

CNS (草-制 1130314)「紡織品－織物與所製織品之縫合強力－第 1 部：最大縫合破裂力測定法(條式法)」

國家標準草案審查意見彙編

共頁

審查委員單位	節次	審查意見
無意見單位	如後	產業發展署民生化工組、本局檢驗行政組、本局檢驗技術組
簡委員宏宮	標題	紡織品－織物與所製織品之縫合強力－ 第 1 部：最大縫合破裂力測定法(條式法) →紡織品－織物及其製品之接縫拉伸性能－ 第 1 部：條式法縫合強力的測定
簡委員宏宮	3.3	最大縫合破裂強力(maximum force to seam rupture) 在規定條件的拉伸試驗中，試片以接縫線垂直拉伸行進方向直至接縫破裂所記錄的最大力。 →縫合強力(maximum force to seam rupture) 在規定條件的拉伸試驗中，試片以垂直於接縫線方向進行拉伸，直至接縫破裂所記錄的最大力。
簡委員宏宮	3.4	夾線間距(gauge length) 測試設備之 2 個有效挾持點間距離。 →隔距長度(gauge length) 測試設備上挾持試片的 2 個有效挾持點間距離。
簡委員宏宮	4.	方法概要 將中央有接縫的特定尺度織物試片，以定速率垂直其縫合部位，拉伸至接縫破裂，紀錄接縫破裂的最大力。 →方法概要 將中央有接縫的特定尺度織物試片，沿垂直於縫跡方向以定速率進行拉伸，直至接縫破裂，紀錄接縫破裂的最大力。
簡委員宏宮	5.	從縫製織品所取得之接縫，要確保試片僅含有直的接縫，且可代表該紡織物品的 →從縫製織品所取得之接縫，要確保試片僅含有一道直線的接縫，且可代表該紡織物品的
簡委員宏宮	8.1	如果測試需縫製接縫線，當事人間應協議縫製的條件，包括縫線形式、縫針的形式、縫份(seam allowance)及單位長度針數。 →如果測試需縫製接縫線，當事人間應協議縫製的條件，包括縫紉線形式、縫針的形式、縫合的類型、縫份(seam allowance)及單位長度的縫目數。
簡委員宏宮	9.1	夾線間距 設定拉伸試驗機的夾線間距為(200±1)mm。 →隔距長度 設定拉伸試驗機的隔距長度為(200±1)mm。

審 查 委 員 單 位	節 次	審 查 意 見
簡委員宏宮	9.4	變異係數及信賴界線，試驗報告中要註明是織物破裂還是 <u>斷夾頭</u> ，而結果由當事人間討論。 →變異係數及信賴界線，試驗報告中要註明是織物破裂還是 <u>斷裂在夾頭</u> ，而結果由當事人間討論。
簡委員宏宮	圖 1	<u>具接縫線的實驗室</u> 樣品及試樣 <u>的標示</u> → <u>接縫樣品</u> 及試樣 <u>示意圖</u>
簡委員宏宮	11.	(g) <u>最大縫合破裂力</u> (N)之算數平均值 →(g) <u>縫合強力</u> (N)之算數平均值
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	目錄	節次少 6.2 請修正
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	全文	定速拉伸(CER)試驗機 拉伸試驗機 CER 試驗機 試驗機 建議名稱請統一為試驗機
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	全文	試片→試樣
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	全文	紀錄→記錄
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	全文	夾持 挾持→統一為「夾持」
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	3.1	整個系統幾乎不會變形。→...整個系統不會變形。
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	3.3	試片以接縫線垂直拉伸行進.....。→.....試樣垂直於接縫線拉伸行進.....。
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	6.1.4	試驗機應具有 10%的準確度，能以 50mm/min 的定速率拉伸。→建議改為試驗機拉伸速度能以 100±10mm/min 的定速率拉伸。同 9.2 拉伸速度值。
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	6.3	其邊緣弄散成為.....→建議改為.....其邊緣撥散成為.....
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	9.2	速度為 100mm/min→拉伸速度建議加公差值，同 6.1.4
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	9.4	變異係數及信賴界線.....。→錯別字請修正「限」

審 查 委 員 單 位	節 次	審 查 意 見
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	11.(i)	95%信心界限.....。→建議修改為 95%信賴界限
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	11.(j)	或是織物斷夾頭.....→建議修改為.....或是織物裂在夾頭.....，同 9.4(b)

CNS (草-制 1130315)「紡織品－織物與所製織品之縫合強力－第 2 部：最大縫合破裂力測定法(抓式法)」

國家標準草案審查意見彙編

共頁

審查委員單位	節次	審查意見
無意見單位	如後	產業發展署民生化工組、本局檢驗行政組、本局檢驗技術組
簡委員宏宮	標題	紡織品－織物 <u>與所製織品之縫合強力</u> － 第 2 部： <u>最大縫合破裂力測定法(抓式法)</u> →紡織品－織物 <u>及其製品之接縫拉伸性能</u> － 第 2 部： <u>抓式法縫合強力的測定</u>
簡委員宏宮	3.3	<u>最大縫合破裂強力</u> (maximum force to seam rupture) 在規定條件的拉伸試驗中，試片以 <u>接縫線垂直拉伸方向</u> 直至接縫破裂所記錄的最大力。 → <u>縫合強力</u> (maximum force to seam rupture) 在規定條件的拉伸試驗中，試片以 <u>垂直於接縫線方向進行拉伸</u> ，直至接縫破裂所記錄的最大力。
簡委員宏宮	3.4	<u>夾線間距</u> (gauge length) 測試設備 <u>之</u> 2 個有效挾持點間距離。 → <u>隔距長度</u> (gauge length) 測試設備 <u>上挾持試片的</u> 2 個有效挾持點間距離。
簡委員宏宮	4.	方法概要 <u>將中央有接縫的織物試片，以特定尺度的夾頭</u> ，定速率垂直其縫合部位，拉伸至接縫破裂，紀錄接縫破裂的最大力。 →方法概要 <u>以特定尺度的夾頭將中央有接縫的織物試片之中間部分夾持，沿垂直於縫跡方向以定速率進行拉伸，直至接縫破裂，紀錄接縫破裂的最大力。</u>
簡委員宏宮	5.	從縫製織品所取得之接縫，要確保試片僅含有 <u>直的接縫</u> ，且可代表該紡織物品的 →從縫製織品所取得之接縫，要確保試片僅含有 <u>一道直線</u> 的接縫，且可代表該紡織物品的
簡委員宏宮	8.1	如果測試需縫製接縫線，當事人間應協議縫製的條件，包括 <u>縫線</u> 形式、縫針的形式、縫份(seam allowance)及單位長度 <u>針數</u> 。 →如果測試需縫製接縫線，當事人間應協議縫製的條件，包括縫 <u>紉線</u> 形式、縫針的形式、 <u>縫合的類型</u> 、縫份(seam allowance)及單位長度 <u>的縫目數</u> 。
簡委員宏宮	9.1	<u>夾線間距</u> 設定拉伸試驗機的 <u>夾線間距</u> 為(200±1)mm。 → <u>隔距長度</u> 設定拉伸試驗機的 <u>隔距長度</u> 為(200±1)mm。
簡委員宏宮	9.4	連接任何紀錄最大力之裝置， <u>讓可移動</u> 夾頭移動， <u>並拉伸試片至破裂點</u> →連接任何紀錄最大力之裝置， <u>啟動</u> 夾頭移動， <u>拉伸至試片破裂</u>

審 查 委 員 單 位	節 次	審 查 意 見
簡委員宏宮	11.	(g) <u>最大縫合破裂力</u> (N)之算數平均值 →(g) <u>縫合強力</u> (N)之算數平均值
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	目錄	6.2 6.3 7 9.4 建議刪除贅字
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	全文	定速拉伸(CER)試驗機 拉伸試驗機 CER 試驗機 試驗機 建議名稱請統一為試驗機
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	全文	試片→試樣
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	全文	紀錄→記錄
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	全文	夾持 挾持→統一為「夾持」
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	全文	畫線 劃線→建議名稱請統一為畫線
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	全文	圖片內尺寸→建議統一加註公差範圍
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	3.1	整個系統幾乎不會變形。→建議修改為...整個系統不會變形。
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	3.2	條式試驗→CNS 8150-2 為抓式法請修正
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	3.3	試片以接縫線垂直拉伸行進.....。→建議改為.....試樣垂直於接縫線 拉伸行進.....。
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	6.2 6.3	縫製規定接縫線的設備 切割試片的設備 <u>請說明相關設備其內容。</u>
軍備局規格鑑 測中心技術檢 驗室	6.1.4	試驗機應具有 10%的準確度，能以 100mm/min 的定速率拉伸。→建議改為 試驗機拉伸速度能以 50±5mm/min 的定速率拉伸，同 9.2 拉伸速度值。

審 查 委 員 單 位	節 次	審 查 意 見
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	9.2	速度為 50mm/min→拉伸速度建議加公差值 50±5mm/min
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	9.4	操作步驟# 如果以(a)或(b)的方法破裂.....接縫線破裂。 如果所有的破裂.....不出具變異係數及信賴界線，.....還是斷夾頭，.....→ 1. 建議刪除贅字 2. 語句不完整建議最後加註.....接縫線破裂記錄。 3. 錯別字請修正「限」，及斷夾頭建議修改為裂在夾頭
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	11.報告 (i)	95%信心界限.....。→建議修改為 95%信賴界限
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	11.報告 (j)	或是織物斷夾頭.....→建議修改為.....或是織物裂在夾頭.....，同 9.4(b)

CNS 8312(草-修 1130316)「梭織物及針織物帶電性檢驗法」

國家標準草案審查意見彙編

共頁

審 查 委 員 單 位	節 次	審 查 意 見
無意見單位	如後	產業發展署民生化工組、本局檢驗行政組、本局檢驗技術組
簡委員宏宮	4.	試驗環境 試驗應於溫度保持 <u>20°C</u> ，相對濕度保持(40±2)%的實驗室內進行。 →試驗應於溫度保持(20±2)°C，相對濕度保持(40±2)%的實驗室內進行。
紡織產業綜合研究所	7.2	方法B(摩擦生電的靜電位測定法) 有點難理解是測甚麼項目，JIS L1094是寫「摩擦帶電壓測定法」，這也是業界常用的說法。 7.2 B 法 (摩擦帶電壓測定法)
紡織產業綜合研究所	7.2.3(a) (2)	依據ISO 5084量測試片厚度(mm) 建議可參考 CNS 18080-2於8.1章節之描述 試片之厚度量測：梭織物依 CNS 12915、針織物依 CNS 13752、非織物依 CNS 5610 之規定。
紡織產業綜合研究所	7.2.3(b) (3)	在不改變左右夾具高度差的情況下，依據所測量的試片厚度(i)調降高度。 1.厚度(i)，此(i)是指？ 2.但未寫明如何調整，建議可參考 CNS 18080-2於8.3章節之描述 8.3 調整摩擦布夾具高度 標準夾具位置是在水平切線上方，左夾具為(1.0±0.1) mm，右夾具為(3.0±0.1) mm。根據試片的厚度(t)，調降夾具的高度： 左夾具位置：1 mm~t mm 右夾具位置：3 mm~t mm
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	全文	溫度 水溫 建議加註公差範圍±2°C
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	全文	時間及尺寸 建議加註公差

審 查 委 員 單 位	節 次	審 查 意 見
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	全文	紀錄裝置 錯別字請修正「記」
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	4.	溫度與溼度..... 錯別字請修正「濕」
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	5.試驗類別(d)	實務上，其可評估灰塵黏附的程度、灰塵黏附的程度及.....→
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	6.2 6.3	自然晾乾 自然乾燥→建議統一為「自然乾燥」
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	6.4 樣品與磨擦布調整	通常在 70℃預先.....→錯字請修正「摩」 建議溫度加註公差範圍±2℃
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	圖 2	半衰期量測設備圖例→建議與 7.1.2.1 名稱相同
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	7.2.3 方法概要(b)(1)	試片夾座曲面中心點相切。→建議改為.....試片夾座曲面中心點相接觸
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	7.2.3 方法概要(b)(3)	試片厚度(i)調降高度。→建議改為.....試片厚度(i)調降高度使其接觸
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	7.2.3 方法概要(C)(1)	使試片表面為摩擦面.....以箭頭所示拉撐試片.....→建議改為.....使試片正面為摩擦面.....以箭頭所示拉撐試片，使其平整沿試片.....
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	7.2.3 方法概要(C)(3)	試片厚度。→語句不完整建議修改為.....試片厚度，調整符合(c)(2)之距離
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	7.3.4 底板座	底板座應為木製→建議改為底板座應為木板
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	7.3.3 操作(b)(2)	以操作者的部分體重均勻施加其上作為荷重。→建議改為.....均勻施加其荷重。
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	圖 11	尺寸 260mmX250mm→與 P13 頁圖 13 上方本試驗中為 0.25mX0.25m 之尺寸有差異請修正
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	附錄 A	圖片 A.1 無名稱建議修正

審 查 委 員 單 位	節 次	審 查 意 見
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	A.5 報告(b)	溫濕度條件 25°C/40%RH→與試驗環境有異(20±2°C/40±2%RH)請修正
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	B.3.1 B.3.3	SUS 316 不銹鋼板.....安裝接地線的不鏽鋼板.....→錯別字請修正「繡」
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	B.3.9	馬錶：準確度為 0.5s 或更佳→錯字請修正「碼」
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	B.6 試驗報告(b)	溫濕度條件 25°C/40%RH→與試驗環境有異(20±2°C/40±2%RH)請修正
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	附錄B 圖 3	金屬板→建議與 B.3.1 名稱相同
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	附錄B 圖 3	聚氨酯基座→建議與 B.3.5 名稱相同
軍備局規格鑑測中心技術檢驗室	附錄C	圖片 C.1 無名稱建議修正