

附表三

檢查種類及方法	鑄造係數
一、就製品全數，依國家標準CNS一一三七九「鑄件射線檢測法」實施放射線透射試驗，結果對其規定之缺陷，分別於三類以上合格者。	0.9
二、就製品全數，依國家標準CNS一二六五七「鋼鐵材料磁粉探傷試驗法及瑕疵磁粉花紋之等級分類」或國家標準CNS一二六六一「滲透探傷試驗法及瑕疵顯現條紋之等級分類」實施探傷試驗，試驗結果分別符合第六十二條第三項或第六十三條第三項規定者。	
三、就每一新設計之型模在最初製造有五個製品者，其中抽出三個以上、其後製造者，抽出製品五個，或就其每一尾數抽出一個，依國家標準CNS一一三七九實施放射線透射試驗，結果對其規定之缺陷，分別於三類以上合格，同時依國家標準CNS一二六五七或國家標準CNS一二六六一實施探傷試驗，試驗結果分別符合第六十二條第三項或第六十三條第三項規定者。	
四、將製品全數依國家標準CNS一一三七九實施放射線透射試驗，結果對其規定之缺陷，分別於三類以上合格，同時依國家標準CNS一二六五七或國家標準CNS一二六六一實施探傷試驗，試驗結果分別符合第六十二條第三項或第六十三條第三項規定者。	1.0