

# 团体标准

《高强韧性中锰钢锚杆钢轧制成形技术规范》  
(征求意见稿) 编制说明

标准编制小组

2024 年 04 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《高强韧性中锰钢锚杆钢轧制成形技术规范》团体标准。于 2024 年 03 月 14 日，全国城市工业品贸易中心联合会发布《高强韧性中锰钢锚杆钢轧制成形技术规范》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：济宁落陵新型矿用产品有限公司。

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 2024 年 03 月组织开展起草工作，成立《高强韧性中锰钢锚杆钢轧制成形技术规范》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 2024 年 04 月 13 日编写完成了团体标准《高强韧性中锰钢锚杆钢轧制成形技术规范》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**

本文件规定了高强韧性中锰钢锚杆钢轧制成形技术的场地和人员、设备、材料、加工流程、环境保护、安全。

本文件适用于高强韧性中锰钢锚杆钢轧制成形技术。

## **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 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准

GB/T 12801 生产过程安全卫生要求总则

GB 13456 钢铁工业水污染物排放标准

GB 15577 粉尘防爆安全规程

GB/T 15605 粉尘爆炸泄压指南

GB 16297 大气污染物综合排放标准

GB 18597 危险废物贮存污染控制标准

GB 18599 一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准

## 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。

团体标准起草工作组

2024年04月15日