

## 叁、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 2 至附表 8 規定，抽樣方法依 CNS 9042 規定進行。
- (二) 抽樣試驗之嚴寬等級依程度分為最嚴格試驗、嚴格試驗、普通試驗、寬鬆試驗及免會同試驗五種。
- (三) 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」）兩類。

### 二、批次之判定基準

- (一) 受試驗品按不同受驗廠商，依其試驗等級之區分列為同一批次。
- (二) 新產品與已受試驗之型式不同項目僅有下表 5 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 5 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 5 新產品與已受試驗之型式可視為同一批次之項目

項次	項 目 名 稱
1	同一系列者
2	經型式變更者
3	變更之內容在型式變更範圍內，且經型式變更認可者
4	受驗品相同但申請者不同者
5	光源及品名相同者

- (三) 申請者不得指定將某部分產品列為同一批次。

### 三、個別認可之樣品及抽樣方法

- (一) 個別認可之樣品數依相關試驗之嚴寬等級以及批次大小所定（如附表 2 至附表 5）。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 6（適用生產數量少之普通試驗抽樣表）進行認可作業。
- (二) 樣品之抽取依下列對規定：
  - 1. 抽樣試驗應以每一批次為單位。
  - 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。受驗批量如在 500 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) 一般試驗和分項試驗以不同之樣品試驗之。

#### 四、試驗項目

(一) 一般試驗及分項試驗之項目及試驗流程如表 6：

表 6 個別認可試驗項目

試驗區分	試驗項目	備 註
一般試驗	1.構造、性能檢查 2.標示檢查	樣品數： 依據附表 2 至附表 6 規定抽取。
分項試驗	3.點燈試驗 4.絕緣電阻試驗 5.充電試驗 6.耐電壓試驗 7.平均亮度試驗（免施枯化點燈） 8.亮度比試驗 以下依附加功能之引導燈具加測 9.動作試驗。 10.音聲引導試驗。 11.音壓試驗。 12.閃滅頻率試驗。	

- 1.平均亮度試驗免測試 100 小時枯化試驗。
- 2.具附加功能之引導燈具之動作試驗，應分別依其附錄規定，進行動作、連動及停止測試，並應確認內置型緊急電源動作時間。
- 3.具音聲引導功能之引導燈具應進行音聲引導試驗及音壓試驗。
- 4.具閃滅功能之引導燈具應進行閃滅頻率試驗。
- 5.具閃滅功能兼音聲引導功能之引導燈具應進行上述 3.4 試驗。

(二) 試驗方法

依本基準及附錄二、三、四規定。

(三) 個別試驗之結果記載於個別認可試驗紀錄表(如附表 11)。

## 五、缺點之等級及合格判定基準

- (一) 缺點分為致命缺點、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，依肆、表 9 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、批次合格之判定

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在合格判定個數以下時，應依表 8 調整其試驗等級，且視該批為合格。
- (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，並以一次為限。
- (三) 抽樣試驗中不良品出現致命缺點，縱然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

### (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. 即使為非受驗之樣品，如於整批受驗樣品中發現有缺點者，準依前款之規定。
3. 當批次雖經判定為合格，其不良品個數，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。但該批次樣品經補正試驗合格，依參、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。

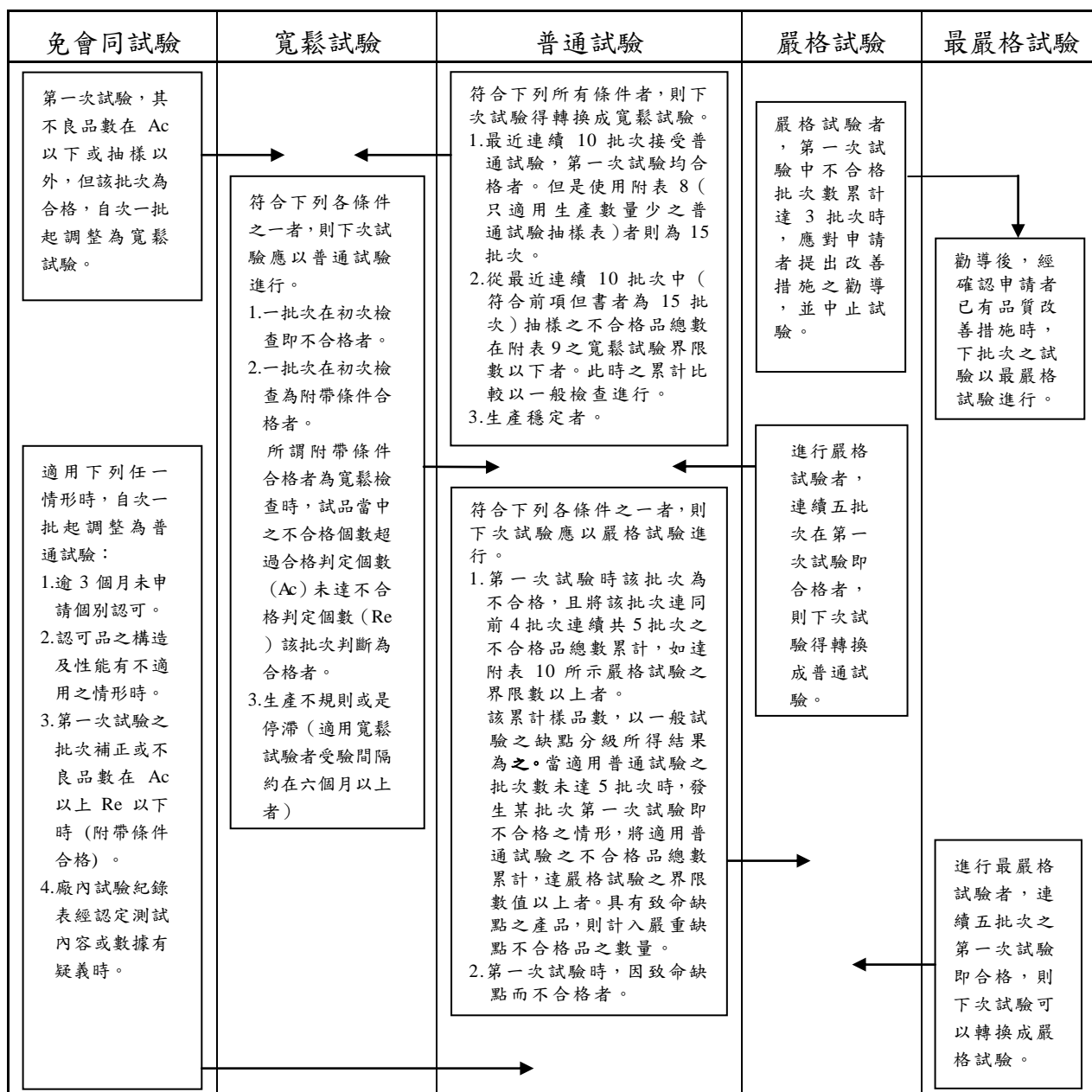
### (三) 不合格批次之處置

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合格紀錄表。
2. 不合格批次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，應向辦理試驗單位備文說明理由及其廢棄處理等方式。

## 八、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，依表 7 之規定。

表 7 試驗嚴寬度等級之調整



(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。

## 九、免會同試驗

(一) 符合下列各項規定，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 2000 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，試驗單位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，次批恢復為普通試驗（會同試驗）。

(三) 符合免會同試驗規定者，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.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.使用者反應認可樣品有構造與性能不合本基準規定，經查證確實有不符合者。

## 十、下一批次試驗之限制

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。

## 十一、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。惟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。

## 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) 試驗之抽樣標準與初次試驗時相同。
- (二) 不得進行補正試驗。

## 十三、其他

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。