针织横机产品质量监督抽查实施细则

**1 抽样方法**

样品应当由抽样人员在被抽样生产者、销售者的待销产品或者生产线末端经检验合格的产品中随机抽样。抽样基数满足抽样数量即可。

不以破坏性试验方式对该样品进行检验，并且检验过程不会对样品质量造成实质性影响，样品由被抽样生产者、销售者无偿提供。

抽样数量：从同一生产者同一标准生产的同一商标、同一规格型号的产品中按照表1随机抽取。

表1:抽样数量

| 产品类型 | 抽样部件 | 抽样数量 |
| --- | --- | --- |
| 总数 | 其中备样 |
| 电脑针织横机 | 整机样品 | 2台 | 1台 |
| 三角 | 6件 | 3件 |

（三）注意事项

1.上述样品数量为本评价规则全项目所需样本量。如监督抽查任务为部分项目，按任务文件规定执行。

2.检样、备样应分别封样，并加以标注。

3.需要被抽样生产者、销售者提供样品的参数及技术指标、图纸说明等信息的，应明确需提供的准确信息名称并予以说明、签章确认。

4. 实施现场检验前，检验人员应仔细检查所抽样品的状态，应符合检验要求。

5.现场检验的项目检验原始记录应经被抽样生产者、销售者签章确认。实施现场检验过程中，如当天未完成检验工作，应对样品进行封存，并做好封存记录。后续检验前，在对样品的封样状态确认无误后方可进行检验。

6. 现场检验后的样品应封存于被抽查生产者、销售者处，存放后应拍照或视频记录样品信息。

**2 检验依据**

FZ/T 97020-2009 电脑针织横机

GB/T 17780.1-2012 纺织机械 安全要求 第1部分：通用要求

GB/T 17780.6-2012 纺织机械 安全要求 第6部分：织造机械

产品明示质量指标及国家法律、法规、规章的有关规定

**3 判定规则**

3.1依据标准

FZ/T 97020-2009 电脑针织横机

产品明示质量指标及国家法律、法规、规章的有关规定

3.2检验项目

| 序号 | 检验项目 | 标准条款 | 不合格类别 | 项目设定 | 样品号 | 复检用样品 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 标志 | FZ/T 97020-2009 7.1.1 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 2 | 外观质量 | FZ/T 97020-2009 4.1 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 3 | 噪声 | FZ/T 97020-2009 4.3 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 4 | 功率消耗 | FZ/T 97020-2009 4.4 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 5 | 编织系统 | FZ/T 97020-2009 4.9 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 6 | 传动系统 | FZ/T 97020-2009 4.10 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 7 | 针床 | FZ/T 97020-2009 4.5.2 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 8 | 针床座 | FZ/T 97020-2009 4.6 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 9 | 三角 | FZ/T 97020-2009 4.7 | A | 主要项目 | 1#-2～1#-4 | 原样 | 实验室检验 |
| 10 | 三角结合件 | FZ/T 97020-2009 4.7 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 11 | 横机针 | FZ/T 97020-2009 4.8 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 查验合格证 |
| 12 | 织物质量 | FZ/T 97020-2009 4.2 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 13 | 通用安全要求 | 安全防护 | FZ/T 97020-20094.11.1 4.11.2 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 14 | 保护接地电路连续性 | FZ/T 97020-2009 4.12.3 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 15 | 绝缘性能 | FZ/T 97020-2009 4.12.4 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 16 | 耐压试验 | FZ/T 97020-2009 4.12.5 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验，试验期间，不适宜经受该试验的元件无法断开的，不做此项试验 |
| 17 | 驱动和传动罩 | GB/T 17780.1-2012 6.2 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |
| 18 | 横机的特殊安全要求 | GB/T 17780.6-2012 5.3.3 | A | 主要项目 | 1#-1 | 不予复检 | 现场检验 |

3.3判定原则

（一）判定总则

1.当产品的国家强制性标准（含国家推荐性标准中的强制性条款）和执行的企业标准（含明示质量指标）各技术要求不一致时，应按其中最严要求进行质量判定。

2.当产品执行国家、行业、地方标准时,按国家、行业、地方标准要求进行质量判定。

3.当产品执行企业标准（含明示质量指标）时，按其企业标准要求进行质量判定，但如主要项目技术要求低于国家、行业、地方推荐性标准要求（含国家强制性标准中的推荐性条款）时，应在检验报告中注明主要项目的实测值和标准值。

 （二）单项质量判定

 当所检项目的检验结果符合执行标准中该项目要求时，判该项目为符合执行标准要求，否则判该项目为不符合执行标准要求。

 （三）综合质量判定

1.检验样本中一个或一个以上项目出现不符合执行要求判定的，则检验结论为“不合格”。

2.产品符合执行标准要求，且所检主要项目的检验结果符合国家、行业、地方标准中推荐性条款要求的，检验结论为“所检项目符合本次监督抽查要求”。

3.产品符合执行标准要求，但所检主要项目的检验结果出现一个或一个以上低于国家、行业、地方标准中推荐性条款要求的，检验结论为“所检项目符合企业标准，未达到国家、行业、地方标准规定”。