

貳、型式認可作業

一、型式試驗之方法

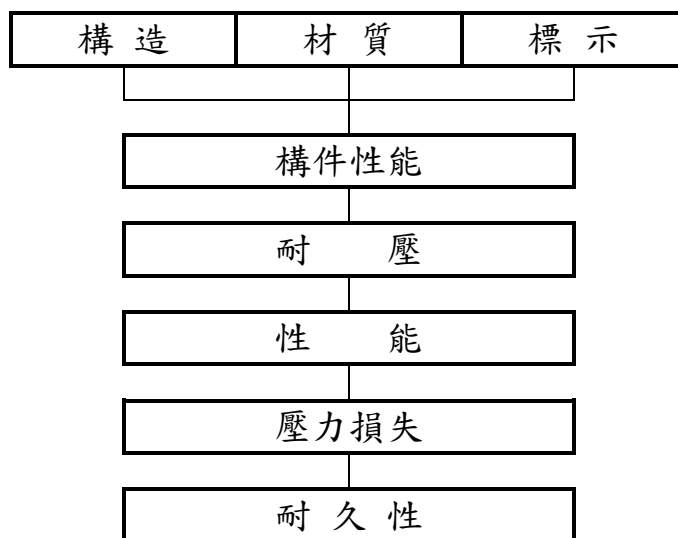
(一)試驗項目及樣品數

型式試驗之試驗項目及其所須樣品數如下表（表十三）所列。

表 十三

樣 品 數 試驗項目		內 徑 (mm)	25 至 150	200
構造. 材質. 標示			2	1
耐 壓			2	1
性 能	動 作		2	1
	最大流量動作		2	1
	不動作流量		2	1
	瞬間壓力變動之不動作		2	1
耐 久 性			2	1
壓力損失			2	1
構件性能			2	1

(二)試驗流程



二、型式試驗結果之判定

型式試驗結果之判定如下：

- (一)符合本認可基準所規定之技術規範，未發現缺點者，則型式試驗結果為「合格」。
- (二)符合下述三、補正試驗所揭示之事項者，得進行補正試驗一次。
- (三)不符本認可基準所規定之技術規範，試驗結果發現不合格情形者，則該型式試驗結果為「不合格」。

三、補正試驗

型式試驗判定結果如與下表（表十四）所列得進行補正試驗之缺點項目內容相符，得進行補正試驗一次，其試驗方法及樣品數依本認可基準之型式試驗方法進行。

表 十四

試 驗 項 目	缺 點 內 容
標示及 申請書 方 面	1. 標示脫落、誤植、無法判別。 2. 申請文件不完全（誤植、記載不全等輕微缺失，不包含設計錯誤）。
構 造 方 面	1. 凸緣部之尺度和標準尺度不符。 2. 連接螺紋之尺度和標準尺度不符。 3. 感度調整裝置、信號停止閥等必要措施不完整。

四、型式變更試驗之方法

型式變更試驗之樣品數、試驗流程比照型式試驗，並依據型式變更內容進行型式變更試驗。

五、型式變更及輕微變更範圍

(一)型式變更範圍：

- 1. 構件之性能、構造或材質。
- 2. 使用壓力範圍。
- 3. 檢知流量係數。
- 4. 不動作流量。

(二)輕微變更範圍：

1. 防腐蝕之加工方法。
2. 表面處理。
3. 尺度之公差。
4. 加工方法。
5. 構件之形狀、尺度。
6. 襯墊之材質。
7. 閥體以外之構件。

六、有關上述型式試驗、補正試驗、型式變更試驗之結果，應詳細填載於型式試驗紀錄表(如附表八)