

《眼镜阀》编制说明

(征求意见稿)

一、工作简况

1 任务来源

本项目是根据国家标准化管理委员会标准制修订计划（国标委发[2025]43号），计划编号 20254229-T-604，项目名称“眼镜阀”进行修订，代替 GB/T 24917—2010，标准归口单位：全国阀门标准化技术委员会，主要起草单位：江苏神通阀门股份有限公司、江苏苏盐阀门机械有限公司，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 8 月 20 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 2025 年 10 月 30 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

本标准由江苏神通阀门股份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

本标准规定了眼镜阀的术语、分类、代号和结构形式、技术要求、标志、试验方法、检验规则、供货。

本标准适用于公称尺寸DN100~DN8000，公称压力不大于PN10，工作温度不大于600℃，煤气管线用法兰连接眼镜阀。

3 主要技术差异

与GB/T 24917—2010相比，主要技术变化如下：

- a) 修改了标准适用的公称尺寸范围、公称压力范围、工作温度范围；
- b) 修改了“引用”标准；
- c) 修改了“分类及代号”的表示方法；
- d) 修改了“表1 结构长度及极限偏差”的内容；
- e) 修改了“密封要求”的技术内容；
- f) 修改了“操作”的技术内容；
- g) 修改了“使用”的技术内容；
- h) 删除了“表3 法兰连接尺寸”；
- i) 修改了“阀板机构”的技术内容；
- j) 修改了“驱动装置”的技术内容；
- k) 修改了“表4 材料”的技术内容；
- l) 修改了“其他要求”的技术内容；
- m) 修改了“附录A中A.3 试验压力、A.4 试验时间和A.5.4.2 盲板密封试验”的技术内容。

4 解决的主要问题

眼镜阀在国内发展也非常迅速，特别是最近十几年国内冶金行业的快速发展，带动国内眼镜阀制造企业技术的不断进步，特别在大口径、耐高温方面甚至超过国外产品，所以眼镜阀标准的应用也越来越广泛，对标准的适应性也提出要求，为阀门行业的快速、健康发展提供技术及标准保障。

三、主要试验（或验证）情况

按此标准设计制造的阀门已有生产或采购订单，完全满足标准要求。

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

随着科技的发展，加工方式不断升级，市场需求不断更新，客户需求越来越高，在原有标准的基础上进行修订，符合与时俱进和社会发展的原则。通过制定标准，增强技术标准，引领阀门行业发展更加专业化，并有利于企业规范运营，降低企业生产制造成本。

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，“特种阀门”系列。

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国家标准。

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 24917—2010。

十二、其他应予说明的事项

无。