

《轧制设备 术语》（征求意见稿）

编制说明

一、工作简况

1、任务来源

本标准根据《国家标准化管理委员会关于下达 2023 年国家标准复审修订计划的通知》（国标委发 2023【64】号）进行修订，项目计划号 20232748-T-469，项目名称“轧制设备术语”，项目周期 16 个月。

2、主要工作过程

起草（草案、调研）阶段：本标准起草工作组于 2024 年 1 月 3 日成立。工作组按照要求，提出了本标准编制原则、编写方法及项目的进度安排。为确保标准的科学性、合理性和可操作性，提高本标准的编制质量和水平，工作组对轧制领域的技术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的技术资料，经过大量的研究分析、资料查证工作，结合实际应用经验，在此基础上编制出《轧制设备术语》草案工作组讨论稿，并组织有关专家对标准中的主要内容进行多次研讨，于 2024 年 1 月 25 日形成了标准征求意见稿，经主要起草单位审核后报标委会秘书处。

3、主要参加单位和工作组成员及其所做的工作等

本标准由中国重型机械研究院股份公司、二重（德阳）重型装备有限公司、一重集团（大连）工程技术公司、太原重型机械集团有限公司共同起草。

二、标准编制原则、主要内容和解决的问题

1、标准编制原则

本标准依据 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》和 GB/T 20001.1-2014《标准编写规则 第 1 部分：术语标准》等标准进行编写。

2、标准主要内容

本标准主要界定了轧制领域及轧制设备的通用术语及其定义。

与 GB/T33223-2016《轧制设备 术语》相比，主要技术变化：

- a) 更改了标准名称，取消了空格；
- b) 更改了范围（见第 1 章）；
- c) 增加了规范性引用文件（见第 2 章）；
- d) 增加了术语和定义（见第 3 章）；
- e) 增加了 10 项术语及其定义，即：热连轧（见 4.1.3）、冷连轧（见 4.1.6）、单机架可逆式冷轧机（见 6.7.4）、步进式冷床（见 16.2.5）、多功能仪（见 17.1.9）、孔洞仪（见 17.1.10）、平直度仪（见 17.1.11）、轮廓仪（见 17.1.12）、轧机振动监控系统（见 17.16）、数据采集分析系统（见 17.17）；
- f) 删除了“热轧钢卷托盘运输线”（2016 版的 9.13）和“冷轧钢卷托盘运输线”（2016 版的 9.14）两个术语，合并为“钢卷托盘运输线”（见 11.13）；

g) 更改了“轧制”（见 4.1, 2016 版的 2.1）等 700 余项术语和定义。

3. 解决的主要问题

本标准界定的轧制领域专业技术和设备术语的定义，为轧制领域的设备研制、技术交流以及教学实践提供相应的基础，同时，也为轧制标准体系建设提供了依据。

三、主要试验（或验证）情况

本标准是术语标准，不需要进行试验或验证。

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

通过对本标准的修订，体现了轧制领域及轧制设备的最新发展技术成果，促进冶金产业结构调整和优化升级。

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

本标准属于冶金设备标准体系表中的“03 轧制设备”。

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

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

本标准实施式，代替 GB/T33223-2016《轧制设备 术语》。

十二、其他应予说明的事项

无。