

法規名稱：(廢)度量衡器製造及修理業之檢校設備標準

廢止日期：民國 92 年 08 月 13 日

### 第 1 條

本標準依度量衡器營業許可及管理規則第八條第三項規定訂定之。

### 第 2 條

設立度量衡器製造或修理業者，其檢校設備應符合本標準。

### 第 3 條

直尺、捲尺、摺尺、角尺之檢校設備如下：

- 一、標準直尺：全長一公尺以上。
- 二、標準鋼捲尺：全長五公尺以上。（捲尺製造業用）
- 三、直角規：長邊之全長須一五〇毫公尺以上。（角尺製造業用）

### 第 4 條

汽車里程計費表之檢校設備如下：

- 一、計時裝置：最小分度值〇·五秒以下，累積計時三〇分以上。（免送校正）
- 二、脈波信號產生計數器：量度範圍一至九九九九次。
- 三、一〇公尺以上標準捲尺或輪行檢查器。
- 四、數字式速度模擬器（數字顯示至小數點一位）附信號週期數字顯示器（數字顯示每秒至小數點三位）。（修理業可免）

### 第 5 條

衡器之檢校設備如下：

- 一、標準法碼：
  - （一）質量標稱值自〇·〇一公克至二〇公斤之盒裝法碼。
  - （二）製造衡器之最大秤量於一〇公噸以上時，至少需具備一公噸之標準法碼。
- 二、輔助法碼：
  - （一）質量標稱值自五〇〇公克至二〇公斤，共一五〇公斤以上之法碼。
  - （二）製造衡器之最大秤量於一〇公噸以上時，至少需具備一〇公噸之法

碼。

三、標準衡器：依前項法碼之校正需要，選擇適當之最大秤量及最小分度值設置，其最小分度值應小於或等於最大秤量之四萬分之一。（選擇性設置，並應適時自行追溯校正）

具備標準衡器者，應適時將標稱值各異之標準法碼送校正；當法碼之標稱值超過標準衡器之最大秤量者，則應將超過之法碼送校正；未具備標準衡器者，則應適時將全數法碼送校正。

## 第 6 條

電子式衡器顯示器之檢校設備為模擬器（SIMULATOR）。

## 第 7 條

法碼及增錘之檢校設備如下：

- 一、標準法碼：質量標稱值自〇・〇〇一公克至二〇公斤之盒裝法碼。
- 二、標準衡器：依前項質量標稱值範圍設置之，其最小分度值應小於或等於最大秤量之四萬分之一。

## 第 8 條

萬能拉壓試驗機之檢校設備如下：

- 一、標準法碼：質量標稱值自〇・五公斤至一〇〇公斤，依製造器量組合設置。
  - 二、標準檢力環：量度範圍可依製造器量設定。
  - 三、荷重試驗器：量度範圍可依製造器量設定。
- 前項設備可視需要擇一搭配設置。

## 第 9 條

溫度計、體溫計之檢校設備如下：

- 一、標準溫度計：最小分度值〇・一度以下。量度範圍可依製造器量設定。（熱電偶式溫度計及體溫計製造業可免）
- 二、標準體溫計：可測攝氏溫度三十五度至四十二度，最小分度值〇・〇五度以下。（體溫計製造業用）
- 三、微伏電壓產生器：熱電偶式溫度計製造業用。

## 第 10 條

重錘型壓力計之檢校設備如下：

- 一、標準衡器：依製造壓力計之重錘質量與精度設置。
- 二、標準法碼：質量標稱值自〇・〇一公克至一〇公斤，依前項衡器之秤量及精度組合設置。
- 三、標準壓力計：最小分度值〇・一巴以下。
- 四、偏心檢驗器：量度範圍一〇毫公尺以上，最小分度值〇・〇一毫公尺以下。

## 第 11 條

無液型壓力計之檢校設備如下：

- 一、標準重錘型壓力計或標準壓力計：量度範圍可依製造器量設置。（真空計製造業可免）
- 二、標準真空計：量度範圍可依製造器量設置。（真空計製造業用）

## 第 12 條

液柱型壓力計之檢校設備為標準液柱型壓力計，其全量一・五公尺水銀柱（mmHg）以上，最小分度值一毫公尺水銀柱（mmHg）以下。

## 第 13 條

血壓計之檢校設備為標準液柱型壓力計，其全量三〇〇毫公尺水銀柱以上，最小分度值一毫公尺水銀柱以下。

## 第 14 條

滴定管、吸量管、注射筒之檢校設備如下：

- 一、標準衡器：最大秤量一〇〇公克以上，最小分度值一毫公克以下。
  - 二、標準法碼：質量標稱值自〇・〇〇一公克至一〇〇公克之盒裝法碼。
  - 三、溫度計：攝氏溫度〇至五〇度以上，最小分度值一度以下。
- 前項第二款設備可視需要選擇性設置；未具備標準法碼者應適時將標準衡器送校。

## 第 15 條

刻有分度之量筒、量瓶、量杯之檢校設備如下：

- 一、標準衡器：最大秤量二公斤以上，最小分度值○·○一公克以下。
  - 二、標準法碼：質量標稱值自○·○一公克至一公斤之盒裝法碼。
  - 三、溫度計：攝氏溫度○至五○度以上，最小分度值一度以下。
- 前項第二款設備可視需要選擇性設置；未具備標準法碼者，應適時將標準衡器送校。

## 第 16 條

刻有分度之量槽及油罐車槽之檢校設備如下：

- 一、標準量槽：容量一○○、二○○、五○○公升各一只。
  - 二、標準衡器：依製造量槽之容量及精度設置。
  - 三、標準流量計：流量每小時一立方公尺及一○立方公尺以上各一只。精度千分之五以下。
  - 四、溫度計：攝氏溫度○至五○度以上，最小分度值一度以下。
- 前項第一款至第三款設備可擇一設置。

## 第 17 條

刻有分度之金屬量桶之檢校設備如下：

- 一、標準量桶：容量五、一○、二○公升各一只。
  - 二、標準衡器：依製造量桶之容量及精度設置。
  - 三、溫度計：攝氏溫度○至五○度以上，最小分度值一度以下。
- 前項第一款及第二款設備可擇一設置。

## 第 18 條

氣量計之檢校設備為標準氣量計，其量度範圍可依製造氣量計之最大器量設定。

## 第 19 條

水量計之檢校設備如下：

- 一、標準量槽：

水量計口徑（毫公尺）	標準量槽容量（公升）
二五以下	三五○以上



四〇以下	一一〇〇以上	
五〇以下	五〇〇〇以上	
七五以下	一〇〇〇〇以上	
一〇〇以下	一五〇〇〇以上	
一二五以下	二〇〇〇〇以上	
一五〇以下	三〇〇〇〇以上	
二〇〇以下	五〇〇〇〇以上	
二五〇以下	七〇〇〇〇以上	
三〇〇以下	九〇〇〇〇以上	
-----		
精度高於二百分之一者，容量範圍可依製造水量計		
口徑器量設定。		
製造超過一〇〇毫公尺口徑水量計可借用其他機構		
之標準量槽。		
-----		

二、耐壓試驗裝置：最大試驗壓力十七·二巴以上。

三、計時裝置：最小分度值〇·二秒以下，累積計時三〇分以上。（免送校正）

## 第 20 條

流量式油量計之檢校設備如下：

一、標準量桶：容量一〇、二〇公升各一只，最小分度值〇·〇一、〇·〇二公升以下。

二、標準量槽：容量二〇〇公升以上。（修理業可免）

三、溫度計：攝氏溫度〇至五〇度以上，最小分度值一度以下。

## 第 21 條

液化石油氣流量計之檢校設備如下：

一、標準衡器及標準浮液型密度計（內附溫度計）：前者最大秤量三〇公斤以上，最小分度值一〇公克以下；後者密度範圍〇·五〇〇至〇·六五〇 g/cm<sup>3</sup>，最小分度值〇·〇〇二 g/cm<sup>3</sup> 以下；溫度計可讀取攝氏溫度〇至四〇度以上，最小分度值一度以下。

二、標準體積管計測系統：量度範圍依製造器量設置。

前項設備可擇一設置。

## 第 22 條

面積流量計之檢校設備如下：

- 一、標準流量計：依製造面積式流量計之器量及精度設置。
  - 二、標準量槽：容量一〇〇、五〇〇公升各一只。
  - 三、耐壓試驗裝置：最大試驗壓力十七巴以上。
  - 四、計時裝置：最小分度值〇·二秒以下，累積計時三〇分以上。（免送校正）
  - 五、溫度計：攝氏溫度〇至五〇度以上，最小分度值一度以下。
- 前項第一款及第二款設備可擇一設置。

## 第 23 條

雷達測速儀、轉速計及車用速度計之檢校設備為標準轉速計。（閃光測頻式或電子式）

## 第 24 條

熱量計之檢校設備如下：

- 一、溫水用標準量槽：容量四〇〇公升以上。能在攝氏溫度一〇〇度以上使用者。
- 二、耐壓試驗裝置：最大試驗壓力十七巴以上。
- 三、溫度計：攝氏溫度〇至一〇〇度以上，最小分度值一度以下。

## 第 25 條

浮液型比重、濃度、密度計之檢校設備如下：

- 一、標準浮液型比重計：自〇·六五至二·〇〇〇，每一分度萬分之五以下，量度範圍可依製造比重計器量設置。（一般浮液型比重計製造業用）
- 二、溫度計：攝氏溫度〇至五〇度以上，最小分度值〇·五度以下。
- 三、標準浮液型酒精計：自〇至一〇〇酒精度，最小分度值一酒精度以下。量度範圍可依製造酒精計器量設置。（酒精計製造業用）
- 四、標準浮液型糖度計：自〇至六十五糖度，最小分度值〇·五糖度以下。量度範圍可依製造糖度計器量設置。（糖度計製造業用）
- 五、標準重波美度比重計：自〇至七十二重波美度，最小分度值〇·一重

波美度以下。量度範圍可依製造比重計器量設置。（波美度比重計製造業用）

六、標準輕波美度比重計：自一〇至七〇輕波美度，最小分度值〇·一輕波美度以下。量度範圍可依製造比重計器量設置。（波美度比重計製造業用）

## 第 26 條

呼氣酒精測試器及分析儀之檢校設備如下：

- 一、乾式酒精標準氣體濃度每公升〇·二五〇毫克：容許度每公升正負〇·〇二五毫克，不確定度百分之二以下。
- 二、乾式酒精標準氣體濃度每公升〇·五五〇毫克：容許度每公升正負〇·〇五五毫克，不確定度百分之二以下。
- 三、濕式酒精氣體濃度每公升〇·二五〇毫克及每公升〇·五五〇毫克產生器：容許度為濃度的正負百分之十，不確定度為濃度的正負百分之二以下。
- 四、紅外線呼氣酒精分析儀一台。
- 五、溫度計：可讀取攝氏溫度四至四〇度，最小分度值〇·五度以下。
- 六、溫濕度記錄器：可讀取攝氏溫度四至四〇度及相對濕度〇至百分之九十九，最小分度值攝氏溫度一度及相對濕度百分之一以下。（修理業可免）

前項檢校設備可為各單項設備組合為一體之設備。

## 第 27 條

電度表之檢校設備如下：

- 一、標準電度表：精度正負千分之一以內。
- 二、絕緣電阻計：五〇〇伏特。
- 三、耐電壓檢查設備：能加入二〇〇〇伏特以上之正弦波交流電壓者。
- 四、瓦特損失檢查設備：能測定二十五伏特安培以下之瓦特損失者。

## 第 28 條

電度表用比流器檢校設備如下：

- 一、標準比流器：準確度等級優於〇·一級或〇·二級。
- 二、交流耐壓試驗裝置：輸出電壓值範圍依所製比流器所需試驗電壓而定。

三、誤差測試裝置：能測試最小分度比誤差在百分之〇·〇一以下，相角差在〇·一分以下。

四、負擔箱裝置：負擔值及其功率因數依所製比流器所需試驗之負擔而定。

五、極性試驗裝置：能指示比流器之極性。

## 第 29 條

電度表用比壓器檢校設備如下：

一、標準比壓器：準確度等級優於〇·一級或〇·二級。

二、交流耐壓試驗裝置：輸出電壓值範圍依所製比壓器所需試驗電壓而定。

三、誤差測試裝置：能測試最小分度比誤差在百分之〇·〇一以下，相角差在〇·一分以下。

四、負擔箱裝置：負擔值及其功率因數依所製比壓器所需試驗之負擔而定。

五、極性試驗裝置：能指示比壓器之極性。

## 第 30 條

皮革面積計之檢校設備如下：

一、標準面積板：面積一平方公尺者。

二、標準直尺：全長一公尺以上。

## 第 31 條

照度計之檢校設備如下：

一、單平面型標準燈泡：溫度分布為二八五六K正負五〇K。

二、電壓計及電流計：能測定標準器或試驗用白熱光度標準燈泡點燈之端子電壓及電流，其器差在電壓計為可量最大電壓之千分之二以下，電流計為千分之五以下。

三、有色玻璃濾片或分光測定裝置：有色玻璃濾片（至少三片）分別可使第一款所述試驗用單平面型標準燈泡之光透過時，各在光譜之紅綠藍三色區域，得到該穿透波長下之分光穿透照度值，其紅色及藍色之分光穿透照度值，皆不小於綠色之分光穿透照度值的百分之一；分光測定裝置為可視區全部範圍能測定相對分光感度之儀器。



### 第 32 條

照射計之檢校設備如下：

- 一、標準照射計：量度範圍依製造照射計最大器量設定。
- 二、X光產生器：精度正負百分之二以內。
- 三、溫度計：攝氏溫度○至五○度以上，最小分度值○·五度以下。

### 第 33 條

噪音計之檢校設備如下：

- 一、脈衝信號產生器：
  - 脈衝寬度：至少包括五○微秒至一○毫秒範圍。
  - 上升時間：不大於一○微秒。
  - 脈衝極性：正、負。
- 二、標準麥克風：
  - 頻率範圍：至少包括二○赫至十六千赫範圍。頻率為二五○赫時之開路靈敏度之總不確定度：正負○·二分貝（relv/Pa）。
- 三、無響裝置或耦合器：
  - （一）無響裝置：
    - 自由音場聲音偏差：在頻率一千赫處，應小於正負○·二分貝。
    - 頻率範圍：至少包括一二五赫至四千赫範圍。
    - 背景噪音：二○分貝（A）以下。
  - （二）聲音產生耦合器：
    - 輸出音壓位準：至少能產生九十四分貝正負○·五分貝之音壓位準。
    - 輸出音壓位準不確定度：正負○·三分貝。
    - 頻率範圍：至少包括一二五赫、二五○赫、五百赫、一千赫、二千赫、四千赫等頻率。

前項檢校設備可為各單項設備組合為一體之設備。

### 第 34 條

纖度計之檢校設備如下：

- 一、鋼捲尺：全量一·五公尺以上。
- 二、標準衡器：最大秤量一○公克以上，最小分度值○·○○一公克以下。
- 三、標準纖度法碼：能測量五至二○○丁尼爾（DENIER）纖度之組合者。



### 第 35 條

稻穀水分計之檢校設備如下：

- 一、標準衡器：最大秤量三〇〇公克以上，最小分度值〇・〇〇一公克以下。
- 二、烘箱（含溫度計）：可讀取攝氏溫度室溫至一五〇度以上，最小分度值〇・五度以下。

### 第 36 條

車輛排氣分析儀之檢校設備如下：

- 一、CO+CO<sub>2</sub>+C<sub>3</sub>H<sub>8</sub>/N<sub>2</sub> 標準氣體：校正及查核用，相對擴充不確定度小於等於百分之二。使用氣體切割器，須有該量測濃度範圍之校正追溯報告。
- 二、流量控制器（含流量計）：提供儀器校正測試用。流量控制範圍為每分鐘〇至一〇公升以上之流量，無須校正。（修理業可免）
- 三、零氣體：THC 小於 1ppm，CO 小於 10ppm，CO<sub>2</sub> 小於 10ppm，無須驗證。（修理業可免）
- 四、計時裝置：最小分度值〇・一秒以下。（免送校正）

### 第 37 條

度量衡器修理業者，其檢校設備，除本標準另有規定可免設置者外，應比照有關製造業者之標準設置。

### 第 38 條

本標準之檢校設備，除另有規定得向依法登記之機構借用並取得該機構之同意書報請標準檢驗局核備外，均應自行設置。

### 第 39 條

本標準之檢校設備，應於明顯之處加刻註使用廠商名稱或標記。

### 第 40 條

本標準自發布日施行。



**全國法規資料庫**  
Laws & Regulations Database of The Republic of China

103年12月1日以前施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以後者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。

103年12月1日以後施行之法律，其施行日期在中華民國103年12月1日以前者，除法律另有規定外，其施行日期均應以中華民國103年12月1日為準。