SN

# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0895.2—2000

# 出口自动电饭锅性能要求检验规程

**Rules for the inspection of performance requirements of automatic rice cookers for export**

2000-06-22 发布　　2000-11-01 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:标准的起草与表述规则　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》的要求编写。

为了适应国际贸易发展的需要,本标准在现行的国标、部标的基础上,对产品性能、部件外观包装都作出了新的规定,并对出口自动电饭锅性能检验、抽样及判定方法等作出具体规定以满足出口检验的需要。

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:中华人民共和国上海出入境检验检疫局。

本标准起草人:王浩汝。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

# 出口自动电饭锅性能要求检验规程

SN/T 0895.2—2000

**Rules for the inspection of performance requirements of automatic rice cookers for export**

## 1 范围

本标准规定了出口自动电饭锅及类似用途的电锅性能检验要求、抽样及合格判定方法。

本标准适用于采用电热元件加热的自动保温式或定时式、额定电压不超过 250 V、功率不超过 2 000 W自动电饭锅及类似用途的电锅(以下简称电饭锅)。

其他类似用途的电锅也可参照使用。

## 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 3899—1999 自动电饭锅(原 GB 8968—1988)

## 3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 检验批 inspection lot

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。

3.2 连续批 continuity lot

连续批是指同一工厂提交的同一规格、型号的连续检验批。

## 4 抽样

4.1 抽样条件

4.1.1 报验单位应提供合格有效的产品型式试验报告及提交检验批产品的厂检合格报告。

4.1.2 提交检验的产品,应是已包装入库合格的产品。

4.2 抽样方案

4.2.1 型式检验

型式检验样品按 QB/T 3899(原 GB 8968—1988)中 4.2.4 的规定抽取。

4.2.2 交收检验

4.2.2.1 逐台检验采用 GB/T 2828 正常检查一次抽样方案,一般检查水平 S-4。

合格质量水平:

B 类不合格 合格质量水平 *AQL*2.5

C 类不合格 合格质量水平 *AQL*6.5

中华人民共和国国家出入境检验检疫局 2000-06-22 批准 2000-11-01 实施

4.2.2.2 抽查检验样品数按表1。

表1 抽查样品数

| 报验数量 | 样品数 |
|---|---|
| 1 500台及以下 | 3台 |
| 1 500台以上 | 5台 |

## 5 检验

### 5.1 检验分类

检验分为型式试验和交收检验。交收检验分为逐台检验和抽查检验。

### 5.2 检验项目和方法

#### 5.2.1 型式检验

5.2.1.1 正常情况下型式检验每年进行一次，如有下列情况应进行型式检验。

a）首批出口或间歇半年再生产；

b）主要结构材料，工艺技术有重大变更；

c）质量不稳定，交收检验时，发生情况异常。

5.2.1.2 型式检验的检验项目及方法

电饭锅型式检验项目及方法按QB/T 3899(原GB 8968—1988)中的4.2.2和4.2.3进行。

#### 5.2.2 交收检验

5.2.2.1 逐台检验项目、不合格内容、检验方法、不合格分类见表2。

表2 逐台检验

| 序号 | 检验项目 | 不合格内容 | | 检验方法 | 不合格分类 |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 包装 | 包装箱标示与箱内产品不符；<br>漏装使用说明书、附件等；<br>内或外包装箱破损 | | 视检 | C |
| 2 | 外观 | 塑料、胶木零件表面不光滑、色泽不均匀；有裂纹或明显的凹陷，有毛刺、油污等 | | 视检 | C |
| | | 油漆件有划痕、漆层脱落、皱纹、底漆外露；图案不清或不完整 | | | |
| | | 电镀件有斑点、针孔、气泡、表面不光滑；镀层脱落，伤痕等 | | | |
| | | 搪瓷中有气泡；有明显凹凸点、脱瓷、鱼鳞爆；边沿有锯齿形裂纹 | | | |
| | | 陶瓷内锅 | 表面有明显凹凸面，局面无釉油、不光滑 | | |
| | | | 开裂、损坏、渗、漏水 | | B |
| | | 金属内锅 | 表面不光滑，夹杂质，有毛刺，有明显凹凸 | | C |
| | | | 严重凹凸 | | B |
| | | 涂膜金属内锅 | 表面不光滑；有龟裂、斑点 | | B |
| 3 | 指示灯 | 不亮 | | 通以在额定电压条件下视检 | B |
| 4 | 上盖与外壳或外壳环间隙 | ＞2.1 mm | | 塞规 | C |
| | | 左右两边间隙差＞1.6 mm | | | |

表 2(完)

| 序号 | 检验项目 | 不合格内容 | 检验方法 | 不合格分类 |
|---|---|---|---|---|
| 5 | 功能显示板 | 不显示 | 视检 | B |
| | | 显示,错误 | | B |
| 6 | 发热胆 | 安装不到位、松动 | 视检<br>手检 | B |
| 7 | 发热盘<br>(管) | 安装不到位、松动 | 手检 | B |
| | | 不发热 | | |

5.2.2.2 抽查检验项目、不合格内容、不合格分类、检验方法见表 3。

表 3 抽查检验

| 序号 | 检验项目 | 不合格内容 | 检验方法 |
|---|---|---|---|
| 1 | 限温温度 | $T+0.5℃>t$<br>$t>T+4.5℃$ | 按 QB/T 3899(原 GB 8968—1988)中 3.4 的规定测试 |
| 2 | 保温温度 | 控温器保温型<br>60℃$>t$ 或 $t>$80℃<br>附加电热元件型<br>45℃$>t$ 或 $t>$55℃ | 按 QB/T 3899(原 GB 8968—1988)中 3.5 的规定分别检测 |
| 3 | 蒸汽泄漏(适用电脑、豪华型电饭锅) | 内锅同蒸汽密封圈之间有蒸汽泄漏现象,蒸汽进入锅盖 | 注入内锅容量约 60%的水,闭上盖通电,从开始沸腾 5 min 后,观察内锅与密封圈之间;盖的内部 |
| 4 | 冷膜金属内锅 | 内锅涂膜在热试验后起泡;可剥离 | 手感检验 |

5.3 检验结果的判定

5.3.1 型式检验合格与否按 QB/T 3899(原 GB 8968—1988)中 4.2.5 的规定进行。

5.3.2 交收检验

5.3.2.1 逐台检验

根据检验结果,样本中发现的同类不合格数总和均小于合格判定数 $A_c$ 时,则判定逐台检验合格,反之则判定为不合格。

5.3.2.2 抽查检验

a) 受检样品中发现有 1 台不合格时,需加倍抽取样品,且对其不合格项目进行复验,当发现又有 1 台或 1 台以上不合格品时,则本批判定为不合格;反之判定为抽检合格。

b) 受检样品中发现 2 台或 2 台以上不合格品时,则本批判定为不合格。

5.3.2.3 当逐台检验、抽查检验均合格时,则本批产品性能检验判定为合格。

## 6 不合格处置

6.1 将合格批中发现的不合格品替换成合格品。

6.2 对不合格批,经返工处理后,可再提交一次检验。

## 7 其他

在正常仓储条件下,检验有效期为一年。

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
出口自动电饭锅性能要求检验规程
SN/T 0895.2—2000
*
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 6 千字
2000年8月第一版　2000年8月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号:155066·2-13215　定价 6.00 元