

图书基本信息

书名：<<铜及铜合金管材产品生产许可相关标准汇编>>

13位ISBN编号：9787506651974

10位ISBN编号：7506651971

出版时间：2009-3

出版时间：中国标准出版社

作者：中国标准出版社第五编辑室

页数：682

字数：1260000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## 内容概要

工业产品生产许可制度是国家实施的一项重要行政许可制度。

国务院于2005年6月29日第97次常务会议审议通过了《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》，并自2005年9月1日起正式施行。

至此，生产许可工作走上了法制化、规范化和科学化的发展轨道。

为加强工业生产标准化工作，提高工业产品质量，并满足广大生产企业对工业生产许可证相关标准的迫切需要，我们根据国务院2007年10月下发的最新《实行生产许可证制度管理的产品目录》及《铜及铜合金管材产品生产许可证换（发）证实施细则》编辑出版了本汇编。

本汇编依据《铜及铜合金管材产品生产许可证换（发）证实施细则》收集了截至2009年1月底批准、发布的有色金属国家标准、行业标准共72项，其中国家标准63项，有色行业标准9项。

本汇编系首次出版发行，收入的标准均为现行有效。

但是，由于客观情况变化，各使用单位在参照执行时，应注意个别标准的修订情况。

本汇编收集的标准的属性已在本目录上标明（强制性或推荐性），年号用四位数字表示。

鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的，现尚未修订，故正文部分仍保留原样；读者在使用这些国家标准时，其属性以目录标明的为准（标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意核对）。

由于所收录标准的发布年代不尽相同，我们对标准中所涉及到的有关量和单位的表示方法未做统一改动。

本汇编目录中，凡标准名称后用括号注明国家标准“（原GB××××-××）”的行业标准，均由国家标准转换而来。

这些标准因未另出版行业标准文本（即仅给出行业号，正文内容完全不变），故本汇编中正文部分仍为原国家标准。

标准号中括号内的年代号，表示在该年度确认了该项标准，但没有重新出版。

本书可供与有色金属行业相关的科研、生产、检验的技术人员和各管理部门的相关人员使用，也可供大中专院校相关专业的师生参考。

## 书籍目录

一、基础标准 GB/T 5231—2001加工铜及铜合金化学成分和产品形状 GB/T 8888—2003重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存 GB/T 16866—2006铜及铜合金无缝管材外形尺寸及允许偏差二、试验方法标准 GB/T 228—2002金属材料室温拉伸试验方法 GB/T 230.1—2004 金属洛氏硬度试验第1部分：试验方法（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺） GB/T 230.2—2002金属洛氏硬度试验第2部分：硬度计（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺）的检验与校准 GB/T 230.3—2002 金属洛氏硬度试验第3部分：标准硬度块（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺）的标定 GB/T 231.1—2002金属布氏硬度试验第1部分：试验方法 GB/T 231.2—2002金属布氏硬度试验第2部分：硬度计的检验与校准 GB/T 241—2007金属管液压试验方法 GB/T 242—2007金属管扩口试验方法 GB/T 244—2008金属管弯曲试验方法 GB/T 246—2007金属管压扁试验方法 GB/T 5121.1—2008铜及铜合金化学分析方法第1部分：铜含量的测定 GB/T 5121.2—2008铜及铜合金化学分析方法第2部分：磷含量的测定 GB/T 5121.3—2008铜及铜合金化学分析方法第3部分：铅含量的测定 GB/T 5121.4—2008铜及铜合金化学分析方法第4部分：碳、硫含量的测定 GB/T 5121.5—2008铜及铜合金化学分析方法第5部分：镍含量的测定 GB/T 5121.6—2008铜及铜合金化学分析方法第6部分：铋含量的测定 GB/T 5121.7—2008铜及铜合金化学分析方法第7部分：砷含量的测定 GB/T 5121.8—2008铜及铜合金化学分析方法第8部分：氧含量的测定 GB/T 5121.9—2008铜及铜合金化学分析方法第9部分：铁含量的测定 GB/T 5121.10—2008铜及铜合金化学分析方法第10部分：锡含量的测定 GB/T 5121.11—2008铜及铜合金化学分析方法第11部分：锌含量的测定 GB/T 5121.12—2008铜及铜合金化学分析方法第12部分：锑含量的测定 GB/T 5121.13—2008铜及铜合金化学分析方法第13部分：铝含量的测定 GB/T 5121.14—2008铜及铜合金化学分析方法第14部分：锰含量的测定 GB/T 5121.15—2008铜及铜合金化学分析方法第15部分：钴含量的测定 GB/T 5121.16—2008 铜及铜合金化学分析方法 第16部分：铬含量的测定 GB/T 5121.17—2008铜及铜合金化学分析方法第17部分：钼含量的测定 GB/T 5121.18—2008铜及铜合金化学分析方法第18部分：镁含量的测定 GB/T 5121.19—2008铜及铜合金化学分析方法第19部分：银含量的测定 GB/T 5121.20—2008铜及铜合金化学分析方法第20部分：锆含量的测定 GB/T 5121.21—2008铜及铜合金化学分析方法第21部分：钛含量的测定 GB/T 5121.22—2008铜及铜合金化学分析方法第22部分：镉含量的测定 GB/T 5121.23—2008铜及铜合金化学分析方法第23部分：硅含量的测定 GB/T 5121.24—2008铜及铜合金化学分析方法第24部分：硒、碲含量的测定 GB/T 5121.25—2008铜及铜合金化学分析方法第25部分：硼含量的测定 GB/T 5121.26—2008铜及铜合金化学分析方法第26部分：汞含量的测定 GB/T 5121.27—2008铜及铜合金化学分析方法第27部分：电感耦合等离子体原子发射光谱法 GB/T 5248—2008铜及铜合金无缝管涡流探伤方法 GB/T 10567.1—1997 铜及铜合金加工材残余应力检验方法 硝酸亚汞试验法 GB/T 10567.2—2007铜及铜合金加工材残余应力检验方法 氨薰试验法 YS/T 335—1994电真空器件用无氧铜含氧量金相检验法（原YB 731—1970） YS/T 336—1994铜、镍及其合金管材和棒材断口检验法（原YB 732—1971） YS/T 347—2004铜及铜合金平均晶粒度测定方法三、产品技术标准 GB/T 1527—2006铜及铜合金拉制管 GB/T 1528—1997铜及铜合金挤制管 GB/T 1531—1994铜及铜合金毛细管 GB/T 8890—2007热交换器用铜合金无缝管 GB/T 8891—2000铜及铜合金散热扁管 GB/T 8892—2005压力表用铜合金管 GB/T 8894—2007铜及铜合金波导管 GB/T 11092—1989黄铜焊接管 GB/T 17791—2007空调与制冷设备用无缝铜管 GB/T 18033—2007无缝铜水管和铜气管 YS/T 266—1994航空散热管（原GB 8008—1987） YS/T 267—1994拉杆天线套管（原GB 8009—1987） YS/T 440—2001 内螺纹铜管四、原材料、半成品标准 GB/T 467—1997 阴极铜 GB/T 469—2005 铅锭 GB/T 470—2008锌锭 GB/T 728—1998 锡锭 GB/T 1196—2008重熔用铝锭 GB/T 2774—2006金属锰 GB/T 2881—2008工业硅 GB 4947—2003工业赤磷 GB/T 6516—1997 电解镍 YS/T 68—2004 砷 YS/T 72—2005镉锭 YS/T 283—1994铜中间合金锭（原GB 8736—1988）

## 章节摘录

一、基础标准 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存 1 范围 本标准规定了重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于重有色金属板、带、箔、管、棒、线、粉、球、饼、环等加工产品。

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构成为本标准的条款。

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 191包装储运图示标志 GB/T 4456包装用聚乙烯吹塑薄膜 GB/T 10003普通型双向拉伸聚丙烯薄膜 GB/T 13519聚乙烯热收缩薄膜 GB/T 14188气相防锈包装材料选用通则 GB/T 16266包装材料试验方法接触腐蚀 YB/T 025包装用钢带 3 包装 3.1 包装方式 重有色金属加工产品可选用以下包装方式：箱、桶、袋、夹板、托架、托盘、缠绕、捆扎等。

3.2 包装通则 3.2.1 产品的包装应能保证产品在运输和贮存期间不致松散、变形损坏和受潮腐蚀。

3.2.2 各类产品的包装方法应按其相应产品标准的规定执行。

当相应标准中无明确规定时，可按本标准的规定执行。

3.2.3 同一包装单元的产品应是同一牌号、规格和状态的产品。

特殊情况下，当不同合金牌号、规格和状态的产品需装入同一单元时，应分别捆、包，并分别标识明确，以保证产品不混淆、不损坏。

3.2.4 每包装单元产品的重量和尺寸应符合有关承运部门的规定。

3.2.5 用箱包装时，产品应用防潮、防锈材料（如塑料薄膜、防潮纸、气相防锈纸或复合材料等）包严。

必要时，应放置硅胶干燥剂。

3.2.6 用箱或夹板包装时，同层内的产品不得搭接，箱或夹板应用钢带打紧或用铁丝拧紧。

3.2.7 使用各种材料捆扎包装时，应捆扎牢固。

3.2.8 需方有特殊包装要求时，可由供需双方协商确定包装方法，并在合同中注明。

3.3 包装箱（包括夹板、托架、托盘等，以下同） 3.3.1 包装箱应具有足够的强度，以防因其破坏而使产品受到损坏。

3.3.2 包装箱可用木材、金属材料或其他材料制成。

3.3.3 各种包装箱应规范、平整、清洁、干燥。

.....

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>