SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0813—1999

出口锻压机械　台式压力机检验规程

Metal forming machinery for export—
Rules for the inspection of bench press machine

1999-12-01 发布　　2000-05-01 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
出口锻压机械 台式压力机检验规程
SN/T 0813—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
版权专有 不得翻印
*
开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8 千字
2000年5月第一版 2000年5月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号:155066·2-13084 定价 6.00 元

前　言

本标准是按照 GB/T 1.1—1993 的要求编写的。

台式压力机是我国传统出口产品。近年来，国际上对压力机的安全要求日趋严格。为适应国际通用技术规范要求，本标准直接引用 GB/T 5226.1—1996《工业机械电气设备　第 1 部分：通用技术条件》中关于电气设备的安全检验条款。针对我国锻压机械在安全方面正在不断加强和完善的现状，并根据台式压力机的生产现状、产品结构及行业特点，制订了台式压力机安全卫生、性能外观等项目检验内容和检验方法。在抽样方案上，依据 GB/T 2828—1987《逐批检查计数抽样检验程序及抽样表(适用于连续批的检验)》，采用一次抽样方案，规定了出口台式压力机的抽样、检验及检验结果的判定。

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浙江出入境检验检疫局负责起草。

本标准主要起草人：汤卫平。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

出口锻压机械　台式压力机检验规程

SN/T 0813—1999

Metal forming machinery for export—
Rules for the inspection of bench press machine

1　范围

本标准规定了出口台式压力机的抽样、检验及检验结果的判定。

本标准适用于台式压力机(以下简称压力机)的检验。

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 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 5226.1—1996　工业机械电气设备　第1部分:通用技术条件

JB 3350—1993　机械压力机安全技术要求

JB/T 3623—1984　锻压机械　噪声测量方法

JB/T 5247.1—1998　台式压力机　技术条件

JB/T 5247.3—1999　台式压力机　精度

JB/T 6580.2—1999　开式压力机性能要求与试验方法

JB/T 8356.1—1996　机床包装　技术条件

JB/T 54377—1994　台式压力机　产品质量分等

3　定义

本标准采用下列定义。

检验批:为实施抽样检验汇集的同一规格、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。

4　抽样

4.1　抽样条件

提交检验的商品,必须厂检合格包装入库。

4.2　抽样方案

采用GB/T 2828一次抽样方案。不合格分类、检查水平与合格质量水平按表1规定执行。

中华人民共和国国家出入境检验检疫局1999-12-01批准　　2000-05-01实施

表 1　不合格分类、检查水平及合格质量水平

不合格类别	检查水平	合格质量水平（AQL）
A 类	S-4	不允许
B 类	S-4	4
C 类	S-4	15

5　检验

5.1　检验分类

检验分为型式试验和交收检验。型式试验为全性能检验，交收检验为逐批检验。

5.2　型式试验

5.2.1　型式试验

有以下情况之一者，应进行型式试验：

a）首批出口或一年以上未出口而再次出口；

b）结构、材料、工艺或主要配套件重大变更；

c）质量不稳定，国外用户反应强烈。

5.2.2　型式试验按 JB/T 6580.2 进行。

5.3　交收检验

出口台式压力机的交收检验项目、质量要求、检验方法及相应的不合格分类见表 2。

表 2　交收检验项目、质量要求、检验方法和不合格分类

检验项目	检验内容	质量要求	检验方法	不合格分类
（一）安全卫生	保护接地电路的连续性	按 GB/T 5226.1—1996 中 20.2 规定执行	按 GB/T 5226.1—1996 中 20.2 规定执行	A
	绝缘电阻	按 GB/T 5226.1—1996 中 20.3 规定执行	用 500 V 兆欧表测量	A
	耐压试验	按 GB/T 5226.1—1996 中 20.4 规定执行	用耐压试验仪测量	A
	安全联锁与安全标志	按 JB 3350 规定执行	按 JB 3350 规定执行	A
	安全与防护	按 JB/T 5247.1—1998 中 4.5 规定执行	按 JB/T 5247.1—1998 中 4.5 规定执行	A
	空载连续行程噪声	按 JB/T 5247.1—1998 中 3.10 规定执行	用超级计测 按 JB/T 3623 规定执行	A
	空载单次行程脉冲噪声	按 JB/T 5247.1—1998 中 3.10 规定执行	用声级计的“脉冲保持”时间计权特性测量按 JB/T 3623—1984 中第 5 章规定执行	A
（二）几何精度及工作性能	工作台板上平面的平面度	按 JB/T 5247.3—1999 规定执行	平板、角尺、平尺、带指示器测量架按 JB/T 5247.3—1999 规定执行	B
	滑块下平面与工作台上平面的平行度	按 JB/T 5247.3—1999 规定执行		B
	滑块行程对工作台板上平面的垂直度	按 JB/T 5247.3—1999 规定执行		B

表 2(续)

检验项目	检验内容	质量要求	检验方法	不合格分类
(二)几何精度及工作性能	施力机构的总间隙	按 JB/T 54377—1994 中 4.1.3.2 规定执行	按 JB/T 54377—1994 中 4.1.3.2 规定执行	B
	动作试验	按 JB/T 54377—1994 中 4.2.1.4 规定执行	感官检验	B
	可靠性	按 JB/T 54377—1994 中 4.2.1.9 规定执行,运转声音应和谐,无杂音	按 JB/T 54377—1994 中 4.2.1.9 规定执行	B
	温升试验	按 JB/T 5247.1—1998 中 4.7.2 规定执行	用温度计测	B
	操纵力	按 JB/T 5247.1—1998 中 4.5 规定执行	用拉力计测	B
	油的渗漏	按 JB/T 54377—1994 中 4.5 规定执行	目测	B
	装配质量	按 JB/T 5247.1—1998 中 3.8 规定执行	塞尺、目测	B
	铸件质量	铸件不允许有影响性能的砂眼、缩孔、裂缝	目测	B
(三)外观及包装	表面质量	按 JB/T 54377—1994 中 4.9 规定执行 零部件必须去除毛刺、修棱倒角,清除粘砂、铁屑、氧化皮、锈迹等污物。外露结合面边缘应整齐匀称,其结合面边沿的错位量不应大于 2.0 mm,外露焊缝应修整平直,门、盖、罩壳结合处不应有边缘不平整现象,其结合缝隙不超过 1.0 mm 压力机外观表面不应有图样未规定凸起、凹陷、粗糙不平和其它损伤。螺钉、铆钉、销子端部不应有扭伤等缺陷,沉孔螺钉头部修整平直均匀,镶件、发兰件、发黑件色调应一致	目测	C
		防护层不得有严重褪色、脱落	目测	B
	油漆质量	JB/T 54377—1994 中 4.10 规定执行	目测	C
		不允许有严重褪色剥落现象	目测	B
	标　牌	压力机牌应清晰耐久,位置平整不歪斜,铭牌应固定在明显位置	目测	B

表 2(完)

检验项目	检 验 内 容	质 量 要 求	检 验 方 法	不合格分类
(三) 外观及 包装	防锈质量	防锈质量应符合 ZB J50 013 的规定	目测	C
		不允许存在严重锈蚀现象	目测	B
	包装质量	包装质量应符合 JB/T 8356.1 的规定	目测	C
		不得错装,漏装	目测	B

5.4 检验结果的判定

按表 1 分别对 A 类、B 类和 C 类不合格作出合格与否的判定,只有当各类组均合格时,检验批才判为合格。

6 不合格的处置

6.1 对合格批,必须将样本中的不合格品修整或更换成合格品后,方能包装出运。

6.2 对不合格批,经全数返工、整理后,允许再申请检验一次。

版权专有 不得翻印

*

书号:155066·2-13084

定价: 6.00 元