

团体标准

《锂电池负极材料智能生产线》
(征求意见稿) 编制说明

标准编制小组

2022年8月

一、工作简况

1、任务来源

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《中华人民共和国标准化法》，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《锂电池负极材料智能生产线》团体标准。于 2022 年 7 月 6 日，全国城市工业品贸易中心联合会发布《锂电池负极材料智能生产线》团体标准立项通知，正式立项。

2、起草工作组信息

本文件由全国城市工业品贸易中心联合会提出并归口。

本文件起草单位：江苏道金智能装备股份有限公司、
XXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

3、标准编制过程（起草阶段）

根据任务要求，于 2022 年 7 月组织开展起草工作，成立《锂电池负极材料智能生产线》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 2022 年 8 月 28 日编写完成了团体标准《锂电池负极材料智能生产线》草案。随后，经研究讨论，形成征求意见稿，公开征求意见。

二、编制原则和主要内容

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。

2、主要内容及说明

本标准规定了锂电池负极材料智能生产线的技术要求、检验、标识、包装、运输、安装、调试、安全规范等。

本标准适用于锂电池负极材料智能生产线。

三、标准中如果涉及专利，应有明确的知识产权说明

本文件不涉及专利及知识产权问题。

四、采用国际标准和国外先进标准的情况，与国际、国内同类标准水平的对比情况

本文件主要参考了以下标准或文件：

- GB/T 191-2008 包装储运图示标志
GB/T 699-2015 优质碳素结构钢
GB/T 3797-2016 电气控制设备
GB 4053-2009 固定式钢梯及平台安全要求
GB/T 5117-2012 非合金钢及细晶粒钢焊条
GB/T 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件
GB/T 8163-2018 输送流体用无缝钢管
GB 12476.1-2013 可燃性粉尘环境用电气设备 第1部分：通用要求
GB 19517-2009 国家电器设备安全技术规范
GB/T 13306-2011 标牌
JB/T 5000.3-2007 重型机械通用技术条件第3部分：焊接件
JB/T 8470-2010 正压浓相飞灰气力输送系统
JB/T 8532-2008 脉冲喷吹类袋式除尘器
JB/T 13354-2017 动载钢结构焊接规范
SJ/T 10674-1995 涂料涂 通用技术条件

五、与有关的现行法律、法规和强制性国家标准的关系

本文件与相关法律、法规、规章及相关标准协调一致，没有冲突。

六、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

七、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。

八、其他应予说明的事项

无。

2022 年 8 月 31 日