

參、個別認可作業

一、個別認可之方法

- (一) 個別認可之抽樣試驗數量依附表 1 至附表 5 之抽樣表規定，抽樣方法依 CNS 9042 規定辦理。
- (二) 抽樣試驗之分等依程度分為寬鬆試驗、普通試驗、嚴格試驗及最嚴格試驗四種。

二、個別認可之試驗項目

- (一) 個別試驗項目分為一般樣品之試驗(以下稱為「一般試驗」)及分項樣品之試驗(以下稱為「分項試驗」)。
- (二) 試驗項目及樣品數

一般試驗及分項試驗之試驗項目及其所需樣品數如下表(表 2)所列：

表 2

區 分	試 驗 項 目	備 註
一般試驗	構造、材質及性能、標示	樣品數： 依據附表 1 至附表 5 之各式試驗抽樣表抽取。
分項試驗	電源電壓變動試驗	
	絕緣電阻試驗	
	絕緣耐壓試驗	

三、批次之判定基準

個別認可中之受驗批次判定如下：

- (一) 受驗品按各不同受驗廠商，依其試驗等級之區分列為同一批次。
- (二) 新產品與已受驗之型式不同項目僅有下表(表 3)所示項目者，自第一次受驗開始即可列為同一批次；如其不同項目非下表(表 3)所示項目，惟經過連續 10 批次普通試驗，且均於第一次即合格者，得列入已受驗合格之批次。

表 3

項次	項 目 名 稱
1	經型式變更者
2	變更之內容在型式變更範圍內，且經型式變更認可者
3	受驗品相同但申請者不同者

- (三) 以每批次為單位，將試驗結果登記在個別認可申請表、個別認可試驗記錄表(如附表 10)中。
- (四) 申請者不得指定將某部分產品列為同一批次。

四、個別認可之樣品數及抽樣方法

- (一) 個別認可之樣品數依相關試驗等級以及批次大小所定(如附表 1 至附表 5)。另外，關於批次受驗數量少，進行普通試驗時，得依申請者事先提出之申請要求，使用附表 5(只適用生產數量少之普通試驗抽樣表)進行認可作業。
- (二) 樣品之抽樣應依下列規定：
1. 抽樣試驗應以每一批為單位。

2. 樣品之多寡，應視整批成品(受驗數量+預備品)數量之多寡及試驗等級，按抽樣表之規定抽取，並在重新編號之全部製品(受驗批)中，依隨機抽樣法(CNS 9042)隨意抽取，抽出之樣品依抽出順序編排序號。但受驗批量如在 501 個以上時，應依下列規定分為二段抽樣：

- (1) 計算每群應抽之數量：當受驗批次在五群(含箱子及集運架等)以上時，每一群之製品數量應在 5 個以上之定數，並事先編定每一群之編碼；但最後一群之數量，未滿該定數亦可。
- (2) 抽出之產品賦予群碼號碼：同群製品須排列整齊，且排列號碼應能清楚辨識。
- (3) 確定群數及抽出個群，再從個群中抽出樣品：確定從所有群產品中可抽出五群以上之樣品，以隨機取樣法抽取相當數量之群，再由抽出之各群製品作系統式循環抽樣(由各群中抽取同一編號之製品)，將受驗之樣品抽出。
- (4) 依上述方法取得之製品數量超過樣品所需數量時，重複進行隨機取樣去除超過部分至達到所要數量。

(三) 試驗方法

試驗方法除依本基準壹、技術規範及試驗方法之外，其尺度檢查亦依照本基準之規定進行。

五、缺點之分級及合格判定基準

依下列規定區分缺點及合格判定基準(AQL)：

- (一) 試驗中發現之缺點，其嚴重程度依「消防機具器材及設備認可作業要點」規定，區分為致命缺點、嚴重缺點、一般缺點及輕微缺點等四級。
- (二) 各試驗項目之缺點內容，依本基準肆、缺點判定方法規定，非屬該判定方法所列範圍內之缺點者，依「消防機具器材及設備認可作業要點」之分級原則判定。

六、批次合格之判定

批次合格與否，依抽樣表，按下列規定判定之：

抽樣表中，Ac 表示合格判定個數(合格判定時不良品數之上限)，Re 表示不合格判定個數(不合格判定之不良品數之下限)，具有二個等級以上缺點之樣品，應分別計算其各不良品之數量。

- (一) 抽樣試驗中，各級不良品數均於合格判定個數以下時，應依試驗等級之調整所列之試驗嚴寬度為條件更換其試驗等級，該批次為合格。
- (二) 抽樣試驗中，任一級之不良品數在不合格判定個數以上時，該批為不合格，但該等不良品之缺點僅為輕微缺點時，得進行補正試驗，並以一次為限。
- (三) 抽樣試驗中出現致命缺點之不良品時，即使該抽樣試驗中不良品數在合格判定個數以下，該批仍為不合格。

七、個別認可結果之處置

(一) 合格批次之處置

1. 整批雖經判定為合格，但受驗樣品中如發現有不良品時，仍應使用預備品替換或修復之後方為合格品。
2. 即使為非受驗之樣品，如於整批受驗樣品中發現有缺點者，依前款之規定。

3. 上述 1、2 情形，如無預備品替換或無法修復調整者，應就其不良品部分之個數，判定為不合格。

(二) 補正批次之處置

1. 接受補正試驗時，應提出第一次試驗時所發現不良事項之改善說明書及不良品處理之補正試驗用試驗紀錄表。
2. 補正試驗之受驗樣品數以第一次試驗之受驗樣品數為準。
但該批次樣品經補正試驗合格，依本基準參、七、(一)、1. 之處置後，仍未達受驗樣品數之個數時，則視為不合格。

(三) 不合格批次之處置

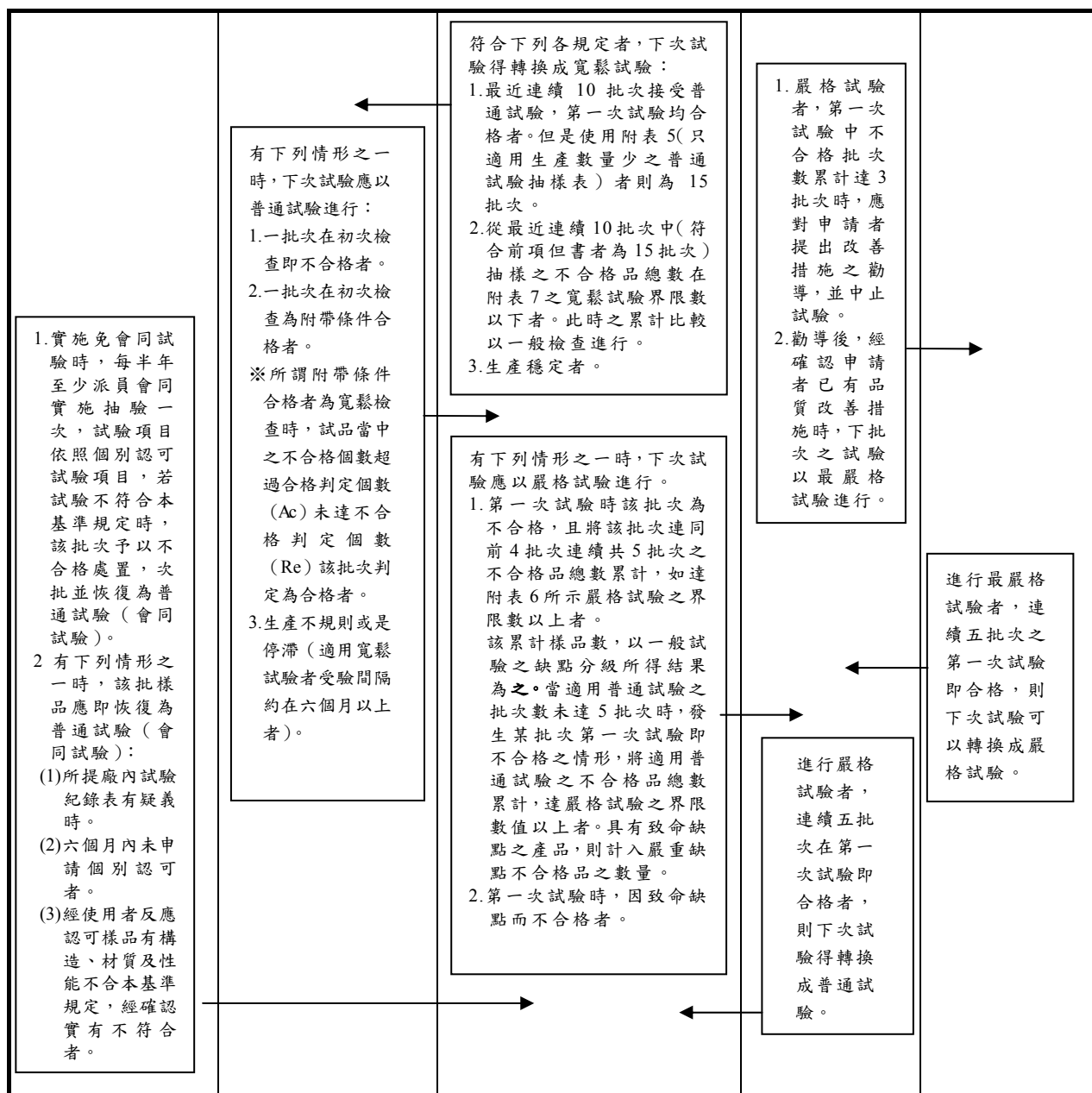
1. 不合格批次之產品接受再試驗時，應提出第一次試驗時所發現不良事項之改善說明書及不良品處理之補正試驗用試驗紀錄表。
2. 接受再試驗時不得加入第一次受驗樣品以外之樣品。
3. 個別認可不合格之批次不再受驗時，應在補正試驗用試驗紀錄表中，註明理由、廢棄處理及下批之改善處理等文件，向辦理認可試驗單位提出。

八、試驗嚴寬度等級之調整

- (一) 首次申請個別認可，其試驗等級以普通試驗為之，其後之試驗調整，則依下表（表 4）之規定。

表 4 試驗嚴寬度等級調整表

免會同試驗	寬鬆試驗	普通試驗	嚴格試驗	最嚴格試驗
-------	------	------	------	-------



（二）補正試驗及再試驗批次之試驗分等：

1. 第一次試驗為寬鬆試驗者，以普通試驗為之。
2. 第一次試驗為普通試驗者，以嚴格試驗試驗之。
3. 第一次試驗為嚴格試驗者，以最嚴格試驗為之。

（三）再試驗批次之試驗結果，不得計入試驗寬鬆度轉換紀錄中。

九、下一批次試驗之限制

個別認可要進行下一批次試驗時，需在上一批次個別認可試驗結束且試驗結果處理完成後，才能進行下一批次之個別認可。

十、試驗特例

有下列情形之一時，得在受理個別認可申請前，依預定之試驗日程進行試驗。

- （一）第一次試驗因嚴重缺點或一般缺點不合格者。
- （二）申請批次中可易於將不良品之零件更換、去除或修正者。

十一、試驗設備發生故障時之處置

試驗開始後因試驗設備發生故障或其他原因致無法立即修復，經確認當日無法完成試驗時，則中止該試驗。並俟接獲試驗設備完成改善之通知後，重新排定時間。進行試驗時，抽樣標準同第一次試驗，但補正試驗不適用之。

十二、免會同試驗

(一) 符合下列情形者，得免會同試驗：

1. 達寬鬆試驗後連續十批第一次試驗均合格者。
2. 累積受驗數量達 500 個以上。
3. 取得 ISO 9001 認可登錄或國外第三公正檢驗單位通過者（產品具合格標識）。

(二) 實施免會同試驗時，每半年至少派員會同實施抽驗一次，試驗項目依照個別認可試驗項目，若試驗不符合本基準規定時，該批次予以不合格處置，並次批恢復為普通試驗（會同試驗）。

(三) 符合免會同試驗資格者，如有下列情形之一時，該批樣品應即恢復為普通試驗（會同試驗）：

1. 所提廠內試驗紀錄表有疑義時。
2. 六個月內未申請個別認可者。
3. 經使用者反應認可樣品有構造、材質及性能不合本基準規定，經確認實有不符合者。

十三、其他

個別認可時，若發現受驗樣品有其他不良事項，經認定該產品之抽樣標準及個別認可方法不適當時，得由中央主管機關另定個別認可方法及抽樣標準。