

# 《通用阀门 灰铸铁件技术条件》编制说明

(征求意见稿)

## 一、工作简况

### 1 任务来源

本项目是根据国家标准化委员会标准制修订计划（国标委发[2023]64号），计划编号 20232898-T-604，项目名称“通用阀门 灰铸铁件技术条件”进行修订，代替 GB/T 12226—2005，标准归口单位：全国阀门标准化技术委员会，主要起草单位：远大阀门集团有限公司、河南省高山阀门有限公司、安徽省白湖阀门厂有限责任公司，计划完成周期 16 个月。

### 2 主要工作过程

起草（草案、调研）阶段：计划下达后，2024 年 1 月 12 日标委会组织成立了本项目标准起草小组。工作组首先收集和整理与标准相关的行业技术资料，确定修订计划方案。同时根据产品特点、制造和用户单位的区域分布等情况，邀请了相关单位作为起草组成员，进行任务分工，同时也加强了工作组技术力量，确保标准修订具有更好的市场需求符合性，经济实用性和通用性强，起草组首先确定工作方案，进行任务分工。

起草工作组通过对相关产品最新技术资料的收集学习吸收，于 2024 年 5 月 16 日完成标准草案，在起草组内部交流、修改，形成征求意见稿和编制说明，由组长审查后报标委会秘书处。

### 3 主要参加单位和工作组成员及其所做的工作等

本标准由远大阀门集团有限公司等共同起草。

主要成员：

所做的工作：

## 二、标准编制原则和主要内容

### 1 标准编制原则

本标准的起草遵循面向市场、服务产业、自主制定、不断完善的原则，标准制定着重技术创新、产业推进、应用推广相结合，统筹推进。

本标准在结构编写和内容编排等方面依据 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》。在确定本标准主要技术性能指标时，综合考虑生产企业的能力和用户的利益，寻求最大的经济、社会效益，充分体现了标准在技术上的先进性和合理性。

## 2 标准主要内容

本标准规定了通用阀门灰铸铁件的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装与贮存等。

本标准适用于通用阀门、法兰、管件和其他受压的石墨为片状的灰铸铁件。

## 3 主要技术差异

与GB/T 12226—2005相比主要技术变化如下：

- a) 增加附铸试棒或试块、本体预期抗拉强度要求；
- b) 表 1 中增加“HT100，HT150，HT225、HT275”等牌号和“铸件壁厚”、“附铸试样抗拉强度”；
- c) 增加铸件加工面上允许存在加工范围内的铸造缺陷的要求；
- d) 更改了硬度试验方法要求。

## 4 解决的主要问题

本标准规定了通用阀门 灰铸铁件的适用范围、名称和术语、技术要求、工艺方法、试验方法、检验规则及标志、包装与贮存等要求。对规范产品技术要求，提高和控制产品质量具有重要作用。

## 三、主要试验（或验证）情况

该标准已经应用多年，产品和标准均具有成熟的经验。

## 四、标准中涉及专利的情况

本标准不涉及专利问题。

## 五、预期达到的社会效益、对产业发展的作用等情况

全国现有超多 1000 家企业生产灰铸铁通用阀门，通用阀门是我们所有阀门中产量最大的一种阀门，每年需求量在 500 万吨以上。灰铸铁件占比超过 20%，年产量超过 100 万吨。本标准的实施，可有效规范产品技术要求，提高和控制产品质量，规范市场，促进产业发展。

## 六、与国际、国外对比情况

本标准没有采用国际标准。

本标准制定过程中未查到同类国际、国外标准。

本标准制定过程中未测试国外的样品、样机。

本标准水平为国内先进水平。

#### **七、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**

本标准属于阀门标准体系中“工业阀门”小类。

本标准与现行相关法律、法规、规章及相关标准协调一致。

#### **八、重大分歧意见的处理经过和依据**

无。

#### **九、标准性质的建议说明**

建议本标准的性质为推荐性行业标准。

#### **十、贯彻标准的要求和措施建议**

标准颁布后通过网络、会议等公告标准发布信息，建议由全国阀门标准化技术委员会组织标准起草人员进行标准的宣贯，介绍标准的特点、技术要求和实施情况等。

建议本标准批准发布 6 个月后实施。

#### **十一、废止现行相关标准的建议**

本标准的实施将代替 GB/T 12226—2005。

#### **十二、其他应予说明的事项**

无。