

ICS 67.150.10

X 31

T/ASAC

# 中国养蜂学会团体标准

T/ASAC 0003-2021

## 脱粉蜂箱

Hive for Pollen Removal

(征求意见稿)

2021-7-1 发布

2021-7- 实施

中国养蜂学会发布

# 目 录

1、 前言 .....	1
2、 范围 .....	2
3、 规范性引用文件 .....	2
4、 术语和定义 .....	2
5、 生产技术要求 .....	3
6、 组成结构和技术参数 .....	4
7、 配置 .....	8

## 前　　言

本标准按照 GB/T1.1-2000《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写规则》、GB/T1.2-2002《标准化工作导则 第2部分：标准中规范性技术要素内容的规定方法》的规定起草。

请注意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这些专利的责任。

本标准由中国养蜂学会提出并归口。

本标准起草单位：中国养蜂学会蜂机具及装备专委会、上饶市益精蜂具有限公司、东营市蜜蜂研究所、中国养蜂学会、中国农科院蜜蜂研究所。

本标准起草人：王以真、宋心仿、陈黎红、蔡凌凯、陆凤宇、何旭江、王建梅、马媛媛、罗兵。

本标准 2021 年 7 月 1 日首次发布。

# 脱粉蜂箱

## 1 范围

本规范规定了脱粉蜂箱的标准、规格、要求、测量及包装、运输和贮存。

本规范适用于蜂箱生产企业。

## 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）或修改版均不适用于本标准，凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 6491-1999 锯材干燥质量

GB/T 4823-2013 锯材缺陷

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序

GB/T 191-2008 包装储运图示标志

## 3 术语和定义

本标准采用了下列术语和定义。

### 3.1 蜂箱 hive

蜂箱是现代养蜂中供蜜蜂繁衍生息和生产蜂产品的专用工具。

### 3.2 巢框 frame

蜂箱内供工蜂营造巢房进行幼虫哺育和储存蜂蜜。

### 3.3 隔王板 queen excluder

蜂箱内用来划分蜂王活动区域的专用工具。利用蜂王与工蜂胸部厚度差异，隔栅宽度只允许工蜂通过，蜂王被限制在产卵区，将蜂巢分为产卵区与贮蜜生产区。

### 3.4 保温板（小隔板） insulation board

蜂箱内起保温作用的隔板。

### 3.5 大隔板 division board

蜂箱内将蜂箱分割为不同区域的固定隔板。

### 3.6 脱粉箱底 pollen removal bottom board

位于巢箱底部，含箱底脱粉的一整套配件。蜜蜂进入巢门后通过箱底的脱粉装置将花粉脱出，花粉进入花粉收集盒内。

### 3.7 副盖 crown board

继箱上部和箱盖内部用来限制蜜蜂活动并通风散热的工具。

## 4 生产技术规范

### 4.1 蜂箱要求

- 4.1.1 板材原料按照 GB/T 4823-2013 要求，剔除锯材缺陷。
- 4.1.2 所有木材需经蒸煮干燥处理，符合 GB/T 6491-1999 质量要求，以防变形。
- 4.1.3 标准蜂箱箱板、底板、盖板及隔板均用采用杉木制成，做工精细，尺寸标准，表面光滑。
- 4.1.4 钉合的钉子或者螺丝均为不生锈的材质制成。

### 4.2 巢箱圈

两头内侧上沿“L”槽应成直角光滑平整。蜂箱外壁抛光。

### 4.3 副盖

- 4.3.1 304 不锈钢纱盖。外框由杉木制成，木材经过高温蒸煮处理，制作平整不得翘曲。四边成直角，无虫眼、霉变、边皮、死结。内部嵌有 304 不锈钢纱网，纱网边缘嵌入外框内，不伤手。
- 4.3.2 竹木通风副盖。外框由杉木制成，木材经过高温蒸煮处理，制作平整不得翘曲。四边成直角，无虫眼、霉变、边皮、死结。内部嵌有竹制栅栏，竹丝无黑色、无虫蛀、无霉变。

### 4.4 箱盖

- 4.4.1 木质箱盖。应平整不得弯曲变形；盖板用不锈螺丝或不锈钉钉合。
- 4.4.2 复合型箱盖。采用复合材料注塑而成。包含箱盖通气孔、保温隔热层。

### 4.5 隔王板

杉木或毛竹外框料不得有霉变虫蛀等料、不得弯曲变形。竹丝无黑色、无虫蛀、无霉变。竹制内栅间距标准。

### 4.6 巢框

杉木制成，不弯曲变形，不带有无虫眼、霉变、边皮、死结的材料。

### 4.7 箱底

脱粉集成箱底：主框架由杉木制成，部分配件由竹子制成，脱粉圈由 304 不锈钢丝制成。

### 4.8 保温板和大隔板

杉木制成，四面成直角，不弯曲变形，不带有无虫眼、霉变、边皮、死结的材料。整体光滑

平整无毛刺。

#### 4.9 含水率

拼板时水分控制在 12%以内，拼成后置于常温状态下至少 7 天后方能进行下一道工序生产。

#### 4.10 蜂箱防腐方法

4.9.1 浸蜡法。将蜂箱裸露在外部的部件浸入恒温的蜡池中一定时间后沥干。浸蜡的部件表面不得有浮蜡。

4.9.2 烤漆法。将蜂箱外层进行烤漆，内部保持蜂箱原木状态。使用环保净味 UV 漆。

#### 4.11 检测规则

4.10.1 外观质量检验

4.10.2 规格尺寸检验

4.10.3 理化性能含水率检验

4.10.4 拼缝高温试验

#### 4.12 包装、运输和贮存

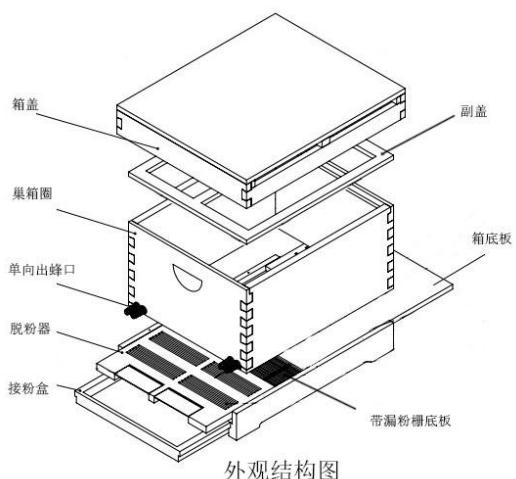
##### 4.11.1 包装

产品包装应符合 GB/T 191-2008 或 GB/T 2828.1-2012 要求，按不同类型规格包装

##### 4.11.2 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应避免有毒有害物质污染，应注意防潮、防雨、防晒

### 5 组成结构和技术参数

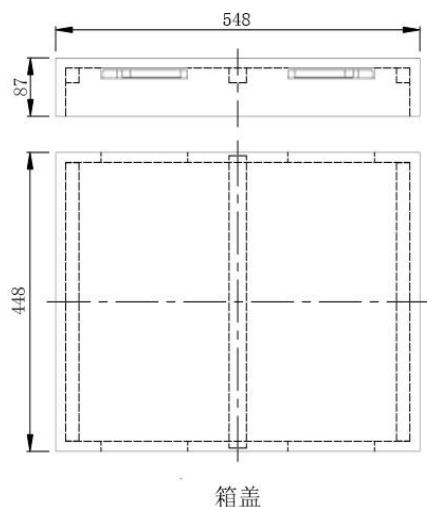


## 5.1 箱盖

### a) 木质箱盖

内围长 518mm、宽 418mm、高 72mm、板厚 15mm。

蜂箱大盖前后各有一个活动通风口，在箱盖内侧左右各钉一条木条，使箱盖浮搁在副盖上，并且可以支起通风口。



箱盖

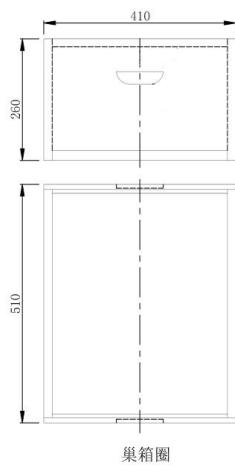
### b) 复合型箱盖

内围 518mm、宽 418mm、高 50mm — 70mm。

整体注塑而成。通风设计合理、有转运稳定凹槽，并安装有隔热层。

## 5.2 巢箱圈

巢箱内围长 470mm、宽 370mm、高 260mm、板厚度 20mm。前后箱板内壁从上至下开一个高度 17mm，厚度 10mm 的“L”缺口，用于放置巢框。巢门前板下沿有一个长 370mm，宽 25mm 的缺口。



巢箱圈

### 5.3 箱底

**脱粉集成箱底：**主框架由杉木制成，部分配件由竹子制成，脱粉圈由304不锈钢丝制成。主要配件：箱底脱粉器、带漏粉棚的蜂箱底板、抽屉式接粉盒、单向出蜂道，巢门板。

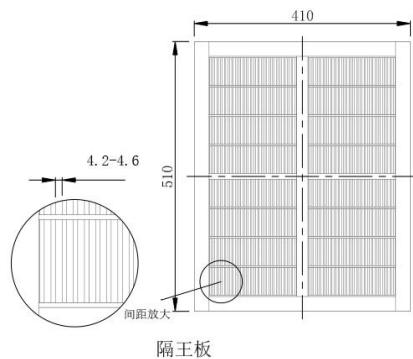
脱粉器由若干个304不锈钢丝绕制圆形脱粉孔，孔径4.5—4.8mm。带漏粉棚的蜂箱底板由杉木底板镶嵌漏粉棚组成，漏粉棚位于脱粉器的下方，漏粉棚由竹子制成，间距3.0—3.5mm。接粉盒位于漏粉棚的下方，由杉木和304不锈钢纱网制成。

### 5.4 隔王板

隔王板竹栅间距为4.2—4.6mm。

平面隔王板：用在巢箱与继箱之间的阻隔，外围：长510mm，宽410mm，厚12.8mm。

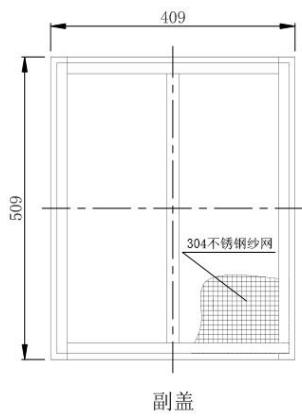
立式隔王板：外围长469mm，高259mm，厚12.8mm，上耳长9.5mm。



### 5.5 副盖

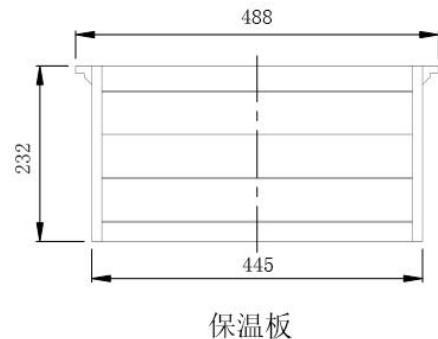
5.4.1 304不锈钢纱盖。外框由五根木条组成的一个“匚”形框架。外围尺寸长509mm，宽409mm 内部嵌有304不锈钢纱网。

5.4.2 竹木采胶通风副盖。外框由五根木条组成的一个“匚”形框架。外围尺寸长509mm，宽409mm。内部有竹制栅栏，竹栅间距3.0—3.5mm。



## 5.6 保温板

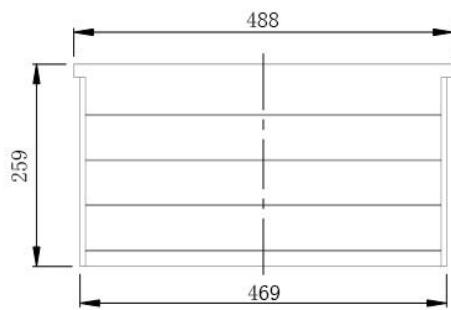
上边长 488mm, 下边长 445mm, 高 232mm, 厚 9mm。上梁框耳长 22mm。



保温板

## 5.7 大隔板

上边长 488mm, 下边长 469mm, 高 259mm, 厚 9mm。上梁框耳长 9.5mm。



大隔板

## 5.8 尺寸误差

以上尺寸误差：厚度 $\pm 0.5\text{mm}$ , 其他尺寸 $\pm 5\text{mm}$ , 隔王板、副盖和漏粉栅的竹栅间距为区间值，不小于最低值，不大于最高值。

## 6 配置

箱盖 1 只, 巢箱 1 只; 脱粉箱底 1 套; 副盖 1 片; 隔王板 1 片, 保温板 1 片; 大隔板 1 片。

脱粉蜂箱可以搭配意蜂继箱、意蜂浅继箱、意蜂巢框、意蜂浅继箱巢框使用。