

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0302—93

上海市技术监督研究所
登记号 QT966148

出口液化石油气钢瓶检验规程

Rules for the inspection of liquefied petroleum
gas cylinders for export

1993-12-28 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

出口液化石油气钢瓶检验规程

SN/T 0302—93

Rules for the inspection of liquefied petroleum
gas cylinders for export

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口液化石油气钢瓶(瓶体安全性能除外,下同)的抽样,检验和检验结果的判定。

本标准适用于环境温度 $-40\sim+60^{\circ}\text{C}$ 下使用试验压力为 2.36 MPa,水容积为 1~118 L 可重复盛装液化石油气的钢质焊接气瓶(以下简称钢瓶)的出口检验。

2 引用标准

- GB 1729 漆膜颜色及外观测定法
- GB 1732 漆膜耐冲击测定法
- 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 5842 液化石油气钢瓶
- GB 7512 液化石油气瓶阀
- GB 8335 气瓶专用螺纹
- ZB J74 008 液化石油气钢瓶涂敷规定
- ZB J74 009 液化石油气钢瓶包装和运输规定

3 术语

3.1 检验批:指数量不多于 500 只,由相同牌号的材料,采用同一焊接工艺,同一热处理工艺连续生产的同一规格的提交检验的一批钢瓶。

3.2 样本:从检验批中抽取用于检查的单位产品。

4 抽样

4.1 抽样条件

4.1.1 钢瓶在出口前,外贸经营单位必须持有指定的检验单位出具并经省级锅炉监察机构审核盖章的安全性能检验报告,向产地商检机构报验。无此报告者商检机构不接受报验。

4.1.2 产品在厂检合格的基础上进行。

4.2 抽样方案

4.2.1 采用 GB 2828 中正常检查一次抽样方案。

4.2.2 合格质量水平见表。

出口钢瓶检验项目、检验方法、不合格分类、合格质量水平

检验项目		技 术 要 求	检测方法	不合格类别		检查水平	AQL值	备 注
护罩瓶帽	瓶 阀	钢瓶应有瓶阀护罩或瓶帽,且符合图样技术要求	目测	B 类 不 合 格	B-1	S-4	1.0	
		a. 外观:阀体不得裂纹、斑疤、气孔、冷隔等;	a. 目测					
		b. 螺纹:符合 GB 8335;	b. 螺纹规					
		c. 密封:无泄漏;	c. 沉水					
附件	阀座螺纹	d. 开关:灵活、可靠	d. 手感					
		符合 GB 8335	螺纹规测量	B 类 不 合 格	B-2	S-2	4.0	
		底座应有通风、排液孔。规格尺寸,符合图样技术要求	目测、测量					
		a. 油漆涂层厚度 $\geq 30\mu\text{m}$	按 ZB J74 008					
涂层质量	厚度	b. 粉末涂层厚度 $\geq 40\mu\text{m}$	按 ZB J74 008					
		划格 100%不脱落	按 ZB J74 008	B 类 不 合 格	B-2	S-2	4.0	
		a. 油漆涂层 $\geq 3.92\text{ N}\cdot\text{m}$	按 GB 1732					
		b. 环氧粉末或聚酯—环氧粉末 $\geq 4.90\text{ N}\cdot\text{m}$	按 GB 1732					
附着	冲击强度	c. 聚酯粉末,涂层 $\geq 4.4\text{ N}\cdot\text{m}$	按 GB 1732					
		a. 油漆涂层 $\geq \text{H}$ 铅笔	按 ZB J74 008	B 类 不 合 格	B-2	S-2	4.0	
		b. 粉末 $\geq 2\text{H}$ 铅笔	按 ZB J74 008					
硬度	硬度							

续表

检验项目		技 术 要 求	检测方法	不合格类别	检查水平	AQL 值	备 注
外 观	钢瓶表面	外观须匀整光滑,表面不得有腐蚀、裂纹、伤痕、皱皮或其他可能妨害使用的瑕疵存在	目测	C 类 不 合 格	I	4.0	6.5
	涂敷	涂层应均匀,不应有气泡,流痕、龟裂、剥落等	目测				
	色标字体	按照图样技术要求	GB 1729,目测、测量				
	角阀	角阀开口与护罩开口的中心一致	目测				
装 配	部 件	a. 标志、标牌、护罩、底座、阀装配应端正; b. 标牌装配,不影响使用安全; c. 钢瓶内应干燥、清洁、无异物	目测				
		应有:名称、商标、型号、工作压力、使用温度、空瓶重量、最大充装量、容积、产品编号、生产厂名、生产日期,标志及内容须准确、清晰	目测				
包 装	标 志	裸装	在钢瓶体上,按分布距离套上两只特别的护圈				
		袋装	a. 双层袋装,内用塑料袋,外套用织物编织袋装 b. 内塑料袋,用织物纺织袋装				
	纸箱袋	内塑料袋,外双瓦楞纸箱包装或直接用双瓦楞纸箱包装适用于 40 L 以下的钢瓶	按 ZB J74 009				
		空 格 装	瓶面用塑料套或围以软衬垫,用木格箱包装				
		木 箱 装	瓶面用塑料套或围以软衬垫,用木箱包装				
	瓶阀封口	钢瓶的阀口应妥善密封	目测				
		防护塞	无阀门或无保护装置时,用非吸水性的塞子防护				
			目测				

4.2.3 样品应在检验批中随机抽取 B、C 类中最大的样品数,小样品数再由大样品中产生。

4.2.4 转移规则按 GB 2828 执行。

5 检验

5.1 检验项目、技术要求、方法见表。

5.2 检验结果的判定

当 B 类、C 类不合格项小于或等于接收数时,判为合格批。

6 不合格的处置

6.1 不合格品的处置。

合格批中检验时发现的不合格品制造厂应修复或调换。

6.2 对不合格批的处置。

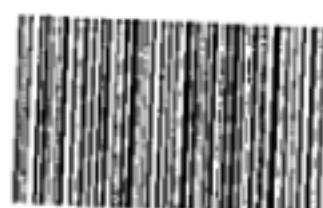
不合格检验批,经返工整理后,允许再报验一次。

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江苏进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人马骥。



SN/T0302-1993

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:155066·2-9325