

# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1455—2004

---

## 出口阀门检验规程

Rules for the inspection of valves for export

2004-06-01 发布

2004-12-01 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

本标准附录 A 为规范性附录。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位：中华人民共和国上海出入境检验检疫局。

本标准起草人：高百顺。

本标准系首次发布的出入境检验检疫行业标准。

# 出口阀门检验规程

## 1 范围

本标准规定了出口阀门的抽样、检验和检验结果的判定。

本标准适用于截止阀、闸阀、蝶阀、球阀、止回阀等工业管道通用阀门(以下简称阀门)的检验,其他阀门的检验亦可参照使用。

本标准不适用于公称压力低于 6.3 MPa 的铜制阀门和特殊用途阀门的检验。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 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/T 12220 通用阀门 标志

GB/T 12231 阀门铸钢件 外观质量要求

GB/T 12252 通用阀门 供货要求

GB/T 13927 通用阀门 压力试验

JB/T 7927 阀门铸铁件 外观质量要求

JB/T 9092 阀门的检验与试验

API 598 阀门的检验与试验

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**检验批 inspection lot**

为实施抽样检验而汇集的同一种类、相同或不同型号规格的产品,称为检验批,简称批。

### 3.2

**代表性规格 representative specification**

为实施抽样检验而抽取的代表检验批品质的产品规格。

### 3.3

**代表性样本 representative sample**

为实施抽样检验,在代表性规格中抽取的代表该规格产品品质的样本。

## 4 检验

检验方式分为交收检验和型式试验。

### 4.1 交收检验

#### 4.1.1 抽样条件

提交检验的产品须经出口生产企业检验合格,并提供该企业检验部门出具的检验报告。

#### 4.1.2 抽样方案

##### 4.1.2.1 采用 GB/T 2828 标准中正常检查一次抽样方案。

4.1.2.2 代表性规格数按 GB/T 2828 一般检查水平 II 确定(型号规格数为 1 时取 1),并按大口径、高压及数量多优先选取。

4.1.2.3 压力试验代表性样本数按 GB/T 2828 标准中特殊检查水平 S-1 确定;其他项目样本数按 GB/T 2828 特殊检查水平 S-3 确定。

4.1.2.4 合格质量水平 AQL 值的确定

检验项目不合格分类见附录 A、合格质量水平 AQL 见表 1。

表 1

不合格分类	合格质量水平 AQL
A	2.5
B	4.0
C	6.5

4.1.3 抽样方法

从提交的检验批中随机抽取代表性规格,随后在代表性规格中抽取代表性样本。

4.1.4 检验内容

4.1.4.1 检验项目包括压力试验、装配质量、连接尺寸、外观、标志及包装,见附录 A。

4.1.4.2 检验方法见附录 A(相应产品标准中的检验方法)。

4.1.5 检验结果的判定

根据检验结果,当各代表性规格样本的 A 类、B 类、C 类的不合格品数均不大于相应的合格判定数( $A_c$ ),则判定该批合格。

4.2 型式试验

4.2.1 有下列情况之一者,应进行型式试验。

- a) 出口产品为新产品;
- b) 停产超过一年,恢复生产出口;
- c) 检验检疫机构统一安排。

4.2.2 型式试验项目和方法按相应产品标准的规定进行。

5 不合格的处置

5.1 交收检验不合格的处置

合格检验批中的不合格品,应调换或返工整理为合格品。不合格批经返工整理后,允许再提交检验一次。

5.2 型式试验不合格的处置

型式试验不合格,应停止其同类产品交收检验的提交,直至型式试验合格。

6 其他

交收检验有效期为一年。

## 附 录 A

(规范性附录)

## 交收检验项目、技术要求、检验方法及不合格分类

检验项目、技术要求、检验方法及不合格分类见表 A.1。

表 A.1

序号	不合格分类	检验项目		技术要求	检验方法
1	A	压力试验	壳体	按相应产品标准规定	按 GB/T 13927、JB 9092、API 598 等标准规定
			上密封		
			密封		
2	B	装配质量		按装配工艺规程规定	感官、检具测试
3		连接尺寸		按相应产品标准规定	长度、螺纹检具测量
4		标志		按 GB/T 12220 标准规定	目测检查
5	C	外观	铸件质量	按 GB 12231、JB/T 7927 标准规定	目测检查
			油漆	按油漆工艺规程规定	目测检查
6		包装		按 GB/T 12252 标准规定	目测检查