

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 4 之抽樣表規定，抽樣方法依 CNS 9042 規定進行抽樣試驗。
- (二)抽樣試驗之等級分為普通試驗及免會同試驗二種。
- (三)個別試驗通常將試驗項目分為以通常樣品進行之試驗(以下稱為「一般試驗」)以及對於少數樣品進行之試驗(以下稱為「分項試驗」)。

二、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 4)。
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)樣品之抽取如下所示
 1. 抽樣試驗以每一批次為單位。
 2. 根據受驗批次大小(受驗數+預備品)以及試驗的嚴寬等級，從抽樣表決定樣品數大小。從事先附有號碼之全製品(受驗批次)中以亂數表(CNS 9042)抽樣。在抽樣之試品附上抽取順序一連串之編號，但是，受驗批次之大小在 300 個以上時，依下列方式分 2 個階段進行。
 - (1)批次分 5 個以上的組群，1 群之製品數為 5 個以上，附上組群號碼。但是最終號碼群得不用到達定數。
 - (2)組群內之製品必須整齊排列，並且配列之號碼必須容易瞭解。
 - (3)從全組群定出可以抽出樣品 5 個以上之最低群數，從這些相當數群隨機抽樣，在從這些組群內製品以系統隨機抽樣(從各群抽取同一號碼製品)抽出樣品。
 - (4)以前述方法所得之製品數超過樣品所需要的數量時，將該製品再次進行隨機抽樣，去除超過部分得出所需數量。

三、試驗項目

- (一)一般試驗及分項試驗之項目如下表所示。

表 7

試驗區分	試驗項目
------	------

一般試驗	構造、形狀、材質、尺寸、標示
分項試驗	幫浦本體、電動機及附屬裝置的各種性能
	絕緣電阻（電動機）
	運轉狀態（電動機及幫浦本體）

（二）試驗方法

試驗方法依本認可基準壹、技術規範及試驗方法之規定，惟上揭壹、三、（三）、2 所規定，電動機在額定輸出連續運轉 8 小時之試驗項目得省略。

（三）個別試驗的紀錄使用附表 9。

四、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工廠別，列為同一批。
- （二）試驗結果應依批別登載於試驗紀錄表中，其型號應分別註記於備註欄中。
- （三）申請者不得指定將某部分產品列為同一批。

五、缺點之分級及合格判定基準

缺點區分及指定合格判定基準依下列規定：

- （一）試驗中發現之缺點，分為嚴重缺點、一般缺點及輕微缺點等三級。
- （二）各試驗項目之缺點內容，依附表 3 缺點判定表之規定，非屬該缺點判定表所列範圍之缺點者，則依消防機具器材及設備認可作業要點判定之。

六、批次之判定

批次合格與否，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製品，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，視該批為合格。
- （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，視該批為不合格。

但該等不良品之缺點僅為輕微缺點時，得進行補正試驗，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，該批仍視為不合格。

七、個別認可結果之處置

依下列規定，進行個別認可結果之後續處理。

(一)合格批次之處置

1. 該批雖經判定為合格，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之後視為合格品。
2. 即使為非受驗之樣品，若於整批受驗製品中發現有缺點者，準依前款之規定。
3. 上述 1、2 兩種情形，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廠內試驗紀錄表。
2. 補正試驗之受驗數以第一次試驗之受驗數為準。
但該批製品經補正試驗合格，經依上述（一）、1 之處置後，仍未達受驗數之個數時，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廠內試驗紀錄表。
2. 接受再試驗時不得加入初次試驗受驗製品以外之製品。
3. 個別試驗不合格之批次不再受驗時，應依補正試驗用廠內試驗紀錄表之表格，註明理由、廢棄處理以及下批之改善處理等文件，向認可機構提出。

八、普通試驗

申請個別認可，其試驗等級均以普通試驗為之，並依附表 4 之抽樣表規定。

九、免會同試驗

(一)符合下列情形者，得免會同試驗：

1. 第一次試驗五批均合格。
2. 受驗數量達十台以上。
3. 取得 ISO 9001 認可登錄。

(二)免會同試驗連續五次後，第六次即須派員會同實施試驗。但過去二年內

申請個別認可均合格者，得經免會同試驗連續十次後，第十一次即須派員會同實施試驗。

(三)符合免會同試驗資格者，如經使用者反應認可品有構造或性能不良之情形時，即恢復為須派員會同實施試驗。

(四)符合免會同試驗資格者，如有下列情形之一時，該批樣品應即派員會同實施試驗。

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。

十、下一批試驗之限制

個別認可中有關型式之批次於下次進行之個別試驗時，係以該批之個別認可終了，或依該個別認可之結果所為之處置完成後，始得施行下次之個別認可。

十一、試驗之特例

有下列情形時，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，才能夠判斷是否合格

- (一)第一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。

十二、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)試驗之抽樣標準與第一次試驗時相同。
- (二)不得進行補正試驗。

十三、其他

個別認可時，若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時，得另訂個別認可方法及抽樣標準。

