

自動撒水設備等送水口性能評定基準草案

壹、技術規範及試驗方法

一、適用範圍

供各類場所消防安全設備設置標準規定之自動撒水設備、水霧滅火設備與連結送水管，其送水口之構造、材質、性能等技術上之規範及試驗方法，應符合本基準之規定。

二、構造與性能

送水口的構造與性能如下規定：

- (一)結合結構應為母(陰)式快速接頭式，標稱口徑為 65 mm。
- (二)與消防水帶連接部應能方便且確實與水帶連接，且其內徑應在標稱口徑以上。
- (三)水帶接續口內應設置「升降式或螺旋式」逆止閥。
- (四)水帶接續口應設置為易於安裝與拆卸，且設有不會因時間變化之保護蓋。
- (五)雙口形送水口的水帶接續口，應保持不會干擾水帶連接之角度與間距。
- (六)送水口接續口與水帶操作接合與脫離力應在 135 N 以下。

三、材質

送水口的材質如下規定：

- (一)襯墊以外零件材料，應符合以下規定：
 - 1.採用 CNS 4125(銅及銅合金鑄件)或 CNS 3270(不鏽鋼棒)材料。
 - 2.採用相同或相近取樣方法及試驗方法，具同等或相近上述 1.化學成分和機械性質之材料。
 - 3.具上述 1.或 2.同等以上之強度及耐腐蝕性材料。
- (二)生鏽可能對功能產生顯著影響之區域，應施以有效防鏽處理。
- (三)快速接頭之襯墊採用 CNS3550 之 BCD4481，或具有同等以上耐油性及耐熱性之材料。

四、耐壓試驗

送水口與公接頭接合並開啟逆止閥，注水將二次側開口排出空氣，施 3 MPa 水壓持續 3 分鐘，不得產生龜裂、顯著變形、漏水及接合部脫離等現象。

五、漏水試驗

漏水試驗依下列方式進行：

- (一)送水口與公接頭接合視為開啟逆止閥，注水將二次側開口排出空氣後逐漸加壓，於

5 分鐘內將水壓自 0.2 MPa 加至 2 MPa，在加壓期間不得產生漏水現象。
 (二)於逆止閥全閉狀態下，使用鐵蓋將開口部密封且注滿水排出空氣，如圖 1 所示，於 5 分鐘內將水壓自 0.2 MPa 加至 2 MPa，在加壓期間不得產生漏水現象。

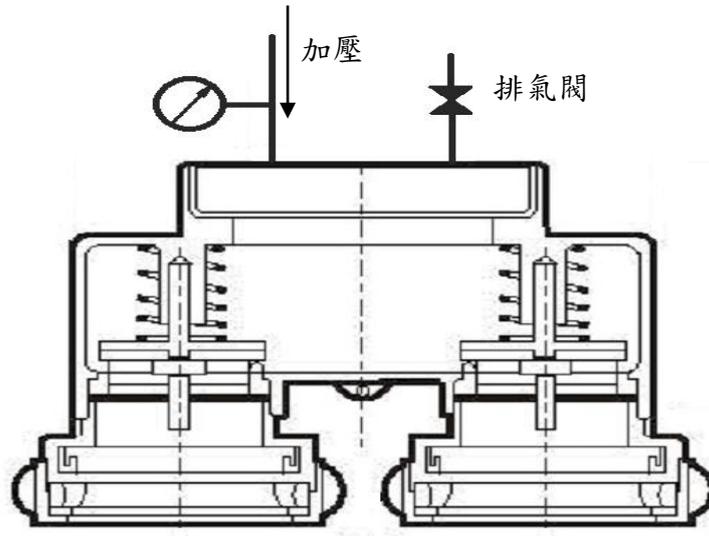


圖 1 送水口逆止閥漏水試驗示意圖

六、彎曲試驗

送水口與固定公接頭接合，並開啟逆止閥狀態下施 2 MPa 水壓，與插入方向成直角施力，連接合部產生力矩，其公式如下，持續 1 分鐘接合處不得脫離，試驗後應能拆卸，且性能不得發生異常。

$$\begin{aligned} M(\text{N}\cdot\text{mm}) &= 300 \text{ N} \times 1.5 \times (\text{標稱} \times 15) \text{ mm} \\ &= 300 \text{ N} \times 1.5 \times (65 \times 15) \text{ mm} \\ &= 438,750 \text{ N}\cdot\text{mm} \end{aligned}$$

$$W(\text{N}) = M(\text{N}\cdot\text{mm}) / L(\text{mm})$$

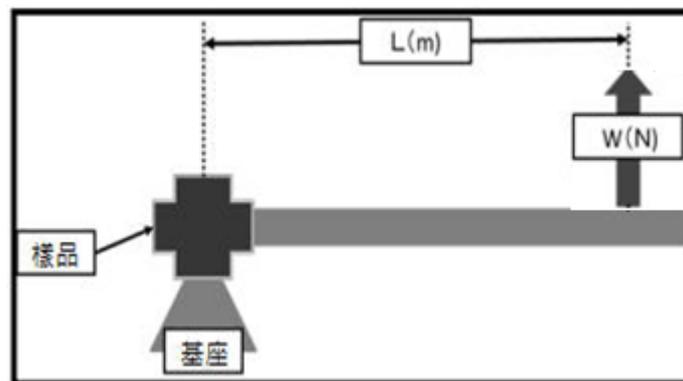


圖 2 彎曲試驗示意圖

七、等價管長

等價管長依下列方式進行：

- (一)依表 1 對應種類之流量進行放水 60 秒後，以每 15 秒為間隔量測一次側及二次側之壓力。

表 1 送水口等價管長流量值

種類	流量(近似值) (L/min)
單口形	800
雙口形	2,400

- (二)前項試驗一樣品試驗 3 次，取 3 次最大值為等價管長。

- (三)等價管長計算式如下：

$$L=8503.4 \frac{D^{4.87}}{Q^{1.85}} \times \Delta P$$

L：等價管長(m)

D：配管內徑(cm)

Q：流量(l/min)

△P：1 分鐘後最大壓力損失值(MPa)

- (四)送水口等價管長其值應為 38.3 m 以下。

八、標示

應於出水口明顯處，以不易磨滅方式標示下列事項：

- (一)製造者名稱或商標。
(二)製造年份。
(三)型式評定編號。

九、試驗之一般條件

- (一)試驗場所標準狀態

試驗場所除試驗方法有特別規定外，原則上依據 CNS 2395(試驗場所之標準大氣狀況)所定之常溫(20±15) °C 與常濕 RH (65±20) % 為準，記錄試驗開始和結束時的溫度與溼度。

- (二)試驗數值紀錄

各試驗項目所列試驗得到的試驗結果其數值依 CNS 2925 (規定極限值之有效位數指示法) 4.4.1 及 4.4.2 規則修整至表 2 最近之單位。

表 2 試驗數值彙計表

項目	單位
尺寸	0.1 mm
水壓力	0.01 MPa
水量	1 l
時間	1 sec
等價管長	0.1 m

貳、型式評定作業

一、型式試驗之樣品及文件

- (一)須提供樣品(完成品)3 個。
- (二)供水口本體、墊圈（含逆止閥用橡膠材料）等零件的加工圖及強度試驗報告。
- (三)設計文件表明，送水口連接配件應符合消防水帶用快速接頭標稱 65 口徑之構造及尺寸。
- (四)雙口形之送水口，設計文件應註明一次側進水口間距及安裝角度。

二、型式試驗之方法

型式評定試驗等試驗項目如表 3 所示：

表 3 型式評定試驗、型式變更評定試驗樣品數

試驗項目	型式評定試驗、 型式變更評定 試驗樣品數
外觀	3
形狀、構造及尺寸試驗	3
材質試驗	3
耐壓試驗	3
漏水試驗	3
彎曲試驗	3
等價管長試驗	3
標示	3

三、型式試驗結果之判定

- (一)符合本評定基準所規定之技術規範，未發現缺點者，則型式試驗結果為「合格」。
- (二)不符本評定基準所規定之技術規範，試驗結果發現不合格情形者，則型式試驗結果為「不合格」。

四、型式變更試驗之方法

型式變更試驗之樣品數、試驗流程等，應就型式變更之內容依本評定基準之型式試驗方法進行。

五、型式區分、型式變更及輕微變更範圍

型式區分、型式變更及輕微變更範圍如表 4 所示：

表 4 型式區分、型式變更及輕微變更範圍表

區分	說明	項目
型式區分	型式評定之產品其主要性能、設備種類、動作原理不同，或經消防安全設備性能評定標準制定委員會規定必要區分者，須以單一型式評定做區分。	1.種別。(單口、雙口) 2.形狀。(壁面埋入式、自立式、其他)
型式變更	經型式評定之產品，其型式部分變更，有影響性能之虞，須施予試驗確認者。	1.本體、水帶接續口、內部零件材質變更。 2.密封墊片、膠條材質變更。(使用非基準規定適合者) 3.厚度或零件尺寸變更。
性能確認		最高使用壓力變更。
輕微變更	經型式評定或型式變更評定之產品，其型式部分變更，不影響其性能，且免施予試驗確認，可藉由書面據以判定者。	1.水帶接續口的種類追加與變更。 2.密封墊片、膠條材質變更。(使用基準規定適合者)。 3.標示事項的內容、位置或方法變更。 4.耐腐蝕加工方法、外部裝飾追加與變更。 5.自立型送水口管長度變短。 6.保護蓋追加與變更。 7.配管接續方式的追加與變更。 8.其他不影響性能之變更。
其他經委員會評估指定事項。		

六、試驗紀錄

有關型式試驗、型式變更試驗之結果，應詳細填載於型式試驗記錄表(如附表 2)。

參、型式符合評定作業

一、型式符合評定抽樣與檢查之方法

依下列規定辦理：

- (一)依 CNS9042「隨機變量產生法」規定進行抽樣試驗。
- (二)抽樣試驗分為初次試驗、補正試驗。
- (三)型式符合評定之試驗項目分為一般樣品之試驗(以下稱為「一般試驗」)，以及少數樣品之試驗(以下稱為「分項試驗」)。

二、批次之判定基準

- (一)受驗品按不同種類及型式區分，但同一或類似產品者(包含二個以上不同申請者時的狀況)為同一生產流程、品管流程及製造年月，並由登錄機構認定無妨礙之型式產品，可將二個以上之型式產品視為同一批次。
- (二)申請者不得指定將某部分產品列為同一批次。
- (三)以每批為單位，將試驗結果登記在型式符合評定試驗紀錄表(附表 3)中。

三、型式符合評定之樣品數及抽樣方法

- (一)型式符合評定之樣品數，應依附表 4 規定辦理。
- (二)樣品之抽樣依下列規定：
 - 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)，按抽樣表之規定抽取，並在事先已編號之製品(受驗批次)中，依隨機變量產生法(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 501 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。
- (三)分項試驗樣品數依據附表 4 抽取一般試驗之樣品數，再由一般試驗之樣品數中抽取所需之樣品數。

四、試驗項目

(一)一般試驗及分項試驗項目，依表 5 規定。

表 5 型式符合評定試驗項目表

試驗項目	型式符合評定試驗項目
外觀	一般試驗
形狀、構造及尺寸試驗	一般試驗
材質試驗	一般試驗
耐壓試驗	分項試驗
漏水試驗	分項試驗
標示	一般試驗

備註：

1.構造試驗中的接合及脫離力確認可以省略。

2.材質試驗樣品可以為 1 個。

(二)試驗方法依「壹、技術規範及試驗方法」規定。

(三)型式符合評定試驗紀錄表使用附表 3。

五、缺點之分級及合格判定基準

(一)在試驗中發現之缺點，其嚴重程度，區分為嚴重缺點、一般缺點、輕微缺點等 3 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，得依所屬「消防機具器材及設備評定委員會」決議判定之。

六、批次之合格判定

批次合格與否，依附表 4 之抽樣表與下列規定判定：

(一)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。

(二)抽樣試驗中不良品數均在合格判定個數以下時，視該批為合格。

(三)抽樣試驗中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。

七、型式符合評定結果之處置

(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，仍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 1.之規定。

3.上開 1.及 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後之補正試驗試驗合格紀錄表。

2.補正試驗之受驗樣品數以第一次試驗之受驗數為準。經附表 5 辦理抽樣及型式符合評定試驗，但該批樣品經補正試驗合格，經依前(一)、1.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再試驗試驗合格紀錄表。

2.接受再試驗時，不得加入第一次試驗受驗樣品以外之製品。

3.型式符合評定不合格之批次不再受驗時，應於再試驗紀錄表中，註明理由、廢棄處理及下批之改善處理等文件，向辦理評定單位提出。

八、下一批次試驗之限制

型式符合評定如要進行下一批次試驗時，須於該批次型式符合評定試驗結束，且試驗結果處理完成後，始得實施下一批次之型式符合評定。

九、試驗之特例

有下列情形之一時，得在受理型式符合評定申請前，依預訂之試驗日程實施試驗，但須在確認產品之型式符合評定申請書受理後，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判定不合格者。

(二)不需更換全部或部分產品，可容易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，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)不得進行六、批次之合格判定(三)之補正試驗。

十一、其他

型式符合評定時，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型式符

合評定方法不適當時，得由消防安全設備性能評定標準制定委員會另訂型式符合評定方法及抽樣標準。

肆、缺點判定表

各項試驗所發現之缺點其等級依表 6 予判定。

表 6 缺點判定表

缺點 試驗項目	嚴重缺點	一般缺點	輕微缺點
外觀、標示		無法接合。	1.不妨礙強度的變形、折褶皺等，可能傷害操作者的加工缺陷。 2.標示項目不正確或缺漏。
形狀、構造、尺寸	1.未認定的結構、缺少部件。 2.操作力超過規定值。	有影響強度的尺寸或表面缺陷。	1.不影響功能的尺寸差異(公差偏差)。 2.對操作者有不利或不便的缺陷。
材質	材質變更。		
耐壓	1.龜裂或顯著變形。 2.顯著漏水。 3.接合部脫離。	有 1 ml/min 以上的漏水現象。	
漏水	1.龜裂或顯著變形。 2.顯著漏水。	有 1 ml/min 以上的漏水現象。	

備註：

- 1.如果一個樣本中存在不同類別的缺點，則將每個缺點轉移到相應類別的缺點中。
- 2.如果一個樣本中有兩個或多個相同類別的缺點，則將缺點設為 1。

伍、主要試驗設備

本基準各項試驗設備依表 7 設置：

表 7 主要試驗設備項目表

試驗設備	規格	數量	備考
相關法令、基準	設備等評定基準、相關 CNS 規定	1 式	○
亂數表	抽樣方法及工具	1 部	○
溫濕度計	可量測環境溫、濕度裝置	1 個	○
尺寸測定器	限位規、卡尺、螺絲環規、深度規、千分尺、內徑、外徑、直尺等	1 式	○
碼表	1/10 秒計	2 個	○
操作力試驗裝置	符合送水口形狀可實施及確認操作力的裝置	1 個	*
耐壓試驗裝置 漏水試驗裝置	能對送水口加壓 3MPa 以上的裝置（壓力表最大刻度為開關閥試驗壓力的 1.3~3 倍）	1 式	○
彎曲試驗裝置	符合送水口彎曲試驗的裝置	1 式	
等價管長測定裝置	符合送水口等價管長測定裝置	1 式	

備註 1：品名*註記之試驗設備，僅於必要時使用。

備註 2：備考欄中有○註記的試驗設備，應於試驗前確保其管理狀態。

附表 1 送水口明細表

申請者：_____

項目		明細	
本體	型號		
	種類	壁面埋入型·立式·其他	
	形狀	雙口形·單口形	
	最高使用壓力	MPa	
	等價管長	m	
	構造	配管接續部	法蘭管·管用螺絲(標稱 A)
		水帶接續口	陰式快速接頭·標稱 A
		水帶接續口角度	°
		水帶接續口間隔	mm
		逆止閥	升降式·活塞式
	材質	本體	
		水帶接續口	
		墊片	
		逆止閥	
		逆止閥墊片	
		彈簧	
		配管	
	尺寸	厚度	最小 mm
		逆止閥入口徑	mm
		逆止閥升程	mm
水帶接續口			
保護蓋(材質)			
質量		kg	
備考			

附表 2 型式試驗紀錄表

送水口 型式(會同 · 廠內)試驗紀錄表					試驗年月日		年 月 日至 年 月 日		會同者		
					試驗條件		開始時	結束時			
申請者		種別	壁面埋入形 · 立式 · 其他			天氣					
型號		形狀	雙口 · 單口			溫度	°C	°C	實施者		
受檢場所		最高使用壓力	MPa		濕度	%	%				
號碼	試驗項目及規格		基準值 (設計值)	樣品號碼						備註	
				樣品 1		樣品 2		樣品 3			
				接口 1	接口 2	接口 1	接口 2	接口 1	接口 2		
1	外觀	組合、收尾情況		良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否		
2	形狀 · 構造 · 尺寸	形狀及構造		良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否		
		快速接頭(標稱 65)	F	mm	69.0 +0.5,-0						
			G	mm	16.0 +0.2,-0						
			H	mm	10.6 +0,-0.1						
			I	mm	10.8 +0.1,-0						
			L	mm	21.0 最大						
			M	mm	70.8 最小						
			O	mm	2.0 最小						
		配管接續部(螺紋 · 法蘭 · 其他)		-	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	
		逆止閥(升降式 · 活塞式)		-	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	
		水帶接續口	間隔	mm	-	良 · 否(mm)		良 · 否(mm)		良 · 否(mm)	
角度	°		-	良 · 否(°)		良 · 否(°)		良 · 否(°)			
接合力	N		135 以下								
脫離力	N		135 以下								
保護蓋											

(續下頁)

送水口 型式(會同 · 廠內)試驗紀錄表					試驗年月日		年 月 日至 年 月 日		會同者	
申請者		種別	壁面埋入形 · 立式 · 其他		試驗條件	開始時		結束時		
型號		形狀	雙口 · 單口			天氣				
受檢場所		最高使用壓力		MPa		溫度		°C	°C	實施者
						濕度		%	%	
號碼	試驗項目及規格		基準值 (設計值)	樣品號碼						
				樣品 1		樣品 2		樣品 3		
				接口 1	接口 2	接口 1	接口 2	接口 1	接口 2	備註
3	材質	本體		良 · 否		良 · 否		良 · 否		
		水帶接續口		良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	
		墊片		良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	
		逆止閥		良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	
		防鏽處理		良 · 否		良 · 否		良 · 否		
4	耐壓	以 3 MPa 水壓保持 3 分鐘，無發生任何龜裂、漏水等，且不得脫離。	試驗壓力(MPa)							
			狀態	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	
5	漏水	0.2~2.0 MPa	逆止閥 開	-	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否
		(5 分鐘)	逆止閥 全閉	-	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否
6	彎曲	彎曲力矩 (60 秒)	N · mm	438750	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否
7	等價管長	依公式求出，為 38.3 m 以下		-						
8	標示	標示狀況		-	良 · 否		良 · 否		良 · 否	

附表 3 型式符合評定試驗紀錄表

個別(會同·廠內)檢查紀錄表 送水口			判定	合格·補正·不合格					檢查年月日		年 月 日至 年 月 日					申請者									
			型式別	型號	受檢數			受檢總數					檢查條件	開始		結束		實施者							
														天氣					受檢場所						
															溫度										
檢查項目·內容			基準值 (申請值)	樣品·抽樣號碼																					
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
1	外觀	組合, 收尾的情況	-	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否		
2	形狀·構造·尺寸	形狀及構造	-	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否		
		快速接頭 (標稱 65)	F	mm	69.0+0.5,-0																				
			G	mm	16.0+0.2,-0																				
			H	mm	10.6+0,-0.1																				
			I	mm	10.8+0.1,-0																				
			L	mm	21.0 最大																				
			M	mm	70.8 最小																				
			O	mm	2.0 最小																				
		配管接續部	螺紋·法蘭·其他	-																					
		逆止閥	升降式·活塞式	-	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	
水帶接續口	間隔		良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否			
	角度		良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否			
保護蓋			良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否			
3	材質	本體		良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否		
		水帶接續口		良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否		
		墊片		良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否		
		逆止閥		良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否		
		防鏽處理		良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否		
4	耐壓	試驗壓力	3MPa·3分																						
		狀態		良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否			
5	漏水	閥箱	0.2~2.0 MPa 5分	逆止閥 開	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否			
		逆止閥 全閉		良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否			
6	標示	標示狀況		良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否			

附表 4 抽樣檢查表 (第一次試驗用)

批次之大小	一般試驗						分項試驗							
	樣品數	嚴重缺點		一般缺點		輕微缺點		樣品數	嚴重缺點		一般缺點		輕微缺點	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2~8	2	↓					2	0	1	0	1	1	2	
9~15	2			↓										
16~25	3			0	1	↓								
26~50	5													
51~90	5			↑		1								2
91~150	8			↓		2								3
151~280	13	0	1	1	2	3	4	3	0	1	0	1	1	2
281~500	20	↑		2	3	5	6							
501~1,200	32	↓		3	4	7	8	5	0	1	1	2	2	3
1,201~3,200	50	1	2	5	6	10	11	8	1	2	2	3	3	4
3,201~10,000	80	2	3	7	8	14	15							
10,001~35,000	125	3	4	10	11	21	22							

↓：採用箭頭下方第一個抽樣方式。

↑：採用箭頭上方第一個抽樣方式。

如樣品數超過批內數量時則採全數試驗。

Ac = 合格判定個數。Re = 補正判定個數。

該批次合格判定，缺點數於 Ac 以下者為合格，Re 以上者需補正。

附表 5 抽樣檢查表 (補正試驗用)

批次之大小	一般試驗						分項試驗							
	樣品數	嚴重缺點		一般缺點		輕微缺點		樣品數	嚴重缺點		一般缺點		輕微缺點	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2~8	2				↓		3	0	1	0	1	0	1	
9~15	3			0	1	↓								
16~25	5			↑		1								2
26~50	8			↓		2								3
51~90	13	0	1	1	2	3								4
91~150	20	↑		2	3	5	6	5	0	1	1	2	2	3
151~280	32	↓		3	4	7	8							
281~500	50	1	2	5	6	10	11							
501~1,200	80	2	3	7	8	14	15	8	1	2	2	3	3	4
1,201~3,200	125	3	4	10	11	21	22	13	2	3	3	4	4	5
3,201~10,000	200	5	6	14	15									
10,001~35,000	315	7	8	21	22	↑								

↓：採用箭頭下方第一個抽樣方式。

↑：採用箭頭上方第一個抽樣方式。

如樣品數超過批內數量時則採全數試驗。

Ac = 合格判定個數。Re = 補正判定個數。

該批次合格判定，缺點數於 Ac 以下者為合格，Re 以上者為不合格。