

# SN

## 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0233—93

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966077

### 出口电焊机检验规程

Rules for the inspection of welding  
machines for export

1993-08-01 发布

1994-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

(京)新登字 023 号

# 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

## 出口电焊机检验规程

SN/T 0233—93

Rules for the inspection of welding  
machines for export

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口电阻焊机、电弧焊机的抽样、检验及检验结果的判定规则。  
本标准适用于出口电阻焊机和电弧焊机的检验。

### 2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)  
GB 8118 电弧焊机通用技术条件  
GB 8366 电阻焊机通用技术条件  
JB 685 直流弧焊发电机  
JB 3643 便携式交流弧焊机  
ZB J64 003 弧焊整流器  
ZB J64 006 弧焊变压器  
JB 2752 直流弧焊电动发电机试验方法

### 3 术语

#### 3.1 检验批

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。

#### 3.2 连续批

连续批是指同一工厂提交的同一规格、型号连续检验的批。

#### 3.3 批质量

批质量是指用每百单位产品的不合格品数表示的单个提交检验批的质量。

### 4 抽样

#### 4.1 抽样条件

提交抽样的检验批需已经工厂检验合格,且已包装入库。

#### 4.2 抽样方案

4.2.1 采用 GB 2828 一次抽样方案,不合格分类、检查水平及合格质量水平见表 1~表 5。

表 1 便携式交流弧焊机交收检验项目表

检验项目	检查水平	不合格分类	合格质量水平	备注
绝缘电阻	S-4	A	不允许出现	
绝缘介电强度				
空载电压				
绕组匝间绝缘强度				
铭牌和接地标志		B	AQL=4.0	
空载电流				
电流调节范围		B	AQL=4.0	缺附件为 B
完整性		C	AQL=10	缺装合格证为 C
外观		C	AQL=10	

表 2 电阻焊机交收检验项目表

检验项目	检查水平	不合格分类	合格质量水平	备注
绝缘电阻	S-4	A	不允许出现	
绝缘介电强度				
铭牌和接地标志				
空载试验		B	AQL=4.0	
次级最大短路电流				
压力				
冷却水		B	AQL=4.0	缺附件为 B
完整性		C	AQL=10	缺装合格证为 C
外观		C	AQL=10	

表 3 直流弧焊机交收检验项目表

检验项目	检查水平	不合格分类	合格质量水平	备注
绝缘电阻	S-4	A	不允许出现	
绝缘介电强度				
绕组匝间绝缘强度				
铭牌和接地标志				
换向性能		B	AQL=4.0	
额定负载试验				
完整性		B	AQL=4.0	缺附件为 B
		C	AQL=10	缺装合格证为 C
外观		C	AQL=10	

表 4 交流弧焊机交收检验项目表

检验项目	检查水平	不合格分类	合格质量水平	备注
绝缘电阻	S-4	A	不允许出现	
绝缘介电强度				
空载电压				
绕组匝间绝缘强度				
铭牌和接地标志		B	AQL=4.0	
空载电流				
电流调节范围				
完整性				
外观		C	AQL=10	缺附件为 B
		C	AQL=10	缺装合格证为 C

表 5 整流弧焊机交收检验项目表

检验项目	检查水平	不合格分类	合格质量水平	备注
绝缘电阻	S-4	A	不允许出现	
绝缘介电强度				
空载电压				
绕组匝间绝缘强度				
冲击过电压				
负载适应能力				
过载能力				
铭牌和接地标志				
空载电流		B	AQL=4.0	
电流调节范围和级差				
初级电流不平衡率		B	AQL=4.0	缺附件为 B
完整性				
电流指示精确度		C	AQL=10	缺装合格证为 C
外观				

4.2.2 检查的严格度,执行 GB 2828 的转移规则。

#### 4.3 抽样方法

从检验批中随机抽取样品。

### 5 检验

#### 5.1 检验分类

分为型式试验和交收检验。

#### 5.2 检验项目

##### 5.2.1 型式试验项目

应审查有效期内的型式试验报告,必要时可进行抽查。

#### 5.2.2 交收检验项目

交收检验项目,见表1~表5所列。

#### 5.2.3 包装检验

包装应符合国家有关出口包装的规定以及贸易合同的有关规定。

#### 5.3 检验方法

按照GB 8118或GB 8366规定的检验方法检验。

### 6 检验结果的判定

6.1 型式试验项目审查或抽查不合格即判该检验批为不合格。

6.2 根据样本检验结果,按表1~表5的规定判定检验批是否合格。

### 7 不合格的处置

7.1 凡判为合格的检验批,其样本中检查发现的不合格品,应用合格品予以调换或修正为合格品。

7.2 凡判为不合格的检验批,经返工修整后,允许再申请检验一次。

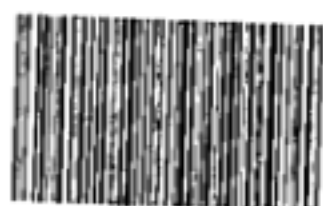
---

#### 附加说明:

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准由中华人民共和国上海进出口商品检验局、天津进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人周锦勇、宓丹丹。



SN/T0233-1993

中国标准出版社出版 中国标准出版社北京印刷厂印刷

1994年6月第一版 1994年6月第一次印刷 书号:155066·2-9316