

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0243—93

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966087

出口木工机械检验规程

Rules for the inspection of
woodworking machinery 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

续表 A1

项目	序号	检验内容	不合格分类	技术要求 (有关标准)
外观	11	铭牌和各种标牌(如润滑等标牌)固定位置要正确、平整牢固、其尺寸、格式和内容应符合有关规定	C	1. GB 10961 2. GB/T 13306 3. ZB J50 012 4. JB 2731 5. JB/GQ·F4001
精度	1	精度检验分几何精度和工作精度。不同机床的精度要达到相应产品质量分等标准的一等品要求	B	1. JB 4171 2. 相应机床精度标准 3. 相应机床参数标准 4. 相应机床制造与验收技术条件 5. 相应机床产品质量分等
工作	1	机床工作机构的平稳性与准确性	B	1. JB 2731、 2. JB/GQ·F4001、 3. 相应机床产品质量分等 4. 相应机床制造与验收技术条件
	2	主运动和进给运动的起动、停止、制动及自动动作的灵活性	B	
	3	变速转换机构动作的准确性	B	
	4	有刻度装置的手轮反向空程量应符合有关规定	C	
	5	手动操作或脚踏操作机构动作必须灵活、可靠,其操作力应符合有关规定	B	
	6	机床的负荷试验应符合有关规定	B	
可靠性与稳定性	1	机床各运动机构的可靠性与稳定性	B	1. JB 2731 2. JB/GQ·F4001 3. 相应机床产品质量分等
	2	机床操作机构的可靠性	B	
	3	机床调整机构的可靠性	B	
	4	安全防护和保险装置的可靠性	A	
安全卫生	1	机床结构安全应符合有关规定	A	1. GB 12557 2. ZB J65 015 3. JB 5720 4. JB/GQ·F4001 5. 相应机床结构安全标准
	2	耐压试验应符合有关规定	A	
	3	绝缘试验应符合有关规定	A	
	4	保护电路的连续性应符合有关规定	A	
	5	电击的防护应符合有关规定	A	
	6	机床的空运转噪声应符合有关规定	B	

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口木工机械检验规程

SN/T 0243—93

Rules for the inspection of
woodworking machinery for export

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口木工机械的抽样、检验和检验结果的判定规则。
本标准适用于木工机械的出口检验。

2 引用标准

- GB 191 包装储运图示标志
- 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 10961 木工机床操作指示形象化符号
- GB 12448 木工机床型号编制方法
- GB 12557 木工机床结构安全通则
- GB/T 13306 标牌
- ZB J50 012 出口机床涂漆技术条件
- ZB J50.013 机床防锈技术条件
- ZB J50 017 出口机床包装技术条件
- ZB J65 015 木工机床噪声声压级测量方法
- ZB/T J50 018 出口机床包装箱
- ZB/T J50 019 出口机床用中小木箱
- ZB/T J50 020 出口机床包装箱箱面标志刷制规定
- JB 2731 木工机床通用技术条件
- JB 4171 木工机床精度检验通则
- JB 5720 木工机床电气设备通用技术条件
- JB/GQ·F 4001 木工机床产品质量通用分等
 各类木工机床产品质量分等标准
 各类木工机床参数标准
 各类木工机床制造与验收技术条件
 各类木工机床结构安全标准

注：上述标准由新标准代替时，应按新标准执行。

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。

其中的部分项目。

6 检验结果的判定

6.1 在提交检验批中,只要发现一个 A 类不合格,则判定该批为不合格。

6.2 对 B 类和 C 类不合格的判定,根据表 1 的规定,按 GB 2828 中的第 4.11 条判定。

7 不合格的处置

7.1 合格批中检验时发现的不合格品,生产厂应予以修复或调换成合格品。

7.2 对不合格批,生产厂经返工整理,自验合格后,允许再申请检验一次。

7.3 再次检验时,可重新抽取代表性样本进行全项检验,也可重新抽取代表性样本只对上一次不合格项目单独检验,并对其相关项目也进行检验,而其他项目可仍用原检验结论。

3.2 单位产品

为实施抽样检查的需要而划分的基本单位,称为单位产品。

3.3 不合格

单位产品的质量特性不符合规定,称为不合格。按对产品质量特性影响的严重程度将不合格分为:A类不合格,B类不合格,C类不合格。

3.4 不合格品

有一个或一个以上不合格的单位产品,称为不合格品。按不合格类型分为:A类不合格品,B类不合格品,C类不合格品。

3.5 代表性样本

为实现计数抽样检查,在一个检验批中,随机抽取的产品。

注:本标准采用的其他符号和术语,除另有说明外,均以 GB 2828 的规定为准。

4 抽样

4.1 抽样条件

在厂检合格的情况下,代表性样本一般应从包装入库的成品中抽取。也可从待包装入库的成品中抽取。

4.2 抽样方案

4.2.1 采用 GB 2828 一次正常抽样方案。B类不合格和 C类不合格的检查水平和合格质量水平 AQL 值见表 1。

表 1

不合格类别	检查水平	AQL 值
B	S-2	6.5
C	S-2	40

对于 B 类不合格,AQL 值是指每百单位产品不合格品数;对于 C 类不合格,AQL 值是指每百单位产品不合格数,与此相应,在实施抽样检查时,对 B 类不合格,抽样方案中的 A_c 和 R_c 按台(不合格品数)计;对于 C 类不合格, A_c 和 R_c 按项(不合格数)计。

4.2.2 B 类检查和 C 类检查的样本大小由 GB 2828 按表 1 规定的检查水平和 AQL 值确定。A 类检查采用与 B 类检查相同的样本大小。

4.2.3 检查的严格度,按 GB 2828 中 4.6 条确定。

4.3 抽样方法

从一个检验批产品中,随机抽取代表性样本。

5 检验

5.1 检测器具

检验用的所有检测器具应经检定并在有效期内。

5.2 检验项目与内容

5.2.1 检验包括九个检验项目:包装、外观、一般要求、精度、工作性能、可靠性与稳定性、安全卫生、配套性和寿命。

5.2.2 具体检验内容见附录 A(补充件)。

5.2.3 检验项目和内容,可根据生产厂产品质量稳定情况,从 5.2.1 条规定的检验项目与内容中,抽检

附 录 A
检验内容、不合格分类及技术要求
(补充件)

表 A1

项目	序号	检验内容	不合格 分 类	技术要求 (有关标准)
包装	1	包装箱外部尺寸应符合有关规定	C	1. GB 191 2. ZB J50 017 3. ZB/T J50 018 4. ZB/T J50 019 5. ZB/T J50 020 6. 包装图纸
	2	包装箱箱面标志及文字计量单位应正确、齐全、工整、清晰、耐久	C	
	3	包装箱底座和框架应牢固可靠,侧、端壁合缝处不应有明显离缝、钢钉不得中途弯曲或钉尖露出外面	B	
	4	机床必须紧固在包装箱底座上,附件箱应固定在主机箱内,机床上移动部件必须加以固定	B	
	5	机床和部件在箱内应加防护罩。随机技术文件应用塑料袋封装	C	
	6	包装箱内应整洁	C	
外观	1	机床外观表面,不应有图纸未规定的凸起、凹陷、粗糙不平和其他损伤	C	1. GB 10961 2. GB/T 13306 3. ZB J50 012 4. JB 2731 5. JB/GQ·F4001
	2	外露焊缝应修整平直均匀,机床外露表面不应有磕碰、锈蚀,螺钉、销子端部不得有损伤	C	
	3	铸件不应有裂纹,铸件的导轨面、重要结合面和加工后的外露表面不应有砂眼、气孔、缩松孔	B	
	4	机床零部件结合面边缘不应有明显的错位。错边量及缝隙值应符合有关规定	C	
	5	埋头螺钉、固定销、螺栓尾端、外露轴端应符合有关规定	C	
	6	零件刻度部分的刻线、数字和标记应准确、清晰	C	
	7	镀铬件、发蓝件色调应一致,防护层不得有褪色、脱落现象	C	
	8	机床外表面各部分涂漆颜色应美观,色调应和谐。机床内腔涂漆颜色要浅,油箱及电气箱内壁应采用浅色	C	
	9	漆层牢固,外观平整,涂漆表面光泽度应符合有关规定,不该喷涂部位应擦洗干净,接缝分明、不同颜色不相互沾染	C	
	10	电气、液压、润滑、冷却等管道的外露部分应排列整齐、软管不应产生扭曲、折叠与断裂现象	C	

(京)新登字 023 号

续表 A1

项目	序号	检验内容	不合格分类	技术要求 (有关标准)
一般要求	1	机床型号应符合有关规定;基本参数和技术条件应符合相应的标准	C	1. GB 12448、 2. ZB J50 013、 3. JB 2731、 4. JB 5720、 5. JB/GQ · F4001、 6. 相应机床制造与验收技术条件
	2	机床的空运转试验应符合有关规定	B	
	3	机床的润滑、液压、气动、冷却系统和其他部分,均不应有三漏现象,油水不得进入电气系统	B	
	4	金属轮缘和操纵手柄应抛光,并镀上防锈层	C	
	5	随机技术文件应符合有关规定	C	
配套性	1	保证机床基本性能的附件和工具,安装调整用的附件和拆装用的特殊工具应配齐,附件和工具一般应标有相应的标记或规格	C	1. JB/GQ · F4001 2. 相应机床产品质量分等标准
	2	机床的附件、工具应保证连接部位的互换性和使用性能,保证主机达到一等品要求	C	
	3	与机床连接运转的随机附件,应在该机床上试运转,其相互关系应符合设计要求,并能保证主机达到一等品水平	C	
寿命	1	机床的重要导轨副应采取耐磨措施(如:耐磨铸铁、表面淬硬处理、镶钢导轨等)并按相应技术要求进行检验	B	1. JB/GQ · F4001 2. JB 2731
	2	锯机的锯轮、机床的主轴等主要部件也应采取措施提高寿命	B	
	3	机床导轨等容易被尘屑侵蚀的部位应设有防护装置	C	

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山东进出口商品检验局、福建进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人于波、曲人光、林梅芳。



SN/T0243-1993

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6月第一版 1994年6月第一次印刷 书号:155066·2-9319