

- (6) 拉伸試驗及硬度試驗之結果，若不合格時當場得依最新版 CNS—2869 之第 11.8 節之規定重驗。
- (7) 水壓試驗於塗裝前須逐支測試，管件加壓至第 2.2.1 節第(3)項所示之試驗水壓，並保持此壓力至少 30 秒不得發生洩漏等不良現象。
- (8) 塗裝依最新版 CNS—13272 附錄第 4.4 節之規定辦理(抽樣支數與拉伸試驗相同)。
- (9) 乙方應提供之塗裝塗料成分檢驗報告、品質檢驗報告(如附件五、六)，依最新版 CNS—13273 檢驗，並具有通知交貨翌日前六個月以內檢驗合格證明者及產品之塗膜品質檢驗報告(如附件七)，本項可由甲方派員會同乙方辦理檢驗合格證明者。

3.1.5 甲方抽樣辦法如下：管件、壓圈、螺絲、螺帽等檢驗時，以管件重量在 3000 公斤(含)以下時分為一組，3001 公斤至 6000 公斤時分為二組，6001 公斤至 12000 公斤時分為三組，12001 公斤以上時則最多分為四組，在規定數量之每組中任抽取一只辦理檢驗。水壓試驗、形狀、質量及外觀之檢驗須對每一只樣品管件實施，尺寸每批、每口徑、每壓力等級各抽驗一只，其尺度及質量之許可差須在規定範圍內。若該檢驗不合格可在同一批內加倍抽樣再試驗一次，但須全數合格才算合格，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

- (1) 本器材設備於檢驗時，管件抽樣檢驗項目為形狀尺度、外觀、抗拉強度、伸長率、勃氏硬度、石墨球化率(含基地現況相片)、內面環氧樹脂粉體塗裝拉拔試驗等，壓圈、螺絲、螺帽等之檢驗項目為外觀、尺寸，由業主派員辦理試驗。
- (2) 管件之內面環氧樹脂粉體塗裝拉拔試驗，依附錄 A「延性鑄鐵管粉體塗裝拉拔試驗之試驗方法及標準」規定辦理，並依抽樣辦法取樣做為拉拔試驗試體，並送財團法人全國認證基金會(TAF)認可之公正第三人實驗室檢驗。
- (3) 管件 $\leq 600\text{mm}$ (含)以下等為檢驗而切取試環，試片送試驗者，承商皆應再以新品交貨補齊，不另付費。
- (4) 橡膠圈製品：依據本公司延性鑄鐵管及延性鑄鐵管件用橡膠圈規格辦理

3.1.6 塗裝之驗收乙方應提供上述之證明，將待驗之另件運抵倉庫或工地，甲方必要時得拆驗或化驗，乙方不得拒絕；拆驗或化驗時經取樣之成品會同乙方送行政機關、公立學校或公營事業所屬實驗室、或財團法人全國認證基金會(TAF)認可之公正第三人實驗室依 CNS