

## 機械設備器具安全標準部分條文及第九十四條附表二十五、第九十六條附表二十六修正總說明

機械設備器具安全標準（以下簡稱本標準），自八十一年七月二十七日發布施行後，歷經九十年九月十二日、九十三年七月三十日、九十八年五月十三日、一百零三年六月二十六日及一百零三年十二月二十二日計五次修正，明確規範法定機械設備器具之安全規格，使實施產品安全資訊申報登錄制度有據可循。因考量國內外法定產製品均須符合上述安全規定，自有與國家標準及國際標準相關規定具一致性之必要，就上述標準發展趨勢，配合檢討，爰修正本標準部分條文及第九十四條附表二十五、第九十六條附表二十六，其修正重點如下：

- 一、配合國家標準之修正，將鋼鐵材料及鑄鐵品規格代號統一。（修正條文第五十九條、第六十八條、第六十九條及第九十條）
- 二、將研磨輪衝擊試驗之衝擊值以公式計算方式為之，並配合度量衡單位之統一，將公制單位改採國際 SI 單位表示。（修正條文第八十七條）
- 三、規範緣盤之固定，應適度鎖緊，以防止研磨輪鎖固因過緊或過鬆時，有發生破裂或鬆動危險之情事。（修正條文第八十九條）
- 四、使用電力驅動之攜帶用研磨機、桌上用研磨機或床式研磨機之接地構造應符合國家標準規定。（修正條文第一百零六條）
- 五、防爆電氣設備規範於國家標準及國際標準有歧異時，明定以國際標準規定為準，以避免國際貿易執行衍生爭議。（修正條文第一百十條及第一百十一條）

機械設備器具安全標準部分條文及第九十四條附表二十五、第九十六條附表二十六修正條文對照表

修正條文	現行條文	說明
<p>第十五條 衝剪機械之安全裝置，其機械零件、電氣零件、鋼索、切換開關及其他零配件，應符合下列規定：</p> <p>一、本體、連接環、構材、控制桿及其他主要機械零件，具有充分之強度。</p> <p>二、承受作用力之金屬零配件：</p> <p>(一)材料符合國家標準 CNS 3828「機械構造用碳鋼鋼料」規定之 S45C 規格之鋼材或具有同等以上之機械性能。</p> <p>(二)金屬零配件承受作用力之部分，其表面實施淬火或回火，且其硬度值為洛氏 C 硬度值四十五以上五十以下。</p> <p>三、鋼索：</p> <p>(一)符合國家標準 CNS 10000「機械控制用鋼纜」規定之規格或具有同等以上之機械性能。</p> <p>(二)滑塊、控制桿及其他類似機件使用之鋼索，須以線夾、夾鉗等緊結具確實安裝。</p> <p>四、安全裝置使用之螺栓、螺帽等，有因鬆弛致該安全裝置發生誤動作或零配件脫落</p>	<p>第十五條 衝剪機械之安全裝置，其機械零件、電氣零件、鋼索、切換開關及其他零配件，應符合下列規定：</p> <p>一、本體、連接環、構材、控制桿及其他主要機械零件，具有充分之強度。</p> <p>二、承受作用力之金屬零配件：</p> <p>(一)材料符合國家標準 CNS 三八二八「機械構造用碳鋼鋼料」規定之 s45c 規格之鋼材或具有同等以上之機械性能。</p> <p>(二)金屬零配件承受作用力之部分，其表面實施淬火或回火，且其硬度值為洛氏 C 硬度值四十五以上五十以下。</p> <p>三、鋼索：</p> <p>(一)符合國家標準 CNS 一〇〇〇〇「機械控制用鋼纜」規定之規格或具有同等以上之機械性能。</p> <p>(二)滑塊、控制桿及其他類似機件使用之鋼索，須以線夾、夾鉗等緊結具確實安裝。</p> <p>四、安全裝置使用之螺</p>	<p>配合法制體例酌作文字修正。</p>

<p>之虞者，具有防止鬆脫之性能；對絞鏈部所用之銷等，具有防止脫落之性能。</p> <p>五、繼電器、極限開關及其他主要電氣零件，具有充分之強度及耐久性，以確保安全裝置之機能。</p> <p>六、具有電氣回路者，設置能顯示該安全裝置之動作、繼電器開閉不良及其他電氣回路故障之指示燈。</p> <p>七、繼電器、電晶體、電容器、電阻等電氣零件安裝部分，具有防振性能。</p> <p>八、電氣回路於該安全裝置之繼電器、極限開關等電氣零件故障，或停電時，具有使滑塊等不致發生意外動作之性能。</p> <p>九、操作用電氣回路之電壓，在一百六十伏特以下。</p> <p>十、外部電線符合國家標準 CNS 6556「600V 聚氣乙烯絕緣及被覆輕便電纜」規格或具有同等以上之絕緣效力、耐油性、強度及耐久性。</p> <p>十一、切換開關：</p> <p>(一)以按鍵切換者，具有使該按鍵分別選取切換位置之裝置。</p> <p>(二)具有確實保持各自切換位置之裝置。</p> <p>(三)於各自切換位置，具有安全裝置狀態之明顯標示。</p>	<p>弛致該安全裝置發生誤動作或零配件脫落之虞者，具有防止鬆脫之性能；對絞鏈部所用之銷等，具有防止脫落之性能。</p> <p>五、繼電器、極限開關及其他主要電氣零件，具有充分之強度及耐久性，以確保安全裝置之機能。</p> <p>六、具有電氣回路者，設置能顯示該安全裝置之動作、繼電器開閉不良及其他電氣回路故障之指示燈。</p> <p>七、繼電器、電晶體、電容器、電阻等電氣零件安裝部分，具有防振性能。</p> <p>八、電氣回路於該安全裝置之繼電器、極限開關等電氣零件故障，或停電時，具有使滑塊等不致發生意外動作之性能。</p> <p>九、操作用電氣回路之電壓，在一百六十伏特以下。</p> <p>十、外部電線符合國家標準 CNS 六五五六「600V 聚氣乙烯絕緣及被覆輕便電纜」規格或具有同等以上之絕緣效力、耐油性、強度及耐久性。</p> <p>十一、切換開關：</p> <p>(一)以按鍵切換者，具有使該按鍵分別選取切換位置之裝置。</p> <p>(二)具有確實保持各自切換位置之裝置。</p> <p>(三)於各自切換位置，</p>	
--	--	--

	具有安全裝置狀態之明顯標示。	
<p>第二十五條 衝壓機械之電氣系統，應符合下列規定：</p> <p>一、設置能顯示運轉狀態之指示燈或其他具有同等指示功能之裝置。</p> <p>二、繼電器、電晶體、電容器、電阻等電氣零件之安裝部分，或控制盤、操作盤與衝壓機械本體之安裝部分，具有防振性能。</p> <p>三、主電動機之驅動用電氣回路，具有停電後恢復供電時，未重新起動操作，主電動機無法驅動之回路。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。</p> <p>四、控制用電氣回路及操作用電氣回路，具有繼電器、極限開關等電氣零件故障、電壓下降或停電時，不致發生滑塊等意外動作之性能。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。</p> <p>五、操作用電氣回路之電壓，在一百六十伏特以下。</p> <p>六、外部電線具有符合國家標準 CNS 6556「600V 聚氯乙炔絕緣及被覆輕便電纜」規定之規格或具有同等以上之絕緣效力、耐油性、強度及耐久性。</p>	<p>第二十五條 衝壓機械之電氣系統，應符合下列規定：</p> <p>一、設置能顯示運轉狀態之指示燈或其他具有同等指示功能之裝置。</p> <p>二、繼電器、電晶體、電容器、電阻等電氣零件之安裝部分，或控制盤、操作盤與衝壓機械本體之安裝部分，具有防振性能。</p> <p>三、主電動機之驅動用電氣回路，具有停電後恢復供電時，未重新起動操作，主電動機無法驅動之回路。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。</p> <p>四、控制用電氣回路及操作用電氣回路，具有繼電器、極限開關等電氣零件故障、電壓下降或停電時，不致發生滑塊等意外動作之性能。但具有不致使身體介入危險界限之構造者，不在此限。</p> <p>五、操作用電氣回路之電壓，在一百六十伏特以下。</p> <p>六、外部電線具有符合國家標準 CNS 六五五六「600V 聚氯乙炔絕緣及被覆輕便電纜」規定之規格或具有同等以上之絕緣效力、耐油性、強度及耐久性。</p>	<p>配合法制體例酌作文字修正。</p>

<p>第五十六條 手推刨床之刃部，其材料應符合下列規定之規格或具有同等以上之機械性質：</p> <p>一、刀刃：符合國家標準 CNS 2904 「高速工具鋼鋼料」規定之 SKH2 規格之鋼料。</p> <p>二、刀身：符合國家標準 CNS 2473 「一般結構用軋鋼料」或國家標準 CNS 3828 「機械構造用碳鋼鋼料」規定之鋼料。</p>	<p>第五十六條 手推刨床之刃部，其材料應符合下列規定之規格或具有同等以上之機械性質：</p> <p>一、刀刃：符合國家標準 CNS 二九〇四 「高速工具鋼鋼料」規定之 SKH2 規格之鋼料。</p> <p>二、刀身：符合國家標準 CNS 二四七三 「一般結構用軋鋼料」或國家標準 CNS 三八二八 「機械構造用碳鋼鋼料」規定之鋼料。</p>	<p>配合法制體例酌作文字修正。</p>
<p>第五十七條 手推刨床之刃部，應依下列方法安裝於刀軸：</p> <p>一、國家標準 CNS 4813 「木工機械用平刨刀」規定之 A 型（厚刀）刃部，並至少取其安裝孔之一個承窩孔之方法。</p> <p>二、國家標準 CNS 4813 「木工機械用平刨刀」規定之 B 型（薄刀）刃部，其分軸之安裝隙槽或壓刀板之斷面，使其成為尖劈形或與其類似之方法。</p>	<p>第五十七條 手推刨床之刃部，應依下列方法安裝於刀軸：</p> <p>一、國家標準 CNS 四八一三 「木工機械用平刨刀」規定之 A 型（厚刀）刃部，並至少取其安裝孔之一個承窩孔之方法。</p> <p>二、國家標準 CNS 四八一三 「木工機械用平刨刀」規定之 B 型（薄刀）刃部，其分軸之安裝隙槽或壓刀板之斷面，使其成為尖劈形或與其類似之方法。</p>	<p>配合法制體例酌作文字修正。</p>
<p>第五十九條 木材加工用圓盤鋸（以下簡稱圓盤鋸）之材料、安裝方法及緣盤，應符合下列規定：</p> <p>一、材料：依圓鋸片種類及圓鋸片構成部分，符合附表五規定之材料規格或具有同等以上之機械性質。</p> <p>二、安裝方法： （一）使用第三款規定之</p>	<p>第五十九條 木材加工用圓盤鋸（以下簡稱圓盤鋸）之材料、安裝方法及緣盤，應符合下列規定：</p> <p>一、材料：依圓鋸片種類及圓鋸片構成部分，符合附表五規定之材料規格或具有同等以上之機械性質。</p> <p>二、安裝方法： （一）使用第三款規定之</p>	<p>一、配合國家標準 CNS 2472 規定，將第三款第一目「二號鑄鐵品」修正為「FC150 鑄鐵品」。</p> <p>二、配合法制體例酌作文字修正。</p>

<p>緣盤。但多片圓盤鋸或複式圓盤鋸等圓盤鋸於使用專用裝配具者，不在此限。</p> <p>(二)固定側緣盤以收縮配合、壓入等方法，或使用銷、螺栓等方式固定於圓鋸軸。</p> <p>(三)圓鋸軸之夾緊螺栓，具有不可任意旋動之性能。</p> <p>(四)使用於緣盤之固定用螺栓、螺帽等，具有防止鬆脫之性能，以防止制動裝置制動時引起鬆脫。</p> <p>三、圓盤鋸之緣盤：</p> <p>(一)使用具有國家標準 CNS 2472「灰口鐵鑄件」規定之 FC150 鑄鐵品之抗拉強度之材料，且不致變形者。</p> <p>(二)緣盤直徑在固定側與移動側均應等值。</p>	<p>緣盤。但多片圓盤鋸或複式圓盤鋸等圓盤鋸於使用專用裝配具者，不在此限。</p> <p>(二)固定側緣盤以收縮配合、壓入等方法，或使用銷、螺栓等方式固定於圓鋸軸。</p> <p>(三)圓鋸軸之夾緊螺栓，具有不可任意旋動之性能。</p> <p>(四)使用於緣盤之固定用螺栓、螺帽等，具有防止鬆脫之性能，以防止制動裝置制動時引起鬆脫。</p> <p>三、圓盤鋸之緣盤：</p> <p>(一)使用具有國家標準 CNS 二四七二「灰口鐵鑄件」規定之二號鑄鐵品之抗拉強度之材料，且不致變形者。</p> <p>(二)緣盤直徑在固定側與移動側均應等值。</p>	
<p>第六十八條 撐縫片應符合下列規定：</p> <p>一、材料：符合國家標準 CNS 2964「碳工具鋼鋼料」規定之 SK5 規格或具有同等以上之機械性質。</p> <p>二、形狀：</p> <p>(一)使其符合依第一百十六條規定所標示之標準鋸台位置沿圓鋸片斜齒三分之二以上部分與圓鋸片鋸齒前端之間隙在十二毫米以內之</p>	<p>第六十八條 撐縫片應符合下列規定：</p> <p>一、材料：符合國家標準 CNS 二九六四「碳工具鋼鋼料」規定之五號規格或具有同等以上之機械性質。</p> <p>二、形狀：</p> <p>(一)使其符合依第一百十六條規定所標示之標準鋸台位置沿圓鋸片斜齒三分之二以上部分與圓鋸片鋸齒前端之間隙在十二毫米以內之</p>	<p>一、配合國家標準 CNS 2964 規定，將第一款「五號規格」修正為「SK5 規格」。</p> <p>二、配合法制體例酌作文字修正。</p>

<p>形狀。</p> <p>(二)撐縫片橫剖面之刀形，具有輸送加工材時阻力較少之形狀。</p> <p>三、一端固定之撐縫片（以下簡稱鑷刀式撐縫片），依第一百十六條規定所標示之標準鋸台位置之寬度值應依圓鋸片直徑，不得低於附表六所定之值。</p> <p>四、所列標準鋸台位置沿圓鋸片斜齒三分之二之位置處之鑷刀式撐縫片寬度，不得低於附表六所定之值之三分之一。</p> <p>五、兩端固定之撐縫片（以下簡稱懸垂式撐縫片），其寬度值應依圓鋸片直徑，不得低於附表七所定之值。</p> <p>六、厚度為圓鋸片厚度之一點一倍以上。</p> <p>七、安裝部具有可調整圓鋸片鋸齒與撐縫片間之空隙之構造。</p> <p>八、安裝用螺栓：</p> <p>(一)安裝用螺栓之材料為鋼材，其螺栓直徑應依其撐縫片種類及圓鋸片直徑，不得低於附表八所定之值。</p> <p>(二)安裝螺栓數在二個以上。</p> <p>(三)安裝螺栓具有盤形簧墊圈等防止鬆脫之性能。</p> <p>九、支持配件之材料為鋼材或鑄鐵件，且具有</p>	<p>形狀。</p> <p>(二)撐縫片橫剖面之刀形，具有輸送加工材時阻力較少之形狀。</p> <p>三、一端固定之撐縫片（以下簡稱鑷刀式撐縫片），依第一百十六條規定所標示之標準鋸台位置之寬度值應依圓鋸片直徑，不得低於附表六所定之值。</p> <p>四、所列標準鋸台位置沿圓鋸片斜齒三分之二之位置處之鑷刀式撐縫片寬度，不得低於附表六所定之值之三分之一。</p> <p>五、兩端固定之撐縫片（以下簡稱懸垂式撐縫片），其寬度值應依圓鋸片直徑，不得低於附表七所定之值。</p> <p>六、厚度為圓鋸片厚度之一點一倍以上。</p> <p>七、安裝部具有可調整圓鋸片鋸齒與撐縫片間之空隙之構造。</p> <p>八、安裝用螺栓：</p> <p>(一)安裝用螺栓之材料為鋼材，其螺栓直徑應依其撐縫片種類及圓鋸片直徑，不得低於附表八所定之值。</p> <p>(二)安裝螺栓數在二個以上。</p> <p>(三)安裝螺栓具有盤形簧墊圈等防止鬆脫之性能。</p> <p>九、支持配件之材料為鋼材或鑄鐵件，且具有</p>	
--	--	--

<p>充分支撐撐縫片之強度。</p> <p>十、圓鋸片直徑超過<u>六百二十</u>毫米者，該圓盤鋸所使用之撐縫片為懸垂式者。</p>	<p>充分支撐撐縫片之強度。</p> <p>十、圓鋸片直徑超過<u>六一〇</u>毫米者，該圓盤鋸所使用之撐縫片為懸垂式者。</p>	
<p>第六十九條 供反撥預防裝置所設之反撥防止爪（以下簡稱反撥防止爪）及反撥防止輓（以下簡稱反撥防止輓），應符合下列規定：</p> <p>一、材料：符合國家標準 CNS <u>2473</u> 「一般結構用軋鋼料」規定 <u>SS400</u> 規格或具有同等以上機械性質之鋼料。</p> <p>二、構造：</p> <p>（一）反撥防止爪及反撥防止輓，應依加工材厚度，具有可防止加工材於圓鋸片斜齒側撥升之機能及充分強度。但具有自動輸送裝置之圓盤鋸之反撥防止爪，不在此限。</p> <p>（二）具有自動輸送裝置之圓盤鋸反撥防止爪，應依加工材厚度，具有防止加工材反彈之機能及充分強度。</p> <p>三、反撥防止爪及反撥防止輓之支撐部，具有可充分承受加工材反彈時之強度。</p> <p>四、除自動輸送裝置之圓盤鋸外，圓鋸片直徑超過<u>四百五十</u>毫米之圓盤鋸，使用反撥防止爪及反撥防止輓等以外型式之反撥預防</p>	<p>第六十九條 供反撥預防裝置所設之反撥防止爪（以下簡稱反撥防止爪）及反撥防止輓（以下簡稱反撥防止輓），應符合下列規定：</p> <p>一、材料：符合國家標準 CNS <u>二四七三</u> 「一般結構用軋鋼料」規定二號規格或具有同等以上機械性質之鋼料。</p> <p>二、構造：</p> <p>（一）反撥防止爪及反撥防止輓，應依加工材厚度，具有可防止加工材於圓鋸片斜齒側撥升之機能及充分強度。但具有自動輸送裝置之圓盤鋸之反撥防止爪，不在此限。</p> <p>（二）具有自動輸送裝置之圓盤鋸反撥防止爪，應依加工材厚度，具有防止加工材反彈之機能及充分強度。</p> <p>三、反撥防止爪及反撥防止輓之支撐部，具有可充分承受加工材反彈時之強度。</p> <p>四、除自動輸送裝置之圓盤鋸外，圓鋸片直徑超過<u>四五〇</u>毫米之圓盤鋸，使用反撥防止爪及反撥防止輓等以外型式之反撥預防</p>	<p>一、配合國家標準 CNS 2473 規定，將第一款「二號規格」修正為「SS400 規格」。</p> <p>二、配合法制體例酌作文字修正。</p>



裝置。	置。	
<p>第八十七條 盤形研磨輪應就每種同一規格之製品，實施衝擊試驗。但彈性研磨輪，不在此限。</p> <p>前項衝擊試驗，應分別就二個以上研磨輪，以附圖二及附表十八所定之衝擊試驗機，向相對之二處施以<u>九十八焦耳</u>之衝擊。但直徑未滿七十毫米之研磨輪，得以直徑七十毫米之同一規格研磨輪樣品為之。</p> <p>在衝擊試驗測得之衝擊值中最低數值，依研磨輪厚度及直徑，每平方毫米零點零二九七焦耳以上者，與該衝擊試驗相關規格之製品均視為合格。</p> <p>前項衝擊值，依附表十九所列公式計算。</p>	<p>第八十七條 盤形研磨輪應就每種同一規格之製品，實施衝擊試驗。但彈性研磨輪，不在此限。</p> <p>前項衝擊試驗，應分別就二個以上研磨輪，以附圖二所定之衝擊試驗機，向相對之兩處施以十公斤·公尺之衝擊。</p> <p>在衝擊試驗測得之衝擊值中最低之值，依研磨輪厚度及直徑，在附表十九所定之值以上者，與該衝擊試驗相關之製品均視為合格。</p>	<p>一、配合度量衡單位已由公制單位改採國際 SI 單位表示，爰將第二項「十公斤·公尺」修正為「九十八焦耳」。</p> <p>二、因未達七十毫米之盤形研磨輪不易實施衝擊試驗，爰增列第二項但書，明定直徑未滿七十毫米之研磨輪，得就直徑七十毫米之同一規格研磨輪樣品，依附圖二及附表十八規定實施衝擊試驗。</p> <p>三、考量研磨輪尺寸趨於多樣化，過去以查表方式取得衝擊值，漸不敷使用，為使附表十九未述及尺寸之研磨輪執行衝擊試驗有所依據，爰參考日本「研削盤等構造規格」規定，增訂第四項，改以計算公式計算衝擊值，並配合修正附表十九。</p>
<p>第八十九條 研磨輪應使用符合第九十條至第九十四條所定規格之緣盤。但附表二十一所定之研磨輪種類，於使用同表規定之安裝器具者，不在此限。</p> <p>固定側之緣盤，應使用鍵或螺絲，並以燒嵌、壓入等方法固定於研磨輪軸上，且研磨輪軸之固定扣件螺絲，應具有<u>適度鎖緊狀態</u>。</p> <p>以平直形研磨輪用之安全緣盤，將研磨輪安裝於研磨機時，應使用橡膠製墊片。</p>	<p>第八十九條 研磨輪應使用符合第九十條至第九十四條所定規格之緣盤。但附表二十一所定之研磨輪種類，於使用同表規定之安裝器具者，不在此限。</p> <p>固定側之緣盤，應使用鍵或螺絲，並以燒嵌、壓入等方法固定於研磨輪軸上，且研磨輪軸之固定螺絲，應易於栓旋。</p> <p>以平直形研磨輪用之安全緣盤，將研磨輪安裝於研磨機時，應使用橡膠製墊片。</p>	<p>研磨輪之鎖緊，不可過度用力，以免破裂，亦不可過鬆，以免鬆動，應適度鎖緊，至易於栓旋，並無必要限制，爰修正第二項，將「易於栓旋」修正為「具有適度鎖緊狀態」。</p>

<p>第九十條 緣盤應使用具有相當於國家標準 CNS 2472「灰口鐵鑄件」所定 FC150 鐵鑄件之抗拉強度之材料，且不致變形者。</p> <p>緣盤之直徑及接觸寬度，在固定側與移動側均應等值。但第九十四條附圖三所定之緣盤，不在此限。</p>	<p>第九十條 緣盤應使用具有相當於國家標準 CNS 二四七二「灰口鐵鑄件」所定第二號鐵鑄件之抗拉強度之材料，且不致變形者。</p> <p>緣盤之直徑及接觸寬度，在固定側與移動側均應等值。但第九十四條附圖三所定之緣盤，不在此限。</p>	<p>一、配合國家標準 CNS 2472 規定，將「第二號鐵鑄件」修正為「FC150 鐵鑄件」。</p> <p>二、配合法制體例酌作文字修正。</p>
<p>第一百零六條 使用電力驅動之攜帶用研磨機、桌上用研磨機或床式研磨機，應符合下列規定：</p> <p>一、電氣回路部分之螺絲，具有防止鬆脫之性能。</p> <p>二、充電部分與非充電金屬部分間之絕緣部分，其絕緣效力具有國家標準 CNS 3265「手提電磨機」規定之絕緣性能。</p> <p>三、<u>接地構造之設置，應符合國家標準 CNS 3265「手提電磨機」之接地規定。</u></p>	<p>第一百零六條 使用電力驅動之攜帶用研磨機、桌上用研磨機或床式研磨機，應符合下列規定：</p> <p>一、電氣回路部分之螺絲，具有防止鬆脫之性能。</p> <p>二、充電部分與非充電金屬部分間之絕緣部分，其絕緣效力具有國家標準 CNS 三二六五「手提電磨機」規定之絕緣性能。</p> <p>三、<u>設有專用接地端子等可供接地之構造。</u></p>	<p>一、國家標準 CNS 3265 第六節已針對各類電器絕緣之接地構造明定規範，採第一類絕緣者明定其接地構造，如採第二類絕緣設計者，則禁止設置接地裝置，爰配合修正第三款規定，其接地構造之設置，統一依 CNS 3265 規定辦理。</p> <p>二、配合法制體例酌作文字修正。</p>
<p>第一百十條 用於氣體類之防爆電氣設備，其性能、構造、試驗、標示及危險區域劃分等，應符合國家標準 CNS 3376 系列、國際標準 IEC 60079 系列或與其同等之標準規定。</p> <p><u>前項國家標準 CNS 3376 系列與國際標準 IEC 60079 系列有不一致者，以國際標準 IEC 60079 系列規定為準。</u></p>	<p>第一百十條 用於氣體類之防爆電氣設備，其性能、構造、試驗、標示及危險區域劃分等，應符合國家標準 CNS 三三七六系列、國際標準 IEC 六〇〇七九系列或與其同等之標準規定。</p>	<p>一、國家標準 CNS3376 系列係源自國際標準 IEC60079 系列，然兩標準修正版次無法同步致部分內容存有版次內容歧異情事，衍生遵循困擾情形，爰增列第二項規定，以避免執行爭議。</p> <p>二、配合法制體例酌作文字修正。</p>
<p>第一百十一條 用於粉塵類之防爆電氣設備，其性能、構造、試驗、標示及塵爆場所區域劃分等，應</p>	<p>第一百十一條 用於粉塵類之防爆電氣設備，其性能、構造、試驗、標示及塵爆場所區域劃分等，應</p>	<p>一、國家標準 CNS 3376-0 於一百零三年十月九日修訂公布，並已依國際標準 IEC 60079-</p>

<p>符合國家標準 <u>CNS 3376</u>、<u>CNS 15591</u> 系列、國際標準 <u>IEC 60079</u>、<u>IEC 61241</u> 系列或與其同等之標準相關規定。</p> <p><u>前項國家標準 CNS 3376、CNS 15591 系列與國際標準 IEC 60079、IEC 61241 系列有不一致者，以國際標準 IEC 60079、IEC 61241 系列規定為準。</u></p>	<p>符合國家標準 <u>CNS 15591</u> 系列、國際標準 <u>IEC 60079</u>、<u>IEC 61241</u> 系列或與其同等之標準相關規定。</p>	<p>0:2011 Explosive atmospheres- Part 0: Equipment- General requirements 編譯，納入粉塵類防爆相關事項，爰修正第一項，予以列入。</p> <p>二、國家標準 <u>CNS 3376</u>、<u>CNS 15591</u> 系列係源自國際標準 <u>IEC 60079</u>、<u>IEC 61241</u> 系列，然兩標準修正版次無法同步致部分內容存有版次內容歧異情事，衍生遵循困擾情形，爰增列第二項規定，以避免執行爭議。</p> <p>三、配合法制體例酌作文字修正。</p>
<p>第一百二十一條 本標準除第一百十條、第一百十一條自中華民國一百年七月一日施行外，自發布日施行。</p> <p>本標準修正條文，自中華民國一百零三年七月三日施行。</p> <p>本標準中華民國一百零三年十二月二十二日修正條文，自一百零四年一月一日施行。</p> <p><u>本標準中華民國一百零五年八月五日修正發布之條文，自發布日施行。</u></p>	<p>第一百二十一條 本標準除第一百十條、第一百十一條自中華民國一百年七月一日施行外，自發布日施行。</p> <p>本標準修正條文，自中華民國一百零三年七月三日施行。</p> <p>本標準中華民國一百零三年十二月二十二日修正條文，自一百零四年一月一日施行。</p>	<p>增訂第四項，明定本次修正條文之施行日期。</p>

## 第五十九條附表五修正對照表

修正規定			現行規定			說明
圓鋸片種類	圓鋸片構成部分	材料	圓鋸片種類	圓鋸片構成部分	材料	
超硬圓鋸片	鋸齒	超硬鋸齒規格之鋼料	超硬圓鋸片	鋸齒	超硬鋸齒規格之鋼料	一、配合國家標準 CNS 2964 規定，將「五號或六號之鋼料」修正為「SK5 或 SK6 之鋼料」。
	本體	符合國家標準 CNS 2964 「碳工具鋼鋼料」所定 <u>SK5</u> 或 <u>SK6</u> 之鋼料		本體	符合國家標準 CNS 二九六四 「碳工具鋼鋼料」所定五號或六號之鋼料	
超硬圓鋸片以外之圓鋸片		符合國家標準 CNS 2964 「碳工具鋼鋼料」所定 <u>SK5</u> 或 <u>SK6</u> 之鋼料	超硬圓鋸片以外之圓鋸片		符合國家標準 CNS 二九六四 「碳工具鋼鋼料」所定五號或六號之鋼料	二、配合法例修正文字。

## 第八十七條附表十九修正對照表

修正規定	現行規定			說明	
<p>衝擊值(單位：焦耳/毫米<sup>2</sup>)=<math>\frac{E}{LT}</math></p> <p>式中，E、L及T值如下：</p> <p><u>E：衝擊試驗中所得之吸收能量</u> (單位：焦耳)</p> <p><u>L：依下列公式計算所得之剖面之弦長(單位：毫米)</u></p> $L = 2\sqrt{R^2 - B^2}$ <p><u>R：研磨輪半徑(單位：毫米)</u></p> <p><u>B：附表十八所定之B值(單位：毫米)</u></p> <p><u>T：供試驗研磨輪之厚度(單位：毫米)</u></p>	研磨輪厚度(單位：毫米)	研磨輪直徑(單位：毫米)	值 (單位：公斤公尺)	配合第八十七條修正內容修正附表十九。	
	6 未滿	100 以下	1.0		
		超過 100， 125 以下	1.3		
		超過 125， 150 以下	1.6		
		超過 150， 180 以下	2.0		
		超過 180， 205 以下	2.3		
		超過 205	2.4		
		6 以上	100 以下		1.5
	超過 100， 125 以下		1.9		
	超過 125， 150 以下		2.4		
	超過 150， 180 以下		3.0		
	超過 180， 205 以下		3.5		
	超過 205		4.0		

## 第九十四條附表二十五修正對照表

修正規定							現行規定							說明
盤形 研磨 輪直 徑 (單 位： 毫 米)	值 (單位：毫米)						盤形 研磨 輪直 徑 (單 位： 毫 米)	值 (單位：毫米)						參考日本「研削盤等構造規格」規定，增加備註，將研磨輪之緣盤尺寸規格，與 ISO 標準調和。
	固定 側緣 盤之 直徑	移動 側緣 盤之 直徑	固定 側緣 盤之 深度	導孔 之直 徑	附圖 三所 示之 r1	附圖 三所 示之 r2		固定 側緣 盤之 直徑	移動 側緣 盤之 直徑	固定 側緣 盤之 深度	導孔 之直 徑	附圖 三所 示之 r1	附圖 三所 示之 r2	
	100 以下	50	18	4.0	9.53	3.2		4.9	100 以下	50	18	4.0	9.53	
超過 100	100	40	4.8	22.23	10.0	10.0	超過 100	100	40	4.8	22.23	10.0	10.0	
備註：對於直徑 100 毫米之盤形研磨輪，其固定側緣盤直徑得為 80 毫米，移動側緣盤直徑得為 30 毫米，導孔之直徑得為 16 毫米。														

## 第九十六條附表二十六修正對照表

修正規定		現行規定		說明
研磨輪最高使用周速度 (單位：公尺/秒)	材料	研磨輪最高使用周速度 (單位：公尺/秒)	材料	一、配合國家標準 CNS 2472 規定，將「二種規格」修正為「FC150 規格」。 二、配合法制體例修正文字。
33 以下	鑄鐵、可鍛鑄鐵或鑄鋼	33 以下	鑄鐵、可鍛鑄鐵或鑄鋼	
超過 33， 50 以下	可鍛鑄鐵或鑄鋼	超過 33， 50 以下	可鍛鑄鐵或鑄鋼	
超過 50	鑄鋼	超過 50	鑄鋼	
備註：表中所列材料，應具有下列機械性質： 一、鑄鐵應具有符合國家標準 CNS 2472「灰口鐵鑄件」規定之 FC150 之規格之抗拉強度以上者。 二、可鍛鑄鐵抗拉強度值應在每平方毫米 32 公斤以上，延伸值在 8% 以上。 三、鑄鋼抗拉強度值應在每平方毫米 37 公斤以上，延伸值在 15% 以上，抗拉強度值（單位：公斤/平方毫米）之 0.6 倍加延伸值（單位：%百分比）所得之值應在 48 以上。		備註：表中所列材料，應具有下列機械性質： 一、鑄鐵應具有符合國家標準 CNS 二四七二「灰口鐵鑄件」規定之二種之規格之抗拉強度以上者。 二、可鍛鑄鐵抗拉強度值應在每平方毫米 32 公斤以上，延伸值在 8% 以上。 三、鑄鋼抗拉強度值應在每平方毫米 37 公斤以上，延伸值在 15% 以上，抗拉強度值（單位：公斤/平方毫米）之 0.6 倍加延伸值（單位：%百分比）所得之值應在 48 以上。		