SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0746—1999

出口不锈钢器皿检验规程

Rule for inspection of stainless steel ware for export

1999-05-05 发布　　1999-08-01 实施

中华人民共和国国家出入境检验检疫局　发布

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
出口不锈钢器皿检验规程
SN/T 0746—1999
*
中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电 话:68522112
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印
*
开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8 千字
1999年8月第一版 1999年8月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号:155066·2-12662 定价 6.00 元

前　言

本标准按GB/T 1.1—1993《标准化工作导则　第1单元:标准的起草与表述规则　第1部分:标准编写的基本规定》制定。

本标准根据QB/T 1622.1～1622.11—1992《不锈钢器皿》标准的有效版本中的检验项目,并对其质量要求部分作了修改。部分项目作了放宽或加严,不会影响出口产品的质量或增加生产的难度,便于检验工作人员对标准的掌握,具有可操作性。

本标准是以商检工作的特点为依据,主要结合商检工作实践,把多年来对出口不锈钢器皿质量检验和监督管理的实践经验归纳成理论写成规程。实践证明出口不锈钢器皿在不影响使用的情况下,客户往往注重器皿的外观质量,所以本标准对外观检验项目作了统一的具体规定,对出口不锈钢器皿的检验、抽样及判定方法等作出了具体的规定,以满足出口检验的需求。

本标准由中华人民共和国国家出入境检验检疫局提出并归口。

本标准由中华人民共和国上海进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人:刘勤忠。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

出口不锈钢器皿检验规程

SN/T 0746—1999

Rule for inspection of stainless steel ware for export

1 范围

本标准规定了出口不锈钢器皿的抽样、检验和检验结果的判定。

本标准适用于以不锈钢板材冲压成型的锅、壶、杯、盘、盆、盒及厨房用具的出口检验。

其他出口不锈钢器皿亦可参照使用。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

QB/T 1622.1～1622.11—1992 不锈钢器皿

SN/T 0262—1993 出口商品运输包装 瓦楞纸箱检验规程

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 边口部 position of the edge

器皿口平面至其下 10 mm 处或口平面至其壁部有明显分界处的部分。

3.2 容量 capacity

到边部下限所能容纳纯水的量。

3.3 尖形瘪 sharp concave-convex

器皿表面形尖的瘪。

3.4 瘪 concave-convex

器皿同一部位，一侧表面有凸起，另一侧为凹陷的现象。

3.5 凹坑 pit

器皿一侧表面形成的凹陷。

3.6 皱折 buckled

器皿表面不规则的波浪形皱纹。

4 抽样

4.1 抽样条件

提供抽样的检验批必须经制造厂检验合格且已包装入库。

4.2 抽样方案

4.2.1 交收检验

采用 GB/T 2828 正常检查一次抽样方案，一般检查水平Ⅰ。

中华人民共和国国家出入境检验检疫局 1999-05-05 批准　　1999-08-01 实施

A 类不合格:AQL 1.0;

B 类不合格:AQL 4.0;

C 类不合格:AQL 6.5。

4.2.2 型式检验

型式检验抽样 6 只。

4.3 抽样方式

采用一次正常抽样方案,即通常从正常检查开始,根据检验结果随时执行 GB/T 2828 规定的转移规则。

4.4 抽样方法

从提交检验的整批成品中随机抽取样品。

5 检验

5.1 检验分为交收检验和型式检验。交收检验为逐只检验,型式检验为周期检验。

5.2 检验项目和测试方法

5.2.1 交收检验项目、质量要求、不合格分类见表 1。

表 1 不锈钢器皿质量要求

序号	检验项目	质量要求		不合格分类
		器皿身	器皿盖	
1	渗漏	渗漏水不允许		A
2	焊接	脱焊不允许		
3	铆接	铆接脱离不允许		
4	复合层	复合层开裂不允许		
5	锈蚀	锈蚀不允许		
6	皱折	圆盘不允许。其他类器皿边口处累计长度不大于口径的比例(方盘 10%,壶、方盒 6%其他类器皿 4%)其余部位不允许	边处累计长度不大于口径的 3%,其他部位不允许	B
7	瘪	允许 1～2 mm 三处; 2～4 mm 二处; 尖形瘪不允许; 1 mm 以下不计	允许 1～2mm 一处; 1 mm 以下不计; 尖形瘪不允许	
8	表面粗糙度,μm	R_a 的最大允许值为 0.2,表面整洁,均匀无擦伤痕		
9	外抛光	要求全身镜子面光洁,不得留有油渍、垃圾、砂眼		
10	卷边	连续卷紧,光滑		
11	盖与身配合	转动自如,开合灵活		
12	切边	光滑无裂边,无锐边		
13	壶嘴与壶梁座两中心线偏差	不大于 5°		

表 1（完）

序号	检验项目	质量要求		不合格分类
		器皿身	器皿盖	
14	划伤	内壁二条长度不大于身高二分之一，宽0.05～0.2 mm，其他部位不允许	内表面一条长度不大于口径二分之一，宽0.05～0.1 mm，其他部位不允许	B
15	凹坑	允许 1～3 mm 三处； 3～5 mm 一处； 1 mm 以下不计	允许 1～3 mm 一处； 1 mm 以下不计	
16	抛光焦斑	焦斑允许 3～5 mm 一处；3 mm 以下不计；抛印不得明显		
17	点焊	无黑斑，无毛刺		
18	内打砂	要求闪亮光，不得有油渍，垃圾		C
19	桔子皮印	周围边沿下桔子皮印不得大于 3 mm，但要光亮，其他部位不允许		
20	杯柄垂直度	不大于 2.5 mm		
21	垃圾印	底部不得超过 2～3 mm 二点，2 mm 以下不计		
22	饰花	均匀、整洁、无焦斑		
23	识别标记	标记正确无误，位置适当，字迹清楚		
24	胶木配件	表面光滑，细洁，无缺口，无气泡，无气孔，无裂纹等缺陷		
25	锅柄对称度	不大于口径的 3%		
26	器皿盖与钮同轴度	不大于口径的 1%		
27	复底锅内凸值	不大于复合层最大直径的 6‰		
28	壶梁座对称度	不大于口径的 4%		
29	盆的圆度	不大于口径的 3%		
30	盒扣座对称度	不大于 2 mm		
31	底平面内凸值	圆盒不大于口径 1%，方盒不大于长边 1%		

5.2.2 型式检验

5.2.2.1 正常情况下型式检验有效期为一年。如有下列情况，应进行型式检验：

a）首批出口或半年以上再次出口；

b）主要结构材料、工艺或配套件变更；

c）质量不稳定，交收检验时发现异常。

5.2.2.2 型式检验测试方法，应符合 QB/T 1622.5～1622.11—1992 中第 6 条规定。

5.3 检验结果的判定

5.3.1 交收检验

5.3.1.1 若在提交检验批中发现有混入不同型号、规格的产品或与合同要求不符合的产品，则该批判为不合格。

5.3.1.2 一个样品上同时存在几类缺陷，按最重的一类缺陷统计。一个样品上同时存在多项缺陷时，作为一个不合格品统计。

5.3.1.3 根据检验结果，样品中发现的不合格品数小于或等于合格判定数(A_c)时，则判定该批为合格。若样品中发现的不合格品数大于或等于不合格判定数(R_e)时，则该批判定为不合格。

5.3.2 型式检验

3只样品的测试有一只以上(不包括一只)不合格，则型式检验不合格；如发现一只不合格则须对其余3只样品的不合格项目再测试，如仍有一只以上(包括一只)不合格，即型式检验不合格。

6 包装

包装检验应符合SN/T 0262标准规定要求，包装应牢固、干燥、清洁、完整及适合长途运输等要求。

7 不合格的处置

7.1 对于合格批，应将该批样品中发现的不合格品剔除，并替换成合格品方能出运。

7.2 对于不合格批，经返工整理后，并附返工整理记录，允许再申请检验一次。

版权专有 不得翻印

*

书号：155066·2-12662

定价： 6.00 元