ICS 79.120

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0959—2000

进出口机用木工钻检验规程

Rules for the inspection of wood power-working drills for import and export

2000-09-15 发布　　2000-12-31 实施

中华人民共和国国家出入境检验检疫局　发布

前　言

本标准是按照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》的要求编写的。

机用木工钻是我国传统出口商品。近几年来，出口机用木工钻的品种越来越多。目前除了木工麻花钻、扁钻有原国家机械部发布的行业标准外，其他如木工销孔钻、中心钻、空心钻、复合钻、台阶钻、方凿钻等尚无国家标准或行业标准，在出口检验过程中无统一的检验标准。本标准对进出口机用木工钻的抽样、检验及结果的判定作了统一规定，以满足进出口检验的需要。

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。

本标准由中华人民共和国江苏出入境检验检疫局负责起草。

本标准主要起草人：马知孟、徐军、张建刚。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

进出口机用木工钻检验规程

SN/T 0959—2000

Rules for the inspection of wood power-working drills for import and export

1 范围

本标准规定了进出口机用木工钻的抽样、检验及结果的判定方法。

本标准适用于机用木工麻花钻、扁钻的进出口检验。

本标准也适用于机用木工销孔钻、中心钻、空心钻、复合钻、台阶钻、方凿钻等的进出口检验。

手工木工钻的进出口检验亦可参照执行。

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 230—1991 金属洛氏硬度试验方法

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 14897.4—1994 木工刀具术语 钻头

GB/T 14897.5—1994 木工刀具术语 方凿钻

JB/T 5737—1991 木工机用麻花钻

JB/T 5738—1991 木工机用长麻花钻

JB/T 5739—1991 木工机用扁钻

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 检验批

为实施抽样检验而汇集起来的同一类型、在相同生产条件下生产的单位产品。

3.2 代表性规格

为实施检验而在一个包含数个规格的检验批中所抽取的代表该检验批质量的产品规格。

4 抽样

4.1 抽样条件

每次提交检验的产品须经厂检合格，包装完好。

4.2 抽样方案

4.2.1 代表性规格的确定

先按 GB/T 2828 正常检查一次抽样方案一般检查水平Ⅱ从检验批总规格数中确定代表性规格数，再确定代表性规格，所确定的代表性规格应均匀分布。

中华人民共和国国家出入境检验检疫局 2000-09-15 批准　　2000-12-31 实施

4.2.2 抽取箱数的确定

按 GB/T 2828 正常检查一次抽样方案特殊检查水平 S-4 分别从代表性规格的总箱数中确定抽取箱数。

4.2.3 样本的确定

按 GB/T 2828 正常检查一次抽样方案从代表性规格的产品总数中确定。

不合格分类、检查水平与合格质量水平见表 1。

表 1 不合格分类、检查水平与合格质量水平

不合格分类	检查水平	合格质量水平 AQL
B-1 类	S-4	4.0
B-2 类	S-1	1.5
C 类	S-4	40

4.3 抽样方法

在代表性规格产品中，随机抽取 4.2.2 确定的箱数，然后在抽取的各箱中按比例随机抽取样本。

4.4 检查严格度执行 GB/T 2828 的转移规则。

5 检验

5.1 检验为逐批交收检验。

5.2 不合格分类、检验项目、技术要求、检验方法见表 2。

5.3 检验结果的判定

5.3.1 B-1 类和 B-2 类不合格，以每百单位产品不合格品数计；C 类不合格，以每百单位产品不合格数计。

5.3.2 代表性规格的判定

按表 1 判定。当各类组均合格时，代表性规格判为合格，否则判为不合格。

表 2 不合格分类、检验项目、技术要求、检验方法

不合格分类	检验项目	技术要求	检验方法
B-1 类	1. 规格、型号	技术文件	目测
	2. 工作部分直径	技术文件	通用量具
	3. 位置公差	技术文件	JB/T 5737、JB/T 5738、JB/T 5739、技术文件
	4. 切削刃表面粗糙度	技术文件	粗糙度比较样板
	5. 严重外观缺陷	不应有裂纹、崩刃、烧伤、切削刃钝口、切削刃显著凹凸及其他影响使用性能的外部缺陷	目测
	6. 标志	技术文件	目测
	7. 包装	牢固，有防潮、防锈蚀措施及符合技术文件要求	目测
B-2 类	1. 工作部分硬度	≥HRC40 或技术文件	GB/T 230
	2. 钻削性能试验	排屑良好，不应出现卷刃、崩刃、显著磨钝等现象	JB/T 5737、JB/T 5738、JB/T 5739、技术文件

表 2(完)

不合格分类	检验项目	技术要求	检验方法
C 类	1. 总长	技术文件	通用量具
	2. 工作部分长度		
	3. 柄部直径		
	4. 倒锥度		
	5. 非切削刃表面粗糙度	技术文件	粗糙度比较样板
	6. 轻微外观缺陷	不应有刃口轻微碰伤痕迹和轻微锈迹，其他表面少量黑斑和锈迹，刃磨引起的黄色氧化膜等不影响使用性能的外部缺陷	目测
注：钻削性能试验可作不定期抽查检验，半年不少于一次。			

5.3.3 检验批的判定

当代表性规格均合格时，该检验批判为合格，否则判为不合格。

6 不合格的处置

6.1 对合格批，必须将样本中的不合格品换成合格品。

6.2 对不合格批，经返工整理、自验合格后，提交返工整理记录，允许再申请检验一次。再次检验时允许仅对不合格项目进行。

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口机用木工钻检验规程
SN/T 0959—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12月第一版　2000年12月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号：155066·2-13451　定价 6.00 元