

## 參、個別認可作業

### 一、方法

(一)個別認可依 CNS 9042 規定進行抽樣試驗。

(二)抽樣試驗之嚴寬等級分為寬鬆試驗、普通試驗、嚴格試驗及最嚴格試驗四種。

### 二、抽樣

(一) 個別認可所需之試料數目，係根據檢查之嚴格程度及批次大小，依附表 5 至附表 8 所列抽樣表中列定之數目，依據抽樣表先抽取一般試驗之樣品數，再由一般試驗之樣品數中，抽取分項試驗之樣品數。

(二)樣品之抽樣依下列規定：

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。但受驗批次數量在 300 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。

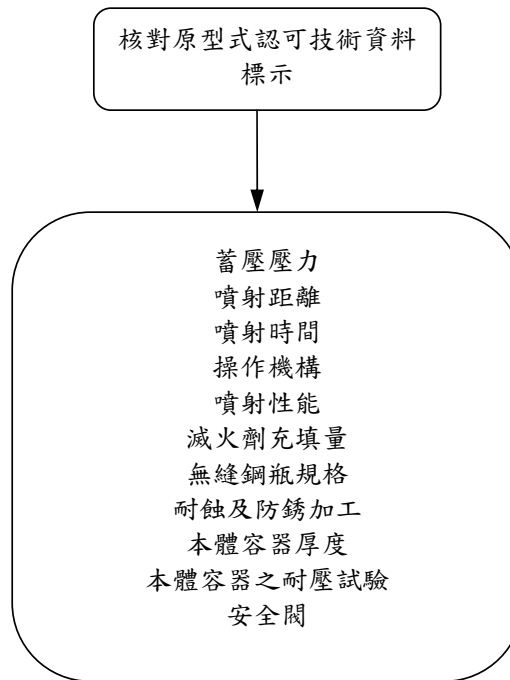
### 三、試驗項目

(一)分為一般試驗及分項試驗，項目分別如下表：

試驗區分	試驗項目
一般試驗	1.核對原型式認可技術資料。
	2.標示
分項試驗	1.蓄壓壓力
	2.噴射距離、噴射時間
	3.操作機構
	4.噴射性能
	5.滅火劑充填量
	6.無縫鋼瓶規格
	7.耐蝕及防鏽加工

	8.本體容器厚度
	9.本體容器之耐壓試驗
	10.安全閥

## (二)個別認可試驗流程:



(三)個別試驗結果，應填載「個別試驗紀錄表」(附表 4)中。

## 四、結果判定

合格與否，依抽樣表、缺點判定表及下列規定判定之。一般試驗及分項試驗，應分別計算其不良品之數量。

- (一)抽樣試驗中，一般試驗及分項試驗之不良品數，均於合格判定個數以下時，該批為合格。且下一批可依下述「七、個別認可試驗嚴寬度等級之調整」更換較寬鬆之試驗等級。
- (二)抽樣試驗中，一般試驗及分項試驗，任一試驗之不良品數在不合格判定個數以上時，該批為不合格。下一批依下述「七、個別認可試驗嚴寬度等級之調整」更換較嚴格之試驗等級。但該等不良品之缺點僅為輕微缺點時，得進行補正試驗，惟以一次為限。
- (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。下一批依下述「七、個別認可試驗嚴寬度等級之調整」更換較嚴格之試驗等級。

## 五、結果處置

### (一)合格批次之處置

- 1.當批次雖經判定為合格，但受驗樣品中如發現有不良品時，應使用預備品替換或修復該等不良品數量後，方視整批為合格品。

- 2.即當批次雖經判定為合格，其不良品部分之個數，如無預備品替換或無法修復調整者，仍判定為不合格。

## (二)補正批次之處置

- 1.接受補正試驗時，應提出初次試驗時所發現不良事項之改善說明書及不良品處理後之補正試驗合格紀錄表。
- 2.補正試驗之受驗樣品數以初次試驗之受驗樣品數為準。

## (三)不合格批次之處置

- 1.不合格批量之產品接受再試驗時，應提出最初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合格紀錄表。
- 2.不合格批量之產品接受再試驗時，不得加入初次試驗受驗製品以外之製品。
- 3.不合格之批次不再試驗時，應向認可機構備文說明理由及其廢棄處理等方式。

六、試驗嚴寬度等級之調整

(一)首次申請個別認可：試驗等級以普通試驗為之，其後之試驗等級調整，依下表之規定。

寬鬆試驗	普通試驗	嚴格試驗	最嚴格試驗
<div>符合下列各條件之一者，則下次試驗應以普通試驗進行。</div> <div>1. 一批次在初次檢查即不合格者。</div> <div>2. 一批次在初次檢查為附帶節件合格者。</div> <div>所謂附帶條件合格者為寬鬆檢查時，試品當中之不合格個數超過合格判定個數 (Ac) 未達不合格判定個數 (Re) 該批次判斷為合格者。</div>	<div>符合下列所有條件者，則下次試驗得轉換成寬鬆試驗。</div> <div>1. 最近連續 10 批次接受普通試驗，第一次試驗均合格者。</div> <div>2. 從最近連續 10 批次中抽樣之不合格品總數在附表 9 之寬鬆試驗界限數以下者。此時之累計比較以一般檢查進行。</div>	<div>1. 嚴格試驗者，第一次試驗中不合格批次數累計達 3 批次時，應對申請者提出改善措施之勸導，並中止試驗。</div> <div>2. 勸導後，經確認申請者已有品質改善措施時，則下次試驗應以最嚴格試驗進行。</div>	
		<div>進行嚴格試驗者，連續五批次在第一次試驗即合格者，則下次試驗得轉換成普通試驗。</div>	
	<div>符合下列各條件之一者，則下次試驗應以嚴格試驗進行。</div> <div>1. 第一次試驗時該批次為不合格，且將該批次連同前 4 批次連續共 5 批次之不合格品總數累計，如達附表 10 所示嚴格試驗之界限數以上者。</div> <div>該累計樣品數，以一般試驗之缺點分級所得結果為之。當適用普通試驗之批次數未達 5 批次時，發生某批次第一次試驗即不合格之情形，將適用普通試驗之不合格品總數累計，達嚴格試驗之界限數值以上者。具有致命缺點之產品，則計入嚴重缺點不合格品之數量。</div> <div>2. 第一次試驗時，因致命缺點而不合格者。</div>		<div>進行最嚴格試驗者，連續五批次之第一次試驗即合格，則下次試驗得轉換成嚴格試驗。</div>

(二)補正試驗：初次試驗為寬鬆試驗者，以普通試驗為之；初次試驗為普通試驗者，以嚴格試驗為之；初次試驗為嚴格試驗者，以最嚴格試驗為之。

(三)再受驗批次之試驗結果，不得計入試驗嚴寬分級轉換紀錄中。

七、下一批試驗之限制

對當批次個別認可之型式，於進行下次之個別認可時，係以該批之個別認可完成結果判定之處置後，始得施行下次之個別認可。

八、試驗之特例

有下列情形之一時，得在受理個別認可申請前，逕依預定之試驗日程實施試驗。此情形下須在確認產品之個別認可申請書受理後，才能判斷是否合格。

(一)初次試驗因嚴重缺點或一般缺點經判定不合格者。

(二)不需更換全部產品或部分產品，可容易選取、去除申請數量中之不良品或修正者。

#### 九、試驗設備發生故障或無法試驗時之處置

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，得中止該試驗。並俟接獲試驗設備完成改善之通知後，重新擇定時間，依下列規定對該批施行試驗：

(一)試驗之抽樣標準與初次試驗時相同。

(二)不得進行補正試驗。

#### 十、其他

(一)個別認可發現製品有其他不良事項，經認定該產品之抽樣標準及個別認可方法不適當者，得由中央主管機關另定個別認可方法及抽樣標準。

(二)輪架式滅火器如受檢批量在 280 台以下，則不受附表抽樣之規範，依下列規定辦理：

1.受檢批量每累計 25 台，抽樣 1 台依個別認可試驗項目試驗。

2.未達抽樣批量之個別認可應檢具原廠出廠報告，經審查相關文件及實地查核產品後得免驗。