



# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 3243—2012

## 进出口五金工具检验规程 通用要求

Rules for the inspection of hardware tools for import and export—  
General requirements

2012-10-23 发布

2013-05-01 实施



中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位：中华人民共和国浙江出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：刘靖伟、卢振球、姜崎、陆五昌、李葵。

# 引 言

《进出口五金工具检验规程 通用要求》是进出口五金工具产品检验的工作依据,对进出口五金工具产品检验起到指导和规范作用。

随着我国加入世界贸易组织(WTO)和《中华人民共和国进出口商检法》、《中华人民共和国进出口商检法实施条例》的修订,进出口商品检验工作模式发生了很大的变化,为适应形势变化,国家检验检疫主管部门组织建立了检验检疫标准体系。

本标准的编写框架按 SN/T 0002《进出口机电商品检验规程编写的基本规定》要求进行,但为适应目前检验工作模式的转变,在某些规范性技术要素和文字结构上做了相应的归纳性处理。

本标准属检验检疫标准体系的第三层——门类通用标准,规定了进出口五金工具产品检验通用要求。

# 进出口五金工具检验规程

## 通用要求

### 1 范围

本标准规定了进出口五金工具的要求、检验及判定方法。

本标准适用于进出口五金工具检验。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接受质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 4340 金属维氏硬度试验方法

GB/T 4955 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑法

GB/T 5936 轻工产品黑色金属化学保护层的测试方法 浸渍点滴法

GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层厚度测量显微镜法

GB/T 6466 电沉积铬层、电解腐蚀试验(EC试验)

SN/T 0002 进出口机电商品检验规程编写的基本规定

### 3 术语和定义

SN/T 0002 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**型式试验模式 mode of type test**

按使用国家(地区)或制造国家(地区)技术规范 and 法规的强制性要求进行型式试验,对进出口商品实施抽样检验的合格评定活动。

#### 3.2

**符合性验证模式 mode of compliance assessment**

按使用国家(地区)或制造国家(地区)技术规范 and 法规的强制性要求,对进出口商品实施查验技术文件和必要的抽样检验的合格评定活动。

#### 3.3

**抽样检验模式 mode of sampling inspection**

按使用国家(地区)或制造国家(地区)技术规范 and 法规的强制性要求,对进出口商品实施逐批或抽批抽样检验和查验的合格评定活动。

#### 3.4

**全数检验模式 mode of inspection by 100%**

按使用国家(地区)或制造国家(地区)技术规范 and 法规的强制性要求,对进出口商品实施全数检验检查的合格评定活动。

3.5

**报检批**

提交检验的一个或几个检验批为报检批。

3.6

**检验批 inspection lot**

为实施进出口检验而汇集的同一品种、在相同条件下生产的单位产品。检验批可由多款式多规格组成。

3.7

**同品种不同款式产品 products of same assortment and different styles**

具有相似使用功能,且结构与使用方式基本相同的产品。

注:如,扳手中的活扳手和两用扳手、手工钳中的台虎钳和夹扭剪切钳等。

3.8

**代表性规格 representative specifications**

为实施抽样检验,在同款式产品中抽取代表该款式质量的规格产品。

注:如,6"活扳手、8"活扳手和12"活扳手等。

3.9

**五金工具 hardware tools**

铁、钢、铝等金属经过锻造、压延、磨削等物理加工制造而成的各种手动工作器具的总称。

4 总要求

4.1 安全要求

进出口五金工具的安全应符合使用国家(地区)技术规范和法规规定;使用国家(地区)技术规范和法规没有要求的,应符合制造国技术规范和法规规定。

4.2 环境保护和卫生要求

进出口五金工具的环境保护和卫生要求应符合使用国家(地区)技术规范和法规规定;使用国家(地区)技术规范和法规没有要求的,应符合制造国技术规范和法规规定。

4.3 使用性、说明性、产权性和警告性标识

进出口五金工具的使用性、说明性、产权性和警告性标识应符合使用国家(地区)技术规范和法规规定;使用国家(地区)技术规范和法规没有要求的,应符合制造国技术规范和法规规定。

4.4 技术性能要求

进出口五金工具的技术性能应能满足贸易双方商定的技术条款规定。

5 检验

5.1 检验监管模式的选取

进出口五金工具的检验监管模式应根据国家相关规定,视具体情况选定型式试验模式、符合性验证模式、抽样检验模式或全数检验模式中的任何一种,检验按已确定的检验监管模式进行。

## 5.2 检验方式

不同检验监管模式下采用的检验方式如下：

- 型式试验模式：定期型式试验＋抽样检验；
- 符合性验证模式：符合性验证＋抽样检验；
- 抽样检验模式：逐批或抽批抽样检验；
- 全数检验模式：全数检验。

## 5.3 型式试验

### 5.3.1 抽样

对所有定型的产品品种逐个进行，从每个产品品种中选定一个规格抽取代表性样品 8 件。

### 5.3.2 检验内容和要求

型式试验的技术要求、检验项目和检验方法应包括附录 A 中的所有内容。

### 5.3.3 结果判定

所有产品的检验项目均合格，则判型式试验合格，否则为不合格。

### 5.3.4 不合格的处置

型式试验不合格的产品，允许进行技术处理后重新提交型式试验。

### 5.3.5 有效期

定期型式试验的合格有效期为 3 年。在型式试验合格有效期内，当产品结构有较大变动或所用标准更新引起原型式试验要求与标准要求明显不一致时，应对相应检验项目按 5.3.1 和 5.3.2 规定进行检验。

## 5.4 符合性验证

### 5.4.1 抽样

对所有产品品种逐个进行，从每个产品品种中选定一个规格抽样代表性样品 8 件。

### 5.4.2 检验内容和要求

按使用国(地区)技术规范和法规规定要求，通过核对相关技术文件和资料，查验检验单证和凭证与货物是否相符。若使用国(地区)技术规范和法规未作规定要求，则按制造国(地区)技术规范和法规验证。必要时可对所抽取的代表性样品按附录 A 中相关内容进行检查。

### 5.4.3 结果判定

所有验证内容均符合规定要求的，判符合性验证合格，否则为不合格。

### 5.4.4 不合格的处置

判为符合性验证不合格的产品，不允许销售、使用或进出口，但允许整改后重新提交检验。



5.5 抽样检验

5.5.1 抽样方案

5.5.1.1 代表性款式的确定

从同一检验批中随机抽取两个不同款式为代表性款式。若同一检验批中只有一个款式,则确定该款式为检验批的代表性款式。

5.5.1.2 代表性规格的确定

从每个代表性款式中抽取两个规格为代表性规格。若同一代表性款式中只有一个规格,则确定该规格为代表性款式的代表性规格。

5.5.1.3 代表性样本的确定

代表性样本的数量以代表性规格所包含的产品总数量按 GB/T 2828.1 正常检查二次抽样方案一般检查水平 I 随机确定(见附录 B)。代表性样本应在代表性规格中尽量随机均匀抽取。当确定的样本量大于检验批量时,则应对检验批进行全数检验。

5.5.2 检验内容和要求

抽样检验的技术要求、检验项目、检验方法和不合格分类见附录 A。

5.5.3 结果判定

5.5.3.1 代表性规格的判定

将代表性样本的检验结果按附录 B 规定的各类接收质量限 AQL 要求分别判定。对于 A、B 类不合格,接收质量限指的是每百单位产品不合格品百分数,对于 C 类不合格,接收质量限指的是每百单位产品不合格数。当第一样本中各类不合格的不合格品(数)均小于或等于接收数  $A_{c1}$  时,则判该代表性规格合格;若第一样本中各类不合格的不合格品(数)大于接收数  $A_{c1}$  小于拒收数  $Re_1$ ,则需对第二样本进行检验,只有第一样本和第二样本中各类不合格的不合格品(数)之和小于或等于接收数  $A_{c2}$  时,该代表性规格方可被评定合格。

5.5.3.2 代表性款式的判定

代表性款式中的所有代表性规格均合格,则判该代表性款式合格,否则为不合格。

5.5.3.3 检验批的判定

检验批中的所有代表性款式均合格,则判该检验批合格,否则为不合格。

5.5.3.4 报检批的判定

报检批中的所有检验批均合格,则判该报检批合格,否则为不合格。

5.5.4 检验的严格度

若产品为连续报检批,则执行 GB/T 2828.1 标准严格度转移规则。

5.5.5 不合格的处置

抽样检验不合格的报检批,不允许销售、使用或进出口,但在相关法律法规允许的条件下经技术处

理后可重新提交检验一次。

5.6 全数检验

5.6.1 检验内容与要求

全数检验的技术要求、检验项目和检验方法见附录 A 中抽样检验规定进行检验。

5.6.2 结果判定

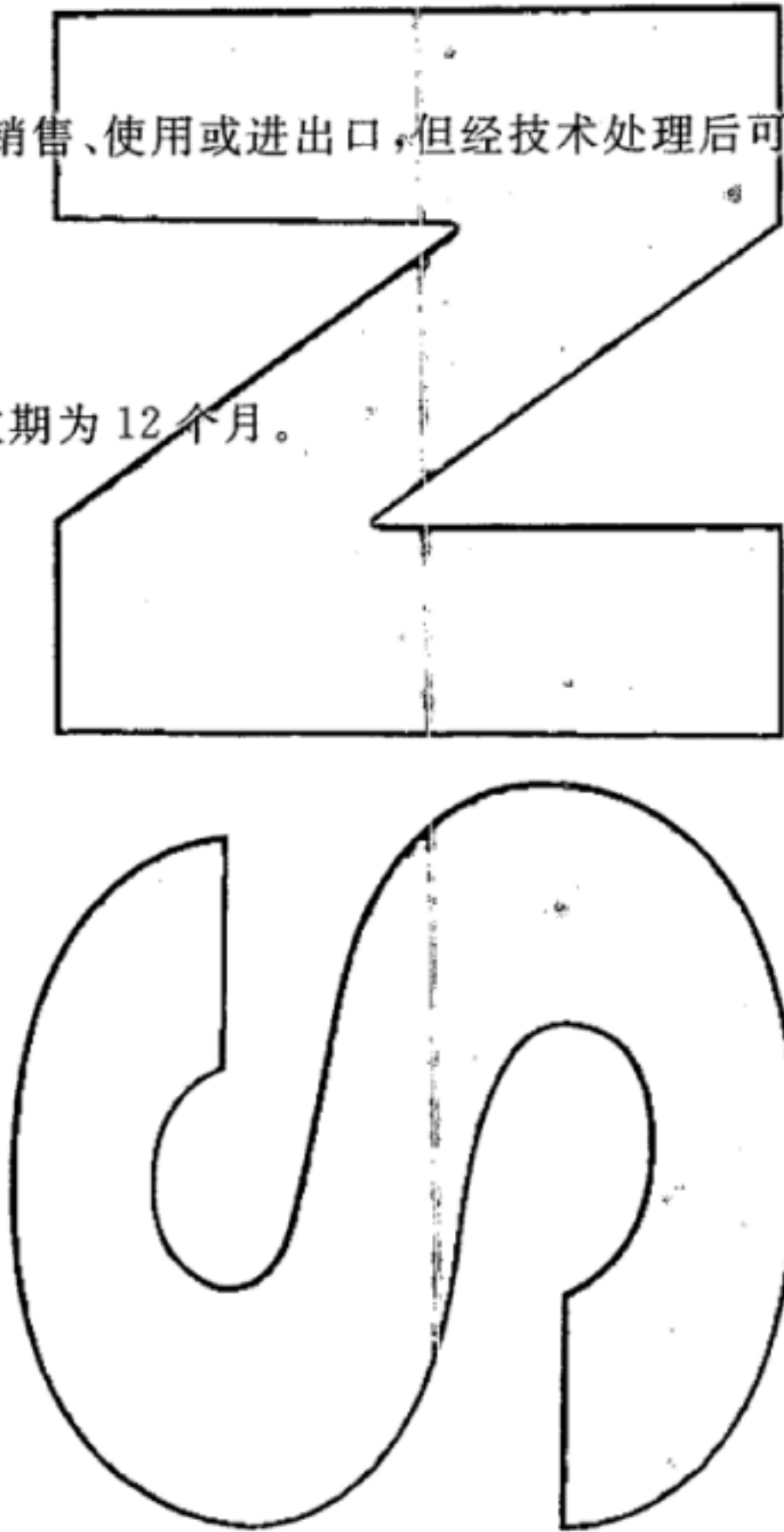
所有产品的检验项目均合格，则判全数检验合格，否则为不合格。

5.6.3 不合格的处置

检验不合格的产品，不允许销售、使用或进出口，但经技术处理后可重新提交检验一次。

6 合格产品的存放有效期

经检验合格的产品存放有效期为 12 个月。





附 录 A  
(规范性附录)  
进出口五金工具检验项目、方法和不合格分类

表 A.1 进出口五金工具检验项目、方法和不合格分类

序号	检验项目	检 验 方 法	不合格分类	抽样检验
1	电气安全防护	使用耐电压检测设备,以水浸法或铝箔法的方式按相应技术规范和法规要求进行检测。产品的绝缘层应能经受实际正弦波、频率 50 Hz 或者 60 Hz 的 3 000 V 电压,历时 1 min 后泄漏电流不超过 8 mA	A	
2	产品或包装材料的有毒有害物质测试	使用 X 荧光光谱仪、RoHS 检测仪等检测设备按相应技术规范和法规进行检测	A	
3	使用、说明、产权或警告性标识	根据相应技术规范和法规要求进行视检	A	√
4	强度试验	使用压力、拉力或扭力试验设备和配套专用夹具,按相应技术规范进行检测	A	√
5	使用性能	手感或其他专用检测器具检测	B	√
6	材料硬度	按 GB/T 230.1、GB/T 4340 规定要求,使用相应检测设备在产品规定位置进行检测	B	√
7	基本尺寸	使用相应精度的通用量具、专用量具或极限量规手工测试	B	√
8	配合精度	手感或使用相应精度的专用量具及极限量规手工测试	B	√
9	读数示值精度	采用千分米尺或其他测量器具进行精度值测定	B	√
10	表面处理	视检、比较法或按 GB/T 5936、GB/T 4955、GB/T 6462 及 GB/T 6466 规定要求测试	C	√
11	外观质量	视检	C	√
<p>注 1: 对上述检验项目,不同的产品品种可根据要求选定所需检验内容,必要时应考虑使用国家(地区)存在着的不同差异。</p> <p>注 2: 上述检验项目所涉及到的产品技术要求,若使用国技术法规和规范有强制性要求,按使用国技术法规和规范强制性要求进行检验;若使用国技术法规和规范未规定强制性要求,按制造国技术法规和规范强制性要求进行检验。</p>				

附 录 B  
(规范性附录)

进出口五金工具不合格分类、检查水平和接收质量限

表 B.1 进出口五金工具不合格分类、检查水平和接收质量限

不合格分类	检 查 水 平	接收质量限(AQL)
A	S-2	0.65
B	S-2	6.5
C	I	6.5

\_\_\_\_\_

中华人民共和国出入境检验检疫  
行 业 标 准  
进出口五金工具检验规程  
通用要求

SN/T 3243—2012

\*

中国标准出版社出版  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)  
总编室:(010)64275323

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 15 千字  
2013年3月第一版 2013年3月第一次印刷  
印数 1—1 600

\*

书号: 155066·2-24791 定价 16.00 元



SN/T 3243-2012