

进出口商品检验方法

机械、电机、轻工产品分册

上海进出口商品检验局

上海科学普及出版社

进出口商品检验方法

机械、电机、轻工产品分册

上海进出口商品检验局 编

上海科学普及出版社

(沪)新登字第 305 号

责任编辑 夏龙年



进出口商品检验方法

机械、电机、轻工产品分册

上海进出口商品检验局 编

上海科学普及出版社出版

(上海曹杨路 500 号 邮政编码 200063)

新华书店上海发行所发行 上海市印刷七厂一分厂印刷

开本 787×1092 1/16 印张 27.25 字数 660000

1995 年 9 月第 1 版 1995 年 9 月第 1 次印刷

印数 1—700

ISBN 7-5427-0948-8/TS·50 定价: 70.00 元

9478

前 言

上海进出口商品检验局自 1929 年成立以来已逾半个世纪。目前上海进出口商品检验局是统一管理上海口岸进出口商品检验工作的主管机关，担负着上海口岸一切进出口商品的检验、鉴定和监督管理工作。为了加强进出口商品质量把关和统一办理对外贸易公证鉴定工作，经检验、鉴定的进出口商品不下千余种，并为工作需要，经常与国内外检验机构、科研单位进行广泛的技术交流，积累了丰富的技术资料 and 实践经验。现所编的资料就是把我局长期来在检验工作中所使用的取样、检验、鉴定、监督管理方法汇集起来，进行系统的整理，并经审定，汇编成册，命名为《进出口商品检验方法》。

《进出口商品检验方法》是按商品性质分类，陆续出版五个分册，分别是：矿产品、铁类金属、有色金属及其合金分册，食品、土特产品和非食用性动物产品分册，纺织原料、纺织品、服装类分册，机械、电机、轻工产品分册，以及化工原料及化工产品分册。

《进出口商品检验方法》的特点是，所收集的经审定的检验方法都是经过上海进出口商品检验局长期使用、行之有效的方法。《机械、电机、轻工产品分册》与其他分册略有不同，检验方法都是以检验规程来表达。检验规程一般包括：适用范围，引用标准，术语，抽样，检验，检验结果的判定和不合格的处置等，但各规程也不尽一致，主要根据不同商品不同要求而定。其中已有专业标准或行业标准发布的，除少数几种外，一般不收集在内而仅列出该标准编号，已收集进的也列明原标准编号，以资查考。本书可供商检系统和有关检测部门的检验人员参考。

本书的编纂得到商检系统广大科技人员的支持和帮助，我们谨向给予支持和帮助的同志表示深切的感谢。

本书在编纂过程中疏漏之处，恳请广大读者提出宝贵意见和建议。

上海进出口商品检验局

《进出口商品检验方法》
机械、电机、轻工产品分册

编委会成员

主 编	赵国君		
副主编	钱 毅		
编 委	朱大刚	毛永林	陆 棣
	周汉冲	刘庆先	

参加本分册撰稿的还有（以姓氏笔划为序）：

王浩汝	王琼琪	王 骁	田汉万
刘庆先	刘勤忠	庄乙铭	朱定敏
沈宝兴	何建生	汪荣达	陈金英
陈树人	陈 静	余 臻	季九如
杨大成	杨兰春	杨 麟	居洪泉
张遮楨	周 健	周锦勇	施和平
殷存厚	徐庭辉	黄葆云	黄毓强
曹鹤年	潘华德	戴雨湘	戴雪伟
魏伯芬			

目 录

一、机电设备及其零附件

M0101	出口机床检验规程	3
M0111	进口机床检验规程	9
M0112	进口机床检验管理规定	13
M0201	出口纺织机械检验规程	16
M0301	出口柴油发电机组检验规程	19
M0401	进口成套设备检验规程	23
M0501	出口家用缝纫机检验规程	27
M0502	出口工业缝纫机机头检验规程	31
M0601	出口滚动轴承检验规程	33
M0602	出口麻花钻检验规程	39
M0603	出口扳手检验规程	48
M0604	出口扳手钻夹头检验规程	51
M0605	出口钳子检验规程	59
M0606	出口台虎钳检验规程	62
M0607	出口千斤顶检验规程	64
M0608	出口砂布砂纸检验规程	66
M0609	出口工业链条检验规程	69
M0610	出口紧固件检验规程	72
M1101	出口电机检验规程	88
M1201	出口电焊机检验规程	91
M1301	出口电线电缆检验规程	95
M1401	出口电瓷瓷件检验规程	102
M1501	出口手持式电动工具安全项目检验规程	105
M1601	出口灯泡检验规程	107
M1602	出口小型节日灯串检验规程	111
M1603	出口特殊灯泡检验规程	118
M1604	出口管形荧光灯镇流器检验规程	132
M1701	出口锌-锰干电池检验规程	134
M1702	出口铅酸蓄电池检验规程	137
M2101	《上海市进出口锅炉压力容器监督管理实施细则》(试行)	140
M2102	出口钢质无缝气瓶检验规程	144

M2103	出口液化石油气钢瓶检验规程	149
-------	---------------------	-----

二、车辆及其零附件

N0101	出口汽车检验规程	157
N0111	出口汽车轮胎检验规程	175
N0121	进口汽车检验规程	178
N0122	进口汽车检验规定	182
N0201	出口拖拉机检验规程	189
N0301	出口摩托车检验规程	191
N0311	进口摩托车检验规程	194
N0401	出口自行车及零部件检验规程	197

三、量具、仪器、钟表、照相机类

P0101	出口塞尺检验规程	211
P0201	出口绝缘电阻表检验规程	215
P0202	出口电度表检验规程	217
P0203	出口电工仪表检验规程	219
P0204	出口水表检验规程	221
P0301	出口机械手表检验规程	223
P0311	出口机械摆钟检验规程	226
P0401	出口家用电动洗衣机定时器检验规程	228
P0501	出口照相机检验规程	230
P0601	出口生物显微镜检验规程	235

四、家用电器及其零附件

Q0101	出口黑白电视广播接收机技术性能检验规程	241
Q0102	出口彩色电视广播接收机技术性能检验规程	245
Q0111	出口电视广播接收机安全要求检验规程	249
Q0201	出口便携式半导体调幅广播收音机检验规程	254
Q0301	出口磁带录音机技术性能检验规程	258
Q0302	出口磁带录音机安全要求检验规程	262
Q0401	出口洗衣机检验规程	265
Q0501	出口电冰箱检验规程	268
Q0511	出口空气调节器检验规程	270
Q0521	进口家用制冷器和空调器所用的电动机——压缩机安全要求检验规程	273
Q0522	进口家用制冷器和空调器所用的电动机——压缩机性能要求检验规程	276

Q0601	出口交流电风扇和调速器检验规程	279
Q0611	出口电熨斗安全检验规程	283
Q0621	出口自动电饭锅安全检验规程	286
Q0631	出口压电陶瓷蜂鸣片检验规程	289
Q0641	出口扬声器检验规程	291

五、其他日用轻工产品

R0101	出口玩具安全检验规程	295
R0201	出口皮鞋检验规程	299
R0202	出口皮便鞋检验规程	302
R0203	出口皮(革)拖鞋检验规程	305
R0211	出口胶鞋检验规程	308
R0221	出口布拖鞋检验规程	313
R0222	出口布鞋检验规程	316
R0231	出口训练鞋检验规程	319
R0301	进口纸浆检验规程	322
R0302	进口纸和纸板检验规程	346
R0303	进口废纸检验规程	368
R0401	出口橡胶医用手套检验规程	371
R0402	出口乳胶检查手套检验规程	376
R0403	出口避孕套检验规程	381
R0404	出口一次性使用无菌注射器检验规程	388
R0501	出口锁具检验规程	396
R0601	出口汽灯检验规程	399
R0602	出口桅灯检验规程	404
R0701	出口蜡笔检验规程	406
R0801	出口保温瓶检验规程	408
R0901	出口煤油炉检验规程	411
R1001	出口不锈钢器皿一杯检验规程	416
R1101	出口日用搪瓷制品检验规程	420

一、机电设备及其零附件

出口机床检验规程

SCIB 方法 M0101

1. 主要内容与适用范围

本规程规定了出口机床检验, 验收的基本要求。

本规程适用于出口机床的检验。各类型机床均应根据本规程的规定检验出口。

2. 引用标准

GB9061 金属切削机床通用技术条件。

JB1329 锻压机械通用技术条件。

JB2731 木工机械通用技术条件。

GB5226 机床电气设备通用技术条件。

JB1471 出口机床包装技术条件。

JB1469 出口机床防锈技术条件。

JB1470 出口机床涂漆技术条件。

各类机床产品质量分等标准

各类机床精度检验通则

3. 检验依据

3.1 凡采用通用商标或铭牌标注“中华人民共和国制造”的出口机床应按规定的标准(国际, 部标, 联合专业标准, 国内已采用的国际标准与工业先进国家标准)进行检验, 并按机械制造部门规定的各类机床产品质量分等标准的一等品掌握。

3.2 凡合同或信用证中有具体要求的出口机床必须严格按合同或信用证中的要求进行检验, 合同上未明确的部分按国内有关标准检验。

3.3 国外来图来样加工的机床及要求采用中性包装, 或外国商标(包括标志“中华人民共和国制造”)的机床, 可按图按样及合同规定进行检验。对合同上未明确的部分, 按国内有关出口机床标准检验。

3.4 标注“中华人民共和国”制造的非标准机床, 除按合同规定检验外, 还应由产、销、检三方研究商订技术验收要求, 作为过渡性的检验依据, 报国家商检局备案。

3.5 新产品(包括转厂性的老产品和老产品的关键项目采用了新结构), 必须经有关主管部门鉴定合格方可出口。

3.6 与国外合作生产或合资经营生产的机床, 来图, 来样加工的机床, 首批出口时, 必须经过样机试制和鉴定合格, 或外商确认。

3.7 对传统出口的老产品, 若不能执行国家现行规定的检验标准时, 企业应自行制订出口产品验收技术条件, 经当地商检机构确认, 报机械制造主管部门及国家商检局批准。

4. 报验条件

4.1 凡申请商检的出口机床,必须获得出口产品质量许可证。

4.2 出口机床须在生产厂检验合格后,由外贸经营单位或其委托的有关单位向地方商检机构报验。报验一般应在出厂或出口 10 天前提出。

4.3 申请检验的单位应逐项填写检验申请单,并提供厂检合格记录单。首次出口的产品还须提供产品说明书,鉴定书,工厂检验验收技术条件等有关文件。

4.4 报验申请单上还应填明机床的具体型号,规格、电压、频率、相数和出厂编号等。

4.5 来图、来样加工的产品要提供成交样机、产品图纸附带技术条件及其他有关验收标准。

5. 检验

5.1 检验批的划分

为实施商检,将同型号、同规格、同电压、同频率、同相数并基本在同一时期投产的机床汇集而成一个检验批。

5.2 检测器具的检查

5.2.1 检查通用量检具的准确性和合格证的有效期。

5.2.2 检查专用量检具的准确性、可靠性和合格证的有效期。

5.3 机床检验分型式检验和正常出口产品的检验。

5.3.1 型式检验是对机床质量的全面考核、考核机床的设计与制造能否满足用户的要求,是否符合有关标准和技术文件的规定以及评价机床的技术水平。由于试验设备的限制,型式检验一般由归口的专业研究所负责检验并出具检验报告。机床商检人员在下列情况下必须检查产品是否有符合要求的型式检验报告:

A. 已经过鉴定的新产品首次出口。

B. 原出口机床的结构、性能有较大变化时。

5.3.2 正常出口产品的检验。商检应在厂检合格的基础上进行。其目的是为了考核机床制造是否符合有关标准和技术文件的规定,机床质量是否稳定。

5.3.3 正常出口机床检验的项目和内容。

5.3.3.1 本规程按“成品检验与生产过程的质量检查”两个方面共十三项对产品进行检查。

a. 成品检验包括九个项目:一般要求、精度、工作性能、可靠性和稳定性、寿命、安全卫生、配套性、外观和包装。

b. 生产过程的质量检查包括四个检查项目:材料及热处理、另件加工质量、装配质量和涂漆与防锈。

5.3.3.2 各项的具体检查内容详见各类机床产品质量分等标准,其中外观、油漆和包装请详见附录 1—3。

5.3.4 机床的型号、规格、数量、外观、涂漆、电压、频率、相数、公英制、电气安全装置必须逐台检查。

5.3.5 除上述项目外,机床的精度、工作性能、可靠性与稳定性等其他项目进行抽查。

5.3.6 抽样方法

5.3.6.1 本规程采用定量抽样法,在同一个检验批中进行抽样:

	10 台	抽 1 台
10	20 台	抽 2 台
20	30 台	抽 2—3 台
30	50 台	抽 3—4 台

5.3.6.2 对结构简单,数量较多的小型机床如:台钻,砂轮机,多功能工具机……等按下列定量抽样检查。

	10 台	抽 1 台
10	30 台	抽 2—3 台
30	50 台	抽 3—4 台
50	80 台	抽 5—6 台
80	100 台	抽 7—8 台
100	150 台	抽 10—11 台
150	200 台	抽 12—15 台
200	300 台	抽 20—25 台
300	500 台	抽 30—35 台

注:

1. 上述大于及小于的台数指报验数。
2. 月产量超过 500 台的上述机床、生产厂应分批报验,按均匀生产的要求可按旬报验或一月报两次到叁次,以保证检查质量。

5.3.7 对精密机床,重型机床等价值较高的机床及有特殊要求的机床可逐台检验。

5.3.8 对涂漆表面有破坏作用的某些项目(如:磨削试验)及需要分箱装运的重型机床,可视情况在涂漆前进行检验。

5.3.9 商检人员在抽样检查中,根据生产厂产品质量稳定情况可在 5.3.5 条规定的检查项目中抽检其中的部分项目,但每次抽检项目不得少于 30%。

5.3.10 在抽检的每个项目中允许抽查一个项目中的部分条款。但是在抽检机床的精度项目时对留有 10—20%精度储备量的主要精度项必须抽查。在抽检安全卫生项目中对机床的噪声、电气液压系统的安全可靠性必须抽查。

5.3.11 商检人员对 5.3.5 条规定的检查项目,每隔一年必须全面检查一次。

6. 质量的判断

6.1 在 5.3.3.1 条规定的十三个检查项目的抽查中发现下列情况之一者都作为一次检验不合格:

- a. 电器部件错装或达不到机床电气安全的要求。
- b. 明显漏油、漏水、漏气。
- c. 产品质量分等标准的一等品必须达到的精度项目中任何一项超差。
- d. 涂漆起泡或剥落严重。

- e. 机床导轨……等主要工作面锈蚀, 磕碰, 划伤。
- f. 主要工作性能达不到要求。如: 车床停车后主轴跟转。压力机工作试验中发生连冲。花键轴磨床分度机构失灵、发生乱分度……等等。

6.2 对一次检验发现有轻缺陷的不合格机床, 口头通知生产厂, 整修后联系商检复检, 复检时可以加倍抽样, 复检仍不合格, 即视作全批不合格。

7. 抽批检查

7.1 出口机床一般实施逐批检查, 当生产厂获得出口产品质量许可证后, 若产品质量稳定, 连续 5 批均一次检查合格, 则可酌情采用“抽批检查”。

7.2 属“抽批检查”的产品, 生产厂必须有厂方, 商检共同认可的“代检人员”负责对商检不检查批的检查。

7.3 厂“代检人员”必须认真填写检验记录单, 报验时将记录单与预验申请单一起交商检。

7.4 “抽批检查”实施一段时间后, 若产品质量保持稳定, 厂的全面质量管理体系保持完善, 商检机构可以在生产厂内认可一名检验员, 履行商检日常检查工作。

8. 检验结果的处理

8.1 检验结果应认真填入检验记录单(见附录 4)凡由商检与厂检共同检验的, 检验记录单须一式二份双方共同签字, 各方保留 1 份档案。

8.2 对于“抽批检查”产品, 须在预验申请单品质鉴定栏内加盖“抽批检查”印章。

8.3 对检查合格批的产品签发“检验合格”检定单, 或在预验申请单上签署“预验合格”或加盖“预验合格”印章。

8.4 对检查不合格批的产品签发不合格通知单, 通知单一般一式叁份, 一份生产厂, 一份送主管公司, 一份留底。

8.5 经商检判为不合格批的机床, 允许工厂整修合格后重新报验。报验时应提供整修详细记录报告, 并在报验单上注明“再检查批”, 若商检仍不合格, 不允许再次整修出口。

8.6 合格检定单或预验合格单的有效期是二年, 逾期出口, 必须重新报验。

9. 出口查验, 放行

9.1 申请出口放行时, 申报单位应填写出口申请单, 并提供对外供货合同, 信用证, 有关函电, 加盖“应施商检”印戳的出口货物报关单, 同时还应提供产地商检局的“检验合格检定单”或本地商检局的“预验合格”单等有关单证。

9.2 商检人员应审查合同, 信用证中所列品质, 检验条款与商检时所采用的是否一致, 审查本地区的预验合格单与产地合格检定单有效期必要时要看实物的包装或开箱, 查实物外观, 油封等。符合要求者, 给予出口放行。

9.3 对超过壹年的库存产品, 出口前商检人员应进行必要的开箱查验, 检查油封是否完好, 产品有否生锈等。

9.4 放行时须在预验单或合格检定单上认真填写放行号, 放行数与日期, 并在出口货物报关单上加盖, “同意放行”印戳。

附录1 出口机床外观质量的检验要求(补充件)

1. 机床外表面应平整, 不应有图样未规定的凹凸现象。
 2. 焊接件焊缝目测平整, 无不规则凸起和凹陷, 断续焊接的焊点大小和间距基本均匀。
 3. 零部件结合面之错边量及门、盖与机床接触面的缝隙值允差应符合有关规定。
 4. 装入元螺钉不应高出零件表面、头部、沉孔之间不应有明显偏心。
 5. 镀铬件不允许有露铜层及麻点等缺陷; 发兰件不允许有亮点、发白之类现象。
 6. 机床表面不允许有磕碰拉伤; 加工面应无锈蚀并涂上防锈油脂。在重要加工表面(如导轨、丝杆等)还应用中性防锈纸包裹。
 7. 机床上的各种标牌目测不歪斜, 应紧贴结合面, 不允许松脱, 铆钉圆头不应变形。
 8. 机床名牌上不允许有出厂年月。允许有不代表制造日期的出厂编号。
 9. 重要加工面(如滑动导轨面)不允许有砂眼、缩孔之类缺陷, 不允许修补。
 10. 机床外露线、应排列整齐, 过渡圆滑, 符合有关要求。
 11. 机床的导轨面、主轴内孔及其他重要结合面, 不允许有划伤、磕碰和锈蚀, 如果有浮锈, 允许擦掉, 但不可以留下痕迹。
 12. 整机清洁, 无残存铁屑及尘埃。
 13. 出口机床的配套电器要采用 TH 型(湿热带型)并在有效期内, 不允许有锈蚀, 氧化和霉变。
 14. 电气箱应保持整洁无异物。
- 注:
除上述掌握外, 其他项目仍按标准执行。

附录2 《出口机床涂漆质量的检验要求》(补充件)

1. 机床涂漆表面应平整光滑, 颜色光泽均匀一致。各部件的涂漆不允许存在明显色差。
2. 机床涂漆表面不允许有剥落、起泡、流挂、发白、失光, 划挫伤等缺陷。正视无明显桔皮。对次要部位的轻度划挫伤、失光等可酌情处理。
3. 机床各部件结合面, 油漆线条应整齐, 分界线应分明并应保持各部件的几何形状。
4. 机床的所有外露加工面(即非漆面), 发兰件、镀铬件、橡胶塑料件等均不允许粘漆, 必须擦白。对机床内部的以上各件可从宽掌握。
5. 对机床孔内和内腔, 应无漆皮、野腻子、回丝、砂皮和遮掩报纸等污物。
6. 机床内腔涂漆颜色, 可采用与外表面一致的颜色。
也可用不同的颜色。内壁应采用浅色, 但不得与机床外表油漆相互沾染, 电箱或壁龛应符合 GB5226 的要求色别涂漆。
7. 机床漆膜光泽考核应符合 GB1743 要求, 即中、小型机床不小于 85%, 大、重型机床不小于 75%, 对 500mm 高度以下(从床脚算起)的光泽度适当降低 5%~10%。

8. 对采用美术漆的机床(如锤纹漆、烘漆、丙烯酸漆等)不作漆膜光泽度考核。但要求花纹均匀一致。无露底、表面应平整光滑、漆膜丰满,色泽和谐。

9. 机床表面各部位涂漆颜色允许单色或多色(即相并色)。亦可按外商订货合同要求或提供的样板确定。但整机应色调和谐美观,各种颜色的涂漆不得相互沾染。

10. 机床的各种标志涂漆应美观,醒目。

注:

除上述掌握外,其他检验项目仍按标准执行。

附录3 《机床包装质量的检验要求》(补充件)

1. 包装箱的结构型式应准确。符合出口机床包装箱标准的规定。

2. 滑木、枕木、框架、箱板等的材质应符合标准要求。

3. 包装储运标志及其他箱面标志应准确、清晰。符合GB191规定。商检编号应刷在包装箱两侧面的左上角。

4. 包装箱的外观应整洁美观、干燥。不得发霉、发黑。箱板缝隙不得大于5mm。箱板裂缝不得大于2mm,裂缝长度不得大于箱板长度的20%。箱板上大于10mm的活节孔应填补。

5. 用集装箱装运的机床,其包装箱的外形尺寸长、宽、高及毛重数均不得大于箱面标志规定的数值。并按JB/Z114《出口机床包装箱》中第4.1.8款规定设置铲叉插入口。

6. 出口查验时,商检开过箱的重订箱应贴上商检开箱标志。生产厂自行开箱的重订箱,不应留下重钉的痕迹。

注:

除上述掌握外,其他项目仍按标准执行。

进口机床检验规程

SCIB 方法 M0111

1. 主题内容与适用范围

本标准规定了进口机床的检验依据、检验数量、检验项目、检验程序、检验内容与方法及检验结果的判定。

本标准适用于各类进口机床。其他进口机械也可参照采用。

2. 引用标准

GB 9061	金属切削机床	通用技术条件
GB 5226	机床电气设备	通用技术条件
GB 10931	数字控制机床	位置精度的评定方法
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 005	金属切削机床	粉尘浓度的测定
ZB J50 009	金属切削机床	油雾浓度测定方法

3. 检验依据

3.1 法律、行政法规规定有强制性标准或者其他必须执行的检验标准（含出口国的有关规定）的，依照法律、行政法规规定的检验标准检验。

3.2 对外贸易合同（以下称合同）有约定检验标准和要求的，依照约定的检验标准和要求检验。

3.3 合同未约定检验标准和要求或约定不明确的，依次按制造厂技术文件或制造国标准或国际通用标准或国家标准检验。

4. 检验数量

进口机床必须逐台检验。

5. 检验项目

5.1 进口机床应检验下列项目：

- A、包装；
- B、外观；
- C、数量；
- D、规格与参数；