附件3：

**行业标准项目建议书**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建议项目名称  (中文) | 交叉带式分拣机 | | | | | 建议项目名称  (英文) | Crossing belt sorting machines | |
| 制定或修订 | ■制定 | | □修订 | | | 被修订标准编号 | 无 | |
| 采用程度 | □IDT | □MOD | | | □NEQ | 采标编号 | 无 | |
| 国际标准或国外先进标准名称  (中文) | 无 | | | | | 国际标准或国外  先进标准名称  (英文) | 无 | |
| 采用快速程序 | □FTP | | | | | 快速程序代码 | □B | □C |
| ICS分类号 | 53.080 | | | | | 中国标准分类号 | J83 | |
| 牵头单位 | 昆明船舶设备集团有限公司 | | | | | 体系编号 | 0749901070001002 | |
| 参与单位 |  | | | | | 计划起止时间 | 2015-2017 | |
| 目的、意义或  必要性 | 随着互联网技术的进步和信息化时代的到来，以小型化的件箱输送和分拣为主要技术特征的物流系统市场需求成为物流产业的主要增长点和技术发展趋势。基于交叉带布局灵活、主动分拣的特性，广泛适用于行李处理、商业配送、邮政快递、工业物流等行业，已经发展成为配送物流领域必不可少的关键设备之一；但是在目前物流仓储设备标准体系内该类产品尚无标准可依，急需制定相关标准来规范交叉带式分拣机的设计、生产、制造及安装。  制定符合中国国情的交叉带式分拣机标准，可以规范产品的性能指标、试验方法、验收规则等技术内容，从而缩短产品开发周期、控制产品制造质量、降低产品生产成本，推进我国本土企业之间的专业化协作。该标准必将促进交叉带分拣系统在国内的发展和应用，对提升本土企业的市场竞争力和发展规模经济产生重要影响。  本标准总目标是总结我国近年来产品的设计、制造、使用等方面实践经验的基础上，制定交叉带式分拣机行业标准，关键指标达到国内先进水平以体现标准的先进性、科学性、同时兼顾标准的实用性和执行时的可操作性，全面提升行业产品的技术水平和产品的国际竞争力。 | | | | | | | |
| 范围和主要  技术内容 | 本标准规定了交叉带式分拣机的术语和定义、工作条件、性能指标、技术要求、试验方法、.检验规则等；  本标准适用于用胶带来承载和接货、下货的包件分拣机，该胶带运动方向与主运动方向垂直； | | | | | | | |
| 国内外情况  简要说明 | 国外工业发达国家因其工业基础雄厚、设计理念先进、专业化设计及生产等优势，模块化设计思想领先国内较多。国外交叉带式多采用铸钢铸铝(如轨道、小车支架等)、铸塑件(如外罩、护板等)，结构工艺性较好，电机、控制器等基本采用行业标准商用件。利于组织企业间的专业化生产及配套，生产效率优势明显。国内交叉带式产品多是按项目制组织设计及生产，行业应用不多，模块化设计相对薄弱，生产工艺及专业化程度与欧美发达国家差距巨大。  国内外现有标准，日本：JIS B8825-1999 分选输送机标准；  国内邮政行业：YZ/T-0111-2005 托盘式、交叉带式包件分拣机标准；规定了交叉带式分拣机的分类、能力、速度、处理的包件规格、设备噪声及分拣小车的节距，上包能力、下包格口，分拣差错率、可靠性，维护性、安全要求、实验方法等内容。  受行业及当时的技术环境限制，上述产品标准仍不完善，滞后于物流技术的快速发展，研究与制订交叉带式分拣机标准势已在必行  本标准项目不存在知识产权问题。 | | | | | | | |
| 牵头单位 | （签字、盖公章）  月 日 | | | 标准化技术组织 | | （签字、盖公章）  月 日 | 部委托机构 | （签字、盖公章）  月 日 |

[注1] 填写制定或修订项目中，若选择修订则必须填写被修订标准编号；

[注2] 选择采用国际标准或国外先进标准，必须填写采标编号及采用程度；

[注3] 选择采用快速程序，必须填写快速程序代码。 B代表省略起草阶段，C代表省略起草阶段和征求意见阶段，具体要求详见《采用快速程序制定国家标准的管理规定》；

[注4] 体系编号是指在机械工业（专业领域）技术标准体系建设方案中标准体系表中的标准项目编号。