

ICS 61.080
分类号: Y 17
备案号: 39424-2013



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4388—2012

工业用缝纫机 计算机控制高速包缝缝纫机

Industrial sewing machine
Computer controlled high-speed overlock sewing machine

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国缝制机械标准化技术委员会（SAC/TC 152）归口。

本标准起草单位：新杰克缝纫机股份有限公司、中捷缝纫机股份有限公司、国家缝纫机质量监督检验中心、上海鲍麦克斯电子科技有限公司、上海富山精密机械科技有限公司、浙江宝石机电股份有限公司、台州弘跃机电有限公司、浙江新飞跃缝纫机股份有限公司、浙江青本缝纫机有限公司。

本标准主要起草人：邱卫明、王挺、吴剑敏、徐蔚曾、陈荣伟、洪菊琴、杨进、叶普昌、阮官方。

工业用缝纫机 计算机控制高速包缝缝纫机

1 范围

本标准规定了工业用计算机控制高速包缝缝纫机的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志和产品使用说明书以及包装、运输和贮存。

本标准适用于缝制薄料、中厚料纺织制品的计算机控制高速包缝缝纫机（以下简称为“产品”）。

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 191—2008 包装储运图示标志
- GB/T 2828.1—2003 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/T 2829—2002 周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）
- GB/T 4515—2008 线迹的分类和术语
- GB/T 6836—2007 缝纫线
- GB/T 9969—2008 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 24342—2009 工业机械电气设备 保护接地电路连续性试验规范
- GB/T 24343—2009 工业机械电气设备 绝缘电阻试验规范
- GB/T 24344—2009 工业机械电气设备 耐压试验规范
- QB/T 1177—2007 工业缝纫机 噪声级的测试方法
- QB/T 1178—2006 工业缝纫机 振动的测试方法
- QB/T 1572—1992 缝纫机零件电镀通用技术条件
- QB/T 2251—1996 缝纫机型号编制规则
- QB/T 2252—2012 缝纫机机头启动转矩测试方法
- QB/T 2379—2012 工业用缝纫机台板
- QB/T 2505—2000 缝纫机零件发黑技术条件
- QB/T 2528—2001 缝纫机涂装技术条件
- QB/T 2610—2003 工业缝纫机漏油的测试方法 第1部分：包缝机漏油的测试方法
- BB/T 0036—2006 缝纫机包装

3 产品分类

3.1 型式

本产品系平台式机体，采用针杆挑线、弯针勾线、差动式下送料，具有自动切料装置和自动润滑系统，能实现速度控制、自动停针位、自动计针数、自动切线辩和切条带等功能。

3.2 分类

产品线迹型式按GB/T 4515—2008可分为：502、503、504、505、512、514线迹和401•504、401•514组合线迹等。

3.3 基本参数

产品的基本参数应符合下列要求：

- a) 最高缝纫速度：不低于5 000 针/min；

- b) 线迹长度: 最小线迹长度不大于0.6 mm, 最大线迹长度不小于3.6 mm, 或按产品使用说明书的规定;
- c) 差动比: 顺差动最大差动比不小于1.4, 逆差动最小差动比不大于0.8;
- d) 包边宽度: 不小于2.5 mm, 或按产品使用说明书的规定;
- e) 压脚提升高度: 不小于5 mm;
- f) 采用机针: GN型Nm65~Nm130;
- g) 采用缝线: 9.5tex×3 (60支/3股) 棉缝纫线或7.4tex×3 (60支/3股) 涤纶缝纫线 (按GB/T 6836—2007);
- h) 电动机功率: 不小于370 W;
- i) 电源电压: AC (220±44) V。

3.4 产品型号表示方法

按QB/T 2251—1996编制产品型号, 或按企业在全国缝制机标准化中心备案登记的编制细则编制。

4 要求

4.1 外观质量和结构

- 4.1.1 产品表面不应有锈斑、污渍; 标牌应完整, 位置正确, 无明显伤痕。
- 4.1.2 产品外露零件及螺钉头部应无毛刺。
- 4.1.3 电镀件镀层表面应符合 QB/T 1572—1992 中 6.1.1 的规定。
- 4.1.4 发黑件表面应符合 QB/T 2505—2000 中 3.1 的规定。
- 4.1.5 涂装件表面应符合 QB/T 2528—2001 中 5.1 的规定。
- 4.1.6 塑料件表面应光滑平整、色泽均匀, 无划伤, 无尖棱毛刺。
- 4.1.7 台板表面应符合 QB/T 2379—2012 中 5.1 的规定。
- 4.1.8 控制箱表面应平整, 色泽基本一致, 不应有明显凹痕、擦伤、变形。
- 4.1.9 外露的电气线路和接插件安排应整齐、牢固。应有明确的标志, 标志应牢固、清晰、耐久。
- 4.1.10 连接和布线应符合下列要求:
 - a) 所有连接应牢固, 无意外松脱的危险;
 - b) 为满足连接、拆卸电缆和电缆束的需要, 应提供足够的附加长度;
 - c) 只要可能, 应将保护导线靠近有关负载导线安装, 以便减少回路阻抗;
 - d) 布线通道与导线绝缘接触的锐角、焊渣、毛刺应清除, 过孔处应加护口防护;
 - e) 无封闭通道保护的电线、电缆在敷设时应使用绝缘套管或绝缘缠绕带保护。

4.2 机器性能

- 4.2.1 线迹长度、包边宽度、差动比、缝线张力、线的输送量和压脚压力应均能调节。
- 4.2.2 切刀应锋利, 切边应整齐。
- 4.2.3 线迹长度应符合本标准 3.3 b) 的规定。
- 4.2.4 差动比应符合本标准 3.3 c) 的规定。
- 4.2.5 包边宽度应符合本标准 3.3 d) 的规定。
- 4.2.6 压脚提升高度应符合本标准 3.3 e) 的规定。
- 4.2.7 自动调速时, 最低缝纫速度不应大于 300 针/min, 最高缝纫速度应符合本标准 3.3 a) 的规定。

4.3 缝纫性能

- 4.3.1 普通缝纫不应断针、断线、跳针和浮线。
- 4.3.2 薄料缝纫不应断线、断针、跳针和浮线。
- 4.3.3 中厚料缝纫不应断线、断针、跳针和浮线。

- 4.3.4 层缝缝纫不应断线、断针、跳针和浮线。
 4.3.5 连续缝纫不应断线、断针、跳针和浮线。
 4.3.6 线辫缝纫出线顺利，线辫长度不应短于 50 mm。

4.4 运转性能

4.4.1 运转噪声

运转噪声应符合下列要求：

- a) 在最高缝纫速度运转时，应无异常杂声；
 b) 噪声声压级不应大于表1的规定。

表 1

序 号	最高缝纫速度 v /(针/min)	噪声声压级/dB(A)
1	$v \leq 5\,500$	≤ 80
2	$5\,500 < v < 6\,500$	≤ 82
3	$v \geq 6\,500$	≤ 85

4.4.2 振动位移

振动位移应符合下列要求：

- a) 在最高缝纫速度运转时，应无明显振动；
 b) 振动位移值不应大于 300 μm 。

4.4.3 启动转矩

启动转矩不应大于 0.45 N·m。

4.4.4 润滑

运转时润滑系统供油及回油应良好。

4.4.5 密封

产品密封性应良好，各结合面不应有渗漏油。

4.5 控制性能

4.5.1 自动停针位

启动缝纫机后，机针应能自动停在上针位。缝纫过程中停车，机针上、下针位选择应准确、可靠。自动停针的重复位置精度不应大于 10° 。

4.5.2 脚踏板控制

脚踏控制踏板应正确、可靠。

4.5.3 速度控制

缝纫速度应能控制，其误差不应大于 100 针/min。

4.6 电气安全

4.6.1 绝缘电阻

在交流供电输入端和保护联接电路间施加 DC 500 V 时测得的绝缘电阻不应小于 1 M Ω 。

4.6.2 耐压强度

产品的交流电源输入端与 PE 端之间应能经受交流 1 kV (50 Hz)，持续 5 s 的耐压试验（工作在或低于 PELV 电压的电路除外），并无电击穿或闪络现象。

4.6.3 保护联接

4.6.3.1 产品的所有外露可导电部分都应连接到保护联接电路上。

4.6.3.2 产品的电源引入端连接外部保护导线的端子应使用  或 PE 标识, 外部保护导线的最小截面积应符合表 2 规定。

表 2

设备供电相线的截面积 S/mm^2	外部保护导线的最小截面积 S_p/mm^2
$S \leq 16$	S
$16 < S \leq 35$	16
$S > 35$	$S/2$

4.6.3.3 所有保护导线应进行端子连接, 且一个端子只能连接一根保护导线。每个保护导线接点都应有标记, 符号为  或 PE (符号优先), 保护导线应采用黄/绿双色导线, 且应采用铜导线。

4.6.3.4 应保证保护联接电路的连续性符合 GB/T 24342—2009 的要求, 保护总接地端子 PE 到各测点间的实测电压降不应超过表 3 所规定的值。

4.6.3.5 禁止开关电器件接入保护联接电路。

表 3

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 (对应测试电流为 10 A 的值) /V
1.0 ^a	3.3
1.5	2.6
2.5	1.9
4.0	1.4

^a 被测保护导线支路最小有效截面积小于 1.0 mm^2 时, 最大的实测电压降 (对应测试电流为 10 A 的值) 不大于 3.3 V。

4.6.4 温升

电动机和控制箱外壳任何部位的温升不应大于 35 K。

4.7 保护

4.7.1 信号中断保护

产品发生信号中断故障时, 控制系统在 2.5 s 内, 应具有保护功能。

4.7.2 同步器故障保护

同步器故障保护动作应正确、可靠。

4.8 扩展功能

4.8.1 自动剪线辫和切条带

自动剪线辫和切条带应稳定、可靠。

4.8.2 慢启动

慢启动缝纫应正确、可靠。

4.8.3 提针

提针动作应正确、可靠。

4.9 附件与备件

每台产品配备的附件和备件应符合产品使用说明书或装箱单的规定。

5 试验方法

5.1 外观质量

在光照度为 (600±200) lx 光线下, 检验距离为 300 mm, 目测判定。

5.2 机器性能

5.2.1 机构调节

线迹长度、包边宽度、差动比、缝线张力、线的输送量和压脚压力的调节在“缝纫性能试验”项目中，按产品使用说明书规定进行。

5.2.2 切刀性能

切刀锋利、切边整齐在普通缝纫试验中检查。

5.2.3 线迹长度

按表4规定的试验条件进行最大和最小线迹长度缝纫试验，测量线迹长度时，用精度示值为0.02 mm的游标卡尺在线缝上量出10个连续线迹的长度，取其算术平均值为最大和最小线迹长度。

5.2.4 差动比

打开缝台，卸下针板，调整主送料牙的送料针距到 (2.5 ± 0.1) mm，用百分表测得主送料牙的行程。

顺差动最大差动比检测：将差动扳手调至顺差动最大位置，用百分表测得差动送料牙的行程。差动送料牙的行程除以主送料牙的行程即为顺差动最大差动比。

逆差动最小差动比检测：将差动扳手调至逆差动最小位置，用百分表测得差动送料牙的行程。差动送料牙的行程除以主送料牙的行程即为逆差动最小差动比。

5.2.5 包边宽度

试验包边宽度时，用精度示值为0.02 mm的游标卡尺测量。

5.2.6 压脚提升高度

转动手轮，将送料牙调节到低于针板位置，用膝提抬起压脚，用压脚高度专用量规或用5 mm厚标准量块插入压脚下，应能顺利通过。

5.2.7 自动调速

在额定电压、额定功率下，缝纫机压脚放下，不穿线，上轮上贴有测速感光纸，设定最低缝纫速度和最高缝纫速度，启动缝纫机，用非接触式测速仪测试。

5.3 缝纫性能

5.3.1 试验前准备

试验前按照下列要求准备：

- 试验前将产品外表擦净，清除针板、送料牙、弯针以及过线部分的污物，加润滑油后，以最高缝速的80%运转5 min，再按表4规定的试验条件逐项检验；
- 缝纫速度用非接触式测速仪测试，试验缝纫速度允差为-1%；
- 每项试验前可调节线迹长度、包边宽度、差动比、缝线张力、线的输出量和压脚压力并进行试缝，但在正式试验时则不可再调节。

5.3.2 普通缝纫

按表4规定的试验条件缝纫1 000 mm，目测判定。

5.3.3 薄料缝纫

按表4规定的试验条件缝纫1 000 mm，目测判定。

表 4

序号	试验项目	采用 机针	采用 缝线	试 料			线迹长度 /mm	缝纫长度 /mm	缝纫速度/ (针/min)
				规格	尺寸/ (mm×mm)	层数			
1	普通缝纫	随 机 针	按 基 本 参 数 选 用	汗布	1 000×100	2	2.5	1 000	最高缝速
2	薄料缝纫			涤棉布	1 000×100	1		1 000	
3	中厚料缝纫			卫生绒	1 000×100	2		1 000	
4	层缝缝纫			平布	500×100	2-6-2-6-2- 6-2		500	最高缝速 的80%
5	连续缝纫			涤棉布	2 000×100	2		5 000	
6	线辫缝纫			—				不短于50	最高缝速
7	线迹长度			涤棉布	1 000×100	2	最大和最小	1 000	

5.3.4 中厚料缝纫

按表4规定的试验条件缝纫1 000 mm，目测判定。

5.3.5 层缝缝纫

将缝料按图1所示缝固，按表4规定的试验条件缝纫5行，目测判定。

单位为毫米

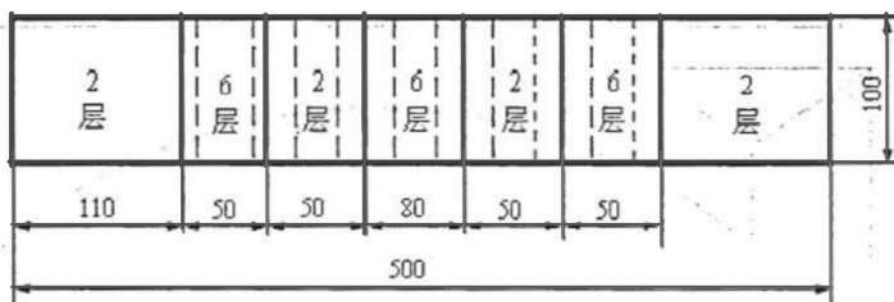


图 1

5.3.6 连续缝纫

将试料上下层前后错开重叠在一起，首尾相接缝固（周长2 000 mm），按表4规定的试验条件连续缝纫5 000 mm，目测判定。

5.3.7 线辫缝纫

按表4规定的试验条件，缝纫线辫长度用直尺测量。

5.4 运转性能

5.4.1 运转噪声

运转噪声试验按下列方法进行：

- 最高缝速空载运转时，应无异常杂声，用耳听法判定；
- 噪声声压级按QB/T 1177—2007中的规定进行试验。

5.4.2 振动位移

按QB/T 1178—2006中的规定进行试验。

5.4.3 启动转矩

按QB/T 2252—2012中的规定进行试验。

5.4.4 润滑

产品以缝纫速度2 000 针/min运转时,目测油窗检查供油情况,应能看到喷油现象。

5.4.5 密封

“连续缝纫”项目试验后,目测缝料上是否有油渍现象。

按QB/T 2610—2003的规定进行试验,以最高缝纫速度的90%运转20 s、停10 s的缝纫模式,间歇运转10 min后,目测针杆、压杆、面板、机壳结合面等部位是否有渗油现象。

5.5 控制性能

5.5.1 自动停针位

自动停针位试验按下列方法:

- 缝纫机手轮处于3个任意角度位置时接通电源,目测判定机针是否自动停在上针位;
- 在缝纫过程中,设定上针位或下针位停车,各连续试验5次,目测判定上针位或下针位停车位置是否准确、可靠;
- 自动停针的重复位置精度试验:用刻有角度数的粘胶纸贴在上轮上,将指针固定在机壳上,启动缝纫机,试验停针5次,读取停针角度值,取其最大值减去最小值。

5.5.2 脚踏板控制

脚控制脚踏板,对缝纫机的启动、停止、低速至高速缝纫、剪线辫功能各试验5次,目测判定。

5.5.3 速度控制

设定3个不同的额定缝纫速度,用非接触式测速仪测定其实际转速,与设定的额定转速值对比误差值。

5.6 电气安全

5.6.1 绝缘电阻

按GB/T 24343—2009中附录A.2绝缘电阻试验步骤进行试验:

- 试验时,将产品电源开关置于接通位置,但其电源输入端不接入电网;
- 试验前在产品电源输入端,应将不宜承受高电压的电器件暂时断开后再进行测量;
- 用绝缘电阻测试仪,在交流供电输入端和保护联接电路间施加DC 500 V,读取绝缘电阻的数值;
- 检验完毕后,用导线对受试产品进行完全放电以保证安全。

5.6.2 耐电压强度

按GB/T 24344—2009中第5章的要求进行试验:

- 将被测产品和测试仪器均放在耐电压强度超过3 000 V的绝缘工作台或绝缘材料板上;
- 试验时,将产品电源开关置于接通位置,但其电源输入端不应接入电网;
- 试验前在产品电源输入端口,应将不宜承受高电压的元器件暂时断开后再进行测量;
- 测试前仪器的漏电流选择为10 mA;
- 在产品交流供电输入端与保护接地端之间施加试验电压时,应在5 s内,逐渐将试验电压平缓地上升到AC 1000 V并保持5 s。然后再在5 s内,逐渐将试验电压平缓地降低至零后断开电源;
- 试验完毕后,用导线对受试产品进行完全放电以保证安全。

5.6.3 保护联接

按以下方法进行保护联接试验:

——目测判定4.6.3.1、4.6.3.3、4.6.3.5;

——4.6.3.2保护导线截面积的测量用精度为0.02 mm的游标卡尺,测量线径后按 $s = \frac{1}{4}\pi d^2$ 计算;

——4.6.3.4按GB/T 24342—2009 中6.2规定的试验方法,用保护联接电路连续性测试仪进行试验。

5.6.4 温升

产品按正常使用要求安装，缝纫速度为最高缝速的90%，机针不穿线，不放置缝料，提起压脚，针距调至中间值，按运行5 s停止5 s的周期连续运行。运行前测量起始温度，运行中每10 min记录电动机外壳中部和控制箱近发热部件位置的温度。当30 min内温度变化小于1℃时，记录此温度作为测试结果。测试结果与初试温度的差值即为温升值。

5.7 保护

5.7.1 信号中断保护

产品正常工作状态时，拔出信号线，用秒表计取产品进入保护的时间。

5.7.2 同步器故障保护

启动前，拔出同步器的插头，目测判定；运转过测得程中，拔出同步器的插头，目测判定。

5.8 扩展功能

5.8.1 自动剪线辫和切条带

普通缝纫试验后，自动剪线辫和切条带50次，目测判定。

5.8.2 慢启动

设置缝纫机进入慢启动模式，目测判定。

5.8.3 提针

设置提针模式，将机针停在下针位，按提针按钮，目测判定。

5.9 附件与备件

按产品使用说明书或装箱单逐项点数检查。

6 检验规则

6.1 出厂条件

出厂产品应经生产厂质量检验部门检验合格，并附有检验合格证，压脚下面应附有该机头的连续线迹的缝样，缝样尺寸 $l \times b$ (120 mm×75 mm)。

6.2 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验两类。

6.2.1 出厂检验

产品交货时，收货方有权按本标准规定的出厂检验项目进行验收。

6.2.2 型式检验

有下列情况之一，需对产品质量进行全面考核，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产3个月应周期性进行1次检验；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 上级质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.3 不合格及检验分类

不合格分类及检验分类见表5。

表 5

序号	检 验 项 目		要 求	试验方法	不合格分类			检验分类	
					A	B	C	出厂	型式
1	外观 质量 和结 构	产品表面	4.1.1	5.1			√	√	√
		产品外露件	4.1.2				√		
		电镀件表面	4.1.3				√		
		发黑件表面	4.1.4				√		
		涂装件表面	4.1.5			√			
		塑料件表面	4.1.6				√		
		台板表面	4.1.7				√		
		控制箱表面	4.1.8			√			
		电气线路和接插件	4.1.9				√		
		连接和布线	4.1.10				√		
2	机器 性能	机构调节	4.2.1	5.2.1			√	√	√
		切刀	4.2.2	5.2.2		√		√	
		线迹长度	4.2.3	5.2.3			√	√	
		差动比	4.2.4	5.2.4			√		
		包边宽度	4.2.5	5.2.5			√	√	
		压脚提升高度	4.2.6	5.2.6			√	√	
		自动调速	4.2.7	5.2.7			√	√	
3	缝纫 性能	普通缝纫	4.3.1	5.3.2	√			√	√
		薄料缝纫	4.3.2	5.3.3		√		√	
		中厚料缝纫	4.3.3	5.3.4		√		√	
		层缝缝纫	4.3.4	5.3.5	√			√	
		连续缝纫	4.3.5	5.3.6		√		√	
		线辫缝纫	4.3.6	5.3.7		√		√	
4	运转 性能	运转噪声	a) 异常杂声	4.4.1 a)	5.4.1 a)		√	√	√
			b) 噪声声压级	4.4.1 b)	5.4.1 b)		√		
		振动位移	a) 无明显振动	4.4.2 a)	5.4.2 a)		√	√	
			b) 振动位移量	4.4.2 b)	5.4.2 b)		√		
		启动转矩	4.4.3	5.4.3			√		
		润滑	4.4.4	5.4.4		√		√	
		密封	4.4.5	5.4.5	√			√	
5	控制 功能	自动停针位	4.5.1	5.5.1	√			√	√
		脚踏板控制	4.5.2	5.5.2	√				
		速度控制	4.5.3	5.5.3		√			

表5 (续)

序号	检 验 项 目		要 求	试验方法	不合格分类			检验分类	
					A	B	C	出厂	型式
6	电气安全	绝缘电阻	4.6.1	5.6.1	√			√	√
		耐电压强度	4.6.2	5.6.2	√			√	
		保护联接	保护联接电路	5.6.3	√			√	
			保护导线		√			√	
			保护导线连接点		√			√	
			保护联接的连续性		√			√	
			禁止开关电路接入		√			√	
7	保护	温升	电动机和控制箱部位	4.6.4	5.6.4		√		√
		信号中断保护		4.7.1	5.7.1		√		√
		同步器故障保护		4.7.2	5.7.2		√		
8	扩展功能	自动剪线辫和切条带		4.8.1	5.8.1				√
		慢启动		4.8.2	5.8.2			√	
		提针		4.8.3	5.8.3				
9	附件与备件		4.9	5.9			√	√	√

6.4 出厂检验规则

6.4.1 样本的抽取

样本应从提交的检查批中随机抽取。

6.4.2 抽样方案及严格度

正常检验一次抽样方案见表6，严格度的确定按GB/T 2828.1—2003中第9章的规定。

6.4.3 可接收性的确定

根据样本检查的结果，若在样本中发现的A类的不合格品数和B、C类的不合格数，分别不大于对应的接收数（Ac），且扩展功能要求全部合格，则判该检查批是可接收的。若在样本中发现的A类的不合格品数和B、C类的不合格数，有一类不小于对应的拒收数（Re），或扩展功能要求未全部合格，则判该检查批是不可接收的。

6.4.4 不接收批的处置

不接收批的处置应按 GB/T 2828.1—2003中7.2的规定执行。

表6

检 验 水 平			S-2					
抽 样 方 案			正常检查一次抽样					
不合格类别			A		B		C	
样本单位检验项目			12		11		16	
合格质量水平 (AQL)			2.5		15		40	
批量范围	样本字码	样本大小	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
1~25	A	2	↓	↓	↓	↓	2	3
26~150	B	3			1	2	3	4
151~1 200	C	5	0	1	2	3	5	6

注1：样本单位为每台缝纫机产品。

注2：A类的Ac、Re以不合格品计，B、C类的Ac、Re以不合格数计。

6.5 型式检验规则

6.5.1 样本的抽取

样本应从本周期制造的并经出厂检验合格的某个批或若干批中抽取,并应保证所得到的样本能代表本周期的制造技术水平。

6.5.2 抽样方案

型式试验的一次抽样方案见表7。

表 7

判 别 水 平	II					
抽 样 方 案	一次抽样					
不合格分类	A		B		C	
样本单位检验项数	12		13		19	
不合格质量水平 (RQL)	65		120		300	
样本大小	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2	0	1	1	2	5	6
注1: 样本单位以每台缝纫机产品。						
注2: A类的Ac、Re以不合格品计, B、C类的Ac、Re以不合格数计。						

6.5.3 型式检验合格或不合格的判断

根据样本检查的结果,若在样本中发现的A类的不合格品数和B、C类的不合格数,分别不大于对应的合格判定数(Ac),且扩展功能要求全部合格,则判定该批型式检验为合格。若在样本中发现的A类的不合格品数和B、C类的不合格数有一类不小于对应的不合格判定数(Re),或扩展功能要求未全部合格,则判定该批型式检验为不合格。

6.5.4 型式检验后的处置

型式检验后的处置按GB/T 2829—2002中5.12的规定。

7 标志、产品使用说明书、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标志

产品上应有下列标志:

- 制造厂厂名;
- 商标;
- 产品型号;
- 生产日期或编号。

7.1.2 产品外包装储运标志

按GB/T 191—2008的规定,应有下列储运标志:

- 怕雨;
- 向上;
- 易碎物品;
- 堆码层数极限。

7.1.3 产品标准编号标志

产品或者其包装上应注明采用的产品标准编号。

7.2 产品使用说明书

产品使用说明书应符合GB/T 9969—2008的规定。

7.3 包装、运输、贮存

按BB/T 0036—2006的规定。

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
工业用缝纫机
计算机控制高速包缝缝纫机
QB/T 4388—2012

*

中国轻工业出版社出版发行
地址：北京东长安街6号
邮政编码：100740
发行电话：(010)65241695
网址：<http://www.chlip.com.cn>
Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑
地址：北京西城区下斜街29号
邮政编码：100053
电话：(010)68049923/24/25

*

版权所有 侵权必究
书号：155019·3917

印数：1—200册



QB/T 4388-2012