



中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 3238.2—2012
代替 SN/T 1359.2—2004

进出口纺织机械检验规程 第2部分：织袜机

Rules for the inspection of import and export textile machinery—
Part 2: Socks knitting machine

2012-10-23 发布

2013-05-01 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

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 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 SN/T 1359.2—2004《进口纺织机械检验规程 织袜机》。

本部分与 SN/T 1359.2 相比，主要技术变化如下：

——增加了总要求内容；

——增加了检验监管模式和检验方式内容；

——修改了抽样规定、检验项目、检验结果判定和不合格处置规定。

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：中华人民共和国浙江出入境检验检疫局。

本部分主要起草人：陈强、倪小军、吴健华。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——SN/T 1359.2—2004。

进出口纺织机械检验规程

第 2 部分：织袜机

1 范围

SN/T 3238 的本部分规定了进出口织袜机的抽样、检验和检验结果的判定。
本部分适用于具有单针筒或双针筒结构、机械式或电子式程序控制机构的绣花袜机及提花袜机。

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 7111.6—2002 纺织机械噪声测试规范 第 6 部分：织造机械
GB/T 17780 纺织机械安全要求
FZ/T 97013 单针筒绣花袜机
FZ/T 97014 单针筒提花袜机
SN/T 0002 进出口机电商品检验规程编写的基本规定

3 术语和定义

SN/T 0002 界定的以及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

抽样检验模式 mode of sampling inspection

按国家技术规范的强制性要求，对进出口商品逐批或抽批实施抽样、检验和检查的合格评定活动。

3.3

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。

3.4

生产考核试验 production check test

按合同规定的生产条件和工艺条件在生产运行中进行的试验。

4 总要求

4.1 安全要求

织袜机的安全要求应满足 GB 5226.1、GB/T 7111.6、GB/T 17780 的规定,适用时应考虑使用国(地区)技术法规的差异。

4.2 其他要求

适用时应符合使用国(地区)技术法规对织袜机的能效和性能的规定。

5 检验

5.1 检验监管模式的选取

进出口织袜机的检验监管模式,应根据国家相关规定,视具体情况选取抽样检验模式、型式试验模式中的一种。

5.2 检验方式

不同的检验监管模式所采取的检验方式如下:

- 抽样检验模式:抽批抽样检验;
- 型式试验模式:型式试验和抽批开箱检验。

5.3 型式试验

5.3.1 抽样

从定型产品中随机抽取 1 台代表性样品。

5.3.2 检验内容和要求

型式试验的内容和要求应包括但不限于 GB 5226.1、GB/T 7111.6、GB/T 17780、FZ/T 97013、FZ/T 97014 的全部适用条款。

5.3.3 结果判定

所有检测项目均合格,则判型式试验合格,否则为不合格。

5.3.4 型式试验周期

当产品型号为首次进出口,或产品结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品安全性能,以及适用的标准发生变化时;应进行型式试验。

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

抽批抽样检验的项目、要求和检验方法见表 2。

表 2 抽样检验和开箱检验的检验项目、检验要求及检验方法

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				
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 Vd. c 测得绝缘电阻	√	√

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
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 非织造部机械见 GB/T 7111. 3—2002 中第 6 章	GB/T 7111. 2—2002 中第 6 章 GB/T 7111. 3—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			
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			
8	使用性能	织袜机的转速、功能、产量、效率及合同约定的其他性能指标应符合合同及技术文件的规定	生产考核试验	√	—
9	断纱自停灵敏度	断纱、断线或筒管纱线用完,机器停转后,纱线尾端应在穿线板外	空载试验及负载试验	√	—
10	针筒部件	织针与针筒、提花针与针筒相互运动后,不应有明显的黑污	空载试验及负载试验	√	—
11	剪刀架部件	剪刀剪线轻快,无带丝现象;压线脚、簧片等压线性能在调线时,不逃线	空载试验及负载试验	√	—

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
12	选针部件	选针刀片动作正确灵活,刀头与提花针齿径向接触时,应使提花针充分推入针槽内	空载试验及 负载试验	√	—
13	编织部件	各闸刀座与闸刀架的配合,在行程范围内进出无阻滞现象,横向无明显松动	空载试验及 负载试验	√	—

5.4.3 结果判定

所有检测项目均合格,则判抽样检验合格,否则为不合格。

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。进口织袜机开箱检验时,还应按照合同、发票、装箱单及其技术文件要求检验包装、数量、规格和外观。

5.5.3 结果判定

所有检验项目均合格,则判开箱检验合格,否则为不合格。

6 合格批判定

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。

7 不合格批的处置

不合格批不允许销售、使用或出口。

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 2 部分:织袜机

SN/T 3238.2—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 11 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:155066·2-24736 定价 16.00 元



SN/T 3238.2-2012