

## 批核及驗收程序

DMC – 建築材料廳		
熱浸鍍鋅製品	文件編號	ARP/DMC/02
	日期：	2010-07-01
	頁數	1 of 2

### 1. 參照規範

參照規範是 BS 729 及 ISO 1461.

### 2. 審批程序

#### 2.1 提交確認資料:

- 鍍鋅廠商的技術目錄。
- 架構組織圖表。
- 鍍鋅池尺寸。
- 鍍鋅程序。
- 每一個鍍鋅程序的質量保證手冊。
- 鋅材料的來源及質量。
- 測試的計劃及程序。
- 符合參照標準要求的質量證書。

### 3. 視察廠房

鍍鋅工序開始前視察廠房，查證其廠房條件、質量程序、鍍鋅件的預處理、以及建立程序來進行批量識別及測試。

### 4. 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。

### 5. 批量之檢查

每 20 噸或每次附運，兩者取較少數，作一個厚度測試。

每一百噸或每次附運，兩者取較少數，作一個塗層均勻測試。

## 批核及驗收程序

DMC –建築材料廳		
熱浸鍍鋅製品	文件編號	ARP/DMC/02
	日期：	2010-07-01
	頁數	2 of 2

### 6. 合格準則

測試結果應符合 ISO 1461 標準中表 2 內之鍍層厚度要求或工程要求，兩者取其較大值。

鍍層均勻測試結果應符合 BS 729 之要求。

假設測試不符合要求，應對該批材料進行多兩個測試。假使所有測試合格則該批可被接納而任何一個結果不合格則拒絕接納。