

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN 0031—92

出口扳手检验规程

Rule for inspection of wrench for export

1992-09-01 发布

1993-09-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

1 主题内容与适用范围

本标准规定了手工具类扳手出口检验的抽样、检验和检验结果判定规则。

本标准适用于手工工具类扳手的出口检验。对外贸易合同有明确规定的,按其规定执行。

2 主要引用标准

- GB 230 金属洛氏合金硬度试验方法
- 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 3390.1~3390.4 手动套筒扳手
- GB 3390.5 手动套筒扳手检验规则、包装与标志
- GB 4388~4392 呆扳手、梅花扳手、两用扳手型式与基本尺寸
- GB 4393 呆扳手、梅花扳手、两用扳手技术规范
- GB 4394 呆扳手、梅花扳手、两用扳手的检验规则及标志与包装
- GB 4440 活扳手
- GB 4441 活扳手检验规则、标志与包装
- GB 5305 手工具包装、标志、运输与贮存
- GB 5356 内六角扳手
- GB 5357 内六角花形扳手
- JB 2114 金属覆盖层厚度检验方法 显微镜法
- JB 2218 金属覆盖层厚度检验方法 阴极溶解法

3 术语

3.1 同类产品

同品种多规格(如:套筒系列呆扳手)的扳手。

3.2 检验单元

手动套筒扳手的套筒、传动附件(包括传动方榫和方孔)和连接附件各为一检验单元,每一检验单元中可由多规格(如:套筒有不同规格)多型式(如:传动附件有不同型式)的单位产品组成。

3.3 检验批

扳手检验批指在同一生产条件下生产的,为实施抽样而汇集的同类产品。

手动套筒扳手检验批指在同一生产条件下生产的,为实施抽样检验而汇集相同件数、规格型式的成套手动套筒扳手或单一规格的成批手动套筒扳手或附件。

3.4 代表性规格

为实施抽样检验而抽取的代表性扳手检验批质量的产品规格。

3.5 代表性样本

扳手代表性样本指为实施抽样检验在代表性规格中抽取的代表该产品规格质量的样本。

手动套筒扳手代表性样本指为实施抽样检验在检验单元中抽取的代表检验批质量的样本。

4 抽样

4.1 抽样条件

在厂检合格的情况下,样本从包装入库的成品箱中抽取。

4.2 抽样方案

4.2.1 扳手的抽样方案

4.2.1.1 代表性规格数以检验批总规格数确定、按一般检查水平Ⅱ、正常检查一次抽样方案抽取。

4.2.1.2 抽取的箱数以代表性规格产品的总箱数确定,按特殊检查水平 S-4、正常检查一次抽样方案抽取。

4.2.1.3 代表性样本以代表性规格产品的总数量确定按表 1 规定的最大样品数抽取。

表 1 抽样方案及检查水平

项 目		抽样方案	检查水平	AQL	
代 表 性 样 本	不 合 格 分 类	A	正常检查二次	S-2	4.0
		B1	正常检查二次	S-2	6.5
		B2	正常检查二次	S-2	6.5
		C	正常检查二次	I	65

4.2.2 手动套筒扳手的抽样方案

4.2.2.1 抽取的箱数以检验批的总箱数确定,按特殊检查水平 S-4、正常检查一次抽样方案抽取。

4.2.2.2 代表性样本以手动套筒扳手每一检验单元的数量分别确定。按表 2 规定的最大样本数分别抽取。

表 2 抽样方案及检查水平

项 目		抽样方案	检查水平	AQL	
代 表 性 样 本	不 合 格 分 类	A	正常检查二次	S-1	2.5
		B1	正常检查二次	S-2	6.5
		B2	正常检查二次	S-2	6.5
		C	正常检查二次	S-3	65

4.2.3 检查严格度按 GB 2828 标准的有关条款执行。

4.3 抽样方法

首先随机抽取由 4.2.1.2 条(或 4.2.2.1 条)确定的箱数,然后在抽取的各箱中按比例随机抽取代表性样本。当检验批由若干层组成时,就以分层抽样方法抽取样本。

5 检验

5.1 品质检验

根据产品技术标准,按检验项目对单位产品质量特性的影响程度进行分类,划分 A、B、C 类不合格项目。