

# 团 体 标 准

《化工原料储存设备》  
(征求意见稿) 编制说明

标准编制小组

2023 年 5 月

## 一、标准制定背景

根据 2020 年全国标准化工作要点，大力推动实施标准化战略，持续深化标准化工作改革，加强标准体系建设，提升引领高质量发展的能力。依据《中华人民标准化法》，以及《团体标准管理规定（试行）》相关规定，全国城市工业品贸易中心联合会决定立项并联合相关单位共同制定《化工原料储存设备》团体标准。于 2023 年 3 月 21 日，全国城市工业品贸易中心联合会发布《化工原料储存设备》团体标准立项通知，正式立项。

## 二、制定过程

根据任务要求，于 2023 年 4 月组织开展起草工作，成立《化工原料储存设备》团体标准起草工作组。起草组在资料整理和企业调研的基础上，确定安全规范指标体系，并依据企业现状确定指标参数，进行标准主要技术内容的编写。

标准起草工作组成员认真学习了 GB/T 1.1 等文件，结合标准制定工作程序的各个环节，进行了探讨和研究，并在现有标准化文件和科研成果等相关资料进行收集整理的基础上，收集、整理国内外相关技术资料，对比国内相关产品标准，确定工作思路和重点关注问题。同时，起草工作组制定了标准编制工作计划、编写大纲，明确任务分工及各阶段进度时间。

标准起草工作组经过技术调研、咨询，收集、消化有关资料，于 2023 年 5 月 24 日编写完成了团体标准《化工原料储存设备》草案。随后，经研究讨论，形成征求意见稿，公开征求意见。

主要工作计划过程包括：

### (1) 团体标准正式立项

2023年3月21日，申请团体标准立项，准备相关材料。

### (2) 征求意见稿

2023年5月，工作组形成征求意见稿，广泛征求意见。

### (3) 标准送审稿

2023年6月，对反馈意见进行汇总，形成标准送审稿。

### (4) 标准报批稿

2023年7月，召开标准审查会，根据专家反馈意见修改，形成报批稿。

## 三、 标准编制原则

### 1、 编制原则

在标准制定过程中，标准起草工作组按照GB/T 1.1-2020给出的规则编写，主要遵循以下原则：

(1) 协调性：保证标准与本标委会的标准体系协调一致，与国内现行相关标准协调一致，与国内现行国家标准、行业标准协调一致。

(2) 适用性：结合产品生产企业管理实践和产品的主要环境影响，提出对企业产品的具体指标要求。

## 四、 标准的主要内容及编写依据

### 1. 范围

本文件规定了化工原料储存设备的术语和定义、装置构成及原理、使用条件、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于化工原料储存设备的设计、制造和检验。

2. 规范性引用文件
3. 术语和定义
4. 装置构成及原理
5. 现场使用条件
6. 技术要求
7. 试验方法
8. 检验规则
9. 标志、包装、运输及贮存

## 五、试验验证情况

本标准试验验证由全国城市工业品贸易中心联合会进行，试验验证通过社会公开征集、定向发送征求意见以及协会内会员企业进行随机抽取。试验结果表明，该标准具备可行性。

## 六、标准中涉及专利的情况

本标准涉及专利问题。

## 七、与有关现行法规和强制性标准的关系

本标准与现行相关法律、法规、规章及相关标准协调一致。

## 八、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

## 九、贯彻标准的要求和措施建议

标准发布后，应向相关企业进行宣传、贯彻，推荐此标准。

## 十、其他应予说明的事项

无。

《化工原料储存设备》团体标准起草工作组

2023年5月24日