



中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0236—2012
代替 SN/T 0236—1993

出口工业链条检验规程 通用要求

Rules for the inspection of industrial chains for export—
General requirement

2012-10-23 发布

2013-05-01 实施



中 华 人 民 共 和 国 发 布
国家质量监督检验检疫总局

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 SN/T 0236—1993《出口工业链条检验规程》。

本标准与 SN/T 0236—1993 相比,除编辑性修改外,主要技术变化如下:

——抽样方案由原来的每种规格全检验,更改为按规格单元抽取规格样品进行检验,抽样方法按 GB/T 2828.1 执行;

——周期检验改为型式试验。

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:李葵、赵楷、陆五昌。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——SN/T 0236—1993。

出口工业链条检验规程

通用要求

1 范围

本标准规定了出口工业链条的抽样、检验方法,以及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亦可参照使用。

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 1243—2006 传动用短节距精密滚子链、套筒链、附件和链轮
GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
GB/T 5269—1999 传动及输送用双节距精密滚子链和链轮
GB/T 20736 传动用精密滚子链条疲劳试验方法
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

GB/T 1243、GB/T 5269、GB/T 20736、GB/T 2828.1 和 SN/T 0002 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

- 3.1

抽样检验模式 mode of sampling inspection

按使用国或制造国技术规范和法规要求,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。
- 3.2

型式试验模式 mode of type test

按规定的周期,依据使用国或制造国技术规范和法规要求进行型式试验,按现场检验规定对产品进行抽批检验,并对企业的质量管理体系实施监督的合格评定活动。
- 3.3

检验批 inspection lot

为实施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,简称批。

4 总要求

工业链条的相关要求,应满足 GB/T 1243、GB/T 5269、GB/T 20736 的规定,适用时应考虑使用国家(地区)差异。

5 检验

5.1 检验监管模式的选取

出口工业链条的检验监管模式,应根据国家相关规定,视具体情况选取抽样检验模式、型式试验模式。

5.2 检验方式

不同的检验监管模式下的检验方式为:

- 抽样检验模式:抽批抽样检验;
- 型式试验模式:型式试验和抽批抽样检验。

5.3 型式试验

5.3.1 抽样

从定型产品中随机抽取 3 根代表性产品。

5.3.2 型式试验项目

按 GB/T 1243、GB/T 5269、GB/T 20736 进行所有适用项目检测,适用时应考虑使用国家(地区)差异。

5.3.3 结果判定及有效期

如所有检测合格,则判定型式试验合格;否则为不合格。型式试验结果的有效期为 3 年。

5.4 抽批抽样检验

5.4.1 抽样

批由数个规格组成时,代表性规格数量按 GB/T 2828.1 正常检查一次抽样特殊检查水平 S-4 在各个单元中分别选取。各代表性规格抽样数量见表 1。

表 1 单元内不同规格抽样数量

链条节距 P mm	抽样数量 m
$P < 25.4$	≥ 6.5
$P \geq 25.4$	≥ 11
注:样本应保证 9 个互不重叠测量段。	

5.4.2 检验项目

检验项目具体见表 2。

表 2 检验项目及其判定

检验项目		检验数量	标准要求	检验方法	判定标准	
关键指标	抗拉强度	在样本中选取 5 段,每段至少包 含有 5 个自由 链节	符合 GB/T 1243—2006 中 表 1 中规定的“抗拉强度 Fu”要求及 GB/T 5269— 1999 表 1 和表 2 中规定 的“抗拉载荷”要求	按 GB/T 1243—2006 中 3.4.2 在万能材料试验 机试验	不合格数等于零	
	链长精度	将样本平均分成 9 段,进行 9 次 测量	符合 GB/T 1243—2006 中 3.4.4 要求及 GB/T 5269 中 4.5 要求	按 GB/T 1243—2006 中 3.4.4 在链条测长仪上 测量	单项不合格数≤1	
	灵活 性	铰链 灵活性	全长	铰链灵活、无卡阻	单项不合格数 ≤2,滚子抽 20 个,不合格数 ≤2	不合 格数 之和 ≤4
		滚子 灵活性		滚子 360°转动灵活,无 卡阻		
	零件缺损		全长	1. 无缺件少件; 2. 无可见裂纹及外形 不完整(缺肉大于链板 厚度 40%,滚子缺肉大 于其直径 10%)的缺损	目测整链各零件,检查 是否缺件,零件外形是 否完整,是否有裂纹。	缺件少件不合 格数等于零;或 可见裂纹及外 形不完整的缺 损不合格数≤2
外观		全长	无氧化皮、锈蚀、麻点, 防蚀层色泽均匀,标记 清晰且符合合同规定	视测	不合格数≤5	

5.4.3 结果判定和检验有效期

关键指标项目中任意一项达不到标准,则判定整批不合格。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。

在正常仓储条件下,检验有效期为 1 年。

6 不合格的处置

不合格批不允许销售、使用或出口。

中华人民共和国出入境检验检疫

行 业 标 准

出口工业链条检验规程

通用要求

SN/T 0236—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

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 7 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 · 2-24758 定价 14.00 元



SN/T 0236-2012