

## 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 9—2008  
代替 YS/T 9—1991

---

### 阳极炭块堆垛机组

Anode stacking crane

2008-03-12 发布

2008-09-01 实施

---

国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

本标准代替 YS/T 9—1991《阳极炭块堆垛机组》。

本标准与 YS/T 9—1991《阳极炭块堆垛机组》相比,主要有如下改变:

- 增加了“前言”部分;
- 对引用标准进行修改及补充;
- 对型号表示法进行修改,并增加标记示例;
- 对机组结构简图进行了修改,并分为横向夹块和纵向夹块两种机型;
- 对机组基本参数表进行了修改;
- 对机组工作环境进行了修改;
- 对机组主要零部件作了相关要求;
- 对机组的主要材料及热处理要求作了相应规定;
- 增加润滑系统;
- 对机组的安全、卫生引用了 GB/T 14405《通用桥式起重机》的相关规定;
- 电气系统作了相应修改。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位:贵阳铝镁设计研究院、沈阳冶金机械有限公司。

本标准参加起草单位:株洲天桥起重机股份有限公司、抚顺铝业有限公司。

本标准主要起草人:李梦石、颜召彬、段晓明、王向村、李猛、胡秀芬、倪春鹏。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YS/T 9—1991。

## 阳极炭块堆垛机组

### 1 范围

本标准规定了阳极炭块堆垛机组(以下简称机组)的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输等。

本标准适用于铝电解企业或铝电解用阳极生产企业阳极炭块仓库用的堆垛机组。

### 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 150 钢制压力容器
- 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型式与尺寸
- GB/T 1228 钢结构用高强度大六角头螺栓(GB/T 1228—2006,ISO 7412:1984 NEQ)
- GB/T 1229 钢结构用高强度大六角螺母(GB/T 1229—2006,ISO 4775:1984 NEQ)
- GB/T 1230 钢结构用高强度垫圈(GB/T 1230—2006,ISO 7416:1984 NEQ)
- GB/T 1231 钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件
- GB/T 1720 漆膜附着力测定法
- GB/T 3181 漆膜颜色标准
- GB/T 3323 金属熔化焊焊接接头射线照相
- GB 3811 起重机设计规范(GB 3811—1983,neq ISO 4301:1980)
- GB/T 4208 外壳防护等级(IP代码)(GB/T 4208—1993,eqv IEC 529:1989)
- GB 4720 电控设备第一部分 低压电器电控设备
- GB/T 5905 起重机试验规范和程序(GB/T 5905—1986,neq ISO 4310:1981)
- GB/T 5972 起重机械用钢丝绳检验和报废实用规范(GB/T 5972—1986,eqv ISO 4309:1981)
- GB/T 6067 起重机械安全规程(GB/T 6067—1985,neq NF E52-122:1975)
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 6417 金属熔化焊焊缝缺陷分类及说明(GB/T 6417—1986,eqv ISO 6520:1982)
- GB/T 7932 气动系统通用技术条件(GB/T 7932—2003,ISO 4414:1998 IDT)
- GB/T 8918 钢丝绳(GB/T 8918—1996,eqv ISO 2408:1985)
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 13539(所有部分) 低压熔断器
- GB/T 14048(所有部分) 低压开关设备和控制设备系列标准
- GB/T 14405—1993 通用桥式起重机(GB/T 14405—1993,neq ISO 8306)
- GB/T 15052 起重机械危险部位与标志
- GB/T 20303.5 起重机 司机室 第5部分:桥式和门式起重机(GB/T 20303.5—2006,ISO 7752 NEQ)
- GB 50054 低压配电设计规范