

ICS 65.160
X 94
备案号:62750—2018

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.13—2018
代替 YC/T 10.13—2006

烟草机械 通用技术条件 第 13 部分:包装

Tobacco machinery—General requirements—
Part 13:Packing

2018-04-03 发布

2018-04-15 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 16 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；
- 第 16 部分：不锈钢件抛光、拉丝。

本部分为 YC/T 10 的第 13 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 YC/T 10.13—2006《烟草机械 通用技术条件 第 13 部分：包装》，与 YC/T 10.13—2006 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 增加了产品包装准备中对产品上的金属裸露加工面及易锈蚀零部件的防锈处理应达到的要求（见 3.1.4, 2006 年版的 3.1.4）；
- 修改了胶合板的选用类别（见 3.2.2, 2006 年版的 3.2.2）；
- 修改了纤维板应达到的技术要求（见 3.2.3, 2006 年版的 3.2.3）；
- 修改了出口包装所用材料应符合的要求（见 3.2.9, 2006 年版的 3.2.9）；
- 修改了包装箱尺寸和重量的范围（见 3.3.3, 2006 年版的 3.3.3）；
- 修改了包装箱上的叉孔设计尺寸执行的标准（见 3.3.4, 2006 年版的 3.3.4）；
- 修改了包装箱制作时各结合处使用各类护铁的设计要求（见 3.3.8, 2006 年版的 3.3.8）；
- 增加了包装箱制作的基本要求（见 3.3.10、3.3.11）；
- 增加了产品包装的防潮要求（见 3.4.19）；
- 增加了产品包装的防水要求（见 3.4.20）；
- 增加了产品包装需加薄膜罩的要求（见 3.4.21、3.4.22）；
- 增加了出口包装要求（见 3.4.23）；
- 重新对包装时的烟草设备进行分类标志区分，增加电控设备为“交电”类设备。（见 3.5.2, 2006 年版的 3.5.2）；
- 将除“防震措施”以外的“防震”修改为“缓冲”，与国标统一（见 3.2.8、3.4.3、3.4.5、3.4.11、3.4.12、3.4.13, 2006 年版的 3.2.8、3.4.3、3.4.5、3.4.11、3.4.12、3.4.13）。

YC/T 10.13—2018

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草标准化技术委员会烟机分技术委员会(SAC/TC 144/SC 3)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、上海烟草机械有限责任公司、常德烟草机械有限责任公司、许昌烟草机械有限责任公司、秦皇岛烟草机械有限责任公司。

本部分主要起草人:王艳琼、白炜、王帆、邓钢锋、朱成生、徐庆涛、胡淑云、竺海斌、郑根甫、侯敬芬。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

——YC/T 10.12—1993;

——YC/T 10.13—2006。

烟草机械 通用技术条件

第 13 部分:包装

1 范围

YC/T 10 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

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修订单)适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 4879 防锈包装

GB/T 5048—1999 防潮包装

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 7284—2016 框架木箱

GB/T 7350—1999 防水包装

GB/T 8166 缓冲包装设计

GB/T 9846—2015 普通胶合板

GB/T 12464 普通木箱

GB/T 12626.2—2009 湿法硬质纤维板 第 2 部分:对所有板型的共同要求

GB/T 13123 竹编胶合板

GB/T 16471 运输包装件尺寸与质量界限

GB/T 19142 出口商品包装 通则

JB/T 3085—1999 电力传动控制装置的产品包装与运输规程

3 技术要求

3.1 产品包装的准备

3.1.1 待包装产品需经质检部门按产品出厂技术文件检验合格,并签发产品合格证后,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 的规定进行防锈处理,达到 1 级防锈包装等级。

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。