

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 3238.1—2012

进出口纺织机械检验规程 第 1 部分：通用要求

Rules for the inspection of import and export textile machinery—
Part 1: General requirements

2012-10-23 发布

2013-05-01 实施



中 华 人 民 共 和 国 发 布
国家质量监督检验检疫总局

前 言

SN/T 3238《进出口纺织机械检验规程》共分为 2 部分：

——第 1 部分：通用要求；

——第 2 部分：织袜机。

本部分为 SN/T 3238 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本部分由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本部分起草单位：中华人民共和国山东出入境检验检疫局、魏桥创业集团。

本部分主要起草人：王会永、满忠雷、杜洪涛、包大勇、范成林、江守和、董有利、崔婷婷、张红霞。

引 言

《进出口纺织机械检验规程 第1部分：通用要求》是进出口纺织机械检验的工作依据，对进出口纺织机械检验起到指导和规范作用。

随着我国加入世界贸易组织(WTO)和《中华人民共和国进出口商品检验法》及其实施条例的修订，进出口商品检验工作模式发生了很大的变化，国家检验检疫主管部门组织建立了检验检疫标准体系。

本部分属检验检疫标准体系的第三层——门类通用标准，规定了进出口纺织机械检验的通用要求。

进出口纺织机械检验规程

第 1 部分：通用要求

1 范围

SN/T 3238 的本部分规定了进出口纺织机械的要求、检验及判定。

本部分适用于纺织工业中有以下用途的所有机械和有关设备：

- 纤维(短纤维和长丝)和其他原料制成纱线或无纺布(包括毡)的开、清、混、梳、梳理后的准备、纺纱和其他工序；
- 纱线卷绕、并捻、卷曲、变形工艺等以及机织和针织前的纱线准备工序；
- 形成织物的机织、针织、花边织造以及其他的类似装置；
- 编带、绳缆索、麻线、网等的编织，搓绳机的卷取框除外；
- 纤维、纱线、织物、编织带、绳索等的准备、漂、染、印和整理及出厂整装；
- 成品的匹染；
- 经编、纬编的整理，包括袜类，但不包括成品的缝合(即缝纫)；
- 机织、簇绒生产地毯的工艺。

本标准的其他部分的附加特殊安全要求优先于本部分的相应要求。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件
- GB/T 5465.2 电气设备用图形符号 第2部分：图形符号
- GB/T 7111.2—2002 纺织机械噪声测试规范 第2部分：纺前准备和纺部机械
- GB/T 7111.3—2002 纺织机械噪声测试规范 第3部分：非织造部机械
- GB/T 7111.4—2002 纺织机械噪声测试规范 第4部分：纱线加工、绳索加工机械
- GB/T 7111.5—2002 纺织机械噪声测试规范 第5部分：机织和针织准备机械
- GB/T 7111.6—2002 纺织机械噪声测试规范 第6部分：织造机械
- GB/T 7111.7—2002 纺织机械噪声测试规范 第7部分：染整机械
- GB/T 17780 纺织机械安全要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

检验批 inspection lot

为实施检验而汇集的同一规格、型号，在相同生产条件下生产的单批产品，简称批。

3.2

型式试验模式 mode of type test

按规定的周期依据国家技术规范的强制性要求进行型式试验,按现场检验规定对产品进行抽批抽样检验,并对企业的质量管理体系实施监督的合格评定活动。

3.3

抽样检验模式 mode of sampling inspection

按国家技术规定的强制性要求,对进出口商品逐批或随机抽取检验批实施抽样、检验和检查的合格评定活动。

3.4

符合性验证模式 mode of compliance assessment

按国家技术规范的强制性要求,对进出口商品实施查验技术文件和必要的抽样检验的合格评定活动。

3.5

全数检验模式 mode of inspection by 100%

按国家技术规范的强制性要求,对进出口商品实施全数检验和检查的合格评定活动。

4 总要求

4.1 安全要求

纺织机械应满足 GB/T 17780 的通用安全要求的规定:涉及电气和电子的,应符合 GB 5226.1。适用时应考虑使用国家(地区)差异。

4.2 其他要求

适用时,还应考虑符合使用国家(地区)有关技术法规对纺织机械的环保、性能等的规定。

5 检验

5.1 检验监管模式的选取

进出口纺织机械的检验,根据国家相关规定,视具体情况选取型式试验模式、抽样检验模式、符合性验证模式或全数检验模式。

5.2 检验方式

不同的检验监管模式下的检验方式为:

- 型式试验模式:定期型式试验和抽批开箱检验;
- 抽样检验模式:抽批抽样检验;
- 符合性验证模式:相关证明文件审查(必要时抽批抽样检验);
- 全数检验模式:全数检验。

5.3 型式试验

5.3.1 抽样

从定型产品中随机抽取 1 台进行检测。

5.3.2 检验内容和要求

按 GB/T 17780 进行全项目检测,适用时应考虑使用国家(地区)差异。

5.3.3 结果判定

规定的全部检测项目均判为合格时,判型式试验合格,否则为不合格。
当产品的结构、关键安全部件及材料等发生变更或所使用标准更新时,应重新进行型式试验。

5.3.4 不合格处置

判为型式试验不合格的,允许整改后重新提交型式试验。

5.4 抽样检验

5.4.1 抽样

根据检验批的批量大小,按照 GB/T 2828.1 中的正常检验一次抽样方案特殊检验水平 S-3,选取相应的样本量随机抽样(见表 1)。如选取的样本量大于批量时,对该检验批进行全数检验。

表 1 样本量

批 量	检验水平	
	S-1	S-3
1~500	3	8
501~1 200	5	13
1 201~3 200	5	13
3 201~35 000	5	20
>35 000	8	32

5.4.2 检验内容和要求

抽样检验的项目、技术要求和检验方法详见表 2。

表 2 抽样检验和开箱检验的检验项目、技术要求、检验方法

序号	检验项目	技 术 要 求	检验方法	抽样检验	开箱检验
1	标记和警告标志	警告标志、铭牌、标记和识别牌应经久耐用,经得住实际环境影响	视检	√	√
		电气设备应标出供方名称、商标或其他识别符号,必要时还应标出认证标记			
		不能清楚表明其中装有电气器件的外壳都应标出符合 GB/T 5465.2 中的黑边、黄底、黑色闪电图形符号			
		警告标志应在外壳门或盖上清晰可见			
		控制设备铭牌应固定在外壳上,尽可能给出生产商、技术参数等信息			

表 2 (续)

序号	检验项目	技术要求		检验方法	抽样检验	开箱检验
2	保护接地电路的连续性	被测保护导线支路 最小有效截面积 mm ²	最大的实测电压降 V	保护接地电路的连续性应通过引入来自 PELV 电源的 50 Hz 或 60 Hz 的低电压、至少 10 A 电流和至少 10 s 时间的验证；试验在 PE 端子和保护接地电路部件的有关点间进行	√	√
		1.0	3.3			
		1.5	2.6			
		2.5	1.9			
		4.0	1.4			
		>6.0	1.0			
3	绝缘电阻	绝缘电阻不应小于 1 MΩ。对于电气设备的母线、汇流线、汇流排系统或汇流环装置允许绝缘电阻最小值不能小于 50 kΩ		在动力电路导线和保护接地电路间施加 500 V d.c 测得绝缘电阻	√	√
4	耐压试验	电气设备的所有电路导线和保护接地电路之间应经受至少 1 s 时间的耐压试验。不适宜经受试验电压的元件和器件应在试验期间断开		试验电压应：具有两倍的电气设备额定电源电压值或 1 000 V 中的较大者；频率为 50 Hz 或 60 Hz	√	√
5	噪声	纺前准备和纺部机械见 GB/T 7111.2—2002 中第 6 章		GB/T 7111.2—2002 中第 6 章	√	—
		非织造部机械见 GB/T 7111.3—2002 中第 6 章		GB/T 7111.3—2002 中第 6 章		
		纱线加工、绳索加工机械见 GB/T 7111.4—2002 中第 6 章		GB/T 7111.4—2002 中第 6 章		
		机织和针织准备机械见 GB/T 7111.5—2002 中第 6 章		GB/T 7111.5—2002 中第 6 章		
		织造机械见 GB/T 7111.6—2002 中第 6 章		GB/T 7111.6—2002 中第 6 章		
		染整机械见 GB/T 7111.7—2002 中第 6 章		GB/T 7111.7—2002 中第 6 章		
6	安全防护装置	对操作人员具有危险的外露运动部件，应设有防护装置		视检	√	—
		打开防护装置有可能造成危险时，该装置应与纺织机械传动机构联锁		功能试验		
		对于采用光电控制的隔离防护装置，当人员靠近危险工作区时，应做到及时停机				
		安全防护装置的固定均应可靠，不会自行打开，应有足够的强度刚度稳定性和耐腐蚀性		视检； 当对其强度刚度稳定性和耐腐蚀性有怀疑时，要求制造商提供相应的检验报告或证明文件		

表 2 (续)

序号	检验项目	技 术 要 求	检验方法	抽样检验	开箱检验
7	连接和布线	所有连接,尤其是保护接地电路的连接应牢固无意外松脱的危险	视检	√	—
		连接方法应与被连接导线的截面积及导线的性质相适应。对铝和铝合金导线应考虑电蚀问题			
		只有专门设计的端子才允许一个端子连接两根或多根导线。但一个端子只应连接一根保护导线			
		只有提供的端子适用于焊接工艺要求才允许焊接连接			

5.4.3 结果判定

所有检验项目合格,则判抽样检验合格,否则为不合格。

5.4.4 不合格处理

判为抽样检验不合格的,在法律法规允许的前提下,经技术处理后允许重新提交检验一次。

5.5 开箱检验

5.5.1 抽样

根据检验批的批量大小,按照 GB/T 2828.1 中的正常检验一次抽样方案特殊检验水平 S-1,选取相应的样本量随机抽样(见表 1)。如选取的样本量大于批量时,对该检验批进行全数检验。

5.5.2 检验内容

开箱检验的项目、技术要求和检验方法详见表 2。

5.5.3 结果判定

所有检验项目合格,则判开箱检验合格,否则为不合格。

5.5.4 不合格处理

判为开箱检验不合格的,在法律法规允许的前提下,经技术处理后允许重新提交检验一次。

5.6 符合性验证

5.6.1 检验内容

核查进出口纺织机械与相关证明文件的符合性。相关证明文件应包含但不限于产品检验证书、产品说明书、合格证明书、装箱单等文件。首次进出口还应提供有效的型式试验报告。

5.6.2 结果判定

进出口纺织机械与相关证明文件一致,则为合格,否则为不合格。

5.6.3 不合格处理

允许重新提交相关证明文件一次,经重新核查仍不一致的,则最终判定为不合格。

5.7 全数检验

5.7.1 检验内容

应符合 GB/T 17780 及相关产品技术标准的全部检验内容和要求。

5.7.2 结果判定

所有检验项目均合格,则为全数检验合格,否则为不合格。

5.7.3 不合格的处置

判为全数检验不合格的,在法律法规允许的前提下,经技术处理后允许重新提交检验一次。

6 合格批判定及有效期

6.1 无论采取何种检验监管模式,只有该模式中的全部检验合格,方可判定该批产品合格,否则判定该批产品不合格。

6.2 合格检验批的有效期为 12 个月。

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口纺织机械检验规程
第 1 部分:通用要求
SN/T 3238.1—2012

*

中国标准出版社出版
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)
总编室:(010)64275323

网址 www.spc.net.cn

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 13 千字
2013 年 4 月第一版 2013 年 4 月第一次印刷
印数 1—1 600

*

书号: 155066 · 2-24735 定价 16.00 元



SN/T 3238.1—2012