

批核及驗收程序

DMC – 建築材料廳		
供水之鍍鋅鋼管及配件	文件編號	ARP/DMC/06
	日期：	2010-07-01
	頁數	1 of 1

1. 參照規範

參照規範按 BS 1387 : 1985

2. 審批程序

呈交製造商手冊及技術規格說明。

對審批建議所用之材料，應考慮有關之工程規格說明。

3. 驗收程序

呈交文件

應呈交製造商發出之來源證、數量及質量證明。

4. 批量之檢查

所用同一種類，級別及尺寸以及同一次付運作檢查之任何件數之材料為一批。每一批管之最大數量為 500 支，配件 250 支。

每一批應抽取一支鋼管及兩個配件樣本。樣本長度為一米並包括標號在內。

將按照 BS 1387 進行塗層均勻測試。如有需要將對該批抽取至少兩個樣本進行抗拉強度及尺寸測試。

5. 合格準則

測試結果應符合標準要求。

假設其中一個樣本不符合標準要求，應從同一批內額外抽取兩個樣本作測試。

假設該額外抽取樣本通過試驗，則該批產品符合標準。假設其中一個樣本不通過試驗，則該批不符合標準。