

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0236—93

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966080

出口工业链条检验规程

Rules for the inspection of
industrial chain for export

1993-08-01 发布

1994-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

(京)新登字 023 号

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口工业链条检验规程

SN/T 0236—93

Rules for the inspection of
industrial chain for export

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口精密滚子链和套筒链的抽样、检验和检验结果的判定规则。

本标准适用于精密滚子链和套筒链的出口检验,其他工业链条的出口检验也可参照使用。

2 引用标准

GB 1243.1 传动用短节距精密滚子链

GB 1243.2 传动用短节距精密滚子链输送用附件

GB 5269 传动及输送用双节距精密滚子链和链轮

GB 6076 传动用短节距精密套筒链

JB/Z 191 GB 1243.1《传动用短节距精密滚子链》的补充技术要求

JB/JQ 18006 精密滚子链、套筒链产品质量分等(试行)

ZB A82 001 通用木箱技术标准(试行)

3 术语

3.1 检验批

为实施抽样检验而汇集的同一规格、型号、在相同生产条件下生产的单位产品,称为检验批,简称批。

3.2 连续批

连续批是指同一工厂提交的同一规格、型号连续检验的批。

3.3 批质量

批质量是指用每百单位产品的不合格品数表示的单个提交检验批的质量。

4 抽样

4.1 抽样条件

提交抽样的检验批须经工厂检验合格,且已包装入库。

4.2 抽样方案

4.2.1 检验批大小的规定见表1。

4.2.2 抽样数量见表2、表3。

表 1

链条节距,mm	批量,m	抽样数量,m	备 注
$p \leq 19.05$	$\leq 3\ 000$	≥ 6.5	若报验数量 $>3\ 000\ m$,原则上以 $3\ 000\ m$ 为单位,分为若干个检验批
$p \leq 25.40$	$\leq 5\ 000$	≥ 11	若报验数量 $>5\ 000\ m$,原则上以 $5\ 000\ m$ 为单位,分为若干个检验批

注:样本应保证 9 个互不重复的链长精度测量段。

表 2

检验项目	检验件数	判 定 标 准	备 注
关键指标	极限拉伸载荷	5	不合格件数等于零
	链长精度	9	不合格件数之和 ≤ 4 。 灵活性主要指铰链的灵活性,另外抽检 10 个滚子,死滚子数 ≤ 3
	链节松动扭矩	10	
	零件缺损	见表 1	
	灵活性	见表 1	
外观	见表 1	色泽不均匀,标记不清晰,轻微氧化皮或疵斑等 ≤ 5 处	
包装	标记	全检	是否符合合同或有关规定
	内包装	2~3 箱	有无可靠的防锈防潮措施
	外包装	全检	不合格率 $\leq 5\%$ 本箱质量符合合同要求或 ZB A82 001 标准

表 3

检验项目	检验件数	判定标准	备 注
一般指标	节距精度	10	不合格件数 ≤ 6 每项不合格件数 ≤ 3
	内节内宽	10	
	滚子外径	10	
	销轴直径	10	
	铆头质量	10	
	滚子整齐度	10	
零件硬度	销轴	10	不合格件数 ≤ 4 每项不合格件数 ≤ 3
	套筒	10	
	滚子	10	
	链板	10	
扭曲(参考)	3	每件 $\leq 5^\circ/m$	用每件 $\geq 5\ m$ 的整链目测或仪器检测

注:周期检验一般为 5 批或三个月进行一次,与逐批检验同时进行。

4.3 抽样方法

从检验批中随机抽取样品。

5 检验

5.1 检验分类

检验可分为逐批检验和周期检验。

5.2 检验项目

5.2.1 逐批检验项目

关键指标、外观和包装等,见表 2。

5.2.2 周期检验项目

内容见表 3。

5.3 检验方法

按 JB/JQ 18006 的有关规定进行。

6 检验结果的判定

6.1 样本检验结果依据检验形式而定,采用逐批检验的依据表 2 的规定判定检验批是否合格;采用周期检验的依据表 3 的规定判定检验批是否合格。

6.2 逐批检验判定

6.2.1 关键指标项目中任意一项达不到标准,则判定整批不合格。

6.2.2 包装不符合要求,则判定整批不合格。

6.2.3 外观项目未达到标准时,允许再次抽样检验外观。检验合格,判定整批合格;检验不合格,判定整批不合格。

6.3 周期检验时,任意一项未达到标准,允许再次抽样检验相关项目,检验合格判定整批合格,检验不合格,判定整批不合格。下次逐批检验时,须再进行周期检验。

7 不合格的处置

7.1 凡判为合格的检验批,其样本中的不合格品应用合格品予以调换或修正为合格品。

7.2 外观、包装、零件缺损、灵活性及铆头质量达不到标准的不合格批,经工厂整理后允许重新报验一次,其他指标达不到标准的不合格批,不允许重新报验。

附加说明:

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准由中华人民共和国上海进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人刘庆先、沈宝兴、戴雪伟。



SN/T0236-1993

中国标准出版社出版 中国标准出版社北京印刷厂印刷

1994年10月第一版 1994年10月第一次印刷 书号:155066·2-9538