

# 《陶质焊接衬垫技术规范》

## 编制说明

团标制定工作组

二零二三年十月

## 一、工作简况

### （一）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，中国中小企业协会决定立项并联合武汉天高熔接股份有限公司等相关单位共同制定《陶质焊接衬垫》团体标准。于 2023 年 6 月 28 日，中国中小企业协会发布《陶质焊接衬垫》团体标准立项通知，正式立项，本文件由中国中小企业协会归口。

### （二）编制背景及目的

陶质焊接衬垫是一种在全球范围内广泛应用的技术，以下是关于该产品在国内外的的发展情况的一般概述：

1、国内发展情况：在中国，陶质焊接衬垫的应用逐渐得到了广泛推广。随着制造业的发展和技术的提升，对于焊接工艺和焊接质量的要求也越来越高，因此，陶质焊接衬垫在汽车制造、电子电器、航空航天、石油化工等领域的应用逐渐增多。国内一些陶瓷制造商和焊接材料供应商提供多利规格和型号的陶质焊接衬垫，以满足不同行业和应用的需求。

2、国际发展情况：在国际市场上，陶质焊接衬垫也被广泛使用。一些发达国家如美国、德国、日本等在焊接技术领域具有较强实力的企业和研究机构致力于陶质焊接衬垫的研发和创新。他们通过不断改进材料、提高制造工艺和优化设计，使得陶质焊接衬垫在隔热性能、耐化学腐蚀性能和电绝缘性能等方面取得了显著进展。在一些高温、腐蚀性较强的工艺领域，陶质焊接衬垫已成为不可或缺的焊接辅助材料。

总体来说，陶质焊接衬垫作为一种关键的焊接辅助材料，在国内外都得到了广泛的应用和发展。随着焊接工艺的不断进步和应用需求的增加，相信该产品在未来会继续得到改进和创新，以满足更高级别的应用要求。

### （三）编制过程

1. 2023 年 6 月-7 月：召开了标准草案研制启动会，组件标准编写团队、拟定了工作方案以及标准制定思路，编写团队内部任务分配，开始广泛收集与整理国内外相关资料，完善形成标准草案 v1.0 版。

2. 2023年6月28日：确定本文件获批立项后，武汉天高熔接股份有限公司确定了标准责任人及参与人员，联系相关领域内知名单位，初步组建了标准编制组。

3. 2023年8月25日：召开标准草案研讨会，就标准的标准化需求、对象、技术框架、核心内容等进行了确认，对已有标准草案提出了修改建议，并制定下一步工作计划，会后形成标准草案 v2.0 版。

4. 2023年8月28日：向社会公开征集标准参编单位，广泛邀请科研院所、大学院校、企业等标准利益相关方加入标准编制组。

5. 2023年9月13日：召开第二次标准草案研讨会，项目组对前期内容进行了汇总，并对各章节标准草案文本进行讨论，给出完善意见；同时，标准立项名称由“《陶质焊接衬垫》”变更为“《陶质焊接衬垫技术规范》”会后形成标准草案 v3.0 版。

6. 2023年10月18日：召开标准技术审查会。与会专家对标准结构、评价内容相关技术内容提出了意见，根据专家意见对相关标准内容进行了修改完善，形成了《陶质焊接衬垫技术规范》征求意见稿。

#### **（四）主要起草单位及起草人所做的工作**

本文件主要起草单位：武汉天高熔接股份有限公司、武汉高任焊接材料有限公司、湖北天高新材料有限公司、湖北天高钢桥智造科技有限公司等。

起草人所做的工作：

1) 资料收集：收集相关资料、文件和信息，以便于在起草过程中进行参考和引用。

2) 标准起草：根据问题分析和资料收集，开始编写草稿，初步表达出工作的内容和思路。整理草稿内容，进行合理的编排和组织，确保逻辑清晰、条理分明。

3) 组织研讨会议：组织标准研讨会，对标准内容进行讨论。

标准修改：根据研讨会议反馈问题，对草稿进行修改，确保表达准确、通顺，同时避免语法错误和格式问题。

## **二、标准编制原则和主要内容**

### **（一）标准制定原则**

本文件以自主编写的方式完成，按照 GB/T 1.1-2020 进行编写。本文件在制定过程中遵循以下原则：

a) 与国家相关政策法规保持一致；

b) 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的主要环境影响，提出对企业产品的具体指标要求。

## **(二) 标准主要技术内容**

### **1. 范围**

本文件规定了陶质焊接衬垫(简称衬垫)的术语和定义、产品命名、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于陶质焊接衬垫的制造与验收。

### **2. 规范性引用文件**

### **3. 术语和定义**

### **4. 产品命名**

### **5. 技术要求**

### **6. 试验方法**

### **7. 检验规则**

### **8. 标志、包装、运输及贮存**

## **(三) 主要试验（或验证）情况分析**

本文件不涉及试验（或验证）。

## **(四) 标准中涉及专利的情况**

本文件可能涉及 4.5 条与武汉天高熔接股份有限公司公开专利 201710731123.6《用于锯片冷却的通水冷却装置及路面切割机》；5.1.1 条与武汉天高熔接股份有限公司公开专利 202130865933.8《金刚石刀头锯片（V 槽齿型）》、202230818193.7《金刚石刀头锯片（两侧 U 槽齿型）》；6.5.1 条与武汉天高熔接股份有限公司公开专利 202020106582.2《一种圆锯片切割工具》、201621244762.7《带半封闭冷却水槽的同步切割机用组合开槽片》的使用。

**（五）在标准体系中的位置，与现行相关法律、法规、规章及相关标准，特别是强制性标准的协调性**

与现行法律、法规、规章及相关标准协调一致。

**（六）重大分歧意见的处理经过和依据**

无。

**（七）标准性质的建议说明**

建议作为团体标准发布。

**（八）贯彻标准的要求和措施建议**

标准发布后，建议中国中小企业协会向相关企业进行宣贯，并组织陶质焊接衬垫技术应用试点工作。依托武汉天高熔接股份有限公司的资源积累，向相关企业进行宣传、贯彻，推荐此标准。

**（九）废止现行相关标准的建议**

无。

**（十）其他应予说明的事项**

无。

《陶质焊接衬垫技术规范》起草组

2023年10月25日