

參、個別認可作業

一、個別認可之方法

- (一)個別認可依 CNS 9042「隨機抽樣法」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、最嚴格試驗。
- (三)個別認可之試驗項目分為一般樣品之試驗(以下稱為「一般試驗」)，以及分項樣品之試驗(以下稱為「分項試驗」)。

二、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，依其試驗等級之區分，列為同一批。
 - (1)易熔片型之構架形狀及感熱體動作構造等主要構造相同者。
 - (2)玻璃球型之構架形狀及感熱體動作構造等主要構造相同者。
- (二) 依新修正之認可基準取得型式認可者，如有表 8 所列項目，雖與原受驗之型式相異時，仍得與第一次已受驗之型式列為同一批；但如為下表所列項目以外者，如與原受驗型式不同，且依上述”(一)”列為同一區分者，當連續十批次經普通試驗合格時，得轉列為已受驗之批次。

表 8

- ①感熱體之形狀、材質(感度種類不同者除外)
- ②構架之材質、斷面形狀
- ③噴頭之形狀(流量特性係數 K 值不同者除外)
- ④迴水板之形狀
- ⑤裝配部螺紋
- ⑥易熔片之材質或形狀
- ⑦裝置方向
- ⑧耐腐蝕加工或電鍍加工

- (三) 試驗結果應依批別登載於個別認可試驗申請整理表、試驗成績紀錄表中，其型號應分別註記於備註欄中。
- (四) 受驗申請者不得指定將某部分產品列為同一批。

三、個別認可之樣品

個別認可之樣品數量及樣品之抽樣試驗方法應符合下列規定。

(一) 個別認可之樣品數量，應依其試驗嚴格等級及批量，參照附表 1 至附表 4(抽樣表)決定之。

(二) 樣品之抽樣應依下列規定：

1.抽樣試驗應以每一批次為單位。

2.樣品數應依受驗批次數量(受驗數+預備品)及試驗嚴寬等級，按抽樣表之規定抽取，並在事先已編號之製品(受驗批次)中，依隨機抽樣法(CNS 9042)隨意抽取，抽出之樣品依抽樣順序逐一編號。但受驗批量如在 300 個以上時，應依下列規定分為二階段抽樣。

(1)計算每群應抽之數量：當受驗批次在 5 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)抽出之產品予以群碼號碼：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。

四、試驗項目及試驗順序

(一) 一般試驗及分項試驗之試驗項目如表 9 所示。

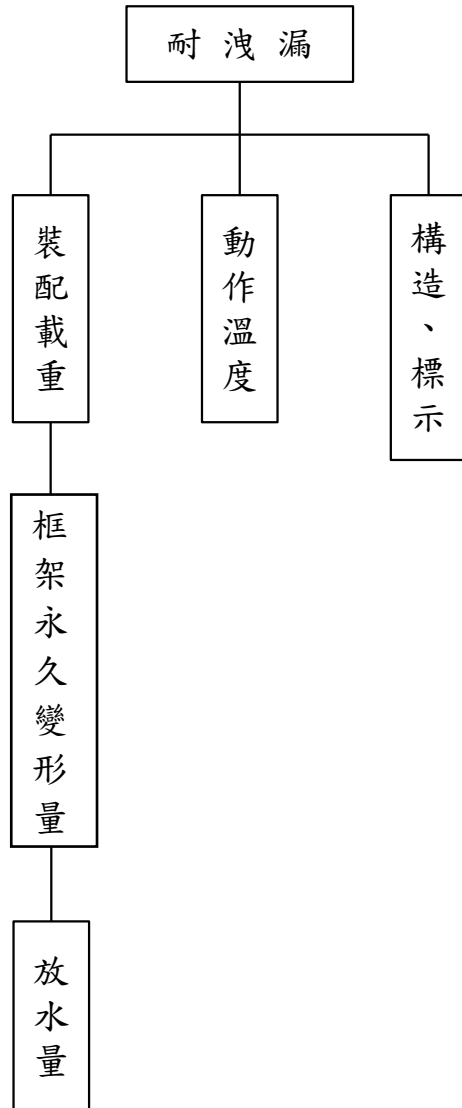
表 9

一 般 試 驗		構 造
		標 示
		耐 洩 漏
分 項 試 驗	I	裝 配 載 重
		框 架 永 久 變 形 量
		放 水 量
	II	玻 璃 球 加 熱 冷 卻
		玻 璃 球 氣 泡 消 失 溫 度
		動 作 溫 度
	III	功 能(易熔元件除外)

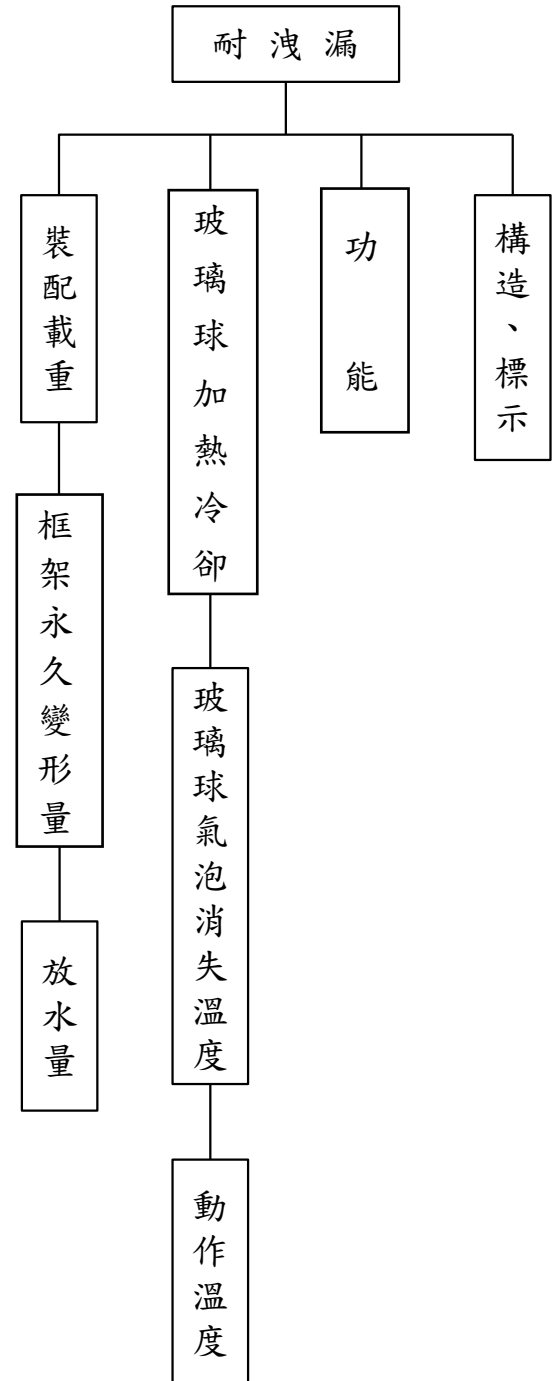
備註：一般試驗之樣品及分項試驗之樣品，得為同一樣品；但分項試驗 I、II、III 之樣品，則為不同樣品。

(二) 一般試驗及分項試驗之試驗流程如下所示。

1. 易熔片型



2. 玻璃球型



(三) 試驗方法

試驗方法應依本基準之技術規範及貳二(三)規定。

五、缺點之分級及合格判定基準(AQL)之指定

依下列規定區分缺點及合格判定基準(AQL)。

- (一)試驗中發現之缺點，其嚴重程度依「消防機具器材及設備認可作業要點」，區分致命缺點、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，依本基準肆缺點判定方法之規定，非屬該判定方法所列範圍之缺點者，依前項要點分級原則判定之。

六、批次之判定

批次合格與否，依抽樣表與下列規定判定之：

抽樣表中，Ac 表示合格判定個數(合格判定之不良品數上限)，Re 表示不合格判定個數(不合格判定之不良品數下限)，具有二個等級以上缺點之樣品，應分別計算各不良品之數量。

- (一)抽樣試驗中各級不良品數均於合格判定個數以下時，應依八、試驗嚴寬等級之調整所列試驗嚴寬度條件調整試驗等級，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，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

(一)合格批次之處置

- 1.整批雖經判定為合格，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該等不良品後，方可視為合格品。
- 2.即使為非受驗之樣品，若於整批受驗樣品中發現有缺點者，準依七(一)1之規定。
- 3.上開參七(一)1、2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.補正試驗之受驗樣品數以第一次試驗之受驗數為準。但該批樣品經補正試驗合格，經依參七(一)1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，不得加入第一次試驗受驗製品以外之製品。
3. 個別認可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樣式，註明理由、廢棄處理及下批之改善處理等文件，向辦理試驗單位提具。

八、試驗分等之調整

(一) 試驗等級以普通試驗為標準，並依下列順序進行轉換。

1. 普通試驗轉為寬鬆試驗

適用普通試驗者，達到下列條件時，下次試驗得調整為寬鬆試驗。

- (1) 最近連續 10 批接受普通試驗，第一次試驗均合格者。
- (2) 從最近連續 10 批中，抽樣之不良品總數在附表 6 之寬鬆試驗界限數以下者。此時之累計比較以一般試驗樣品進行。
- (3) 生產穩定者。

2. 普通試驗轉為嚴格試驗

適用普通試驗者，如有下列情形之一時，下次試驗得調整為嚴格試驗。

- (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 5 所示嚴格試驗之界限數以上者。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，達附表 5 所示嚴格試驗之界限數以上者。具有致命缺點之產品，則計入嚴重缺點不合格品之數量。
- (2) 第一次試驗時，因致命缺點而不合格者。

3 嚴格試驗轉為最嚴格試驗

嚴格試驗轉為最嚴格試驗，應依下列規定辦理：

- (1) 適用嚴格試驗者，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。
- (2) 勸導後，經確認申請者已有品質改善措施時，下批次之試驗以最嚴格試驗進行。

4.最嚴格實驗轉為嚴格試驗

適用最嚴格實驗者，連續五批之第一次試驗即合格，則下次試驗得調整為嚴格試驗。

5.嚴格試驗轉為普通試驗

適用嚴格試驗者，連續五批第一次試驗即合格，則下次試驗得調整為普通試驗。

(二) 補正試驗及再試驗批次之試驗分等

- 1.第一次試驗為寬鬆試驗者，以普通試驗為之。
- 2.第一次試驗為普通試驗者，以嚴格試驗為之。
- 3.第一次試驗為嚴格試驗者，以最嚴格試驗為之。

(三) 再試驗批次之試驗結果，不得計入試驗寬鬆等級轉換紀錄中。

九、下一批試驗之限制

個別認可如要進行下一批次試驗時，須於該批次個別認可試驗結束，且試驗結果處理完成後，始得實施下一批次之個別認可。

十、試驗之特例

有下列情形時，得在受理個別認可申請前，逕依預訂之試驗日程實施試驗；但須在確認產品之個別認可申請書受理後，始判定其合格於否。

- (一)第一次試驗因嚴重缺點或一般缺點不合格者。
- (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。

十一、試驗設備發生故障時之處置

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。

應俟接獲試驗設備完成改善之通知後，重新排定時間，依下列規定對該批實施試驗。

- (一)試驗之抽樣標準與第一次試驗時相同。
- (二)該試驗之補正試驗，應依前述六、(二)但書之規定。

十二、其他

個別認可時，若發現受驗樣品有其他不良事項，經認定該產品之抽樣標準及個別認可方法不適當時，得由中央消防主管機關另訂個別認可方法及抽樣標準。