

工 商 部 編 印

[illegible]

月 一 十 年 九 十 國 民

中華民國十九年十一月出版

不許翻印

定價大洋肆角

編輯者 工商部工業司平準科

發行者 工商部總務司編輯科

地址 中山路新街口

印刷者 京華印書館

電話 二三五八七號

公用民用度量衡器具檢定方法簡目

頁數

第一章	總則	一
第二章	度器	二
第三章	量器	五
第四章	衡器	九
第五章	附則	一八
●附度量衡各種檢定用器製作法及圖樣		
(一)	度器檢定用器製作法	一九
甲	度器檢定台	一九
乙	市尺量端器（有正負分合兩種）	二〇
(二)	量器檢定用器製作法	二一
甲	量器檢定器	二一
乙	量器公差器（分銅質木質兩種）	二二
(三)	衡器檢定用器製作法	二四

甲 衡器檢定架（分桿秤用及戥秤用）……………二四

乙 檢定用法馬（分鐵銅兩組）……………二七

（四） 度量衡各種檢定用器圖樣……………二八

甲 度器檢定台及市尺量端器……………一張

乙 量器檢定器及量器公差器……………一張

丙 桿秤檢定架及戥秤檢定架……………一張

丁 檢定用銅法馬及鐵法馬……………一張

公用民用度量衡器具檢定方法

第一章 總則

- 一 度量衡器具之檢定場所，應依照度量衡檢定規則第四條第五條之規定。
- 二 檢定度量衡器具時。應用工商部頒發之標準器及公差器，並應用依照工商部所規定圖樣而製成之檢定用器。
- 三 前項圖樣，由工商部制定頒發。
- 四 標準器之公差數。須加減算入受檢定度量衡器具之公差內。
- 五 凡不合於度量衡法，及度量衡法施行細則所規定者。即為不合格之器具。
- 六 受檢定之度量衡器具。應依照度量衡器具檢定費徵收規程，繳納檢定費。於送請檢定時，全數繳納之。
- 七 經檢定不合格之度量衡器具，修理後復送檢定者。仍照收檢定費。
- 八 檢定度量衡器具時。應依照度量衡檢定規則第七條所載各項，并添列檢定情形及其結果，製成檢定表格，分別記載。并由經手檢定人員簽名蓋章。
- 九 檢定合格之度量衡器具。應填就檢定表格，通知送請檢定者領回。其不合格者，應將不

合格各點，詳細註明另一檢定表格內，通知送請檢定者修理之。送請檢定者應將不合格器具修理後，連同原發不合格檢定表格，復送檢定。

九 送請檢定者，接到合格或不合格通知書後。須於規定日期內將器具領回。如逾期不取，檢定機關不負保管之責。

十 檢定或復檢合格之度量衡器具。應依照度量衡檢定規則第八條及第十二條之度量衡蓋印規則鑒蓋圖印，或給予證書。其復檢仍不合格，亦照鑒作廢圖記。

第二章 度器

十一 度器之檢定，依其構造不同而稍異。其手續如左。

(一) 各種度器所用之材料，應查其是否合於度量衡法施行細則第二條及第十二條之規定。

(二) 度器種類，形狀，分度，記名，鑒印等事項。應查其是否合於度量衡法施行細則第三條第七條第十條第十一條及第十三條之規定。

(三) 各種度器之有分度者，應察其分度是否均勻。其有刻字者，應察其有無錯誤或遺漏。

(四) 尺之兩端鑲有銅頭者，應察其銅頭是否與尺邊整齊密合，有無參差鬆脫之弊。

(五)直尺，當審其全長是否平直，尺邊有無殘缺。

(六)曲尺，應用直角規驗其角度，是否成爲直角。

(七)竹木質之摺尺。應依照度量衡法施行細則第十四條之規定，察其每節之長短及其厚薄，是否合格。再每節之折合處，其分度須加注意，并摺合時，察其有無傾斜偏扭之勢，展開後，是否整齊平直。

(八)蕩布卷尺，應依照度量衡法施行細則第十五條之規定，檢驗其伸張力之大小。

(九)鏈尺，應驗其各標牌所示長度之數，是否與逐節之長度相符。并驗其各連接圈，有無相當之緊固，不致因長時有張弛脫落之虞。

十二 檢定度器之分度及全長。以受檢定器，置於度器檢定臺之活板上，(下有螺旋以昇降之)與置於臺上之標準器密接對照。驗其是否均勻，有無差錯。如有差錯，即驗其所差之數，是否在度量衡法施行細則第三十四條第一項所規定公差之內，以定合格與否。

十三 尺之檢定，因圖檢定之便利，得用度器量端器檢定之。其手續如左。

(一)量端器，爲根據度量衡法施行細則第三十四條第一項所規定之公差加減長度而製之。其器，分爲兩具。一爲全長加公差之數，名爲正公差量端器。一爲全長減公差之數，名爲負公差量端器。凡受檢定器之能置入正公差量端器，而不能置入負公差量

端器者。知其長度，在公差以內，即認為合格。

(二)若受檢定器，不能置入正公差量端器者，即知其長出公差。能置入負公差量端器者，即知其短出公差。俱為不合格。

十四 重要長度各種度器公差。依照度量衡法施行細則第三十四條第一項之規定列表如左。

直尺長度		公差	
標準制分度二分之一公厘及大于二分之一公厘者 市用制分度二厘及大于二厘者	標準制分度小于二分之一公厘及為縮尺者 市用制分度小于二厘及為縮尺者	差	
		一公尺	二、五公毫
一公尺		五公毫	二、五公毫
二公尺		一公厘	五公毫
五公尺		二、五公厘	一、二五公釐
一公尺		五公厘	二、五公厘
一尺		五毫	二、五毫
二尺		一厘	五毫
五尺		二、五厘	一、二五厘
一丈		五厘	二、五厘
備考	曲尺摺尺之公差均與直尺同		

連	尺	長	度	公	差
標準制		十公尺		一、五公分	
市用制		五丈		七、五分	

卷 尺、長 度		公		差
非	鋼 鐵 製 者	鋼	鐵 製 者	
標準制	十公尺	一、五公分	三公厘	
市用制	五 丈	七、五分	一、五分	

第三章 量器

一五 木質量器材料，與構造之檢驗，手續如左。

(一)各種量器所用之材料。應查其是否合於度量衡法施行細則第二條及第十二條之規定。

(二)量器，種類，形狀，分量，記名，鑿印等事項。應查其是否合於度量衡法施行細則第四條第八條第十條第十一條及第十三條之規定。

(三)量器材料厚簿。應查其是否均勻耐久，有無凹凸。

公用品用度量衡器具檢定方法

公用民用度量衡器具檢定方法

(四)依照度量衡法施行細則第二十條之規定。量器口邊及四周所鑲之金屬，當審其是否堅固及平直。

(五)各種量器大小尺寸之比例。宜測其是否合於度量衡法施行細則第十六條至第十九條之規定。

(六)圓柱形量器，測得深徑之數。應依公式 $(\frac{\text{半徑}}{2})^2 \times \pi \times \text{深} = \text{容積}$

方柱形量器，測得內方邊長，與深之數。依應公式 $(\text{內邊長})^2 \times \text{深} = \text{容積}$

圓錐形量器，測得內口徑內底徑，與深之數。應依公式

$$[(\frac{\text{口半徑}}{2})^2 + (\frac{\text{口半徑}}{2} \times \frac{\text{內底半徑}}{2} + (\frac{\text{內底半徑}}{2})^2) \times \text{深} \times \pi \div 3 = \text{容積}$$

方錐形量器，測得內口邊長內底邊長，與深之數。應依公式

$$[(\frac{\text{口邊長}}{2})^2 + (\frac{\text{口邊長}}{2} \times \frac{\text{內底邊長}}{2} + (\frac{\text{內底邊長}}{2})^2) \times \text{深} \div 3 = \text{容積}$$

以上算出容積之數。是否與法定容積相等，（合爲一〇〇〇立方公分，升爲一〇〇〇立方公分，斗爲一〇〇〇〇立方公分，五斗爲五〇〇〇〇立方公分，）或所差之數，大致不相懸殊，然後用量器檢定器檢定之。

六 用量器檢定器檢定各種量器容量之手續，分別如左。

(一)插入活板，以閉漏斗底。將小米（或別種純淨微粒之物）傾入漏斗內。

(二)置標準量器於托盤之中央，抽出活板，使小米漸漸瀉入，俟其將滿，用概平之。

(三)將標準量器攜開，並將漏斗及托盤內多餘之小米拭去。

(四)插入活板以閉漏斗底，將標準器內之小米全傾入漏斗內。

(五)將應檢定之量器置於托盤之中央，抽出活板，仍如前法，使小米漸漸瀉入，俟漏斗內之小米完全落下，用概仔細平之。

七 照前條所定手續檢定之，量器內容小米適與標準量器相等，當為合格。若小米溢出，或不滿，則用該量器公差器量之。如溢出，或不滿之小米，在公差之內者，亦認為合格。否則，為不合格。須修理後，再行檢定。

六 上項之量器公差器，係依照度量衡法施行細則第三十四條第二項之規定製造之。重要容量之量器公差。依照度量衡法施行細則第三十四條第二項之規定，列表如左。

容	量	公	差
五斗	二合		
二斗	八勺		
一斗	四勺		
五升	二勺		

二升	八撮
一升	六撮六
五合	三撮三
二合	一撮三
一合	一撮

十九 概之長度，應較所配用量器之口長五公分以上，檢定圓概，須輾轉於極平板上，處處與板密接為合格。方概，亦以各面能密接于平板者為合格。

二十 以純水檢定有分度之量器，如玻璃，密瓷量器等，除照度量衡法施行細則第二十一條及第二十二條之規定檢驗外，應依左列手續。

(一) 注純水於標準分度量器內，至負公差綫止。先以水潤濕受檢定量器之內壁，置平板面上，將標準分度量器內之水注入之。

(二) 以中有圓孔極平之玻璃蓋，蓋于受檢定量器之口上，當與其密接。如有水溢出，即知其小出公差，為不合格。

(三) 如水不能與玻璃蓋密接，留有空隙，須以公差二倍之水，徐徐注入。此時若空隙盛滿，或空隙盛滿尚有餘水，知其差數在公差之內，俱以合格論。如水已注完，尚有

空隙，即知其大出公差。爲不合格。

廿 有分度之量器。如玻璃窰量器等，其分度須一一用標準分度滴水管檢定之。其手續如左。

(一)以標準分度滴水管吸水，至與受檢定器同容量之負公差線止。

(二)將受檢定器置于極平板上，以標準分度滴水管所吸之水注入之。如水恰至分度線，即爲合格。若超過分度線，即爲不合格。

(三)如所注之水尙未至其分度線，須以公差二倍之水再注入後，恰至分度線，或超過分度線者。俱爲合格。如仍不能至分度線者，即認爲不合格。

第四章 衡器

廿 衡器之檢定，依照度量衡法施行細則第五條所分天平，台秤，桿秤等種而異。

廿 桿秤，無論鈎秤，盤秤，戥秤，其檢定手續均如左。

(一)桿秤所用之材料，應查其是否合於度量衡法施行細則第二條及第十二條之規定。

(二)桿秤之分度，記名，鑒印。應查其是否合于度量衡法施行細則第九條至第十一條及第十三條之規定。

(三)秤桿分度，秤紐，秤刀，以及支重各點。應驗其是否合于度量衡法施行細則第二十

三條第二十五條及第二十八條至第三十條之規定。

(四)桿秤，應查其是否依照度量衡法施行細則第二十六條之規定，於適當地位，表明其秤量。

(五)桿秤，自重點至末端之長度，應查其是否合于度量衡法施行細則第三十三條之規定。

(六)桿秤分度之起點與末點，及其間各大分度。均應用法馬詳細較對。每試一處，再加以感量以驗其秤紐是否靈敏。至中間各小分度，可用兩腳分度規比較之。

(七)桿秤之感量。應按照度量衡法施行細則第二十四條第三項之規定，逐段驗之。即先驗其秤量若干，再加以感量或最小分度所當之重量。查其桿末端升高之度，是否合于度量衡法施行細則第二十七條第三項之規定。

齒 桿秤感量為最小分度所示之量，依照度量衡法施行細則第二十四條第三項之規定計算之，列表如左。

秤		量	感	量
五百斤				四〇兩
三百五十斤				二八兩

三百斤	二四兩
二百五十斤	二〇兩
二百斤	一六兩
一百五十斤	一二兩
一百斤	八兩
五十斤	四兩
四十斤	三兩二錢
三十斤	二兩四錢
二十斤	一兩六錢
十斤	八錢
五斤	四錢
二斤	一錢六分
一斤	八分
二十兩	一錢
十兩	五分
五兩	二分五厘

四兩	二分
三兩	一分五厘
二兩	一分
一兩	五厘

此表爲刀秤之感量，若繩紐秤，得將此數四倍之。

(九) 桿秤公差，皆依感量而定。通常加減之數，不得逾感量四分之一以上。

(十) 秤錘，應按照度量衡法施行細則第六條第三十一條及第三十二條之規定檢定之。

台秤之檢定手續如左。

(一) 台秤之記名，與秤量之表明及鑒印等項。應查其是否依照度量衡法施行細則第十條

第十三條及第二十六條之規定。

(二) 台秤之刃。應查其是否合於度量衡法施行細則第二十三條之規定。

(三) 台秤桿之分度及記名。應查其是否合於度量衡法施行細則第九條第十一條之規定。

(四) 移遊錘，于零點，桿應平衡。如不平衡，則桿之一端附有平衡錘，可進退以定之。

如進退至於極點，仍不平衡。即不合格。應退回修理。

(五) 移遊錘由零點起，逐次至於分度之終點，按各分度以標準法馬較對其所當之分量。

次試台板四角，是否負重一致。

(六)檢定大秤量時，應將增錘加於錘上，次按增錘所示之重量加法馬于台板上，驗桿是否平衡。復按其秤量加以相當之感量，驗其桿之末端昇高度數，是否合於度量衡法施行細則第二十七條第二項所規定。如係有標針之臺秤，應驗其標針移動，是否合于該條第一項所規定者。

(七)台秤所加之感量，應按度量衡法施行細則第二十四條第二項之規定計算之。但所加之感量，至與桿上最小分度之重量相等時秤量，雖再加大感量之數不再增。

(八)桿上分度之重量，得與增錘所示之重量相加以較準之。如移遊錘至分度五斤處，繼以五斤增錘置錘盤上，兩數相加共爲十斤。然後以十斤標準法馬置於台板上，以驗其是否平衡。如是逐次增加其重量，以檢定各增錘之重量，是否合格。

共 天平之檢定手續如左。

(一)天平，應查其是否依照度量衡法施行細則第二十六條之規定，於適當地位，表明其秤量與感量。

(二)天平之感量，應查其是否合于度量衡法施行細則第二十四條第一項之規定。

(三)天平之刃，及與刃接觸之部份。應查其是否合於度量衡法施行細則第二十三條之規