



中华人民共和国物资管理行业标准

WB/T 1041—2012

自动分拣设备管理要求

Management requirement of automatic sorting equipment

2012-03-24 发布

2012-07-01 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	I
1 范围	1
2 术语和定义	1
3 基础管理	1
4 前期管理	2
5 使用管理	3
6 维护和修理管理	4
7 改造、更新和报废管理	5
8 技术培训管理	6
9 档案管理	6
附录 A (资料性附录) 设备运行清洁维护情况表	7
附录 B (资料性附录) 设备报修单	8
附录 C (资料性附录) 设备例行维护单	9
附录 D (资料性附录) 设备维护记录单	10

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国物流与采购联合会提出。

本标准由全国物流标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：湖北物资流通技术研究所、南京音飞储存设备工程有限公司、江苏六维物流设备实业有限公司、上海齐鑫自动化设备有限公司。

本标准主要起草人：祁九鼎、金跃跃、崔久山、安民、王锋、胡国忠、夏义怀、刘华荣。

自动分拣设备管理要求

1 范围

本标准规定了自动分拣设备(以下简称设备)的基础管理、前期管理、使用管理、维护修理管理、改造与更新、人员的培训、档案管理等管理要求。

本标准适用于各种类型自动分拣设备的管理要求。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

2.1

自动分拣设备 automated picking equipment

能够通过识别系统识别物品 ID(identity)属性,并能据此对物品进行分类重组传输的自动系统,主要由传输供件装置,识别系统、控制系统、机械分拣机构及信息处理系统组成。

2.2

格口 partition

用以容纳被分拣的物品,可以是具有一定容量的滑槽或者是一段传输机构。

2.3

供件装置 supply device

自动分拣传输系统内,分拣机构之前的部分,能够识别物品分拣信息(一般设有人工辅助工位,整理物品),控制作业节奏,在一些高速分拣机多个供件装置之间自动协调,保证与主机保持同步,将物品送到分拣机的相应位置。

3 基础管理

3.1 自动分拣设备系统使用单位应设置设备管理机构,配备专职管理人员和维修人员。

3.2 设备管理的主要职责:

- 贯彻执行国家设备管理的政策和法规,制定本单位设备管理的各项规章制度和具体办法,并组织实施。
- 制定自动分拣设备操作规程。
- 组织实施自动分拣设备技术维护与修理。
- 编制自动分拣设备技术改造、更新与大修年度计划,提出设备报废申请,经审批后组织实施。
- 开展对操作人员的岗位培训 and 安全教育。
- 负责设备技术档案管理,做好统计分析工作。

3.3 自动分拣设备使用单位应建立健全各项规章制度,做到使用有要求,运行有记录,维护有规程,应逐步建立以下规章制度:

- 岗位责任制度。
- 交接验收制度。
- 维护、修理、使用制度。