

中 华 人 民 共 和 国 供 销 合 作 行 业 标 准

GH/T 1263—2019

棉包刷唛机

Mark printing of bales

(宣贯稿)

2019 - 07 - 08 发布

2019 - 12 - 01 实施

中华全国供销合作总社发布

前 言

本标准按GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准由全国棉花加工标准化技术委员会（TC407）归口。

本标准起草单位：中华全国供销合作总社郑州棉麻工程技术设计研究所、中华棉花集团有限公司、北京中棉机械成套设备有限公司、中棉集团新疆棉花有限公司。

本标准主要起草人：王利民、高云龙、王瑞霞、陈从华、雷鹏、韩金、王嘉慧、王智慧、马伟松、孙科、包胜森、赵明、白耀武。

棉包刷唛机

1 范围

本标准规定了棉包刷唛机（以下简称刷唛机）的型号规格、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于对棉包进行刷唛的机器设备。

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，仅所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 包装储运图示标志

GB 1103.1 棉花 锯齿加工细绒棉

GB 1103.2 棉花 皮辊加工细绒棉

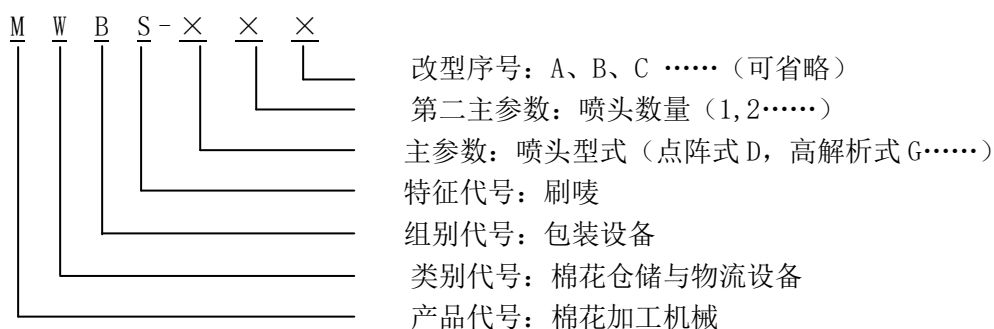
GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB 6975 棉花包装

GB 18399 棉花加工机械安全要求

GH/T 1066 棉包信息采集技术规程

3 型号规格



示例: MWBS-G2A 表示经第一次改进的高解析双喷头棉包刷唛机。

4 要求

4.1 整机性能

4.1.1 刷唛过程中不应污染棉花。

4.1.2 标识内容应完整、正确，符合 GB 1103.1、GB 1103.2 与 GB 6975 的规定。

4.1.3 刷唛字符清晰，位置准确。

4.1.4 喷涂完成时间应小于 40 s。

4.1.5 从棉包进入工作通道到离开工作通道，刷唛完成时间不大于 70 s。

- 4.1.6 刷唛机在-20℃~40℃应能正常工作。
- 4.1.7 空载运行时无异常响声。
- 4.1.8 环境温度大于等于 20℃时每个棉包耗电量应不大于 0.1 kW·h。环境温度小于 20℃时，每个棉包耗电量应不大于 0.15 kW·h。
- 4.1.9 应具备人机交互界面。
- 4.1.10 应具有数据采集功能。
- 4.1.11 应具有能传送符合 GH/T 1066 格式条形码的数据接口。
- 4.1.12 刷唛机与推包器和输送带应具有互锁功能。

4.2 整机装配质量

- 4.2.1 运转部件应转动灵活，紧固件不应有松动现象。
- 4.2.2 外露运动部件应有安全防护装置，安全警示装置应符合 GB 18399 的要求。

4.3 零部件质量

- 4.3.1 对于有墨水箱的刷唛机，墨水箱容量应能满足连续工作 48 h 的需要，且具有欠墨提醒功能。
- 4.3.2 对于有墨水箱的刷唛机，墨水管路应采用耐腐蚀材料。
- 4.3.3 喷头不应有渗墨、漏墨现象。

4.4 外观质量

- 4.4.1 外表面漆膜应色泽均匀、平整光滑，无流痕、起泡、皱皮、漏涂等缺陷。
- 4.4.2 零件外露加工表面应进行防锈处理。

5 试验方法

5.1 要求

- 5.1.1 性能试验应在棉花加工生产线产能不小于 20 包/h 的情况下进行。
- 5.1.2 性能试验应在刷唛机正常运转 30 min 后进行。

5.2 每个棉包耗电量的测定

用精度为 2.0 级的电度表检测耗电量，并用温度表测量工作环境温度。在刷唛机正常喷印 2 个棉包后，第 n 个棉包进入刷唛机时读取开始时电表读数，第 (n+10) 包进入设备时读取结束时电表读数，计入表 1，并按式(1)计算，测量 3 次，取平均值。

$$W = \frac{W_2 - W_1}{10} \dots\dots\dots(1)$$

式中：

W —每个棉包耗电量，单位为千瓦·时每包 (kW·h/包)；

W_2 —结束时电表读数，单位为千瓦·时 (kW·h)；

W_1 —开始时电表读数，单位为千瓦·时 (kW·h)。

5.3 喷涂时间测定

用秒表检测。从喷头开始运动起计时，到喷头停止运动结束计时，测量3次，取最大值为测量值。

5.4 刷唛时间测定

用秒表检测。从棉包进入工作通道开始计时，离开工作通道结束计时，测量3次，取最大值为测量值。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 出厂检验应逐台进行。

6.1.2 出厂检验项目为4.2、4.3、4.4。

6.1.3 出厂检验判定规则：

- a) 出厂检验项目应全部合格，否则判为不合格；
- b) 产品出厂检验如有不合格项时需重新调整至复检合格后，方可出厂。

6.2 型式检验

6.2.1 在下列情况下应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型检验；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大的改变，可能影响产品质量及性能时；
- c) 正式生产时，定期或积累一定产量后，应周期性进行一次检验；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时；
- e) 本次出厂检验结果与上一次型式检验有较大差异时；
- f) 国家市场监督机构提出进行型式检验要求时。

6.2.2 型式检验按批量的1%进行抽查试验（但不得少于一台）。型式检验应包括本标准第4章的全部项目。

6.2.3 型式检验判定规则：

- a) 型式检验项目4.1.1、4.1.2、4.1.3不应有不合格项。
- b) 型式检验的其它项目如有不合格项时，应对该项加倍数量复验；如仍有不合格，则判定为不合格。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

产品上应有标牌，其主要内容如下：

- a) 制造厂名称、商标；
- b) 产品标准编号；
- c) 型号及名称；
- d) 出厂编号；
- e) 出厂日期。

7.2 包装

7.2.1 包装标志应符合GB/T 191和GB/T 6388的规定。

7.2.2 产品至少应附有下列技术文件：

- a) 产品使用说明书;
- b) 产品检验合格证;
- c) 产品清单。

7.2.3 如需包装,包装应有防雨措施,包装箱外壁应标注:

- a) 制造厂名称;
- b) 产品名称及型号;
- c) 毛重(kg);
- d) 包装箱尺寸(长×宽×高)(mm×mm×mm);
- e) 出厂日期;
- f) 标明“向上”、“小心轻放”、“系索位置”、“防潮”等字样或标志。

7.3 运输

7.3.1 在运输过程中,应有防雨、防震措施。

7.3.2 在装卸、运输过程中,不应有倾倒、碰损等现象。

7.4 贮存

存放地点应平整,有防潮、防蚀措施,通风良好。

附录 A
(规范性附录)
试验记录表

A.1 每个棉包耗电量测试记录见表 A.1

表 A.1

测量次数	环境温度 / °C	开始时电 表读数 /kW·h	结束时电表读数 /kW·h	实际耗电量/kW·h	每个棉包耗电量/ (kW·h/包)
1					
2					
3					
结果(平均值) / (kW·h/包)					

A.2 喷涂、刷唛时间测试记录见表 A.2

表 A.2

测量次数	喷涂时间/s	刷唛时间/s
1		
2		
3		
结果(最大值)		