

經濟部標準檢驗局 開會通知單

10846

23553新北市中和區建一路186號7樓

受文者：中華民國儀器商業同業公會全國聯合會

發文日期：中華民國108年11月1日

發文字號：經標一字第10810018640號

速別：普通件

密等及解密條件或保密期限：

附件：意見彙編1份

開會事由：召開機械工程國家標準技術委員會(TC2/SC4小工具分組委員會)108年第41次會議

開會時間：108年11月12日(星期二)下午2時30分

開會地點：本局第7會議室(台北市中正區濟南路1段4號標準資料大樓1樓)

主持人：楊委員條和

聯絡人及電話：陳正崑0233435129#129

出席者：王委員照明、向委員四海、李委員志中、林委員正平、許委員覺良、陳委員灼彰、陳委員順同、黃委員緒哲、楊委員智旭、葉委員仲基、廖委員家倫、陳委員雙源

列席者：工業技術研究院量測技術發展中心、中華民國正字標記協會、中華民國自動販賣商業同業公會全國聯合會、中華民國計量工程學會、中華民國儀器商業同業公會全國聯合會、台灣區工具機暨零組件工業同業公會、台灣區手工具工業同業公會、台灣區表面處理工業同業公會、台灣區金屬品冶製工業同業公會、台灣區流體傳動工業同業公會、台灣區電機電子工業同業公會、台灣區彈簧工業同業公會、台灣區模具工業同業公會、台灣智慧自動化與機器人協會、台灣軸承暨傳動件輸出業同業公會、台灣農機工業同業公會、台灣螺絲工業同業公會、臺灣木工機械工業同業公會、臺灣機械工業同業公會、經濟部標準檢驗局第三組、經濟部標準檢驗局第六組

副本：

備註：

一、審議CNS 147(草-廢1080497)「柱軸梢(用以承裝聯軸器，皮帶輪與齒輪)」至



裝

訂

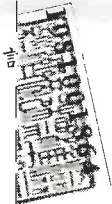
線

CNS 7875六角車床動態檢驗法(草-廢1080827)「熱鍛閉合模之最小圓角半徑與拔模斜度(角度)」等共213種國家標準廢止案。

- 二、請攜帶相關資料準時出席。
- 三、本次審查草案涉及本局正字標記品目相關檢驗標準。
- 四、請儘量搭乘大眾運輸系統，本局不提供停車位。
- 五、本案係委託財團法人精密機械研究發展中心辦理。

經濟部標準檢驗局

裝



線

CNS147(草-廢 1080497)至 CNS12077(草-廢 1080497)等共 213 種國家標準草案審查意見彙編

審查委員 單位	草案編號	審 查 意 見
蕭俊豪委員	全部	無意見。
陳炤彰委員	全部	無意見。
台灣螺絲工業同業公會	全部	經徵詢會員廠商，會員無意見。
台灣區模具工業同業公會	全部	無意見。
中華民國計量工程學會	全部	無意見。
台灣區表面處理工業同業公會	草-廢 1080510 草-廢 1080511 草-廢 1080512 草-廢 1080521 草-廢 1080525 草-廢 1080526 草-廢 1080527 草-廢 1080528 草-廢 1080529 草-廢 1080530 草-廢 1080531 草-廢 1080532 草-廢 1080534 草-廢 1080535 草-廢 1080538 草-廢 1080540 草-廢 1080542 草-廢 1080543	無意見。

審查委員 單位	草案編號	審 查 意 見
	草-廢 1080544 草-廢 1080545 草-廢 1080546 草-廢 1080547 草-廢 1080548 草-廢 1080550 草-廢 1080551 草-廢 1080555 草-廢 1080556 草-廢 1080557 草-廢 1080604 草-廢 1080605 草-廢 1080679 草-廢 1080680 草-廢 1080681 草-廢 1080684 草-廢 1080685 草-廢 1080686 草-廢 1080687	
台灣區表面 處理工業同 業公會	草-廢 1080512 草-廢 1080536 草-廢 1080537	若未廢止，提出意見：鍍鎳層應加註鍍層厚度範圍，或可改為化學鎳(加註鍍層厚度範圍)亦或鍍鋅並加註鍍層厚度範圍並加註三價鉻或非六價鉻系後處理。
	草-廢 1080552	若未廢止，提出意見：防銹處理修正為如鍍鋅並加註鍍層厚度範圍並加註三價鉻或非六價鉻系後處理。
	草-廢 1080559	若未廢止，提出意見：改為鍍鋅並加註鍍層厚度

審查委員 單位	草案編號	審 查 意 見
	草-廢 1080560	及三價鉻或非六價鉻系後處理。
	草-廢 1080577	若未廢止，提出意見：鍍鋅應加註三價鉻或非六價鉻系後處理。
	草-廢 1080600 草-廢 1080631	若未廢止，提出意見：改為鍍鋅並加註鍍層厚度及三價鉻或非六價鉻系後處理。
	草-廢 1080635	若未廢止，提出意見：鍍鋅應加註鍍層厚度及三價鉻或非六價鉻系後處理。
	草-廢 1080639 草-廢 1080640	若未廢止，提出意見：發黑處理即前次發函 CNS 13274 鋼鐵底材之染黑處理，如以往以回覆[公會前已提出：處理液內多含六價鉻化合物，RoHS 已禁用，且各公司配方不同，依此標準之配方及操作條件亦難獲致符合檢驗標準，建議廢止。
	草-廢 1080641 草-廢 1080642 草-廢 1080643 草-廢 1080651 草-廢 1080652 草-廢 1080653 草-廢 1080654 草-廢 1080655	若未廢止，提出意見：鍍鋅應加註鍍層厚度範圍及三價鉻或非六價鉻系後處理；磷酸鹽亦應加註磷酸鋅、錳或鐵系處理以及膜層之重量範圍並加入是否再補充後處理。
	草-廢 1080645	若未廢止，提出意見：烤漆應加入漆之類別，如環氧系、壓克力系或氟碳樹脂系等以及膜層之厚度範圍；取消鍍鎳(因鍍鎳業已 RoHS 禁用)，鍍鋅應加註鍍層厚度範圍及三價鉻或非六價鉻系後處理；磷酸鹽亦應加註磷酸鋅、錳或鐵系處理以及膜層之重量範圍並加入是否再補充後處理。

審查委員 單位	草案編號	審 查 意 見
	草-廢 1080657	若未廢止，提出意見：鍍鋅應加註鍍層厚度範圍及三價鉻或非六價鉻系後處理。
	草-廢 1080669 草-廢 1080670	若未廢止，提出意見：鍍鎳建議改為鍍鋅(因鍍鎳 RoHs 業已禁用)並加註鍍層厚度範圍及三價鉻或非六價鉻系後處理；陽極處理亦應加註膜層厚度範圍。
	草-廢 1080672	若未廢止，提出意見：鍍鎳建議取消(因鍍鎳 RoHs 業已禁用)，鍍鋅並加註鍍層厚度範圍及三價鉻或非六價鉻系後處理。
	草-廢 1080677	若未廢止，提出意見：鍍鎳應加註鍍層厚度範圍。
	草-廢 1080683	若未廢止，提出意見：磷酸鹽亦應加註磷酸鋅、錳或鐵系處理以及膜層之重量範圍並加入是否再補充後處理。