

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0507—1995

上海市技术监督研究所
登记号 QT 971450

出口开式压力机检验规程

Rules for the inspection of open front
mechanical power presses for export

1995-12-25 发布

1996-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口开式压力机检验规程

SN/T 0507—1995

Rules for the inspection of open front
mechanical power presses for export

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口开式压力机(以下简称压力机)的抽样、检验和检验结果的判定。

本标准适用于出口开式压力机的检验。

合同另有规定的,按合同规定检验。

2 引用标准

GB 191 包装储运图示标志

GB 10923 锻压机械 精度检验通则

GB 5226 机床电气设备通用技术条件

JB 1829 锻压机械通用技术条件

JB 3240 锻压机械操作指示形象化符号

JB 3350 机械压力机安全技术要求

JB 3623 锻压机械噪声测量方法

JB/T 54355 开式压力机产品质量分等

JB/T 6580 开式压力机精度

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 J50 018 出口机床包装箱

ZB J62 006.2 锻压机械噪声限值 开式压力机噪声限值

ZB J62 016 开式压力机性能要求与试验方法

ZB J62 025 锻压机械焊接件技术条件

ZB J62 027 开式压力机技术条件

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刷制规定

JB/T 5755 锻压机械灰铸铁技术条件

3 术语

3.1 检验批:为实施出口检验,将在相同生产条件下生产的同型号、规格、电压、频率、相数汇集的单位产品。

3.2 样机:从检验批中随机抽取的代表批质量的单位产品。

4 抽样

4.1 抽样条件

抽样以检验批为基准,在厂检合格的基础上进行。

4.2 抽样方案和方法

4.2.1 采用定量抽样方案。

4.2.2 样机应在检验批中随机抽取,一般抽取10%,但不得少于1台。

5 检验

5.1 检验分类

检验可分为型式检验和交收检验。

5.1.1 型式检验

5.1.1.1 型式检验应在国家商检局认可的检测机构进行。

5.1.1.2 有下列情况之一者,企业应提供有效的型式检验报告。

- a. 首次出口的产品生产企业(包括转产后的产品生产企业);
- b. 产品的结构、工艺、材料等有重大变更;
- c. 交收检验出现异常。

5.1.2 交收检验

5.1.2.1 交收检验时受检单位应提供下列文件:

- a. 精度检验记录;
- b. 噪声检验结果;
- c. 主、关键零件的检验记录。

5.1.2.2 交收检验按 JB/T 54355 中的一等品掌握。其检验项目、技术要求和检验方法见表1。

表 1

序号	检验项目	技术要求	检验方法	备注
1	几何精度和工作精度	按 JB/T 54355 中 2.1 条、JB/T 6580 和 ZB J62 027 中 4.9.2 条的规定	1. 几何精度按 GB 10923 的规定 2. 工作精度按 JB/T 54355 中 2.1.2 条的规定 3. 联结部位总间隙按 ZB J62 016 中 2.1.3 条的规定	
2	结构与性能	1. 型号、名称、基本参数按 JB/T 54355 中 2.2.2 条的规定 2. 基本性能按 JB/T 54355 中 2.2.3 条的规定 3. 安全与防护按 JB/T 54355 中 2.2.5 条的规定	1. 按 JB/T 54355 中 2.2 条的规定 2. 模拟负荷试验按 JB/T 54355 中 2.2.4 条的规定	

续表 1

序号	检验项目	技术要求	检验方法	备注
3	寿命	按 JB/T 54355 中 2.3.1 条、 2.3.2 条的规定	1. 目测 2. 硬度检验	结合产品的 质量许可 证考核或行 业检查时共 同进行,也可 根据需要由 商检机构独 立进行,属型 式检验
4	噪声	按 ZB J62 006.2 中 3.4 条的规 定以及 JB/T 54355 中 2.4 条的规 定	按 JB 3623 的规定	
5	渗漏	按 JB/T 54355 中 2.5 条的规定	目测	
6	材质及热处理	按 JB/T 54355 中 2.6 条的规定 按 JB 1829 和 JB/T 5755 的规定	理化实验、硬度检验	
7	零件加工质量	按 JB/T 54355 中 2.7 条的规定	尺寸、粗糙度、硬度检验	
8	装配质量	按 JB/T 54355 中 2.8 条的规定	目测、检具测量	
9	外观	按 JB/T 54355 中 2.9 条的规定	目测、检具测量	
10	油漆	按 ZB J50 012 的规定	目测、光能光泽计测量	
11	包装	按 GB 191、ZB J50 017、ZB J50 018、ZB/T J50 019、ZB/T J50 020	目测、检具测量	
12	附件、工具、易损 件、配套件	齐全、完整、涂封、包装,质量达 到要求	目测、检具测量	
13	随机技术文件	齐全、完整、正确、统一	目测	
14	用户反映		检查有关资料	

5.1.2.3 检验时应逐台检查压力机的型号、规格、电压、频率、相数、外观、油漆,并符合合同规定。

5.1.2.4 交收检验项目的分类

a. 必检项目,表 1 中的 1、2、4、5、8 项;

b. 其余项目为抽检项目。

5.1.2.5 在必检项目中允许抽检其中的部分项次。

5.2 检验结果的判定

样本按表 1 所列的项目、要求、方法检验,若表 1 中 1、2、4、5、8 项中有任何一项不合格,则判该检验批不合格。

6 不合格的处理

6.1 凡判定为合格的批,检验时发现的不合格项目,允许返修整理,复检时受检单位应及时提供返修记录,检验合格后允许出口。

6.2 凡判定为不合格的批,经返修整理后,允许再申请报验一次,经检验仍不合格,不允许出口。

7 其他

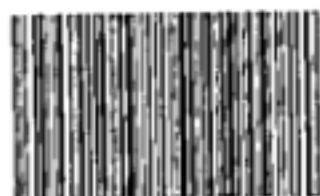
检验合格结果的有效期为一年。

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辽宁进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人姜杰、张晓宇。



SN/T0507-1995

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1996年7月第一版 1996年7月第一次印刷 书号:155066·2-10809