

中华人民共和国物流行业标准

WB/T 1041—2024

代替 WB/T 1041—2012

自动分拣设备管理要求

Management requirement for automatic sorting equipment

2024-11-04 发布

2024-12-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本要求	1
5 购置管理	2
6 安装调试和验收管理	2
7 日常管理	3
8 维护和维修管理	3
9 改造、更新和报废管理	5
10 技能培训管理	5
11 档案管理	5
附录 A(资料性) 设备清洁与例行维护记录表	7
附录 B(资料性) 设备运行故障记录表	8
附录 C(资料性) 设备报修单	9
附录 D(资料性) 设备维护记录单	10

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 WB/T 1041—2012《自动分拣设备管理要求》，与 WB/T 1041—2012 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了“规范性引用文件”(见第 2 章)；
- b) 更改了“自动分拣设备”的定义(见 3.1, 2012 年版的 2.1)；
- c) 删除了“格口”“供件装置”的术语和定义(见 2012 年版的 2.2、2.3)；
- d) 更改“基础管理”为“基本要求”(见第 4 章, 2012 年版的第 3 章)；
- e) 删除了规章制度的具体内容(见 2012 年版的 3.3)；
- f) 增加了人员、环保、安全等基本要求及相关内容(见 4.3、4.4、4.5)；
- g) 删除了基础管理中设备事故分类等相关内容(见 2012 年版的 3.4、3.5)；
- h) 增加了应急事故处理的要求(见 4.6)；
- i) 更改了设备购置规划的内容(见 5.2, 2012 年版的 4.2.2)；
- j) 增加了购置设备为改造升级用途宜考虑的因素(见 5.3)；
- k) 删除了设备购置具体执行的内容(见 2012 年版的 4.3)；
- l) 增加了安装现场、安装团队资质的要求(见 6.1、6.2)；
- m) 增加了对设备安装过程进行监督管理的要求(见 6.3)；
- n) 更改了安装调试后自动分拣设备的功能、性能要求(见 6.5, 2012 年版的 4.4.4)；
- o) 删除了设备投产后的相关要求(见 2012 年版的 4.4.7)；
- p) 更改“使用管理”为“日常管理”(见第 7 章, 2012 年版的第 5 章)；
- q) 删除了使用管理中对人员技能的要求(见 2012 年版的 5.2、5.4)；
- r) 更改“维护和修理管理”为“维护和维修管理”(见第 8 章, 2012 年版的第 6 章)；
- s) 增加了设备维护和维修管理基本要求中对备件计划、易损件更换、系统维护以及委托服务的要求(见 8.1.2、8.1.3、8.1.4、8.1.6)；
- t) 增加了设备维修中停机检查和确认维修计划的要求(见 8.3.1)；
- u) 增加了设备完成改造后将改造技术资料归档的要求(见 9.1.3)；
- v) 更改了自动分拣设备的报废条件(见 9.2.1、9.2.2, 2012 年版的 7.4.2)；
- w) 增加了自动分拣设备报废后的绿色处理要求(见 9.2.4)；
- x) 增加了技能培训管理中对培训内容和培训结果考核的要求(见 10.2、10.3)；
- y) 增加了建立设备台账的要求(见 11.1)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国物流与采购联合会提出。

本文件由全国物流标准化技术委员会(SAC/TC 269)归口。

本文件起草单位：湖北物流流通技术研究所、湖北普罗格科技股份有限公司、南京音飞储存设备(集团)有限公司、湖北文理学院、山西迎才物流设备科技有限公司、广东海力储存技术有限公司、江苏六维智能物流装备股份有限公司、福建屹立智能化科技有限公司、深圳市矽赫科技有限公司。

本文件主要起草人：肖骏、王锋、魏敏杰、周志刚、王小军、冉凯、刘静、白璟、李焯星、马超、马笑、金跃跃、

WB/T 1041—2024

刘斌、王士祥、张泽建、徐正林、李天源、白新河、冯金云、顾涛、洪鹏达。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2012年首次发布为 WB/T 1041—2012；

——本次为第一次修订。

自动分拣设备管理要求

1 范围

本文件规定了自动分拣设备管理的基本要求、购置管理、安装调试和验收管理、日常管理、维护和维修管理以及改造、更新和报废管理、技能培训管理和档案管理的要求。

本文件适用于自动分拣设备的管理。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 18354 物流术语

GB/T 32828 仓储物流自动化系统功能安全规范

3 术语和定义

GB/T 18354 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

自动分拣设备 automatic sorting equipment

通过自动识别物品属性,将物品按属性进行分拣处理的物流设备。

注:自动分拣设备主要由传输系统、识别系统、机械分拣机构、控制系统、信息系统以及辅助设备等组成。

4 基本要求

4.1 自动分拣设备使用方应设置设备管理机构,配备专职人员。

4.2 设备管理的主要职责如下:

- 制定设备管理的各项规章制度和具体办法;
- 制定自动分拣设备操作规程、维护和维修规程;
- 编制购置规划,编制自动分拣设备技术改造、更新与维修年度计划;
- 负责自动分拣设备的购置、验收、使用、维护和维修、改造更新及报废等管理工作;
- 负责组织相关人员的技能培训和安全教育;
- 负责自动分拣设备档案管理,做好统计分析工作。

4.3 自动分拣设备相关人员应经过岗位专业培训并考核合格后方可上岗。

4.4 应对自动分拣设备运行中产生的粉尘、噪声采取有效防护措施。

4.5 自动分拣设备的安全防护措施应符合 GB/T 32828 的要求。

4.6 自动分拣设备使用方应制定应急事故处理预案并定期组织应急演练。应急预案应涵盖设备故障、安全事故、自然灾害等多种情况。