

团 体 标 准

T/QGCML XXXX—2023

新型化妆品加工研磨装置

New cosmetic processing and grinding device

（征求意见稿）

（本草案完成时间：）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX – XX – XX 发布

XXXX – XX – XX 实施

全国城市工业品贸易中心联合会 发 布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 装置构成 1

5 技术要求 2

6 试验方法 2

7 检验规则 3

8 标志、包装、运输及贮存 3

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。

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。

本文件由全国城市工业品贸易中心联合会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

新型化妆品加工研磨装置

1 范围

本文件规定了新型化妆品加工研磨装置的术语和定义、型号及参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于新型化妆品加工研磨装置的设计、制造和检验。

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 191 包装储运图示标志
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- GB/T 3767 声学 声压法测定噪声源生功率级和声能量级 反射面上方近似自由场的工程法
- GB 3836.1 爆炸性环境 第1部分：设备 通用要求
- GB/T 4208 外壳防护等级（IP代码）
- GB/T 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 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB 19891 机械安全 机械设计的卫生要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

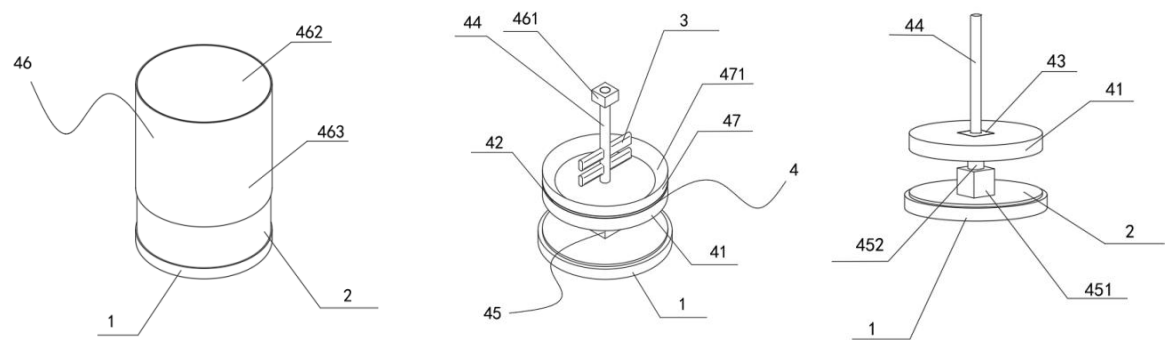
3.1

研磨装置 grinding device

一种化妆品加工研磨装置，包括安装底座、罐体、研磨叶和刮粉组件。

4 装置构成

装置构成如图1所示。



图中：1-安装底座、2-罐体、3-研磨叶、4-刮粉组件、41-安装底板、42-刮板、43-转动电机、44-转动杆、45-驱动构件、46-挡粉构件、47-倾斜圆环、451-液压缸、452-液压杆、461-限位块、462-顶盖、463-挡板、471-倾斜面。

图1 结构示意图

5 技术要求

5.1 外观要求

5.1.1 烤漆表面应光滑平整，色泽均匀，不允许有气泡、脱层、裂纹、阴影等缺陷。

5.1.2 电镀件、抛光件应保持原有几何形状，表面无掉皮、气泡、阴影等缺陷。

5.2 防爆要求

研磨装置防爆安全应符合GB 3836.1的规定。

5.3 电气安全要求

5.3.1 研磨装置电气安全应符合 GB/T 5226.1 的规定。电路控制系统应安全可靠、动作准确，电器线路接头应连接牢固并加以编号，导线不应裸露，应防止漏电。操作按钮应可靠，并有急停按钮，指示灯显示应正常。

5.3.2 安全性能应符合下列要求：

- a) 接地：研磨装置应有可靠的接地装置，并有明显的接地标志。接地端子与接地金属部件之间的连接应具有低电阻，其电阻值不应超过 0.1Ω ；
- b) 绝缘电阻：研磨装置动力电路导线和保护联结电路间施加 DC500V 电压时测得的绝缘电阻应不小于 $1M\Omega$ ；
- c) 耐电压强度：研磨装置动力电路导线和保护联结电路间施加最大试验电压 1000 V，历时至少 1s，不应出现击穿、放电现象。

5.4 噪声

在空载运转条件下，整机噪声声压级不应大于85dB(A)。

6 试验方法

6.1 外观

在自然光照的情况下，以目测法观察，检查研磨装置烤漆表面、电镀件、抛光件等。

6.2 防爆检查

检查研磨装置防爆安全，结果应符合5.3的规定。

6.3 电气安全试验

6.3.1 接地电阻测量

应按GB 4706.1的规定测量研磨装置接地电阻，结果应符合标准5.4.2 a)的规定。

6.3.2 绝缘电阻测量

用绝缘电阻表按GB/T 5226.1的规定测量研磨装置绝缘电阻，结果应符合本标准5.4.3 b)的规定。

6.3.3 耐电压强度试验

用按GB/T5226.1的规定进行研磨装置耐电压强度试验，结果应符合标准5.4.4 c)的规定。

6.4 工作噪声试验

工作噪声试验按GB/T 3767的规定执行。

6.5 工作稳定性

系统应进行工作稳定性试验，通电试验时间不小于48h，每24h检查一次。

6.6 外壳防护性能试验

外壳防护性能试验按GB/T 4208中IP 54规定执行。

7 检验规则

检验规则分为出厂检验和型式检验。

7.1 出厂检验

- 7.1.1 产品经制造厂家质监部门检验合格，并附有合格证明方可出厂。
- 7.1.2 检验项目见表 1 所示。

7.2 型式检验

- 7.2.1 型式检验项目见表 1 所示。
- 7.2.2 型式检验正常生产时每年一次，有下列情况时 also 需进行型式检验：
 - a) 新产品定型或老产品长期停产一年以上恢复生产时；
 - b) 正式生产后，如材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
 - c) 用户对产品性能质量有异议时；
 - d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
 - e) 国家相关管理部门提出检验要求。

表1 检验项目

检验项目	出厂检验	型式检验
外观	√	√
防爆检查	—	√
电气安全	—	√
工作噪声	—	√
工作稳定性	—	√
外壳防护性能	—	√
注：“√”表示检验项目；“—”表示不检验项目		

7.3 判定规则

- 7.3.1 出厂检验时，全部检验项目为合格，则判定该批次合格；有一项不合格时，则判定该批产品不合格，不得出厂。
- 7.3.2 型式检验时如有一项不合格则判定该次型式检验不通过。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

产品包装需标的项目有：

- a) 产品名称；
- b) 产品参数；
- c) 产品生产日期及批号；
- d) 生产企业名称。

8.2 包装

- 8.2.1 包装应符合 GB/T 191 和 GB/T 13384 的规定。
- 8.2.2 包装时，应将研磨机可靠地固定在包装箱底座上，每台研磨机应配有塑料罩。
- 8.2.3 包装应有防雨、防潮措施，并符合水路运输的规定。
- 8.2.4 包装箱内应附有下列技术文件，并用塑料袋封装：
 - a) 装箱单；

- b) 产品质量合格证明；
- c) 产品使用说明书。

8.3 运输

运输时应固定可靠，应防止剧烈震动、碰撞，同时应避免雨淋。

8.4 贮存

产品应存放在干燥、通风的库房内，并注意防潮、防腐蚀性。
