

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 至附表 10 之抽樣表規定，抽樣方法依 CNS9042 規定進行抽樣試驗。
- (二) 抽樣試驗之嚴寬等級依程序分為最嚴格試驗、嚴格試驗、普通試驗、寬鬆試驗、及免會同試驗五種。
- (三) 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、批次之判定基準

個別認可中之受驗批次判定如下：

- (一) 受驗品按不同受驗工廠別，將材質相同之公接頭、母接頭，以及搭勾板數、搭勾板彈簧構造相同者列為同一批次。
- (二) 依規定取得型式認可者，與正在受驗之型式區分雖相同，但搭勾板數、搭勾板彈簧之構造或材質不同時，如經實施連續十次普通試驗均於初次即合格後，得不受前揭(一)之規定，與正在受檢之批次列為同一批。
- (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 4 至附表 7)。
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 8(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：
 - 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。但受驗批量如在 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

一般試驗以及分項試驗之項目，如下表 10 所述：

表 10 一般試驗及分項試驗表

試驗區分	試驗項目
一般試驗	1.構造及標示 2.尺度 3.搭勾板彈簧強度（限母接頭） 4.接脫力試驗（100 次） 5.耐水壓試驗（30 秒）
分項試驗	6.反覆試驗 7.材質檢查

五、缺點之等級及合格判定基準

缺點區分及合格判定基準依下列規定：

- (一)試驗中發現之缺點，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，依附表 2 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在合格判定個數以下時，應依表 11 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.整批雖經判定為合格，但受驗樣品中發現有不良品時，於使用預備品替換或修復後始視為合格品。
- 2.非受驗之樣品若於整批受驗製品中發現有缺點者，準依前款規定辦理。
- 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，應提出初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，依本基準參、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，應提出初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受驗樣品以外之樣品。
3. 個別認可不合格之批次不再受驗時，應在補正試驗用廠內試驗紀錄表中，註明理由、廢棄處理及下批之改善處理等文件，向辦理試驗單位提出。

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 11 之規定。

表 11 試驗嚴寬度等級之調整

免會同試驗	寬鬆試驗	普通試驗	嚴格試驗	最嚴格試驗
第一次試驗，其不良品數在 A_c 以下或抽樣以外，但該批次為合格，自次一批起調整為寬鬆試驗。	符合下列各條件之一者，則下次試驗應以普通試驗進行。 1. 一批次在初次檢查即不合格者。 2. 一批次在初次檢查為附帶條件合格者。 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 (A_c) 未達不合格判定個數 (R_e) 該批次判斷為合格者。 3. 生產不規則或是停滯 (適用寬鬆試驗者受驗間隔約在六個月以上者)	符合下列所有條件者，則下次試驗得轉換成寬鬆試驗。 1. 最近連續 10 批次接受普通試驗，第一次試驗均合格者。但是使用附表 8 (只適用生產數量少之普通試驗抽樣表) 者則為 15 批次。 2. 從最近連續 10 批次中 (符合前項但書者為 15 批次) 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。 3. 生產穩定者。	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。	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。
適用下列任一情形時，自次一批起調整為普通試驗： 1. 逾 3 個月未申請個別認可。 2. 認可品之構造及性能有不適用之情形時。 3. 第一次試驗之批次補正或不良品數在 A_c 以上 R_e 以下時 (附帶條件合格)。 4. 廠內試驗紀錄表經認定測試內容或數據有疑義時。		符合下列各條件之一者，則下次試驗應以嚴格試驗進行。 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。 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。 2. 第一次試驗時，因致命缺點而不合格者。	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。	進行最嚴格試驗者，連續五批次之第一次試驗即合格，則下次試驗可以轉換成嚴格試驗。

(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、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、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。

十一、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。

十二、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。