

# SN

## 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0239—93

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966083

### 出口钳形表检验规程

Rules for the inspection of clip-on meter 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

## 出口钳形表检验规程

SN/T 0239—93

Rules for the inspection of clip-on meter for export

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口钳形表的抽样、检验及检验结果的判定规则。

本标准适用于一般工业用的,网络电压不超过 650 V,工作频率为 45~65 Hz,具有钳形电流互感器装置,用以测量交流的钳形电流表(以下简称钳形表)和钳形电流互感器的出口检验,也适用于多功能钳形表的出口检验。

### 2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 7676.1 直接作用模拟指示电测量仪表及其附件 定义和通用要求

GB 7676.2 直接作用模拟指示电测量仪表及其附件 电流表和电压表的特殊要求

GB 7676.6 直接作用模拟指示电测量仪表及其附件 电阻表(阻抗表)和电导表的特殊要求

GB 7676.7 直接作用模拟指示电测量仪表及其附件 多功能仪表的特殊要求

GB 7676.9 直接作用模拟指示电测量仪表及其附件 推荐的试验方法

GB 6738 电测量指示和记录仪表及其附件的安全要求

ZB N21 007 钳形电流表

ZBY 002 仪器仪表运输、运输储存基本环境条件及试验方法

### 3 术语

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。

### 4 抽样

#### 4.1 抽样条件

提交抽样的检验批需经工厂检验合格,且已包装入库。

#### 4.2 抽样方案

采用 GB 2828 一次抽样方案。检查的严格度执行 GB 2828 的转移规则。

样本数应至少从三箱内抽取,不足三箱的,全数开箱。

##### 4.2.1 A类、B类、C类不合格及不合格品的定义

按 GB 2828 确定。

##### 4.2.2 合格质量水平 AQL 值

A类不合格品:不允许出现;

B类不合格品数:AQL=2.5;

C类不合格品数:AQL=6.5。

#### 4.3 抽样方法

从提交检验批中,随机抽取样本。

### 5 检验

#### 5.1 检验内容

出口钳形表的检验内容包括型号、规格、数量、包装、安全及性能等内容。

#### 5.2 检验项目及不合格内容、试验方法和不合格分类见下表。

序号	不合格内容	不合格分类	试验方法
1	电压试验出现飞弧或击穿	A	GB 6738 第 6.5 条
2	绝缘电阻低于 5 兆欧	A	GB 6738 第 6.6 条
3	包装箱内钳形表或附件溢、短装或错配	B	目测
4	内外包装或衬垫物残损不洁	C	目测
5	合格证、说明书短缺、破损或错装	B	目测
6	表内螺钉脱落,表内存在其他异物	B	目测手感
7	旋钮转换量限分档不明,有跨档或轧滞现象	B	目测手感
8	防接触封印损坏	C	目测
9	标志不符合技术要求(缺、残、模糊、有错误)	B	目测
10	标度尺不符合技术要求(缺、残、模糊、有错误)	B	目测
11	指示器长度不能盖住最短分度线长度的二分之一	C	目测
12	指示器与标度盘间距离大于 $(0.01L-1)\text{mm}$ ( $L$ 为指示器长度)	C	目测
13	机械零位调节器范围小于标度尺长度 2%,两边调节范围之比大于等于 2,调节细度小于等级指数的五分之一	C	GB 7676.9 第 4.6 条
14	优选值不符合技术要求	C	目测
15	指示器不平直或分度线交叉大于最细分度线宽度	C	目测
16	外观不良(表内外不清洁,明视距离内可见尘埃、透明盖板有划痕和凹凸现象,透明度不良,标度尺轻度不平直,表体损伤,歪斜,结合处有明显裂口、轧线等疵病)	C	目测
17	钳子张闭不灵活,有轧滞现象,钳口错位、有锈蚀污损和钳口不紧密现象	C	目测手感
18	电池接触片接触不良	B	目测手感
19	各量限的基本误差不符合产品技术要求	B	GB 7676.9 第 2.1 条
20	升降变差超过基本误差的绝对值	B	ZB N21 007 第 6.2.2 条
21	响应时间大于 4 秒或过冲大于标度尺 20%	B	GB 7676.9 第 4.2 及 4.3 条
22	偏离零位大于等级指数的 50%	B	GB 7676.9 第 4.9 条
23	偏离标准位置 $30^\circ$ ,改变量大于等级指数的 100%	B	GB 7676.9 第 3.4 条

#### 5.3 检验条件及程序

按本标准中第 2 章中的有关标准确定。

#### 5.4 检验结果的判定

按 4.2.1、4.2.2 及 5.2 分别统计出 A、B、C 三类不合格品数,若各类不合格品数均小于或等于其相应的 AQL 值所对应的合格判定数  $A_c$ ,则判定该批合格,否则,判定该批不合格。

#### 6 不合格的处置

对于合格批,必须把该批检验中发现的不合格品更换成合格品。

对于不合格批,经返工修整后,允许再申请检验一次。

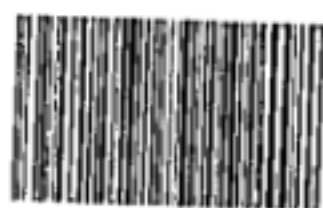
---

#### 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浙江进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人陆五昌、姚时卫。



SN/T0239-1993

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 7 月第一版 1994 年 7 月第一次印刷 书号:155066 · 2-9345