

《醋纤压片成型设备》  
(征求意见稿)

编制说明

《醋纤压片成型设备》编制组

二〇二五年一月

# 《醋纤压片成型设备》（征求意见稿）

## 团体标准编制说明

### 一、工作简况

#### （一）任务来源

本标准由武汉微动机器人科技有限公司提出，由中国联合国采购促进归口。本标准规定了醋纤压片成型设备的产品结构、技术要求、试验方法、检验规则、标签、标志、包装、运输和贮存。本标准适用于醋纤压片成型设备的生产和检验。

本标准 UNSPSC 代码为“23.15.15”，由3段组成。其中：第1段为大类，“23”表示“工业制造和加工机械及其配件”，第2段为中类，“15”表示“工业生产和制造业服务”，第3段为小类，“15”表示“旋转成型设备”。

#### （二）起草单位情况

本标准起草单位包括：武汉微动机器人科技有限公司、重庆烟草滤嘴材料厂、中烟益升华（厦门）滤嘴棒有限责任公司、许昌富思特烟机配件有限公司、四川三联新材料有限公司。

#### （三）标准编制过程

##### （1）成立标准起草组，技术调研和资料收集

2024年11月26日—2024年11月29日，为保证制订工作的顺利开展、

提高标准的质量和可用性，由起草单位和相关技术专家共同组建了标准起草组，负责《醋纤压片成型设备》标准的编制。通过制订工作方案，标准起草组进一步明确了目标要求、工作思路、人员分工和工作进度等。

标准起草组对相关指标和要求进行了调研，搜集了众多醋纤压片成型设备相关的标准、文献、成果案例等资料，着手标准制定。

## （2）确定标准框架，形成标准草案

2024年11月30日—2025年1月6日，起草小组结合前期的调研和资料，多次召开内部研讨会，形成标准大纲，并邀请了专家和相关企业对标准进行技术指导，对《醋纤压片成型设备》的标准编制工作重点、标准制定依据和编制原则等形成了共识，同时完成标准草案稿的撰写。

## （3）形成标准征求意见稿，开展征求意见

2025年1月7日—2025年1月16日，标准起草组对标准草案进行修改完善，包括调整基本原则内容、修改错误用词和格式等，在反复讨论和论证的基础上，修改形成了标准征求意见稿。

# 二、标准制定的目的和意义

醋纤压片成型设备，是一种专门用于生产香烟滤嘴棒的核心设备，通过对醋酸纤维丝束进行加热压片成型，再将其用纸卷裹成滤嘴棒。该设备通常由加热压片机构、传动系统、控制系统等多个部件组成，其中加热压片机构是设备的核心，通过精确控制温度和压力，将醋酸纤维丝束压制成具有一定厚度和密度的片状；传动系统则负责将醋酸纤维丝束从进料口输

送至加热压片机构，并在成型后将成品输出；控制系统则对整个设备的运行进行监控和调节。

醋纤压片成型设备在展现其卓越性能与广泛应用潜力的同时，醋纤压片成型设备也面临着一些挑战与问题。技术方面，设备的精度和稳定性需进一步提升，以满足更高标准的生产需求；成本方面，设备的制造成本相对较高，可能会影响其在价格敏感市场中的竞争力；市场层面，用户对设备的性能和可靠性要求日益提高，对设备供应商提出了更高的挑战。此外，随着环保法规的日益严格，设备的环保性能也面临着更高的要求。

编写醋纤压片成型设备标准，旨在全面解决产品质量参差不齐、使用安全隐患、市场秩序混乱、消费者选择困难、国际贸易障碍以及环保合规等多重问题。通过设定统一的质量基准和性能指标，确保设备的一致性和稳定性，指导生产商严格控制生产过程，提高设备的可靠性和安全性。同时，规范的测试和检验方法为消费者提供了有据可依的选择标准，降低了选择风险。此外，产品标准还促进了市场的公平竞争，打击了劣质产品，保护了生产商和消费者的权益，简化了国际贸易流程，推动了行业的绿色发展和可持续发展。

制定醋纤压片成型设备标准具有深远意义，不仅是确保设备质量、保障使用安全的基石，还促进了技术创新与产业升级，规范了市场秩序，为国际贸易与交流提供了便利。产品标准紧跟法规与环保要求，推动了行业的绿色发展。通过设定明确的质量基准，助力企业树立良好形象，提升品牌价值，并在激烈的市场竞争中脱颖而出。

### 三、标准编制依据

本标准在编制的过程中遵循“先进性、科学性、可操作性”的原则，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。

### 四、标准主要内容

#### （一）标准主要指标确定依据

##### 1、标准主要内容

本标准规定了醋纤压片成型设备的产品结构、技术要求、试验方法、检验规则、标签、标志、包装、运输和贮存。本标准适用于醋纤压片成型设备的生产和检验。

##### 2、主要引用标准

GB/T 2423.1 电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验 A：低温

GB/T 2423.2 电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验 B：高温

GB/T 2423.18 环境试验 第2部分：试验方法 试验 Kb：盐雾，交变（氯化钠溶液）

GB 2894 安全标志及其使用导则

GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级和声能量级 采用反射面上方包络测量面的简易法

GB/T 4208 外壳防护等级（IP 代码）

GB/T 5095.5 电子设备用机电元件 基本试验规程及测量方法 第5部分：撞击试验（自由元件）、静负荷试验（固定元件）、寿命试验和过负荷试验

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 6971 饲料粉碎机试验方法

GB/T 9239.1 机械振动 恒态（刚性）转子平衡品质要求 第1部分：规范与平衡允差的检验

GB/T 20192 环模制粒机通用技术规范

GB/T 23821 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离

GB/T 37400.3 重型机械通用技术条件 第3部分：焊接件

GB/T 37400.4 重型机械通用技术条件 第4部分：铸铁件

GB/T 37400.8 重型机械通用技术条件 第8部分：锻件

JB/T 11299 饲料机械 产品涂装通用技术条件

JB/T 13613 辊式颗粒饲料破碎机 轧辊

SC/T 6019 颗粒饲料压制机 试验方法

## （二）技术指标确定说明

### 1、技术指标参照文件

GB/T 37400.3 重型机械通用技术条件 第3部分：焊接件

JB/T 12826 农作物秸秆压缩成型机

JB/T 14436 蒸汽压片机

JB 20020 旋转式压片机

JB 20021 高速旋转式压片机

# NY/T 339 天然橡胶初加工机械 手摇压片机

## 2、技术指标对比

项目	现有标准	参考资料（企业）	标准确定的内容	差异对比
外观	NY/T 339	外观光滑、平整。 表面应无剥落、划痕、碰伤等缺陷。 焊缝应平整、光滑，不应有裂纹、夹渣、气孔；	5.1.1 设备外观应光滑、平整，色泽均匀，表面应无剥落、划痕、碰伤等缺陷。设备外露不涂漆的金属制件表面应发蓝、发黑或镀铬等。 5.1.2 焊缝应平整、光滑，不应有裂纹、夹渣、气孔等焊接缺陷。 5.1.3 涂层质量应符合JB/T 11299的规定。	增加部分内容：设备外露不涂漆的金属制件表面应发蓝、发黑或镀铬等；涂层质量应符合JB/T 11299的规定。
尺寸	—	规格尺寸与允许偏差	各部件实际尺寸应与标示尺寸相符，允许偏差为±5%。如有特殊要求，可根据顾客要求而定。	—
零部件	NY/T 339	—	焊接件应符合GB/T 37400.3的规定。锻件应符合GB/T 37400.8的规定。铸铁件应符合GB/T 37400.4的规定。	—
装配	JB/T 12826	—	5.4.1 转动件转动应灵活，紧固件紧固应无松动。 5.4.2 压辊工作面的冷硬层厚度不应低于15 mm，硬度应大于或等于54 HRC。压辊表面拉丝后不应有乱丝、断丝、剥落、毛刺等缺陷。 5.4.3 压辊的平衡品质级别不应低于GB/T 9239.1规定的G6.3级。	—
寿命	GB/T 37400.3	—	设备使用寿命应大于10年，在此期间应保持性能稳定，且性能衰减不应超过5%。	—
性能要求	JB/T 12826	—	设备主要性能指标应符合表1的规定。	—
安全要求	JB 20020、JB/T 14436	—	5.7.1 危险区 设备外露传动部件及易发生危险处应设置防护装置，并应涂有区别于机器本色的漆，防止上下肢触及危险区的距离，应符合GB/T 23821的规定。 5.7.2 外壳防护等级 电动机和电气控制柜外壳防护等级不应低于GB/T 4208规定的IP54。 5.7.3 电气安全 电气安全应符合GB/T 5226.1的规定。 5.7.4 粉尘浓度 设备工作区的粉尘浓度不应超过8 mg/m <sup>3</sup> 。	—
环境适应性	JB 20021	—	5.8.1 低温存储 在-40℃的环境下，设备应能工作100 h，且设备不应发生劣化、性能衰减或结构损坏的情况。 5.8.2 高温存储 在85℃的高温环境下，设备应能工作2000 h，且材料不应发生劣化、性能衰减或结构损坏的情况。 5.8.3 耐盐雾性能	—

项目	现有标准	参考资料（企业）	标准确定的内容	差异对比
			设备耐腐蚀性能每年至少应进行1次试验，且出现锈蚀的面积不应大于金属表面总面积的5%。	

## 五、重大分歧意见的处理经过和依据

本标准起草过程中无重大分歧。

## 六、贯彻标准的措施建议

标准只有通过实施才能起作用，如果不能实施，再好的标准也是“一纸空文”，更无法体现它的作用。贯彻实施标准要做好宣传教育工作、有良好的实施方法和检查监督机制。具体来说：（1）加大宣贯力度。利用报纸、电视、电台及微信、微博等各种新媒体，大力宣传，为标准的实施营造良好的社会氛围。（2）加强标准实施反馈。对在标准实施过程中发现的问题及提出的意见，要进行深入探讨和研究，做好标准的修订和完善工作。

## 七、废止现行有关标准的建议

本标准不涉及现行标准的废止。

## 八、其他应予说明的事项

无。

《醋纤压片成型设备》

编制组

2025 年 1 月