

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 318.1—2009

烟草机械设备大修通用技术规范 第 1 部分:机械

General technical standard for tobacco machinery overhaul—
Part 1: Mechanical system

2009-12-14 发布

2010-03-01 实施



国家烟草专卖局 发布

目 次

前言 I

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 大修过程中的健康、安全和环境保护要求 2

5 大修时机 2

6 大修工作流程 2

7 大修工作要求 3

8 设计要求 4

9 工艺要求 5

10 检验规则与试验方法 7

11 标志、使用说明书 7

12 包装、运输和贮存 7

13 安装、调试与验收 7

附录 A (资料性附录) 设备大修周期 8

附录 B (资料性附录) 大修工作流程 9

附录 C (资料性附录) 明细表格式 10

附录 D (资料性附录) 清洗剂和清净方法 12

附录 E (资料性附录) 常用修复方法 14

附录 F (规范性附录) 大修铭牌内容的编制 15

前 言

YC/T 318《烟草机械设备大修通用技术规范》分为两部分：

——第 1 部分：机械；

——第 2 部分：电气。

本部分为 YC/T 318 的第 1 部分。

本部分的附录 F 为规范性附录，附录 A、附录 B、附录 C、附录 D、附录 E 为资料性附录。

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、许昌烟草机械有限责任公司。

本部分主要起草人：龚美华、徐祖发、徐庆涛、牛克伟、赵宗华。

烟草机械设备大修通用技术规范

第 1 部分:机械

1 范围

YC/T 318 的本部分规定了烟草机械设备机械部分大修过程中的健康、安全和环境保护要求、大修时机、工作流程、工作要求、设计要求、工艺要求、验收规则与试验方法、标志、使用说明书、包装、运输和贮存及安装、调试与验收等。

本部分主要适用于卷接包、滤棒成型等烟草机械设备(以下简称设备)机械部分的大修,其他设备的大修可参考使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 YC/T 318 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 10436 作业场所微波辐射卫生标准

GB 16354 使用密封放射源的放射卫生防护要求

GB 16368 含密封源仪表的放射卫生防护标准

3 术语和定义

下列术语和定义适用于 YC/T 318 的本部分。

3.1

项修 item maintenance

对设备一项或多项缺陷进行纠正性的修理。

3.2

中修 intermedrate maintenance

对设备的故障部分进行拆卸、清净、检验,更换或修复不合格的零部件,并使设备恢复到原有使用状态的修理。

3.3

大修[理] overhaul

对设备全部或大部分拆卸、清净、检验,更换或修复不合格零部件,或增加新的零部件,再装配成台(套),且外观重新涂漆,并使设备恢复到原正常使用状态或(和)满足托修方改造需求的修理。

注:托修方改造需求是指:在保证健康、安全、环境保护和生产出合格产品的前提下,设备功能和性能等有所变化(功能的增加或减少,性能的提高或降低等)或(和)应用新技术,对设备有改进。

3.4

更换件 replaced part

经检验不合格且无法修复或修复不如更新经济的需要更换的零部件。

3.5

留用件 remained part

经检验合格保留在大修设备中继续使用的零部件。

3.6

修复件 repaired part

经检验虽不合格,但经修复合格后在大修设备中继续使用的零部件。

3.7

新增件 new part

因满足托修方改造需求而新增加的零部件。

3.8

托修方 repair purchaser

合同情况下修理服务的顾客。

3.9

承修方 repair contractor

合同情况下修理服务的供方。

4 大修过程中的健康、安全和环境保护要求

在大修过程中应遵守下列健康、安全和环境保护要求:

- a) 大修场地应禁止烟火;
- b) 压力容器的修理,应由持有压力容器制造许可证的企业进行;
- c) 密封放射源的安装、拆卸、运输、贮存及退役(废弃处理)等由专业人员按 GB 16354、GB 16368 的规定进行,并应有专门的放置容器和防盗设施;
- d) 作业场所微波辐射卫生标准按符合 GB 10436 的规定,微波源的拆卸与安装应由专业人员进行;
- e) 对拆卸过程中可能产生的不安全因素(如地面油渍易滑倒、静电对电子设备的损坏和静电可能引起的火灾等)应采取预防措施;
- f) 一般当质量超过 40 kg 时,应使用吊车、装载机等机械设备进行搬运;
- g) 高处作业时应有防坠落措施;
- h) 用干燥压缩空气对零部件除尘时,应在采取防尘措施的固定作业工位或场地进行,排至室外的气体中含尘浓度超过排放标准的,应设置吸尘装置;
- i) 使用易燃性清洗剂应采取防火措施;
- j) 使用对人体有腐蚀性、刺激性的清洗剂时应采取防护措施;
- k) 废油应回收处理;
- l) 使用过的对环境可能造成污染的废清洗液应经妥善处理,达到排放标准后,方可排放。

5 大修时机

当设备出现下列情况之一,且项修、中修不能满足要求时,应进行大修:

- a) 影响健康、安全和环境保护;
- b) 丧失部分使用功能;
- c) 性能明显降低;
- d) 故障频发;
- e) 技术明显落后;
- f) 托修方改造需求;
- g) 已进入设备大修周期。设备大修周期参见附录 A。

6 大修工作流程

大修工作流程参见附录 B。

7 大修工作要求

7.1 共同预检

7.1.1 完整性检查

托修方和承修方应共同对待修设备的零部件的完整性进行检查。

应编制缺件明细表(格式参见附录 C 的表 C.1)。

缺件明细表应经双方认可签字。

注:设备在正常使用、维修的情况下不应缺件。缺件价值不计入大修成本,由托修方另外支付。

7.1.2 功能、性能和故障检查

托修方和承修方应共同对待修设备功能、性能和故障进行检查。

检查时应作好记录,并经双方认可签字。

注:进行上述两项检查,一是为了对大修工作量和难易程度作出切合实际的判断,从而制定出可按期完成的大修进度计划;二是可作为估算大修成本的依据之一。

7.2 托修方需求

托修方应提出大修需求,所提需求应符合下列原则:

- a) 联系待修设备实际,具有可行性;
- b) 运用的新技术适用、可靠、先进;
- c) 投入的资金具有经济性。

7.3 改造方案

当托修方提出改造需求时,承修方应进行改造方案设计。设计的改造方案应符合 8.1 的规定。

7.4 技术协议

在签订技术协议之前,承修方应根据对待修设备的检查情况、修理范围和托修方的修理、改造需求,提出大修技术协议草案,作为双方讨论、签订大修技术协议的基础。

承修方和托修方应签订大修技术协议,作为大修合同的必要附件。在技术协议中双方至少应确认下列内容:

- a) 第几次大修。
- b) 大修范围,指大修设备组成,以及是否包括电气部分。
- c) 大修进度计划。制定进度计划时应以保证大修质量为前提,并考虑下列因素:
 - 1) 预检(见 7.1)的情况;
 - 2) 往返运输时间;
 - 3) 拆卸、清净、检验时间;
 - 4) 修复件修复时间;
 - 5) 缺件、更换件的制作和采购时间;
 - 6) 改造设计时间;
 - 7) 新增件的制作和采购时间;
 - 8) 装配与调试时间;
 - 9) 安装、调试和验收时间等。
- d) 改造方案。
- e) 托修方应向承修方提供的技术资料,一般应提供:
 - 1) 待修机的设备档案(包括项修、中修和大修时间及内容、故障情况等);
 - 2) 待修机进厂时的原始资料,包括使用说明书、操作维修手册、机械装配图或简图、润滑示意图、液压、气动系统图等;
 - 3) 待修机若为进口机,除提供上述技术资料外,还应提供进口备件目录、样本,必要时提供

进口备件样品,以供承修方测绘;

- 4) 待修机需保留个性化装置时,应提供说明书、操作维修手册、装配图或简图。
- f) 承修方应向托修方提供的技术资料,一般应提供:
 - 1) 更换件明细表;
 - 2) 新增件明细表;
 - 3) 进口件明细表;
 - 4) 与改造部分有关的装配图或简图、润滑示意图、液压、气动系统图等;
 - 5) 使用说明书;
 - 6) 操作维修手册;
 - 7) 合格证;
 - 8) 装箱单。
- g) 验收依据。验收依据中应包括基本参数、工作条件、技术要求、试验方法、检验规则、包装、运输及贮存等方面的内容。可作为验收依据的有:
 - 1) 现行的经国家烟草专卖局备案的企业产品标准(以下简称产品标准)。对进口设备,如有同类型国产设备的,按同类型国产设备产品标准的规定;无同类型的,需要时,应按有关规定申请相应的国内烟草机械产品型号并制定其产品标准;
 - 2) 不同于产品标准的技术要求及其试验方法;
 - 3) 改造技术要求及其试验方法。

8 设计要求

8.1 改造方案设计

8.1.1 在进行改造方案设计时,应将改造部分与保留部分作为一个整体加以考虑,如:

- a) 工作条件应与未改造部分相互适应;
- b) 水(油、气、汽)路、润滑、传动等应与未改造部分成系统;
- c) 应用的技术应与未改造部分相协调;
- d) 接口型式与尺寸应与未改造部分相衔接。

8.1.2 在改造方案中至少应明确下列内容:

- a) 改造所涉及的范围。
- b) 应用的新技术。
- c) 改造所涉及的变化,如:
 - 1) 工作条件的变化;
 - 2) 功能的变化;
 - 3) 性能的变化;
 - 4) 技术要求及其试验方法的变化等。

8.2 零部件设计和选用

8.2.1 更换件(包括缺件的补充件)是外购件的,应尽量选用与被更换件相同类型的产品,制造商也应尽量相同。

8.2.2 当确定对某零部件进行修复时,应绘制修复件图样。在修复件图样中仅注明与修复部分有关的要求。

8.2.3 因满足托修方改造需求而增加的自制零部件应绘制新增件图样,新增件的材质、表面处理、热处理、加工精度等技术要求以及执行的标准应与未改造部分零部件协调一致。

8.2.4 新增件是外购件的,应尽量选用与留用件中相同类型的产品,制造商也应尽量相同。

8.2.5 应编制新增件明细表(格式参见附录 C 的表 C.2)。

9 工艺要求

9.1 准备

修理前,应根据待修设备的外形尺寸、结构特征和复杂程度作好下列准备工作:

- a) 足够大的修理场地,并将场地清理干净;
- b) 拆卸用的工具和工装,尤其是专用工具和工装;
- c) 吊具和搬运工具,其吊装、搬运能力及吊装空间应充裕。对整机和特殊部件,如预压打包机的主油缸,烘烤机的散热器、减速机、风机叶轮,打叶机的打辊、框栏、风机、落料器,喷射式真空回潮机的蒸汽喷射泵,滚刀式切丝机的磨刀系统、刀辊系统,纤维滤棒成型机组的制冷机构,盒、条包装机组的包装轮,卷接机组的墙板等以及各传动箱体,应备有专用吊具和搬运工具;
- d) 存放零部件用的工位器具;
- e) 清洗剂(液)和清洗工具;
- f) 检验与计量器具;
- g) 防锈油(脂);
- h) 各种登记表格,如留用件(更换件、修复件)明细表等,格式参见附录 C 的表 C.2。

9.2 拆卸

9.2.1 拆卸前,应规定不允许拆卸的部件。

9.2.2 应编制拆卸工艺文件,如拆卸工艺过程卡,以规定拆卸顺序、拆卸工具、工装及拆卸工艺要求等。

9.2.3 拆卸一般应依次按下列步骤进行:

- a) 拆除连接线缆、导线及接插件;
- b) 放空油箱及传动箱内的油液;
- c) 将整机外露的输气、输油、输液管道拆卸;
- d) 对整机及其零部件进行拆卸。

9.2.4 对整机及其零部件拆卸时,应尽量按照先电气后机械、从外向内、先部件后零件、先主要零件后一般零件的原则进行。

9.2.5 拆卸后的零件应按部件分别存放。

9.2.6 拆卸时应及时清除油污和杂物,保持修理场地干净有序。

9.3 清净

9.3.1 清净前,应将下列不必清净的零部件集中存放:

- a) 目视检测不合格且不可修复或修复不如更新经济的零部件。

注:目视检测是检测方法之一,需要时可查阅有关国家标准。

- b) 易老化失效的或检测不经济的零部件,如:

- 1) 油封、毡封、密封圈(条)、橡胶辊、毛刷、膜片等橡胶件、塑料件;
- 2) 拆卸过和有损伤的紧固件;
- 3) 弹簧;
- 4) 链条、链轮;
- 5) 同步带及其带轮;
- 6) 三角带、平皮带;
- 7) 钢丝绳;
- 8) 拆卸过和有损伤的气(油、水、汽)路管道;
- 9) 液压油等。

- c) 无法清净的零部件。

9.3.2 除不必清净的零部件(见 9.3.1)外,其余所有零部件均应经清净,以达到要求的洁净度。

9.3.3 清净时,应根据零部件的数量、材质、结构形状、尺寸大小、精度、污物种类、脏污程度以及要求达到的洁净度等,使用不同的清洗剂和采用不同的清净方法,如:

- a) 设备所有油箱和传动箱用煤油(或轻柴油)擦洗干净;
- b) 导油管、接头、阻尼孔等用汽油清洗并吹干;
- c) 滤油器等用汽油(或轻柴油)浸(擦)洗,并用天然毛刷刷净后用干燥压缩空气从滤芯出油方向吹干;
- d) 减速机、风机、电机排风、防尘装置、负压过滤装置等用天然毛刷或干燥压缩空气除尘;
- e) 高压喷头、汽水混合喷头用刷子和除垢剂清洗;
- f) 涂漆零件应用清洗剂洗涤并擦拭干净。

清洗剂和清净方法参见附录 D。

9.3.4 不应裸手触摸经清净过的零部件。

9.4 检验

对清净后的零部件均应按相应的检验工艺文件(如检验卡片)及时进行检查。

9.5 判定

9.5.1 判定依据

应根据检验结果,对照相应的技术文件,如图样、标准(或样本)等判定零部件是否合格。若为专用件、企业标准件的,其判定依据则为相应的零部件图样;若为外购件的,其判定依据则为相应的标准(或样本)。根据零部件合格与否的判定,决定是否留用。合格的应留用,对不合格的零部件应区别对待,或修复,或更换。

9.5.2 留用

9.5.2.1 零部件是否留用不应以是否能继续使用为依据,而应以是否合格为依据。

9.5.2.2 经检验合格的零部件应留用。

9.5.2.3 留用的零部件,需防锈的应作防锈处理。

9.5.2.4 应编制留用件明细表。

9.5.3 修复

9.5.3.1 经检验不合格的零部件,在考虑修复的可能性和经济性原则下,应予以修复使其合格。常用修复方法参见附录 E。

9.5.3.2 对修复件应编制修复工艺文件,如修复工艺过程卡等。

9.5.3.3 应编制修复件明细表(格式参见附录 C 的表 C.2)。

9.5.4 更换

9.5.4.1 拟定不清净的零部件(见 9.3.1)应予以更换。

9.5.4.2 虽经清净但达不到洁净度要求的零部件应予以更换。

9.5.4.3 经检验不合格且无法修复或修复不如更新经济的零部件应予以更换。

9.5.4.4 因修复而影响到设备外观质量的零部件应予以更换。

9.5.4.5 应编制更换件明细表(格式参见附录 C 的表 C.2)。

9.6 新增件制造

应编制新增件工艺文件,如工艺过程卡等。

9.7 涂漆

设备外观面应重新涂漆,涂漆颜色按托修方要求或由托修方和承修方协商确定。

9.8 装配与调试

对部件、整机应备有装配与调试工艺文件,如装配工艺过程卡、调试工艺卡等。

10 检验规则与试验方法

10.1 零部件检验

更换件(包括缺件的补充件)、修复件和新增件均应达到有关图样、标准(或样本)的规定。

10.2 整机检验

大修后整机的技术要求应符合 7.4 中验收依据的有关规定。

10.3 试验方法

大修后设备的试验方法按 7.4 中验收依据的有关规定。

11 标志、使用说明书

11.1 标志

大修后的每台设备应在设备铭牌附近(一般应在下方)设置规格尺寸小于设备铭牌的大修铭牌,且只保留最后一次的大修铭牌。

大修铭牌内容至少应包括:

- a) 大修标记;
- b) 主参数;
- c) 承修企业名称及地址;
- d) 大修编号;
- e) 大修日期。

大修铭牌内容的编制见附录 F。

11.2 使用说明书

大修后设备的使用说明书,可在原使用说明书的基础上进行修改,并包含有关改造部分的内容。

12 包装、运输和贮存

大修后设备的包装、运输和贮存按 7.4 中验收依据的有关规定进行。

13 安装、调试与验收

13.1 大修后的设备应由承修方负责在托修方安装、调试,托修方应予以配合。

13.2 大修后的设备安装并调试到正常使用状态后,托修方应按技术协议中规定的验收依据予以验收。验收时应作好工作条件记录和验收记录。工作条件记录和验收记录的格式和内容参见有关产品标准的规定。

附 录 A
(资料性附录)
设备大修周期

设备大修周期因机型、工作条件、用户使用维护保养状况等的差异而不同。具体设备的大修周期由设备使用方自定,表 A.1 可供参考。

表 A.1 设备大修周期参考表 单位为小时

设备类型	首次大修的大修周期(累计运行时间)	再次大修的大修周期(累计运行时间)
卷接机组	35 000~50 000	20 000~30 000
包装机组	35 000~50 000	20 000~30 000
滤棒成型机组	30 000~40 000	20 000~25 000
装封箱机	40 000~50 000	20 000~25 000
切丝机	20 000~30 000	15 000~20 000
注:表中所列大修周期仅供设备使用企业确定各自所用设备(包括本表未列设备)的大修周期时参考。		

附录 B
(资料性附录)
大修工作流程

大修工作流程见图 B.1。

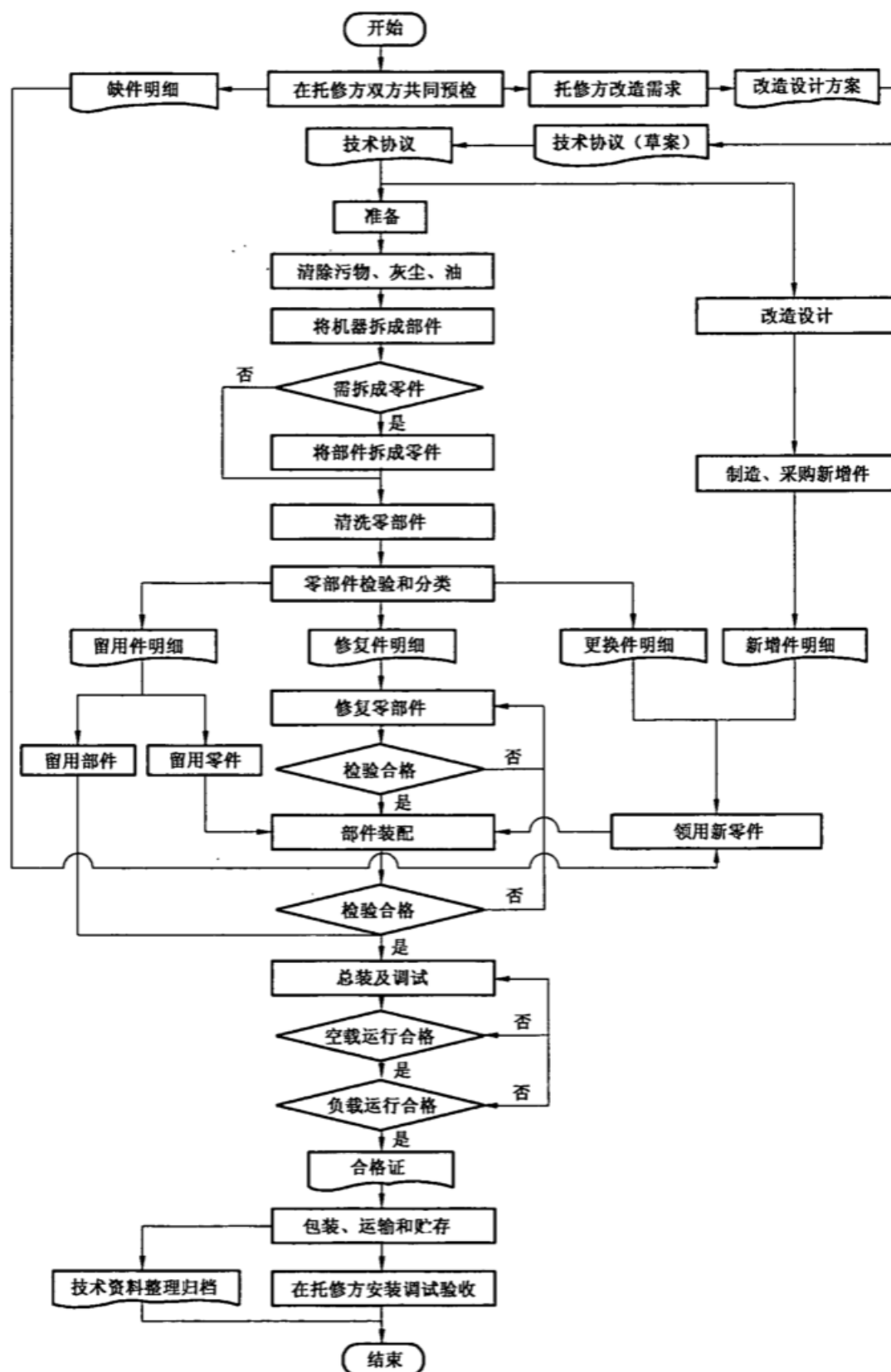


图 B.1

附 录 D
(资料性附录)
清洗剂 and 清净方法

D. 1 清洗剂

在选用清洗剂时,可选用表 D. 1 中所列举的清洗剂或其他清洗剂。清洗时,根据情况如被清净件材质、污物的种类、污染程度和要求达到的洁净度,可采用一种或多种清洗剂分阶段除去污物。

表 D. 1 选用的清洗剂

分类	代号	清洗剂	品级	适用范围
A 溶剂	A-1	航空洗涤汽油	—	主要用于浸渍清洗、喷淋清洗和蒸气清洗等,其中 A-1~A-8 主要用于擦拭清洗
	A-2	航空洗涤汽油加少量置换型防锈油		
	A-3	溶剂油	120 号、190 号	
	A-4	灯用煤油	—	
	A-5	轻柴油		
	A-6	甲醇	化学纯	
	A-7	乙醇		
	A-8	异丙醇		
	A-9	三氯乙烯	工业级或化学纯	
	A-10	四氯乙烯		
	A-11	二氯甲烷		
	A-12	三氯三氟乙烷		
	A-13	甲基氯仿		
	A-14	四氯化碳		
B 酸	B-1	硫酸	工业级	主要用于浸渍清洗和喷淋清洗,其中 B-2、B-3 也可用于擦拭清洗
	B-2	盐酸		
	B-3	磷酸		
C 碱	C-1	氢氧化钠	工业级	主要用于浸渍清洗、喷淋清洗和电解清洗等
	C-2	酸氢钠		
	C-3	碳酸氢钠		
	C-4	硅酸钠		
	C-5	偏硅酸钠		
	C-6	水玻璃		
	C-7	磷酸钠		
	C-8	三聚磷酸钠		
	C-9	六偏磷酸钠		
	C-10	焦磷酸钠		

表 D. 1 (续)

分类	代号	清洗剂	品级	适用范围
D 表面活性剂	D-1	阴离子表面活性剂	工业级	主要用于浸渍清洗、喷淋清洗和电解清洗等
	D-2	非离子表面活性剂		
	D-3	两性表面活性剂		
E 乳状清洗剂	E-1	用表面活性剂将石油系溶剂和水乳化	—	主要用于浸渍清洗和喷淋清洗

D.2 清净方法

D.2.1 清洗

清洗方法有擦拭清洗法、浸渍清洗法、喷淋清洗法、蒸气清洗法和电解清洗法,这些方法可根据需要单独使用或组合使用。

D.2.1.1 擦拭清洗法

D.2.1.1.1 用含清洗剂的擦拭工具在被清洗件的表面擦拭除去污物,然后干燥,必要时,在干燥前用清洁的工具再次擦拭。

D.2.1.1.2 用酸擦拭除锈时,擦拭后立即用碱中和、水洗,然后干燥,但如采用磷酸擦拭,则可省略中和以后的工序。

D.2.1.2 浸渍清洗法

D.2.1.2.1 在常温或加热下将被清洗件整个浸于清洗剂中,并不断提动,以除去污物。

D.2.1.2.2 使用溶剂类清洗剂时,清洗后要自然干燥或热风吹干。

D.2.1.2.3 使用表面活性剂或乳剂类清洗剂时,清洗后要进行水洗和干燥,但用防锈性的乳剂清洗剂清洗后可自然干燥。

D.2.1.2.4 使用酸或碱清洗剂时,清洗后要进行水洗或按防锈工艺要求进行必要的中和、水洗和干燥。

D.2.1.3 喷淋清洗法

D.2.1.3.1 将常温或加热的清洗剂喷淋于被清洗件上以除去污物。

D.2.1.3.2 使用酸或碱清洗时,清洗后要进行水洗或按防锈工艺要求进行必要的中和、水洗和干燥。

D.2.1.4 蒸气清洗法

D.2.1.4.1 将清洗剂放入脱脂装置中,按清洗剂的种类加热至适宜的温度。

D.2.1.4.2 将被清洗件放在溶剂蒸气中,经一定时间清洗,以除去污物。

D.2.1.4.3 被清洗件清洗后要自然干燥或热风吹干。

D.2.1.5 电解清洗法

D.2.1.5.1 将清洗剂放入电解槽中(常温或加热),然后将被清洗件浸入清洗剂中,成为一电极,并通电除去附着于其上的污物。

D.2.1.5.2 被清洗件除去污物后,要进行水洗或热水洗,必要时进行干燥。

D.2.2 刷

用天然毛刷刷除灰尘。

D.2.3 吹

用干燥压缩空气吹除灰尘。

附 录 E
(资料性附录)
常用修复方法

烟草机械设备机械部分大修过程中常用的修复方法如下:

- a) 刮研或修磨,如机身、箱体等的安装面和导轨面磨损或有伤痕时,可用此法修复;
- b) 焊、铆、胶粘,如机身、机架、箱体、底座等有裂纹、残缺、脱落(脱焊、脱铆、脱粘)等时,可用此法修复;
- c) 镶套,如配合孔磨损较多时,可用此法修复;
- d) 镀后磨削,如配合面磨损较少时,可用此法修复;
- e) 改变尺寸,如加大键槽宽度尺寸,又如改变配合孔、轴基本尺寸,应用配制加工达到配合要求。对成对使用(更换)的零部件,且修复后不会影响零部件互换性时,可采用此法修复;
- f) 改变零件局部结构位置,如键槽损坏时,可在适宜部位另开一键槽。对成对使用(更换)的零部件,且修复后不会影响零部件互换性时,可采用此法修复;
- g) 校直,如轴类零件发生弯曲变形时,可用此法修复;
- h) 校平,如护罩等板类零件变形时,可用此法修复;
- i) 发黑、电镀、喷砂等表面处理,如表面处理零件表面的镀覆层剥落、锈蚀时,可用此法修复;
- j) 涂漆,如非外观表面的漆层局部剥落时,可用此法修复。

附录 F
(规范性附录)
大修铭牌内容的编制

F.1 大修标记由设备型号、分隔符、“大修”代号、大修次数四部分组成,见图 F.1。

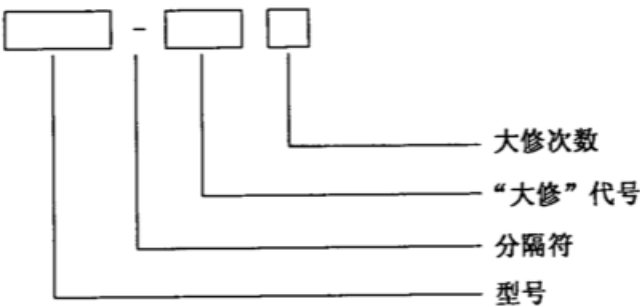


图 F.1 大修标记

大修标记中各组成部分的编制按下述规定:

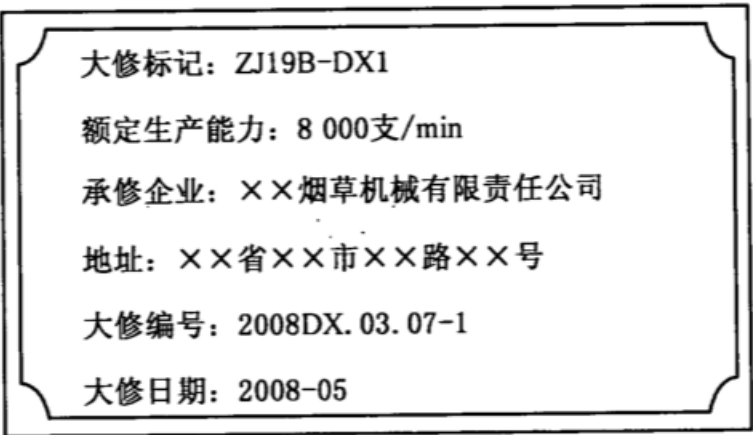
- a) 设备型号,采用待修设备的型号;
注:若无对应国内型号的进口设备,需要时,按有关规定申请相应的国内烟草机械产品型号。
- b) 分隔符。采用一短横“-”;
- c) “大修”代号。用“DX”表示;
- d) 大修次数,依次用 1,2,3……表示。

F.2 主参数名称采用待修设备铭牌中所使用的主参数名称。

F.3 大修编号由承修企业自定。

F.4 大修日期应注明年、月。书写形式:如 2008 年 5 月应写为 2008-05。

大修铭牌示例见图 F.2。



注 1: 大修标记 ZJ19B-DX1,表示经第一次大修的 ZJ19B 型卷接机组。

注 2: 大修编号中的 2008 表示 2008 年;DX 表示大修;03 表示承修企业某类机型代号(由企业自定,如 01 表示 ZJ14 型卷接机组,02 表示 ZJ15 型卷接机组,03 表示 ZJ19 型卷接机组);07 表示 2008 年 03 类机型的第 7 个批次;1 表示 2008 年 03 类机型的第 7 个批次中的第 1 台(套)设备。

图 F.2 大修铭牌示例

中 华 人 民 共 和 国 烟 草
行 业 标 准
烟草机械设备大修通用技术规范
第 1 部分：机械
YC/T 318.1—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码：100045

网址 www.spc.net.cn

电话：68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 31 千字
2010 年 4 月第一版 2010 年 4 月第一次印刷

*

书号：155066·2-20429 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话：(010)68533533



YC/T 318.1—2009