SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1060—2002

出口圆板牙检验规程

Rules for the inspection of circular screwing dies for export

2002-01-16 发布　　2002-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局　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》和SN/T 0002—1999《出口机电商品检验标准编写的基本规定》的要求进行编写的。

本标准由中华人民共和国国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准由中华人民共和国江西出入境检验检疫局负责起草。

本标准主要起草人:刘雷、熊水层、喻锟铭。

本标准系首次发布的检验检疫行业标准。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

出口圆板牙检验规程

SN/T 1060—2002

Rules for the inspection of circular screwing dies for export

1 范围

本标准规定了出口圆板牙的抽样、检验及检验批质量结果判定的方法。

本标准适用于出口圆板牙的检验。

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 970.1—1994 圆板牙形式和尺寸

GB/T 970.2—1994 圆板牙技术条件

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)

JB/GQ 5050—1988 刀具产品检测规程通则

JB/T 54602—1993 板牙检测规程

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 检验批

为实施出口商品检验汇集而成的同一类型、在相同生产条件下生产的单位产品，称为检验批。

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。

3.3 代表性规格的样本

为实施检验而在代表性规格中抽取的代表该规格质量的样本。

4 抽样

4.1 抽样条件

每次提交检验的产品须经厂检合格，包装入库。

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。若某检验批规格大小差距较大时，可适当增加抽取的代表性规格数。

4.2.2 抽取箱数的确定

按 GB/T 2828 正常检查一次抽样方案一般检查水平Ⅱ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

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 2002-01-16 批准 **2002-06-01 实施**

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(AQL)的确定见表 1。

表 1　不合格分类、检查水平与合格质量水平(AQL)

不合格分类	检查水平	合格质量水平 AQL
B 类 Ⅰ 组	一般检查水平 Ⅰ	4.0
B 类 Ⅱ 组	特殊检查水平 S-1	2.5
C 类	一般检查水平 Ⅰ	40

4.3　抽样方法

首先在确定的代表性规格中，按 4.2.2 确定的箱数，确定抽取的箱号。然后在确定的箱中按 4.2.3 确定的样本数随机抽取样本。

4.4　转移规则

B 类 Ⅰ 组和 C 类检查的严格度执行 GB/T 2828 的转移规则。B 类 Ⅱ 组检查的严格度不转移。

5　检验

5.1　检验为逐批进行检验。

5.2　不合格分类、检验项目、检验内容、技术要求及检验方法见表 2。

表 2　不合格分类、检验项目、检验内容、技术要求及检验方法

不合格分类	检验项目及检验内容	技术要求	检验方法
B 类 Ⅰ 组	1. 裂纹，崩刃，烧伤，锈迹及其他影响使用性能的外部缺陷	GB/T 970.2	JB/GQ 5050
	2. 切削刃前面的表面粗糙度	GB/T 970.2	JB/GQ 5050
	3. 切削刃后面的表面粗糙度	GB/T 970.2	JB/GQ 5050
	4. 螺纹的表面粗糙度	GB/T 970.2	JB/GQ 5050
	5. 外圆对轴线的径向圆跳动	GB/T 970.2	JB/T 54602
	6. 端面对轴线的端面圆跳动	GB/T 970.2	JB/T 54602
	7. 切削刃对外圆的斜向跳动	GB/T 970.2	JB/T 54602
	8. 材料	GB/T 970.2	JB/GQ 5050
	9. 包装	GB/T 970.2	JB/GQ 5050
	10. 标志	GB/T 970.1 及 GB/T 970.2	JB/GQ 5050
B 类 Ⅱ 组	1. 工作部分硬度	GB/T 970.2	JB/GQ 5050
	2. 切削性能*	GB/T 970.2	GB/T 970.2
C 类	1. 外圆，端面的表面粗糙度	GB/T 970.2	JB/GQ 5050
	2. 外径	GB/T 970.2	JB/T 54602
	3. 厚度	GB/T 970.2	JB/T 54602
	4. 轻微的外部缺陷：前后面及切削刃和其他表面有轻微碰伤的痕迹和轻微的锈迹；磨削面有少量未磨掉的黑斑；切削刃铲磨后末端有轻微黑斑和崩缺现象，由刃磨造成的黄色氧化膜	GB/T 970.2	JB/GQ 5050

* 切削性能可作不定期抽查检验。

6 检验结果的判定

6.1 B类Ⅰ、Ⅱ组不合格以不合格品数计。C类不合格以不合格项数计。

6.2 代表性规格的判定

当各不合格分类均不超过合格质量水平规定要求，代表性规格判为合格，否则判为不合格。

6.3 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。

6.4 不合格的处置

对于合格批，应把检验样本时发现具有B类不合格品以及用于切削试验的样本更换成合格品后方可放行。

对于不合格批，经全数返工整理后，允许再提交一次检验。对再次提交批产品的质量检验时，可仅对不合格类别的检验项目进行，必要时也可抽取其他规格的这个项目进行检验。

7 检验有效期

圆板牙产品检验有效期为一年。

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
出口圆板牙检验规程
SN/T 1060—2002
*
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:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
*
开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8 千字
2002年5月第一版 2002年5月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号:155066·2-14431 定价 6.00 元
网址 www.bzcbs.com

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

SN/T 1060-2002