SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0819.2—1999

出口录像机技术性能检验规程

Rules for the inspection of technical performance of video tape recorder for export

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
出口录像机技术性能检验规程
SN/T 0819.2—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
2000年4月第一版 2000年4月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号:155066·2-12898 定价 6.00 元

前　言

本标准按照GB/T 1.1—1993《标准化工作导则　第1单元：标准的起草与表述　第1部分：标准编写的基本规定》及SN/T 0002—1993《出口机电商品检验规程标准编写的基本规定》的要求，并根据GB/T 15643—1995《非广播磁带录像机通用技术条件》的有关内容而制定。

为了适应国际贸易的要求，本标准制定时在现行国标的基础上对产品、部件等检验都做出了明确规定。这些规定比现行的国标更具有操作性。

本标准结合商检工作的特点和产品情况，对出口家用录像机性能的检验、抽样及判定方法等做出具体规定，可以满足出口检验需要。

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。

本标准起草单位：中华人民共和国天津出入境检验检疫局。

本标准起草人：姚普光、张振英、李胜利。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

出口录像机技术性能检验规程

SN/T 0819.2—1999

Rules for the inspection of technical performance of video tape recorder for export

1 范围

本标准规定了出口 VHS 型家用录、放像机的技术性能检验要求、抽样及合格判定方法。

本标准适用于 VHS 型家用录、放像机的检验。

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 7397—1995 非广播磁带录像机测量方法(eqv IEC 1041-1:1990)

GB 8898—1997 电网电源供电的家用和类似一般用途的电子及有关设备的安全要求(idt IEC 65:1995)

GB 13837—1997 声音和电视广播接收机及有关设备无线电干扰特性限值和测量方法(eqv IEC/CISPR 13:1996)

GB/T 15643—1995 非广播磁带录像机通用技术条件

3 定义

本标准采用下列定义。

检验批 inspection lot

为实施抽样检验而汇集的同一规格、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

提供该批产品的厂检合格报告及有效期内合格例行试验报告。

4.2 抽样方案

按 GB/T 2828 的正常检查一次抽样方案进行。

4.2.1 不合格的分类

a) 开箱检验不合格分类见表 1。

b) 常温电性能测量结果低于表 2 所列项目要求，即为不合格项(若有若干个项目不合格，即为若干个不合格项)。

4.2.2 合格质量水平(AQL)的确定

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

开箱检验 B 类不合格品的 AQL 值为 1.5,C 类不合格品的 AQL 值为 4.0。

4.2.3 检查水平

a) 开箱检验采用 GB/T 2828 中一般检查水平 I 。

b) 常温电性能检验抽样数一般每批不低于 3 台。

4.3 抽样方法

a) 交收检验从交收批中随机抽取样品。

b) 例行试验从生产批中随机抽取样品。

5 检验

5.1 检验分类

检验分为交收检验和例行试验。

5.1.1 交收检验包括开箱检验和常温电性能检验。

5.1.2 必要时进行例行试验。

5.2 检验项目

5.2.1 开箱检验

开箱检验项目按表 1。

表 1 开箱检验项目、检验方法及不合格分类

序号	项目	不合格内容	检验方法	不合格分类	
1	包装	1. 纸箱与整机型号不符	目测	B	
		2. 说明书缺少或放错		B	
		3. 纸箱严重破损,不能起保护作用		B	
		4. 泡沫衬垫缺少或破损严重		B	
		5. 箱内有异物或脏物			C
		6. 倒装			C
2	机壳	1. 严重开裂	目测	B	
		2. 明显损伤或严重脱漆		B	
		3. 铭牌、商标缺少或与机器型号不符		B	
		4. 一般划伤,变形,脱漆,有毛刺			C
		5. 机壳接缝有明显不合或高低不平			C
		6. 机壳装配松动,缺少固定螺钉		B	
3	功能检查	1. 按键、旋钮、开关、控制门、输入/输出端子失灵	目测	B	
		2. 定时器不能调整或不能定时记录		B	
		3. 调谐器失灵		B	
		4. 摇控接收失灵		B	
		5. 旋钮按键、控制门松动,阻力大或有变形,但尚未失灵			C
		6. 指示灯不亮,显示屏不显示或显示错乱		B	
		7. 视频无输出		B	

表 1(完)

序号	项目	不合格内容	检验方法	不合格分类	
4	图像质量	1. 重放无图像	目测	B	
		2. 重放质量明显劣化,如无彩色或彩色不稳,有噪声带,不同步		B	
		3. 敲击时,重放图像、彩色时有时无		B	
		4. 不能记录或记录后重放的图像、质量明显变差		B	
		5. 静画时图像明显不正常			C
5	伴音质量	1. 重放无伴音	目测	B	
		2. 记录无伴音		B	
		3. 敲击时,伴音时有时无		B	
		4. 不能记录或记录后重放的伴音质量明显变差		B	
6	机芯	1. 不能进出带	目测	B	
		2. 发生绞带、抛带、划伤磁带等		B	
		3. 自停失录、误动作		B	
7	附件检查	1. 摇控器工作失灵	目测	B	
		2. 射频线不通,或时通时断		B	

5.2.2 常温电性能检验

常温电性能项目见表 2。

表 2 常温电性能检验项目、性能要求及测试方法

序号	项　　目	性能要求	测试方法
1	视频输出电平,V(P—P)	1.00±0.20	用示波器测量
2	亮度信噪比,dB	≥43	按 GB/T 7397—1995 中 4.6
3	水平清晰度,线	(黑白)≥230 (彩色)≥230	用测示卡在监视器上进行测量
4	视频抖动,μs	≤0.25	用视频抖动测试仪测量
5	音频输出电平,dB	−8±3	用音频电压表测量
6	音频信噪比,dB	≥43	按 GB/T 7397—1995 中 4.15.3
7	音频失真度,%	≤4	按 GB/T 7397—1995 中 4.15.3

5.2.3 例行试验

检验项目、技术要求按 GB/T 15643 的规定进行。

5.3 检验方法

5.3.1 开箱检验

开箱检验按表 1 进行。

5.3.2 常温电性能检验

常温电性能检验按表 2 进行。

5.3.3 例行试验

例行试验按 GB/T 15643 的规定进行。

5.4 检验结果判定

5.4.1 开箱检验

根据检验结果，样本中发现的同类不合格数总和均小于或等于合格判定数(A_c)时，则判定该批检验合格；若同类不合格数大于等于相应的不合格判定数(R_e)，则判定该批商品为不合格批。

5.4.2 常温电性能检验

在三台样品中未发现不合格项，则判为电性能合格。

累计发现三个不合格项，或两台同一项目出现不合格项，则判为该批产品不合格。

样本中发现一台不合格品，则应加倍抽取样本，重新进行不合格项目检验，经再检验全部样本合格则判定该批产品抽查检验合格；若在再检验中发现一台或一台以上不合格品则判定该批产品不合格。

5.4.3 当开箱检验常温电性能检验均为合格时，则本批产品性能检验判定为合格。同时判定该批产品为合格批。

5.4.4 例行试验不合格，则判该产品不合格。

6 不合格的处理

对不合格批，必须进行全数返工整理，剔除或修复不合格品并附返工整理记录后，允许再申请检验一次。

7 其他

在正常仓储条件下，检验有效期为一年。

版权专有 不得翻印

*

书号：155066·2-12898

定价： 6.00 元