

附表 1 缺點判定表

缺點區分 試驗項目	致命缺點	嚴重缺點	一般缺點	輕微缺點
一般試驗				
1.適用性		適用性不符合表 1 及滅火器用滅火藥劑認可基準之規定。		
2.標示		尺寸不符合壹、三十四規定。	1.型式、使用方法或使用溫度範圍錯誤或沒有記載。 2.沒有銘板(在型式試驗圖面審查時,不為缺點之對象)。	1.一般缺點的 1. 以外之標示的錯誤或沒有記載。 2.標示不鮮明或內容消失。 3.標籤明顯剝離。 4.總質量之標示和實測質量的差在容許範圍以外(公差表之充填滅火劑量之容許範圍 2 倍的值)。
分項試驗				
1.安全插梢	因構造或品質不良導致拉拔動作發生人員受傷或其他零件分解。	1.無裝設封節或相同功能之鉛封、封籤..等之構造。 2.材質不符合壹、二十一規定。	1.無裝設防止意外動作之構造。 2.對拉拔動作產生障礙。	1.一個動作無法拉拔。 2.零件毛邊無磨平。 3.設計不良難以操作。
2.保持裝置		無裝置掛鉤且不能垂直放置(車用滅火器除外)		
3.過濾網(化學泡沫滅火器)	1.無設置過濾網。 2.噴射時過濾網塞住,無法噴射。	1.網目大於噴嘴最小徑之 3/4 以上。 2.網目合計面積,小於噴嘴開口部最小剖面面積之 30 倍以上。		
4.液位標示(化學泡沫滅火器)	無裝設液位標示			標示判讀困難。
缺點區分 試驗項目	致命缺點	嚴重缺點	一般缺點	輕微缺點

5.攜帶或搬運之裝置		1.滅火器之把手、車把、背負帶或輪架不堅固造成倒下或功能妨礙之變形。 2.行駛中有異常者。		
6.壓力調整器(輪架式)		不能作壓力調整。	二次側壓力無法將壓力調整至壓力調整範圍。	
7.蓄壓壓力		蓄壓壓力為零。		常溫下充填壓力偏離指示壓力錶之綠色範圍。
8.耐衝擊強度		1.無法操作(包括把手破損，且無法搬運者)。 2.本體容器損壞或發生龜裂(耐壓試驗)。 3.零配件脫離。	本體容器、壓力錶裝設處發生洩漏(耐壓試驗)。	
9.振動試驗(車用型)	1.在振動試驗時作動。 2.滅火器脫離者。 3.保持裝置破損者。	發生洩漏，龜裂、破斷或顯著之變形。	1.零件脫落。 2.安全插梢破損者。 3.發生會影響性能、功能之異常。	1.保持裝置變形者。 2.安全插梢之封裝破損者。
10.噴射距離、噴射時間		低於標準值 15 % 以上。	低於標準值 10 %。	低於標準值 5%。
11.操作機構	無法操作或啟動滅火裝置。	不符合本基準規定之動作數或操作方法。		
12.滅火效能值(上限值)		無法達到依規定之滅火效能值。		
13.滅火劑充填量		超過容許公差值超過 1.7 倍以上。	超過容許公差值超過 1.5 倍、未滿 1.7 倍。	超過容許公差值超過 1.0、未滿 1.5 倍。
缺點區分 試驗項目	致命缺點	嚴重缺點	一般缺點	輕微缺點

14. 噴射性能試驗	1. 噴放延遲時間超過 5 秒。 2. 放射量未滿 30 %。	1. 噴嘴栓不能脫離(包含不完全脫離)。 2. 放射量未滿 80 %。 3. 已操作啟動裝置但不動作。 4. 安全插梢不能脫離。 5. 本體或零件的破壞或脫落。 6. 因噴射零件之龜裂。 7. 噴放延遲時間超過 3 秒。	1. 放射量 80% 以上 90% 未滿。 2. 由壓力調整器、外裝式的氣體導入管、閥或從其結合部發生明顯之洩漏。 3. 因放射性能試驗零件變形。 4. 在乾粉滅火器，放射後因放射內面的塗膜明顯剝離(超過 1cm ²)。 5. 發生噴射狀洩漏。 6. 由空氣吸入口處有顯著之洩漏(機械泡沫)。 7. 設有壓力調整器或本體容器內設有避免壓力急遽上升之調整裝置之加壓輪架式滅火器無法在 1 分鐘內達到可以噴放之安定狀況。 8. 在噴放性能試驗中發生零配件之變形。	1. 噴射狀態異常(明顯擴散、脈動、洩漏、距離等)。 2. 在乾粉滅火器，放射後因放射內面塗膜輕微剝離(超過 1cm ²)。
15. 使用溫度範圍	無法發揮滅火及噴射機能。			
16. 軟管規格				不符合三十五、各表規定。
17. 無縫鋼瓶規格		不符合三十五、表 12. 規定。		

缺點區分 試驗項目	致命缺點	嚴重缺點	一般缺點	輕微缺點
--------------	------	------	------	------

18.耐蝕及防銹加工		1.在水及機械泡沫滅火器內面施有塗裝、鍍金等滅火器之內面露出容器材質。 2.有內面腐蝕。 3.在水及機械泡沫滅火器內面生銹。 4.未依壹、六、(二)防銹加工及塗裝。 5.耐腐蝕試驗發生生銹或異常現象。	1.乾粉滅火器內面塗膜不良或剝離露出容器材質(超過1cm ²)。 2.有內面生銹 (1)非鐵金屬製滅火器及乾粉滅火器內面生銹。 (2)加壓用氣體容器及二氧化碳滅火器明顯內面生銹。 3.內面之塗膜不良(焊接狀態不良)。 4.大範圍的剝離。	1.乾粉滅火器內面塗膜不良或剝離露出容器材質(1cm ² 以下)。 2.非鐵金屬製滅火器內面施有塗裝、鍍金等滅火器之內面露出容器材質。 3.內面之塗膜塗刷不均及混入雜物。 4.加壓容器外面明顯露出容器材質或生銹(不適用耐腐蝕材料之滅火器)。 5.本体容器以外之零件之表面處理明顯不良或生銹。
19.本體容器厚度		本體容器之板厚不符合本基準或CNS 12242 規定。		
20.本體容器之耐壓試驗		1.發生洩漏、破損或明顯變形。 2.圓周長、膨脹率超過壹、十二規定。		
21.護蓋、栓塞、灌裝口及墊圈	1.無設置減(洩)壓構造。 2.噴射時零件脫落。	1.減(洩)壓構造無減(洩)壓功能。 2.水壓試驗發生洩漏或變形。 3.構造或材質與認可圖面不同。 4.零配件不足。	墊圈變形。	1.零件變形或毛邊無磨平。 2.各部分尺寸偏離認可圖面容許範圍。

缺點區分 試驗項目	致命缺點	嚴重缺點	一般缺點	輕微缺點
22.閥體	1.噴射時有零件	1.水壓試驗發生	1.手轉式需超過	各部分尺寸偏離

	脫落或分解。 2.無設置安全閥 (限高壓氣體容 器)。 3.耐壓發生破 裂、龜裂之異常 者。	洩漏或明顯變 形。 2.氣壓試驗發生 洩漏或明顯變 形(限高壓氣體 容器)。 3.構造或材質與 認可圖面不同。 4.零配件不足。 5.安全閥作動壓 力範外作動。 6.外觀有對強度 造成影響之裂 紋、妨害使用之 腐蝕損傷者。	1¼回轉才能全開 者。 2.螺紋有破損變 形或偏離容許尺 度。	認可圖面容許範 圍。
23.軟管		1.水壓試驗發生 洩漏或明顯變 形。 2.構造或材質與 認可圖面不同。 3.零配件不足。		噴射時藥劑於接 頭等零件處洩 漏。
24.噴嘴		1.噴嘴裝備不符 合本基準規定。 2.水壓試驗發生 洩漏或明顯變 形。 3.噴嘴孔徑尺寸 偏離認可圖面 容許範圍。	1.噴射時發生洩 漏或障礙。 2.噴嘴栓塞發生 洩漏。	除噴嘴孔徑外， 各部分尺寸偏離 認可圖面容許範 圍。
25.防止滅火劑 之洩漏		無裝置防止滅火 劑洩漏構造而發 生藥劑洩漏。	有裝置防止滅火 劑洩漏構造而發 生藥劑洩漏。	
26.安全閥	1.無裝設安全閥 (限二氧化碳滅 火器) 2.加壓輪架式安 全閥作動壓力 (開閉式噴嘴) ①彈簧式: 小於 $P \times 0.8$ 、大 於 $P \times 1.6$ 。	1.在作動壓力範 圍外作動。 2.作動時無有效 減壓。		無標示「安全閥」 字樣。

缺點區分 試驗項目	致命缺點	嚴重缺點	一般缺點	輕微缺點
--------------	------	------	------	------

	<p>②封板式: 小於 $P \times 1.1$、大於 $P \times 1.6$。</p> <p>3.加壓輪架式安全閥作動壓力(非開閉式噴嘴)</p> <p>①彈簧式: 小於 $P \times 0.7$、大於 $P \times 1.2$。</p> <p>②封板式: 小於 $P \times 1.1$、大於 $P \times 1.2$。</p> <p>4.蓄壓輪架式安全閥作動壓力(非開閉式噴嘴)</p> <p>①彈簧式: 小於 $P \times 1.0$、大於 $P \times 1.6$。</p> <p>②封板式: 小於 $P \times 1.1$、大於 $P \times 1.6$。</p>	<p>3.加壓輪架式安全閥作動壓力(開閉式噴嘴)</p> <p>①彈簧式: 下限 $P \times 0.8 \sim 1.0$、上限 $P \times 1.3 \sim 1.6$。</p> <p>②封板式: 上限 $P \times 1.3 \sim 1.6$。</p> <p>4.加壓輪架式安全閥作動壓力(非開閉式噴嘴)</p> <p>①彈簧式: 下限 $P \times 0.7 \sim 1.0$、上限 $P \times 0.9 \sim 1.2$。</p> <p>②封板式: 上限 $P \times 0.9 \sim 1.2$。</p> <p>5.蓄壓輪架式安全閥作動壓力(非開閉式噴嘴)</p> <p>①彈簧式: 上限 $P \times 1.3 \sim 1.6$。</p> <p>②封板式: 上限 $P \times 1.3 \sim 1.6$。</p>		
27. 加壓用氣體量		超過容許公差值超過 1.6 倍以上。	超過容許公差值超過 1.5、未滿 1.6 倍。	超過容許公差值超過 1.0、未滿 1.5 倍。
28. 加壓用氣體容器	<p>1.浸水試驗本體或零件破裂。</p> <p>2.充填比未滿 1.34(限充填 CO_2)。</p> <p>3.充填氣體質量未滿 30%。</p>	<p>1.浸水試驗發生洩漏。</p> <p>2.裝於本體容器外部無保護措施。</p> <p>3.充填比 1.34 以上，未滿 1.45 (限充填 CO_2)。</p>	<p>1.被滅火劑腐蝕或生銹。</p> <p>2.封板被破壞時，不得對周圍波及危險(限內容積 100cm^3 以下之加壓用氣體容器)。</p>	<p>1.標示、塗料等脫落或判讀困難。</p> <p>2.防銹加工甚差。</p> <p>3.螺紋變形或破損。</p>

缺點區分 試驗項目	致命缺點	嚴重缺點	一般缺點	輕微缺點
		4.作動封板破裂	3.充填比 1.45 以	4.充填氣體質量

		<p>壓力超過規定值(限內容積超過 100cm³ 之加壓用氣體容器)。</p> <p>5. 容器耐壓發生洩漏或異常膨脹, 作動封板耐壓, 破裂壓力值不符合規定(限內容積 100cm 以下之加壓用氣體容器)。</p> <p>6. 完全無防銹加工。</p> <p>7. 充填氮氣或混合氣, 超過最高充填壓力。</p> <p>8. 螺紋與公稱螺紋不同。</p> <p>9. 充填氣體質量在標準值 30% 以上, 未滿 70%。</p> <p>10. 與認可文件比較零件有不足或超過。</p> <p>11. 明顯變形。</p>	<p>上, 未滿 1.5 (限充填 CO₂)。</p> <p>4. 有效螺紋在 2 牙以下。</p> <p>5. 氣體種類或容器計記號疏漏、誤記、判讀困難。</p> <p>6. 完全無標示。</p> <p>7. 充填氣體質量在標準值 70% 以上, 未滿容許範圍之下限值。</p> <p>8. 構造或材質與認可文件不同。</p>	<p>超過容許範圍上限值。</p> <p>5. 作動封板破壞壓力值超過申請壓力範圍。</p> <p>6. 各部份尺寸偏離公差值。</p>
29. 氣體導入管		氣體導入管耐壓試驗發生洩漏或顯著變形。		
30. 指示壓力錶	1. 不能顯示壓力值。	<p>1. 指示壓力值誤差超過 20% 以上。</p> <p>2. 使用壓力範圍非以綠色標示。安裝螺紋不符合規定螺紋。</p> <p>3. 壓力檢出部及連接部洩漏、龜裂、變形。</p> <p>4. 指針及刻度盤非耐蝕性金屬製成。</p>	<p>1. 指示壓力值誤差超過 15% ~ 20% 未滿。</p> <p>2. 浸水試驗洩漏。</p> <p>3. 錶箱龜裂、變形或模糊。</p> <p>4. 主體龜裂、變形。</p> <p>5. 會影響活動部份鬆動或鬆脫。</p>	<p>1. 指示壓力值誤差超過 10% ~ 15% 未滿。</p> <p>2. 刻度、記號等之標示脫落、錯誤或無法辨認。</p> <p>3. 無法將錶箱壓力有效減壓。</p> <p>4. 各部份尺寸與認可圖面不同。</p> <p>5. 氣密試驗由密閉部洩漏。</p>

缺點區分 試驗項目	致命缺點	嚴重缺點	一般缺點	輕微缺點
--------------	------	------	------	------

		<p>5.無標示壓力或蓄壓壓力刻度或壓力單位不符合規定。</p> <p>6.錶箱破裂。</p> <p>7.指針脫離。</p> <p>8.隨意變更構造、材質及各部份尺寸。</p> <p>9.零配件不足。</p>	6.指針或刻度盤以浮貼方式處理者。	6.指針動作不平順。
31. 作動軸及氣體導入管		作動軸及氣體導無將加壓用氣體容器之蓋，容易且確實開啟及導入之構造及強度。		
32. 充填比		<p>1.充填比不符合壹、三十一規定。</p> <p>2.軟管及連結零件耐壓發生洩漏、龜裂、明顯變形及其他障礙。</p>	<p>1.噴射管(鐵管部分)之周圍，使用非隔熱材料之手把包覆。</p> <p>2.喇叭噴管長度不符合規定。</p>	
33. 高壓氣體容器		厚度、外觀、材質、打刻不符合CNS 12242 規定。		