



中华人民共和国国家标准

GB/T 13561.3—2009
代替 GB/T 13561.3~13561.5—1992

港口连续装卸设备安全规程 第 3 部分：带式输送机、埋刮板输送机和 斗式提升机

Safety rules on port's continuous handling facilities—
Part 3: Belt conveyers, mass conveyer and bucket elevator

2009-03-31 发布

2009-11-01 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

前 言

GB/T 13561《港口连续装卸设备安全规程》包括四个部分：

- 第1部分：散粮筒仓系统；
- 第2部分：气力卸船机；
- 第3部分：带式输送机、埋刮板输送机和斗式提升机；
- 第6部分：连续装卸机械。

本部分为 GB/T 13561 的第3部分。

本部分代替 GB/T 13561.3—1992《港口连续装卸设备安全规程 带式输送机》，GB/T 13561.4—1992《港口连续装卸设备安全规程 埋刮板输送机》，GB/T 13561.5—1992《港口连续装卸设备安全规程 斗式提升机》。本部分将 GB/T 13561.3—1992、GB/T 13561.4—1992、GB/T 13561.5—1992 三个部分进行整合修订。

本部分与 GB/T 13561.3—1992、GB/T 13561.4—1992、GB/T 13561.5—1992 相比，主要区别如下：

- 具体规定了设备的运行噪音要求(见 3.1.6)；
- 修改了带式输送机的速度要求(见 4.2.3)；
- 明确了埋刮板输送机张紧行程的具体尺寸要求(见 4.7.1)；
- 明确了输送的安全保护要求(见 6.1~6.11)；
- 增加了连续输送机物料输送系统启停顺序要求(见 6.7)。

本部分由中华人民共和国交通运输部提出。

本部分由交通运输部港机标准归口单位归口。

本部分起草单位：交通部水运科学研究所、湖北宜都机电工程股份有限公司。

本部分主要起草人：崔若东、王传平、陈丽昕、丁敏。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 13561.3—1992；
- GB/T 13561.4—1992；
- GB/T 13561.5—1992。

港口连续装卸设备安全规程

第 3 部分：带式输送机、埋刮板输送机和斗式提升机

1 范围

GB/T 13561 的本部分规定了港口带式输送机、埋刮板输送机和斗式提升机在设计、制造、使用、保养和维修及报废等方面的安全要求。

本部分适用于港口装卸、粮仓储运的带式输送机、埋刮板输送机、斗式提升机(以下统称连续输送机)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 13561 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 700 碳素结构钢(GB/T 700—2006,ISO 630:1995,NEQ)
- GB/T 985 气焊、手工电弧焊及气体保护焊缝坡口的基本形式与尺寸
- GB/T 986 埋弧焊焊缝坡口的基本形式和尺寸
- GB/T 987 带式输送机 基本参数与尺寸
- GB/T 988 带式输送机 滚筒 基本参数与尺寸
- GB/T 990 带式输送机 托辊 基本参数与尺寸
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)
- GB/T 1348 球墨铸铁件
- GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(ISO 2859-1:1999,IDT)
- GB 4208 外壳防护等级(IP 代码)(GB 4208—2008,IEC 60529:2001,IDT)
- GB/T 7984 输送带 具有橡胶或塑料覆盖层的普通用途织物芯输送带(GB/T 7984—2001,eqv ISO/FDIS 14890:1990)
- GB/T 9439 灰铸铁件
- GB/T 9770 普通用途钢丝绳芯输送带(GB/T 9770—2001,neq DIN 22131:1988)
- GB/T 10595 带式输送机 技术条件(GB/T 10595—1989,eqv DIN 22112:1985)
- GB/T 10596.1 埋刮板输送机 型式与基本尺寸(GB/T 10596.1—1989,neq ISO 1977-1:1976)
- GB/T 10596.2 埋刮板输送机 技术条件(GB/T 10596.2—1989,neq ISO 1977-1:1976)
- GB/T 10596.3 埋刮板输送机 试验方法(GB/T 10596.3—1989,neq ISO 1977-1:1976)
- JB/T 3926.2 垂直斗式提升机 技术条件
- JT/90 港口装卸机械风载荷计算及防风安全要求

3 基本要求

3.1 工作环境温度:—20℃~45℃。