

ICS 79.120.99
B 97



中华人民共和国国家标准

GB/T 18002—2011
代替 GB/T 18002—1999

GB/T 18002—2011

中密度纤维板生产线验收通则

Acceptance rules generality of the medium density fiberboard production line

中华人民共和国
国家标准
中密度纤维板生产线验收通则
GB/T 18002—2011

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 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 0.75 字数 13 千字
2011年11月第一版 2011年11月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43792 定价 16.00 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 18002-2011

2011-09-29 发布

2011-12-01 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

- e) 无故障间隔连续工作时间不应少于 72 h;
- f) 劳动安全保护和厂界环境污染限量值应符合国家相关标准的规定。

4 检验与验收规则

4.1 生产线应在用户进行检验,经质量技术监督、劳动、环保和消防等部门检验合格并签发合格证后方可验收。

4.2 生产线应进行下列项目的检验与试验:

- a) 设备成套完整性及设备安装精度检验;
- b) 设备、电气、管道安全防护及气力输送系统、通风除尘系统检验;
- c) 单机空运转试验;
- d) 生产线空运转试验;
- e) 生产线负荷试验。

4.3 生产线合格判定规则:本标准 3.10.2.5 和 4.2 中各检验与试验项目均合格则判定生产线为合格。

5 标志

生产线全部设备应在明显位置上固定产品标牌,标牌应符合 GB/T 13306 规定。

前 言

本标准代替 GB/T 18002—1999《中密度纤维板生产线验收通则》。

本标准与 GB/T 18002—1999 相比主要差异如下:

——范围中增加了安全卫生要求、节能环保要求以及标志等内容。

——引用文件进行了增减。

——将原标准中第 3、4、5、6、7、8、9 章和第 10 章合并入要求中,对相关内容作了修订。

——增加了安全卫生、节能环保等 2 项要求。

——修订了检验方法与验收规则中的部分内容。

本标准由国家林业局提出。

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:东北林业大学。

本标准参加起草单位:国家林业局北京林业机械研究所、柯诺(北京)木业有限公司。

本标准主要起草人:花军、李晓旭、张熙中、陈光伟、刘诚。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 18002—1999。

- 3.5.2.4 柔性风管应松紧适当,不应扭曲。
- 3.5.2.5 风管与设备联接的风口表面应平整,密封性能良好,应符合 GB/T 7932 的相关规定。
- 3.5.2.6 风管支、吊、托架的配置,应保证风管支撑牢固、不产生变形。
- 3.5.2.7 旋风分离器、除尘器的安装应牢固平稳,具有抗风能力,垂直度允差 1 000 : 2。
- 3.5.2.8 风管弯曲半径应为 4~6 倍管径,风管不应采用直接煨弯方法加工。风管三通夹角不应大于 15°。
- 3.5.2.9 气力输送系统实际风量与设计值允差±5%,气力输送系统设计能力应预留 10%。
- 3.5.3 管道与设备联接
- 3.5.3.1 管道与设备联接,管道不对设备有附加外力;热力系统管道安装应留有膨胀余量。
- 3.5.3.2 所有法兰接口在任何状态下都不应有渗漏或泄漏。配对法兰在自由状态下,水、汽、气、油管端面平行度 0.10 mm,法兰孔同轴度允差 0.30 mm。风管端面平行度允差 0.20 mm,法兰孔同轴度允差 0.40 mm。
- 3.5.3.3 物料输送管道和风机连接处应有柔性防振措施。
- 3.6 安全、卫生要求
- 3.6.1 防火、防爆与防雷
- 3.6.1.1 纤维干燥系统、干纤维输送系统和砂光粉输送系统应设置火花探测与自动灭火系统。
- 3.6.1.2 纤维干燥旋风分离器顶部应设置大流量灭火系统;纤维干燥旋风分离器和砂光粉料仓应设置防爆设施。
- 3.6.1.3 纤维干燥旋风分离器、干纤维料仓、铺装机和热压机等应设置防火和灭火装置。
- 3.6.1.4 气力输送系统用于纤维、砂光粉除尘的袋式除尘器、旋风分离器设备等应设防爆门等安全设施。
- 3.6.1.5 纤维干燥旋风分离器宜架设避雷针,并可利用其钢架作为引线。
- 3.6.1.6 所有气力输送管道、室外管道、支架等均应接地防雷。
- 3.6.2 生产线所用 PLC 和计算机的供电,应设置不间断电源;同时应设置电磁屏蔽装置和防辐射装置。
- 3.6.3 生产线所用容器设备应设置安全阀。
- 3.6.4 生产线设备的运动部分,凡危及安全的地方,其周围均应设置安全护栏。
- 3.6.5 生产线设备噪声超标的操作岗位,应设置隔声的操作间。
- 3.6.6 生产线易燃、高温、高压、易触电、易挤伤等设备和场所应设置明显警告标志。
- 3.6.7 生产线卫生特征应按 GBZ 1 中 3-4 级执行。
- 3.7 节能、环保要求
- 3.7.1 节能
- 3.7.1.1 生产线的供热系统宜选用热能中心,热能中心同时生产热油、蒸汽和烟气等分别供热压、热磨和干燥使用。
- 3.7.1.2 生产线应选用能耗低、体积小、效率高的先进能源设备,严禁选用国家明令淘汰的产品。
- 3.7.1.3 生产线生产的中密度纤维板资源利用指标、产品指标等应符合 HJ/T 315—2006 中三级技术指标和合同的规定。
- 3.7.2 环保
- 3.7.2.1 木片水洗、热磨、调施胶工序等产生的污水,应经过滤、沉淀处理后循环使用,排放应符合 GB/T 14554 和相关国家污水排放标准的规定排放。
- 3.7.2.2 木片筛选产生的细屑、废纤维、锯屑及小碎块、砂光粉等应采用封闭式输送和贮存,宜集中利用和妥善处理。
- 3.7.2.3 生产线所产生的废气、粉尘排放应符合 GB 16297 和国家相关标准的规定。

中密度纤维板生产线验收通则

1 范围

本标准规定了中密度纤维板生产线验收的一般要求、设备基础、主要设备安装、辅助设备及电气安装、设备附属管道安装、安全、卫生要求,节能、环保要求,单机空运转试验、生产线空运转试验、生产线负荷试验等要求,检验与验收规则以及标志等。

本标准适用于干法中密度纤维板生产线(以下简称生产线)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB 3095 环境空气质量标准
- GB/T 3766 液压系统通用技术条件
- GB/T 4272 设备及管道绝热技术通则
- GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分:通用技术条件
- GB/T 7932 气动系统通用技术条件
- GB 8978 污水综合排放标准
- GB/T 11718 中密度纤维板
- GB 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 14554 恶臭污染物排放标准
- GB 16297 大气污染物综合排放标准
- GB/T 18262 人造板机械通用技术条件
- GB/T 18514 人造板机械安全通则
- GB 50235 工业金属管道工程施工及验收规范
- GB 50254 电气装置安装工程低压电器施工及验收规范
- GB 50275 压缩机、风机、泵安装工程及验收规范
- GBZ 1 工业企业设计卫生标准
- HJ/T 315—2006 清洁生产标准 人造板行业(中密度纤维板)
- JB/T 9953 木工机床 噪声声(压)级测量方法
- LY/T 1611—2003 地板用基材纤维板
- LY/T 1806—2008 木材工业气力除尘(运输)系统设计规范
- LY/T 5133—1996 中密度纤维板工程设计规范

3 要求

3.1 一般要求

3.1.1 生产线工艺流程与工艺布置应符合 LY/T 5133—1996 的要求。

3.1.2 生产线全部设备、电气装置、自动控制装置、气力输送系统、附属管道、安全消防设施、防静电设施、水、电、汽、气、液压、热力及通风除尘系统,化验、检验、环保系统等应完整、齐备,并符合各自相关标