

# SN

## 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0358—95

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966206

### 出口多功能机床检验规程

Rules for the inspection of  
multi-function machine tool for export

1995-04-17 发布

1995-10-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

## 出口多功能机床检验规程

SN/T 0358—95

Rules for the inspection of  
multi-function machine tool for export

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口多功能机床的抽样、检验及检验结果的判定。  
本标准适用于出口多功能机床的检验。

### 2 引用标准

GB 5226 机床电器设备 通用技术条件  
GB 9061 金属切削机床 通用技术条件  
GB/T 13264 不合格品率的小批计数抽样检查程序及抽样表  
JB 2670 金属切削机床 精度检验通则  
JB 4139 金属切削机床及机床附件 安全防护技术条件  
ZB J50 004 金属切削机床 噪声声压级的测定  
ZB J50 012 出口机床涂漆 技术条件  
ZB J50 013 机床防锈 技术条件  
ZB J50 014 机床包装 技术条件  
ZB J50 020 出口机床包装箱 箱面标志刷制规定

### 3 名词术语

#### 3.1 多功能机床

由车、铣、钻等两种或两种以上功能任意组合的加工设备。

#### 3.2 检验批

为实施抽样检验而汇集的同一规格、型号,并在相同生产条件下生产的产品,称为检验批(简称批)。

### 4 抽样

#### 4.1 抽样条件

在厂检合格的情况下,代表性样本一般应从包装入库的成品中抽取,也可从待包装入库的成品中抽取。

#### 4.2 抽样方案

4.2.1 采用 GB/T 13264 一次正常抽样方案。抽样方案见表 1。

表 1

提交批量 (N)	不合格分类	合格质量水平 (AQL)	样本大小 (n)	合格判定值 (Ac)
>10	A	2.5	2	0
	B	23	2	1
	C	37	3	2

当提交批量为 3 到 9 台时,样本大小、合格质量水平及合格判定值与表 1 中的规定相同。

4.2.2 检验项目的不合格按其产品质量特性的影响程度分为 A 类不合格、B 类不合格和 C 类不合格(详见表 2)。

#### 4.3 抽样方案

样本应在检验批中随机抽取。先抽取最大样本,然后从最大样本中抽取较小样本。

### 5 检验

#### 5.1 检验项目

- a. 安全卫生;
- b. 精度;
- c. 工作性能;
- d. 外观;
- e. 配套性;
- f. 包装。

5.2 检验项目、检验内容、技术要求及不合格分类见表 2。

表 2

检验项目	序号	检验内容	技术要求(有关标准)	不合格分类
安全卫生	1	绝缘试验	GB 5226	A
	2	耐压试验	GB 5226	A
	3	接地装置及接地电阻	GB 5226	A
	4	安全防护	JB 4139	A
	5	噪声	GB 9061 ZB J50 004	B
精度	6	几何精度	相应精度标准	A
	7	工作精度	相应精度标准	A
工作性能	8	空运转试验	GB 9061	B
	9	动作试验	GB 9061	B
	10	电器系统	GB 5226	B
	11	润滑系统	GB 9061	B

续表 2

检验项目	序号	检验内容	技术要求(有关标准)	不合格分类
外观	12	机床表面涂漆	ZB J50 012	C
	13	机床表面防锈	ZB J50 013	C
	14	其它表面质量	GB 9061	C
包装	15	箱面标志刷制	ZB J50 020	C
	16	包装箱质量	ZB J50 014	C

### 5.3 检验结果的判定

按表 1 中列出的合格判定值对检验结果进行判定。若各类不合格均小于或等于 A<sub>c</sub> 值时,则该检验批判为合格。

## 6 不合格批的处置

6.1 在合格批中检验时发现的不合格品,生产厂应予以修复或更换。

6.2 对于不合格批,生产厂经过整理自验合格后,允许重新申请检验一次。

### 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山东(日照)进出口商品检验局负责起草。

主要起草人刘玉亮、王兴雷。



SN/T0358-1995

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1995 年 8 月第一版 1995 年 8 月第一次印刷 书号:155066 · 2-10082