總號	1 3 6 1
CNS									類號	B 4 6 1

1. 適用範圍：本標準規定熱浸法鍍鋅鋼皮之檢驗方法。
2. 採 樣：在同一鍍鋅量、規號、尺度之鍍鋅鋼皮，每 1000 張為 1 組（不足 1000 張者以 1000 張計），任取試樣至少 1 張。
3. 厚度規號：鍍鋅鋼皮之厚度規號依 CNS 1244（熱浸法鍍鋅鋼皮）第 2 節之規定。
4. 鍍鋅用底片：鍍鋅鋼皮之鍍鋅用底片依 CNS 1242 之規定。
5. 檢 驗：本品之檢驗依下列各項行之。
 - 5.1 外觀檢查：將鍍鋅鋼皮逐張檢查須符合 CNS 1244，第 4.1 節之規定。
 - 5.2 形狀檢查：檢查波型鍍鋅鋼皮之波幅及波深，須符合 CNS 1244，第 5 節之規定。
 - 5.3 鍍鋅量檢驗：鍍鋅鋼皮之鍍鋅量檢驗依 CNS 1247（鍍鋅檢驗法）之重量法（直接法）或氧化錳法（間接法）之規定。
 - 5.3.1 重量法之採樣：鍍鋅鋼皮厚度為規號第 18 號，及其較薄者，每批取樣 10 張為 1 組，規號第 18 號或較厚者，每批取樣 5 張為 1 組。
 - 5.3.2 三點法之採樣：依 CNS 1247 第 III，2，c，(1)，(a) 節之規定。
 - 5.3.3 一點法之採樣：依 CNS 1247 第 III，2，c，(1)，(a) 節之規定。

註：鍍鋅鋼皮之鍍鋅量檢驗以採用 1 種檢驗法為準。

- 5.4 彎曲試驗
 - 5.4.1 底板之彎曲試驗：剝去鍍鋅鋼皮之鍍鋅層，依鋼皮厚度小於規號第 12 號者，將試樣依照任何方向在冷態彎曲使鋼皮密貼，而彎曲之外邊不得有呈現裂痕之現象。
鋼皮厚度為規號第 12 號以上者，將試樣彎曲 180 度使彎曲半徑等於鋼皮之厚度，而彎曲之外邊不得有呈現裂痕之現象。
 - 5.4.2 鍍鋅層之彎曲試驗：將鍍鋅鋼皮依照任何方向在冷態依表 1 之規定，中面墊以同樣規號之鋼皮彎曲 180 度，而彎曲之外邊不得有呈現脫離形跡。

表 1

鍍鋅量	鍍鋅層彎曲試驗時所用墊鋼皮之張數							
	鍍鋅鋼皮規號							
g/m ² (oz/ft ²)	16	18	20	22	24	26	28	30
534 (1.75)	7	7	7	8	8	9	9	—