

參、個別認可作業

一、個別認可之抽樣方法

- (一) 個別認可之抽樣試驗數量依附表一至附表五之抽樣表規定，抽樣方法依 CNS 9042 規定辦理。
- (二) 抽樣試驗之分等依程度分為免會同試驗、寬鬆試驗、普通試驗、嚴格試驗及最嚴格試驗五種。

二、個別認可之試驗項目

- (一) 個別試驗通常將試驗項目分為一般樣品之試驗(以下稱為「一般試驗」)及分項樣品之試驗(以下稱為「分項試驗」)
- (二) 試驗項目及樣品數

一般試驗及分項試驗之試驗項目及其所需樣品數如下表(表十五)所列：

表 十五

區 分	試 驗 項 目	備 註	
一般試驗	構 造	樣品數： 依據附表一至附表五之各式 試驗抽樣表抽取。	
	材 質		
	標 示		
分項試驗	耐 壓		
	性 能		動 作
			不動作流量

(三) 試驗流程



(四)試驗方法

試驗方法除依本基準壹、技術規範及試驗方法之外，其尺度檢查亦依照本基準之規定進行。

三、批次之判定基準

個別認可中之受驗批次判定如下：

(一)受驗品依受驗工廠別對於以下試驗嚴格等級之分級視為同一批次。

1. 自動警報閥型之閥門構造、感度調整裝置等主要構造及內徑相同之設備。
2. 動作閥型之閥門構造、感度調整裝置等主要構造及內徑相同之設備。
3. 槳片型之閥門構造、感度調整裝置等主要構造及內徑相同之設備。
4. 乾式流水檢知裝置之閥門構造、感度調整裝置等主要構造及內徑相同之設備。
5. 預動作式流水檢知裝置之閥門構造、感度調整裝置等主要構造及內徑相同之設備。

(二)新產品與已受驗之型式不同項目僅有下列所示項目者，自第一次受驗開始即可列為同一批次；如其不同項目非下列所示項目，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。

1. 本體構件之材質
2. 構件之組合，方法，構造或連接系統。
3. 槳片之形狀以尺度
4. 排水裝置
5. 使用壓力範圍

(三)以每批次為單位，將試驗結果登記在個別認可申請表、個別認可試驗紀錄表(如附表九)中，將一併處理之型式號碼以記號等方式紀錄於備註欄之中。

(四)申請者不得指定將某部分產品列為同一批次。

(五)受驗品必須進行拆解，故可進行簡易組裝作業之壓力開關，水鐘等構件(本體，補助逆止閥及微動開關除外)，送驗時得不必組裝。

四、缺點之分級及合格判定基準

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」規定，區分為致命缺點、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，依本基準肆、缺點判定方法規定，非屬該判定方法所列範圍內之缺點者，依「消防機具器材及設備認可作業要點」之分級原則判定。

五、批次合格之判定

批次合格與否，依抽樣表，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樣品，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，應依試驗等級之調整所列之試驗嚴寬度為條件更換其試驗等級，且視該批次為合格。
- (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。

六、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. 整批雖經判定為合格，但受驗樣品中如發現有不良品時，仍應使用預備品替換或修復之後方可視為合格品。
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. 上述 1、2 兩款情形，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樣品數為準。
但該批次樣品經補正試驗合格，依本基準參、六、(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用廠內試驗紀錄表。
2. 接受再試驗時不得加入第一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。

七、試驗嚴寬度等級之調整

(一)首次申請個別認可，其試驗等級以普通試驗為之，其後之試驗調整，則依下表（表十六）之規定。

表 十六

免會同試驗	寬鬆試驗	普通試驗	嚴格試驗	最嚴格試驗
<p>一、第一次試驗，其不良品數在 Ac 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。</p> <p>二、適用下列任一情形時，自次一批起調整為普通試驗：</p> <ol style="list-style-type: none"> 逾 3 個月未申請個別認可。 認可品之構造及性能有不適用之情形時。 第一次試驗之批次補正或不良品數在 Ac 以上 Re 以下時（附帶條件合格）。 廠內試驗紀錄表經認定測試內容或數據有疑義時。 	<p>一、有下列情形之一時，自下一批次試驗應調整為普通試驗。</p> <ol style="list-style-type: none"> 一批次在第一次試驗即不合格者。 一批次在第一次試驗為附帶條件合格者。所謂附帶條件合格者為寬鬆試驗時，樣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) 該批次判定為合格者。 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） <p>二、符合下列全部條件時，自次一批起免會同試驗：</p> <ol style="list-style-type: none"> 第一次試驗連續 10 批均合格，且無不良品產生。 在 3 個月以內有申請個別認可者。 品質管理體制經確立認定者。 	<p>一、符合下列情形之一，自下一批次試驗應調整為嚴格試驗。</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 6 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。 第一次試驗時，因致命缺點而不合格者。 <p>二、符合下列全部條件時，下一批次試驗可調整為寬鬆試驗。</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 5（適用生產數量少之普通試驗抽樣表）者則為 15 批次。 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 7 之寬鬆試驗界限數以下者。此時之累計比較以一般試驗為之。 生產穩定者。 	<p>一、符合下列規定時，自下一批次試驗應調整為最嚴格試驗。</p> <ol style="list-style-type: none"> 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。 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。 <p>二、連續五批次均於第一次試驗即合格，則下次試驗得轉換成普通試驗。</p>	<p>一、連續五批次之第一次試驗即合格，則下一批次試驗得轉換成嚴格試驗。</p>

(二)有關補正試驗及再試驗批次之試驗分等，第一次試驗為寬鬆試驗者，以普通試驗為之；第一次試驗為普通試驗者，以嚴格試驗試驗之；第一次試驗為嚴格試驗者，以最嚴格試驗為之。再試驗批次之試驗結果，不得計入試驗寬鬆度轉換紀錄中。

八、下一批次試驗之限制

個別認可要進行下一批次試驗時，需在上一批次個別認可試驗結束且試驗結果處理完成後，才能進行下一批次之個別認可。

九、試驗之特例

有下列二項情形時，得在受理個別認可申請前，依預定之試驗日程進行試驗。

(一)第一次試驗因嚴重缺點或一般缺點不合格者。

(二)申請批次中可易於將不良品之零件更換、去除或修正者。

十、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，則中止該試驗。並俟接獲試驗設備完成改善之通知後，重新排定時間，進行試驗時，抽樣標準同第一次試驗，但該狀況不適用補正試驗。

十一、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，得另訂個別認可方法及抽樣標準。