

ICS 65.160
X 94
备案号:17311—2006

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.13—2006
代替 YC/T 10.12—1993

烟草机械 通用技术条件 第 13 部分:包装

Tobacco machinery—General requirements—
Part 13:Packing

2006-02-23 发布

2006-03-01 实施

国家烟草专卖局 发布

前 言

YC/T 10《烟草机械通用技术条件》分为如下几个部分：

- 第1部分：切削加工件；
- 第2部分：冷作件；
- 第3部分：焊接件；
- 第4部分：灰铸铁件；
- 第5部分：球墨铸铁件；
- 第6部分：铸造碳钢件；
- 第7部分：铜合金铸件；
- 第8部分：铝合金铸件；
- 第9部分：锻件；
- 第10部分：金属涂覆与化学处理；
- 第11部分：涂漆；
- 第12部分：装配；
- 第13部分：包装；
- 第14部分：电气控制系统；
- 第15部分：电气控制系统装配。

本部分为 YC/T 10 的第 13 部分。

本部分代替 YC/T 10.12—1993《烟草机械 通用技术条件 包装》。

本部分与 YC/T 10.12—1993 相比主要变化如下：

- 修改了原版范围(1993年版的第1章；本版的第1章)；
- 原版 3.1.11、3.1.12 删除，修改了原版 3.1.2、3.1.7、3.1.8、3.1.13，原版 3.1.13、3.4.21 重新编排为 3.1.11、3.1.12(1993年版的 3.1；本版的 3.1)；
- 原版 3.2.1、3.2.6 删除，本版新增 3.2.1~3.2.4、3.2.9，原版的 3.2.2~3.2.5 重新编排为 3.2.5~3.2.8(1993年版的 3.2；本版的 3.2)；
- 原版 3.3.3、3.3.4、3.3.11 删除，修改了原版 3.3.2、3.3.7、3.3.9、3.3.12，原版的 3.3.5~3.3.10、3.3.12 重新编排为 3.3.3~3.3.8、3.3.9(1993年版的 3.3；本版的 3.3)；
- 原版 3.4.14、3.4.21 删除，原版 3.4.1、3.4.3 合并为本版的 3.4.1，修改了原版 3.4.4、3.4.8、3.4.11、3.4.12、3.4.16、3.4.20，原版的 3.4.4~3.4.13、3.4.15~3.4.20 重新编排为 3.4.3~3.4.12、3.4.13~3.4.18(1993年版的 3.4；本版的 3.4)；
- 修改了原版 3.5 的条名，本版新增 3.5.9(1993年版的 3.5；本版的 3.5)。

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草机械标准化技术委员会(TC 144)归口。

本部分起草单位：中烟机械技术中心有限责任公司、昆明船舶设备集团有限公司技术中心。

本部分主要起草人：赵伟志、龚美华、朱成生、孙纯阳。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YC/T 10.12—1993。

烟草机械 通用技术条件

第 13 部分:包装

1 范围

YC/T 10 的本部分规定了烟草机械产品包装的技术要求及产品包装对运输与贮存的要求。

本部分适用于烟草机械产品的包装、运输与贮存。

本部分不适用于带有放射性产品的包装。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 YC/T 10 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 191—2000 包装储运图示标志

GB/T 4879—1999 防锈包装

GB/T 5183—1985 叉车货叉的尺寸

GB/T 6388—1986 运输包装收发货标志

GB/T 7284—1998 框架木箱

GB/T 8166—1987 缓冲包装设计方法

GB/T 9846.4—2004 胶合板 第 4 部分:普通胶合板外观分等技术条件

GB/T 12464—2002 普通木箱

GB/T 12626.2—1990 硬质纤维板 技术要求

GB/T 13123—2003 竹编胶合板

JB/T 3085—1999 电力传动控制装置的产品包装与运输规程

YC/T 11.2—2006 烟草机械 产品图样及设计文件 第 2 部分:基本要求

3 技术要求

3.1 产品包装的准备

3.1.1 产品需经质量检验部门验收合格,签发合格证书后,方可进行包装。

3.1.2 清除产品内存的油、水等液体及其他渣滓、污物等。

注:对于密封在产品中(包括外购件)的油、油脂等,在运输过程中不会产生飞溅、渗漏的例外。

3.1.3 产品涂漆后漆膜已干。

3.1.4 产品上的金属裸露加工面及易锈蚀零部件等应按 GB/T 4879—1999 的有关规定进行防锈处理。

3.1.5 产品的运动零部件,应移至使机器(或装置)具有最小外形尺寸的位置加以固定。

3.1.6 拆下的液压、气动、润滑、冷却等元件应清洗干净,并将出入口封严加标志后,另行封装。

3.1.7 精密的仪器仪表、电子装置、功能单元插件等可拆卸加标志后,另行包装,其要求按 JB/T 3085—1999 中第 5 章执行。

3.1.8 拆下的皮带、软管、线缆等,应分类编号另行封装。

3.1.9 凸出的零部件、接口、支撑体、传动部分等需拆下时,应作标志后另行封装。