

《紧凑型防开裂截止阀》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“紧凑型防开裂截止阀”进行制定，主要起草单位：浙江万盾制冷股份有限公司，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，浙江万盾制冷股份有限公司按照“中国中小商业企业协会关于《不锈钢真空马克杯》团体标准立项的公告”要求，成立了以吕若男为组长的标准起草工作组。

工作组对国内外紧凑型防开裂截止阀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紧凑型防开裂截止阀技术资料，并进行了大量的研制、试验及验证。在此基础上编制了《紧凑型防开裂截止阀》标准草案。随后，浙江万盾制冷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《紧凑型防开裂截止阀》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

本文件由浙江万盾制冷股份有限公司等负责起草。

主要成员：吕若男、••••。

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；对紧凑型防开裂截止阀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 150 （所有部分）压力容器

GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法

GB/T 4423 铜及铜合金拉制棒

GB/T 6283 化工产品中水分含量的测定 卡尔·费休法（通用方法）

GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法

GB/T 9124.1 钢制管法兰 第1部分：PN 系列

GB/T 9124.2 钢制管法兰 第2部分：Class 系列

GB/T 12220 工业阀门 标志

GB/T 12221 金属阀门 结构长度

GB/T 12224 钢制阀门 一般要求

GB/T 30832 阀门 流量系数和流阻系数试验方法

HG/T 20592 钢制管法兰（PN系列）

JB/T 10648 空调与冷冻设备用制冷剂截止阀

JB/T 7245 制冷系统用钢制、铁制制冷剂截止阀和升降式止回阀

三、标准主要内容的确定

1 主要技术内容的确定

根据紧凑型防开裂截止阀制造水平及相关性能要求，确定本文件主要技术内容。

技术指标包含外观、结构、材料、耐压强度、破坏强度、密封性能、清洁度、耐高温性能、耐低温性能、耐冷热循环性能、流通能力、耐用性、耐振动性能、启闭寿命、承压件材料冲击性能、应力腐蚀、阀芯抗飞出、晶粒度、破坏扭矩、硬度。

2 解决的主要问题

目前紧凑型防开裂截止阀大量运用于空调室外机，加大了相关标准的需求。目前有直接相关的行业标准，如 JB/T 7245《制冷系统用钢制、铁制制冷剂截止阀和升降式止回阀》。该标准作为行业标准，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紧凑型防开裂截止阀的要求。为了规范紧凑型防开裂截止阀行业，参考浙江万盾制冷股份有限公司的产品来编制此标准，明确紧凑型防开裂截止阀制造规范，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，由浙江万盾制冷股份有限公司对标准中规定的紧凑型防开裂截止阀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。

《紧凑型防开裂截止阀》标准工作组

2023年7月1日