

ICS 61.080  
Y 17



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 30409—2013

GB/T 30409—2013

## 家用缝纫机 计算机控制系统通用技术条件

Household sewing machine—  
General requirements for computer control system

中华人民共和国  
国家标准  
家用缝纫机  
计算机控制系统通用技术条件  
GB/T 30409—2013

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)  
网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 40 千字  
2014年5月第一版 2014年5月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-48873 定价 24.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



GB/T 30409-2013

2013-12-31 发布

2014-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

表本周期的制造技术水平。

### 7.6.2 抽样方案

型式检验采用一次抽样方案,检验水平Ⅱ见表7,应符合 GB/T 2829—2002 中的第5章规定。

表7 型式试验抽样方案

判别水平	Ⅱ					
抽样方案	一次抽样					
不合格分类	A		B		C	
样本单位检验项目	17		24		6	
不合格质量水平(RQL)	65		120		250	
样本量	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2	0	1	2	3	4	5
注1: 样本单位以每套电控系统。 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。						

### 7.6.3 型式检验合格或不合格判定

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,分别小于等于对应的合格判定数(Ac),则判该批型式检查合格。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大于等于对应的不合格判定数(Re),则判该批型式检查为不合格。

### 7.6.4 型式检验后的处置

型式检验后的处置按 GB/T 2829—2002 中 5.12 的规定执行。

## 8 包装、运输和储存

### 8.1 包装

电控系统的包装应符合下列要求:

- 包装箱内应有装箱清单、产品合格证、产品说明书及其他有关的随机文件;
- 电控系统配备的附件和备件,应符合产品使用说明书或装箱单的规定;
- 包装箱外应标有制造厂名、产品名称、产品型号、产品采用标准号、产品名称、出厂日期以及“小心轻放”、“怕湿”、“向上”、“堆码层数极限”等储运标志,储运标志尺寸、颜色及位置等应符合 GB/T 191—2008 的规定。

注: 此条款适用于电控系统的单独包装,与整机共用的包装应符合相关的整机标准。

### 8.2 运输

包装好的电控系统应能以公路、铁路、航空等方式运输。长途运输时,电控系统不得露天放置。在

## 前 言

本标准按照 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:飞跃集团有限公司、上海鲍麦克斯电子科技有限公司、国家缝纫机质量监督检验中心、浙江恒强针车集团有限公司、浙江万维机械有限公司、上工(申贝)股份有限公司、北京大豪科技股份有限公司、浙江方正电机股份有限公司。

本标准主要起草人:王秀锋、蒋婷婷、徐蔚曾、王伟刚、应建平、卢锦军、贾平、钱毅、张健。

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	定型	出厂	型式	
5	功能要求 绣花功能	缝制功能	5.5.1	6.5.1	√	—	—	√	√	√
		外部接口	5.5.2	6.5.2	—	√	—	√	√	√
		断线检测	5.5.3	6.5.3	—	√	—	√	√	√
		停针位置	5.5.4	6.5.4	—	√	—	√	√	√
		换色功能	5.5.5.1	6.5.5.1	√	—	—	√	√	√
		手控移框	5.5.5.2	6.5.5.2	√	—	—	√	√	√
		显示功能	5.5.5.3	6.5.5.3	√	—	—	√	√	√
		故障或误操作保护	5.5.5.4	6.5.5.4	√	—	—	√	√	√
		限位保护	5.5.5.5	6.5.5.5	√	—	—	√	√	√
		花样范围设定	5.5.5.6	6.5.5.6	√	—	—	√	√	√
	补绣操作	5.5.5.7	6.5.5.7	√	—	—	√	√	√	
	速度调节	5.5.5.8	6.5.5.8	√	—	—	√	√	√	
	其他基本功能	5.5.6	6.5.6	√	—	—	√	√	√	
6	电磁兼容	静电放电	5.6.1	6.6.1	—	√	—	√	—	√
		快速瞬变脉冲群	5.6.2	6.6.2	—	√	—	√	—	√
		浪涌(冲击)	5.6.3	6.6.3	—	√	—	√	—	√
		电压暂降和短时中断	5.6.4	6.6.4	—	√	—	√	—	√
7	可靠性	连续工作无故障时间	5.7	6.7	—	√	—	√	—	√
8	随机文件	技术文件	5.8.1	6.8.1	—	√	—	√	√	√
		保证文件	5.8.2	6.8.2	—	√	—	√	√	√

7.4 定型检验规则

定型检验时,受检的电控系统样品至少应有 2 台,所检项目全部合格才判定合格。

7.5 出厂检验规则

7.5.1 抽样方案

采用正常检验一次抽样方案,特殊检验水平 S-2 见表 6,应符合 GB/T 2828.1—2012 的第 10 章规定。

家用缝纫机  
计算机控制系统通用技术条件

1 范围

本标准规定了家用缝纫机计算机控制系统设计、制造和使用的基本要求,内容包括:规范性引用文件、术语、电控系统分类、组成和基本参数、技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输和储存等。  
本标准适用于家用缝纫机用的计算机控制系统设备(以下简称控制系统)。

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—2012 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 4208—2008 外壳防护等级(IP 代码)

GB 4706.1—2005 家用和类似用途电器的安全 第 1 部分:通用要求

GB 4706.74—2008 家用和类似用途电器的安全 缝纫机的特殊要求

GB/T 4857.5—1992 包装 运输包装件 跌落试验方法

GB/T 5465.2—2008 电气设备用图形符号 第 2 部分:图形符号

GB/T 9969—2008 工业产品使用说明书 总则

GB/T 10069.1—2006 旋转电机噪声测定方法及限值 第 1 部分:旋转电机噪声测定方法

GB/T 14436—1993 工业产品保证文件 总则

GB/T 17626.2—2006 电磁兼容 试验和测量技术 静电放电抗扰度试验

GB/T 17626.4—2008 电磁兼容 试验和测量技术 电快速瞬变脉冲群抗扰度试验

GB/T 17626.5—2008 电磁兼容 试验和测量技术 浪涌(冲击)抗扰度试验

GB/T 17626.11—2008 电磁兼容 试验和测量技术 电压暂降、短时中断和电压变化的抗扰度试验

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

针迹 **needle dips**

缝针刺过缝料的痕迹。

3.2

线形 **seam formation**

在缝料上形成的线缝形状。