SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0748—1999

出口保温瓶检验规程

Rule for inspection of vacuum flasks 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

前　言

本标准根据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》编制。

本标准参照GB 4806.1—1994《食品用橡胶制品卫生标准》、GB/T 11416—1989《日用保温容器》等国家标准,并结合行业的特点而制定。同时,在技术内容上,对外观检验项目作了统一的具体规定,对出口保温瓶的检验、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:张庶桢。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

出口保温瓶检验规程

SN/T 0748—1999

Rule for inspection of vacuum flasks for export

1 范围

本标准规定了出口保温瓶的抽样、检验和检验结果的判定。

本标准仅适用于不带有加热部件的以保温(冷、热)为目的,由双层玻璃真空瓶(以下简称为瓶胆)与外壳组装而成的各类日用保温容器(以下简称为保温瓶)的出口检验。

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 1720—1979 漆膜附着力测定法

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)

GB/T 2829—1987 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)

GB 4806.1—1994 食品用橡胶制品卫生标准

GB/T 5009.64—1985 食品用橡胶垫片(圈)卫生标准的分析方法

GB/T 5427—1985 保温瓶名词术语

GB/T 5428—1985 保温瓶瓶胆耐压性能测试方法

GB/T 5430—1985 保温瓶瓶胆保温效能测试方法

GB/T 5431—1985 保温瓶瓶胆耐热急变测试方法

GB/T 11416—1989 日用保温容器

SN/T 0262—1993 出口商品运输包装 瓦楞纸箱检验规程

3 抽样

3.1 抽样条件

提供抽样的检验批,必须是厂检合格,且已包装入库的产品。

3.2 抽样方案

3.2.1 型式检验

按 GB/T 2829 中一次抽样方案,判别水平 I,RQL 为 40。

3.2.2 交收检验

按 GB/T 2828 中的正常检查一次抽样方案,特殊检查水平 S-4。

A 类不合格:不允许;

B 类不合格:AQL 为 4.0;

C 类不合格:AQL 为 6.5。

3.3 抽样方法

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

从入库的产品中随机抽取样品。

4 检验

4.1 检验分为型式检验和交收检验。

4.2 检验项目

4.2.1 型式检验

按表1执行，每年不少于一次，有效期为一年，如有下列情况应进行型式检验：

a）首批出口或一年以上未出口而再次出口；

b）出口产品的设计、用材和工艺有较大变更；

c）质量不稳定、交收检验发现异常。

表1 型式检验项目、检验方法、样本数及判定数组

序号	检验项目	检验方法	样本数 只	判定数组
1	食品用橡胶垫片(圈)卫生测试	按GB 4806.1规定进行	2	[0,1]
2	漆膜附着力试验	按GB/T 1720规定进行	2	
3	耐压性能测试	按GB/T 5428规定进行	2	
4	保温效能测试	按GB/T 5430规定进行	2	
5	耐热急变测试	按GB/T 5431规定进行	2	

4.2.2 交收检验

保温瓶的交收检验按表2执行。

表2 交收检验项目、质量要求、检验方法及不合格分类

序号	检验项目	质量要求	检验方法	不合格分类
1	安全要求	保温瓶注满水时，置放在与水平面倾斜15°的平台上，应保持稳定	按GB/T 11416—1989中4.2及5.9规定进行	A
		保温瓶内塞不应有明显的臭气或异味	按GB/T 11416—1989中5.3规定进行	
		气压保温瓶在未揿压压盖或杠杆时，瓶胆内热水不应自出水管中流出	按GB/T 11416—1989中5.12规定进行	
		瓶胆定位应稳固	感官检验	
		零部件不允许有锐边、毛刺等缺陷		
2	保温效能		按GB/T 5430规定进行	B
3	装配质量	不应有错装或漏装零部件	感官检验	
		零部件配合应紧密		
		壳身与肩、底的连接应牢固，螺纹不允许滑牙		
		背带、手柄、提环、搭扣、销钉等零部件装配应牢固，不允许歪斜	按GB/T 11416—1989中5.10及5.12规定进行	

表 2(完)

序号	检验项目	质量要求	检验方法	不合格分类
4	外观质量	零部件不应有锈斑或机械损伤	感官检验	B
		电镀件不应有起泡或剥离、烧黑、露底、露黄之缺陷		
		油漆件不应有漏漆或龟裂、严重流挂、皱皮、集积的砂粒之缺陷		
		商标牌应清晰完整，不允许有错配或脱落		
		电镀件不应有麻点、明显色差		C
		油漆件不应有明显色差		
		零部件表面不应有明显污迹		
		印花应花纹清晰、套色整齐，不应有坏花、散花或花纹不清晰、套色不整齐等缺陷		

4.3 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。

4.4 检验结果的判定

4.4.1 型式检验

检验中发现有一只不合格品，则判定为不合格。

4.4.2 交收检验

4.4.2.1 检验中出现 A 类不合格，则判定为不合格。

4.4.2.2 根据检验结果，样本中发现的同类不合格品总数小于或等于合格判定数(A_c)时，则判定交收检验合格。反之判定为不合格。

5 不合格的处置

5.1 将合格批中发现的不合格品替换成合格品。

5.2 对不合格批经返工整理后，可再提交检验一次。

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
出 口 保 温 瓶 检 验 规 程
SN/T 0748—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 7 千字
1999年9月第一版 1999年9月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号:155066·2-12689 定价 6.00 元