

《防腐高强度六角全螺纹螺栓》编制说明

（征求意见稿）

一、工作简况

1 任务来源

本项目是根据中国中小商业企业协会团体标准立项公告，项目名称“防腐高强度六角全螺纹螺栓”进行制定，主要起草单位：亦宸五金（浙江）股份有限公司，计划应完成时间2023年。

2 主要工作过程

（1）起草阶段：2023年6月，亦宸五金（浙江）股份有限公司按照“中国中小商业企业协会关于《防腐高强度六角全螺纹螺栓》团体标准立项的公告”要求，成立了以倪灵燕为组长的标准起草工作组。

工作组对国内外防腐高强度六角全螺纹螺栓产品和技术的现状与发展情况进行了全面调研，同时广泛搜集和检索了国内外防腐高强度六角全螺纹螺栓技术资料，并进行了大量的研制、试验及验证。在此基础上编制了《紧防腐高强度六角全螺纹螺栓》标准草案。随后，亦宸五金（浙江）股份有限公司起草组经多次研究讨论后对标准草案进行了多次修改，于2023年7月形成《防腐高强度六角全螺纹螺栓》标准征求意见稿、征求意见稿编制说明，并将形成的文件上交至中国中小商业企业协会秘书处。

（2）征求意见阶段：待补充

（3）审查阶段：待补充

（4）报批阶段：待补充

3 主要参加单位和工作组成员及其所作的工作等

本文件由亦宸五金（浙江）股份有限公司等负责起草。

主要成员：倪灵燕、· · ·。

所做的工作：标准工作的总体策划、组织；立项及协调工作组工作；标准文本及编制说明的起草和编写；协助标准文本及编制说明的编写；对国内外相关标准的调研和搜集；对防腐高强度六角全螺纹螺栓产品技术要求和试验方法的测试及验证等。

二、标准编制原则

本文件的制定符合产业发展和市场需要原则，本着先进性、科学性、合理性、可操作性、适用性、一致性和规范性原则来进行本文件的制定。

本文件起草过程中，主要按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则第1部分：标准化文件的结构和起草规则》和GB/T 20001.1-2001《标准编写规则第1部分：术语》进行编写。本文件制定过程中，主要参考了以下标准或文件。

GB/T 2 紧固件 外螺纹零件末端

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.1—2010, ISO 898-1:2009, MOD)

GB/T 3098.23 M42~M72螺栓、螺钉和螺柱

GB/T 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母(GB/T 3103.1—2002, idt ISO 4759-1:2000)

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002, ISO 4042:1999, IDT)

GB/T 5276 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注(GB/T 5276—2015, ISO 225:2010, MOD)

GB/T 5780 六角头螺栓 C级(GB/T 5780—2016, ISO 4016:2011, MOD)

GB/T 9145 普通螺纹 中等精度、优选系列的极限尺寸(GB/T 9145—2003, ISO 965-2:1998, MOD)

GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

三、标准主要内容的确定

1 主要技术内容的确定

根据防腐高强度六角全螺纹螺栓制造水平及相关性能要求，确定本文件主要技术内容。

技术指标包含材料、几何特征、机械性能、公差、表面处理、耐腐蚀性。

2 解决的主要问题

目前防腐高强度六角全螺纹螺栓大量运用于生产生活各个领域，加大了相关标准的需求。目前有直接相关的国家标准，如 GB/T 5780 《六角头螺栓 C级》。该标准作为国家标准，发布时间较久远，技术指标设置过少且部分性能试验方法不能满足如今对防腐高强度六角全螺纹螺栓的要求。为了规范防腐高强度六角全螺纹螺栓行业，参考亦宸五金（浙江）股份有限公司的产品来编制此标准，明确防腐高强度六角全螺纹螺栓制造规范，更准确有效的管理产品质量。

四、主要试验（或验证）情况

工作组形成标准草案后，由亦宸五金（浙江）股份有限公司对标准中规定的防腐高强度六角全螺纹螺栓的技术要求和试验方法进行试验验证。

五、与国际、国外同类标准水平的对比情况

本文件没有采用国际标准。

本文件制定过程中未查到同类国际、国外标准。

本文件制定过程中未测试国外的样品。

本文件水平为国内先进水平。

六、与国内相关标准的关系

本文件与现行相关法律、法规、规章及相关标准协调一致。

七、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

八、其他

本文件不涉及专利问题。

《防腐高强度六角全螺纹螺栓》标准工作组

2023年7月1日