

# 中国机械工业联合会文件

机械标〔2023〕348号

## 关于报批《金属静液挤压机》等48项 机械行业标准的函

工业和信息化部装备工业二司：

根据工业和信息化部有关行业标准制修订计划，我会已完成《金属静液挤压机》等48项机械行业标准制修订工作，现将标准报批材料（见附件）报上，请审批。

以上机械行业标准建议由机械工业出版社出版。

- 附件：
1. 报批行业标准项目汇总表
  2. 报批行业标准项目的情况说明
  3. 报批行业标准项目计划来源等一览表
  4. 报批行业标准项目计划调整申请汇总表



## 附件 1

## 报批行业标准项目汇总表

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	实施日期
1	JB/T 14905-2023	金属静液挤压机	<p>本文件规定了金属静液挤压机的产品型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于在冷态下挤压铝、铜、钢及其合金、难变形材料、高温合金、难熔材料、粉体材料和包复材料的金属静液挤压机的制造</p>			批准后六个月
2	JB/T 14906-2023	宽厚板粗轧立辊轧机	<p>本文件规定了宽厚板粗轧立辊轧机的基本型式、规格、性能参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则。</p> <p>本文件适用于 JB/T 13399（所有部分）所规定的宽厚板粗轧机相配套的机械液压式立辊轧机的制造</p>			批准后六个月
3	JB/T 14907-2023	冲孔-拉伸组合液压机	<p>本文件规定了冲孔-拉伸组合液压机的型式、技术参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于采用矿物油型液压油为工作介质，由泵直接传动的冲孔-拉伸组合液压机的制造</p>			批准后六个月
4	JB/T 2397-2023	带式烧结机	<p>本文件规定了带式烧结机的型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则以及标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于带式烧结机的制造，采用非标准台车的带式烧结机的制造参照使用</p>	JB/T 2397-2010		批准后六个月
5	JB/T 7007-2023	ZJY 型轴装式圆柱齿轮减速器	<p>本文件规定了 ZJY 型轴装式圆柱齿轮减速器的安装型式、外形尺寸与标记、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存</p> <p>本文件适用于 ZYJ 型轴装式圆柱齿轮减速器的制造，其它类型的机械设备的制造参照使用</p>	JB/T 7007-1993		批准后六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	实施日期
6	JB/T 14908-2023	超级电容器供电式钢卷运输车	<p>本文件规定了超级电容器供电式钢卷运输车型式型号和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于以超级电容器作为主要动力电源，采用轨道导向，通过车载控制系统实现自动控制运行的超级电容器供电式钢卷运输车的制造</p>			批准 后六 个月
7	JB/T 14909-2023	热轧带钢四辊平整机 技术规范	<p>本文件规定了热轧带钢四辊平整机的基本型式、材料屈服强度等级、规格和性能参数以及技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则。</p> <p>本文件适用于平整温度不超过 80℃ 的热轧带钢四辊平整机的制造</p>			批准 后六 个月
8	JB/T 14910-2023	剪切销安全联轴器	<p>本文件规定了剪切销式安全联轴器的结构型式、基本参数、主要尺寸、型号标记和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装和贮存。</p> <p>本文件适用于联接两同轴线的传动轴系，传递公称转矩为 3.15kN·m ~ 250kN·m 的剪切销式安全联轴器的制造</p>			批准 后六 个月
9	JB/T 2449-2023	大型对称式三辊卷板机	<p>本文件规定了大型对称式三辊卷板机的型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于冷卷圆柱形及锥形筒体的大型对称式三辊卷板机的制造</p>	JB/T 2449-2001		批准 后六 个月
10	JB/T 7911-2023	管式捻股机和成绳机	<p>本文件规定了管式捻股机和成绳机的型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输与贮存。</p> <p>本文件适用于捻制直径 45mm 以下钢丝绳的管式捻股机和成绳机的制造</p>	JB/T 7911-1993		批准 后六 个月
11	JB/T 5789-2023	筐篮式捻股机和成绳机	<p>本文件规定了筐篮式捻股机和成绳机的型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、包装、运输与贮存。</p>	JB/T 5789-1991		批准 后六 个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	实施日期
			本文件适用于捻制最大绳径为 15mm~100mm 的筐篮式捻股机和成绳机的制造			
12	JB/T 3673-2023	捻股机和成绳机用周转工字轮型式与尺寸	<p>本文件规定了捻股机和成绳机用周转工字轮的型式与尺寸、型号表示方法与标记等。</p> <p>本文件适用于捻制直径 100mm 以下钢丝绳的捻股机和成绳机用周转工字轮的制造</p>	JB/T 3673—1999		批准后六个月
13	JB/T 14911-2023	重型机械压力机自动控制系统	<p>本文件规定了重型机械压力机自动控制系统的组成及功能、电气传动及自动控制系统设计要求、安全控制系统技术要求、操作及人机接口 HMI 设计要求、仪表及检测元件设计要求、电气配管配线设计要求、柜台箱设计制造要求和电气安装施工要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、包装、标志、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于锻压领域重型机械压力机自动控制系统的设备设计、制造和现场安装。</p> <p>本文件不适用于液压机的自动控制系统</p>			批准后六个月
14	JB/T 14912-2023	重型热模锻压力机自动控制系统	<p>本文件规定了重型热模锻压力机自动控制系统的组成及功能、电气传动及自动控制系统设计要求、操作及人机接口 HMI 设计要求、仪表及检测元件设计要求、电气配管配线设计要求、柜台箱设计制造要求和电气安装施工要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、包装、标志、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于锻压领域重型热模锻压力机自动控制系统的设备设计、制造和现场安装。</p> <p>本文件不适用于模锻液压机的自动控制系统</p>			批准后六个月
15	JB/T 14913-2023	光整机	<p>本文件规定了光整机的型式、主要参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于轧制厚度 0.2mm 至 4.0mm、宽度 700mm 至 2050mm 以及屈服强度不大于 800MPa 的带钢，轧制速度小于 210m/min，工作温度小于 40℃ 的四辊光整机的制造</p>			批准后六个月
16	JB/T 6142.1-2023	锥密封钢丝编织	本文件规定了双直通型锥密封钢丝编织胶管总成的型式分	JB/T 6142.1-2007		批准

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	实施日期
		胶管总成 第1部分: 双直通型	类、基本参数、主要尺寸和技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则。 本文件适用于双直通型锥密封钢丝编织胶管总成的制造			后六个月
17	JB/T 6142.2-2023	锥密封钢丝编织胶管总成 第2部分: 90°弯通-直通型	本文件规定了90°弯通-直通型锥密封钢丝编织胶管总成的型式分类、基本参数、主要尺寸和技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则。 本文件适用于90°弯通-直通型锥密封钢丝编织胶管总成的制造	JB/T 6142.2-2007		批准后六个月
18	JB/T 6142.3-2023	锥密封钢丝编织胶管总成 第3部分: 双90°弯通型	本文件规定了双90°弯通型锥密封钢丝编织胶管总成的型式分类、基本参数、主要尺寸和技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则。 本文件适用于双90°弯通型锥密封钢丝编织胶管总成的制造	JB/T 6142.3-2007		批准后六个月
19	JB/T 6142.4-2023	锥密封钢丝编织胶管总成 第4部分: 45°弯通-直通型	本文件规定了45°弯通-直通型锥密封钢丝编织胶管总成的型式分类、基本参数、主要尺寸和技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则。 本文件适用于45°弯通-直通型锥密封钢丝编织胶管总成的制造	JB/T 6142.4-2007		批准后六个月
20	JB/T 6143.1-2023	锥密封棉线编织胶管总成 第1部分: 双直通型	本文件规定了双直通型锥密封棉线编织胶管总成的型式分类、基本参数、主要尺寸和技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则。 本文件适用于双直通型锥密封棉线编织胶管总成的制造	JB/T 6143.1-2007		批准后六个月
21	JB/T 6143.2-2023	锥密封棉线编织胶管总成 第2部分: 90°弯通-直通型	本文件规定了90°弯通-直通型锥密封棉线编织胶管总成的型式分类、基本参数、主要尺寸和技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则。 本文件适用于90°弯通-直通型锥密封棉线编织胶管总成的制造	JB/T 6143.2-2007		批准后六个月
22	JB/T 6143.3-2023	锥密封棉线编织胶管总成 第3部分: 双90°弯	本文件规定了双90°弯通型锥密封棉线编织胶管总成的型式分类、基本参数、主要尺寸和技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则。	JB/T 6143.3-2007		批准后六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	实施日期
		通型	本文件适用于双 90° 弯通型锥密封棉线编织胶管总成的制造			
23	JB/T 6143.4-2023	锥密封棉线编织胶管总成 第 4 部分: 45° 弯通-直通型	本文件规定了 45°弯通-直通型锥密封棉线编织胶管总成的型式分类、基本参数、主要尺寸和技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则。 本文件适用于45°弯通-直通型锥密封棉线编织胶管总成的制造	JB/T 6143.4-2007		批准 后六 个月
24	JB/T 6145-2023	钢丝、棉线编织胶管总成 技术规范	本文件规定了钢丝和棉线编织胶管总成的技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则。 本文件适用于钢丝、棉线编织胶管总成及其有关零件的制造	JB/T 6145-2007		批准 后六 个月
25	JB/T 14914-2023	金属环件胀形机	本文件规定了金属环件胀形机的型式、基本参数和技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于在对各类金属环件和筒形件等进行胀形的金属环件胀形机的制造			批准 后六 个月
26	JB/T 14915-2023	油气喷射润滑装置	本文件规定了油气喷射润滑装置的型号与基本参数、型式、外形尺寸以及技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于输送黏度低于 7500mm <sup>2</sup> /s 的油液、半流动润滑脂或添加有高比例固体颗粒油品的油气喷射润滑装置的制造			批准 后六 个月
27	JB/T 14916-2023	内胆式玻璃钢整体复合电解槽	本文件规定了内胆式玻璃钢整体复合电解槽的结构、基本尺寸和技术要求, 描述了相应的试验方法, 规定了检验规则、标志、运输与贮存。 本文件适用于有色金属湿法冶炼行业用内胆式玻璃钢整体复合电解槽的制造, 其他类似的不同使用环境的内胆式玻璃钢整体复合电解槽的制造参照使用			批准 后六 个月
28	JB/T 9050.2-2023	圆柱齿轮减速器 第 2 部分: 接触斑点测定方法	本文件描述了圆柱齿轮减速器接触斑点的测量方法以及接触斑点的评定和计算方法。 本文件适用于法向模数不小于 1mm 的渐开线外啮合圆柱齿轮减速器中齿轮副的接触斑点的测量和评定	JB/T 9050.2-1999		批准 后六 个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	实施日期
29	JB/T 14917-2023	热轧H型钢机组二辊粗轧机通用技术规范	本文件规定了热轧H型钢机组二辊粗轧机的型式、性能参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于热轧H型钢机组二辊粗轧机的制造			批准后六个月
30	JB/T 14918-2023	热轧H型钢机组三机架串联精轧机通用技术规范	本文件规定了热轧H型钢机组三机架串联精轧机的型式、性能参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于在热态下轧制黑色金属重型和大型H型钢的三机架串联精轧机的制造			批准后六个月
31	JB/T 14919-2023	炉卷轧机机组轧制设备通用技术规范	本文件规定了炉卷轧机机组轧制设备的型式、性能参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于炉卷轧机机组的轧制设备的制造			批准后六个月
32	JB/T 14920-2023	热连轧机组钢卷检查线通用技术规范	本文件规定了热连轧机组钢卷检查线的型式、性能参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于热连轧机组中的钢卷检查线的制造			批准后六个月
33	JB/T 14921-2023	热连轧机组托盘式钢卷运输线通用技术规范	本文件规定了热连轧机组托盘式钢卷运输线的型式、性能参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于热连轧机组双排并列托盘式钢卷运输线的制造			批准后六个月
34	JB/T 2094-2023	热锯机	本文件规定了热锯机的型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于锯切热状态下各种形状钢坯及成型断面钢材的热锯机的制造，锯切冷状态的圆钢和型钢等钢材的圆锯机的制造参照使用	JB/T 2094-2010		批准后六个月
35	JB/T 14773-2023	细丝轧机	本文件规定了细丝轧机结构型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。			批准后六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	实施日期
			本文件适用于细丝轧机的制造			
36	JB/T 14774-2023	冶金高速线材五代精轧机组	本文件规定了冶金高速线材五代精轧机组的结构型式、基本参数和技术要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于冶金高速线材五代精轧机组的制造			批准后六个月
37	JB/T 7348-2023	钢丝缠绕式冷等静压机	本文件规定了钢丝缠绕式冷等静压机的型式与基本参数、型号和技术要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、运输与贮存。 本文件适用于工作压力不大于450MPa的钢丝缠绕式冷等静压机的制造	JB/T 7348-2005		批准后六个月
38	JB/T 14767-2023	金属带材冷轧四斜楔式卷筒	本文件规定了金属带材冷轧四斜楔式卷筒的型式与基本参数、型号标记和技术要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于金属带材冷轧四斜楔式卷筒的制造			批准后六个月
39	JB/T 14768-2023	金属带材冷轧斜楔弹复式卷筒	本文件规定了金属带材冷轧斜楔弹复式卷筒型式、基本参数、型号标记和技术要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于金属带材冷轧斜楔弹复式卷筒的制造			批准后六个月
40	JB/T 14769-2023	金属带材热轧地下卷取机快换液压式卷筒	本文件规定了金属带材热轧地下卷取机快换液压式卷筒的型式、基本参数、型号和技术要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于金属带材热轧地下卷取机快换液压式卷筒的制造			批准后六个月
41	JB/T 12052-2023	穿孔机轧辊装置技术规范	本文件规定了穿孔机轧辊装置的结构型式、基本参数以及技术要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则。 本文件适用于配置在以碳素钢、低合金钢、高合金钢、不锈钢、钛及钛合金以及铜及铜合金等金属为坯料的穿孔机上的轧辊装置的制造	JB/T 12052-2014		批准后六个月
42	JB/T 14771.1-2023	三辊连轧管机轧	本文件规定了三辊连轧管机轧辊机架中轧辊小车的结构型式			批准

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	实施日期
		辊机架技术规范 第1部分：轧辊 小车	和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则。 本文件适用于热轧无缝钢管生产线三辊连轧管机的轧辊小车的制造			后六 个月
43	JB/T 14771.2-2023	三辊连轧管机轧 辊机架技术规范 第2部分：轧辊 装置	本文件规定三辊连轧管机轧辊机架中轧辊装置的结构型式和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则。 本文件适用于热轧无缝钢管生产线的三辊连轧管机的轧辊装置的制造			批准 后六 个月
44	JB/T 14766-2023	大口径卧式穿孔 机	本文件规定了大口径卧式穿孔机的型号、型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于生产成品管最大外径不小于508mm的碳素钢、合金钢、不锈钢及有色金属管材生产线所配套的穿孔机的制造			批准 后六 个月
45	JB/T 14772-2023	开堵炉眼机	本文件规定了开堵炉眼机的型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、安装使用、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于大于6300kVA交流/直流铁合金炉用开堵炉眼机的制造			批准 后六 个月
46	JB/T 14770-2023	宽幅铝板带六辊 冷轧机	本文件规定了宽幅铝板带六辊冷轧机的结构型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于工作辊辊身长度不小于1850mm的带有中间辊轴向调整装置、液压弯辊及平衡装置的宽幅铝板带六辊冷轧机的制造			批准 后六 个月
47	JB/T 14775-2023	液压滚切式金属 板横切剪机	本文件规定了液压滚切式金属板横切剪机的型式、基本参数、型号和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于液压滚切式金属板横切剪机的制造			批准 后六 个月
48	JB/T 14849-2023	钢（铁）水包液 压倾翻装置	本文件规定了钢（铁）水包液压倾翻装置的基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、随机文			批准 后六

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	实施日期
			<p>件、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于额定举升质量不大于 460 吨的固定式钢（铁）水包液压倾翻装置和额定举升质量不大于 240 吨的移动式钢（铁）水包液压倾翻装置的制造，其他类型的罐体（如铁水渣液罐、钢水罐及其渣液罐、合金熔融液罐及其渣液罐等）的制造参照使用</p>			个月

## 附件 2

# 报批行业标准项目的情况说明

### 一、总体情况

#### (一) 报批项目的总数及行业分布等情况

本次报批的机械行业标准项目共 48 项，制定项目 29 项，修订项目 19 项。

#### (二) 报批项目的领域划分及分布情况

本次报批的 48 项机械行业标准项目属于冶金设备专业领域。

#### (三) 本次报批的重点专项、基础公益类项目和产业链项目情况

本次报批的 48 项机械行业标准项目涉及“质量提升”等重点领域或重点项目 9 项（见表 1），涉及基础公益项目 1 项（见表 2），不涉及产业链项目。

表 1 重点领域项目目录

序号	项目名称	主要理由	计划来源	专项分类
1	金属静液挤压机	《中国制造 2025》中“质量为先、结构优化”	工信厅科[2018]31 号 2018-0716T-JB	重点
2	宽厚板粗轧立辊轧机	《中国制造 2025》中“质量为先、结构优化”	工信厅科[2018]31 号 2018-0717T-JB	重点
3	冲孔-拉伸组合液压机	《中国制造 2025》中“质量为先、结构优化”	工信厅科函[2020]181 号 2020-0487T-JB	质量提升
4	重型机械压力机自动控制系统	《国家智能制造标准体系建设指南》中“共性先立、急用先行的原则，重点研制控制系统的关键核心技术标准”	工信厅科[2018]31 号 2018-0720T-JB	重点
5	重型热模锻压力机自动控制系统	《国家智能制造标准体系建设指南》中“共性先立、急用先行的原则，重点研制控制系统的关键核心技术标准”	工信厅科[2018]31 号 2018-0721T-JB	重点
6	金属环件胀形机	《中国制造 2025》中“质量为先、结构优化”	工信厅科[2018]31 号 2018-0715T-JB	重点
7	油气喷射润滑装置	《中国制造 2025》中“质量为先、结构优化”	工信厅科[2013]102 号 2013-0505T-JB	重点
8	热轧H型钢机组二辊粗轧机通用技术规范	《中国制造 2025》中“质量为先、结构优化”	工信厅科[2018]31 号 2018-0718T-JB	重点
9	热轧H型钢机组三机架串联精轧机通用技术规范	《中国制造 2025》中“质量为先、结构优化”	工信厅科[2018]31 号 2018-0719T-JB	重点

表 2 基础公益项目目录

序号	项目名称	计划来源
1	液压滚切式金属板剪切机	工信厅科[2020]263号 2020-1681T-JB

#### (四) 报批项目对产业发展的支撑作用

##### 1. 促进科技进步的引领性作用

###### 例如：《金属静液挤压机》

金属静液挤压机主要用于像穿甲弹弹芯用钨合金材料等高强韧金属的超高压力挤压成型，还可实现各种复合材料、粉体材料、高温合金、难熔材料、包覆材料、超导材料和磁性材料的成型，产品广泛用于国防、军事、航空航天和民用工业等领域。目前国内静液挤压技术已经逐渐成熟，但是没有系列化的金属静液挤压机产品，迫切需要制定一部适用于金属静液挤压机设计、制造、使用和维护全过程的机械行业标准，以推动行业技术进步。

该标准规定的公称力和挤压筒内径等产品基本参数，满足了客户选型需求，提高了工作效率；规定的安全与防护要求，实现了操作者操作安全；规定的装配质量要求和精度检验要求，保证了挤压机的工作精度，从而提高了产品精度和可靠性。

该标准填补我国在该领域的行业标准空白，为设备的设计、制造和使用提供合理的参数和技术依据，推动金属静液挤压机设备的发展，提高产品质量、降低成本和改善生产管理，促进产业结构调整和优化升级，也为我国的国防和军事领域的产品更新、换代和升级助力。

###### 例如：《冲孔-拉伸组合液压机》

冲孔-拉伸组合液压机是热冲压成形液压机，是机、电和液控制基础元器件应用与可靠性高度集成的技术密集型冲孔-拉伸成形设备，主要生产特种桶形件，是兵器、压力容器等领域实现毛坯精化、节能与环保必备的基础装备及工业母机。具有工艺流程短-热效率高、产品壁厚偏差小-金属利用率高、压机自动化、高速化、柔性化控制-生产效率高等特点，达到了当代国内外先进技术水平。国产化成功以来，国内外无该类产品标准，其设计、制造、验收、交付等技术要求没有统一的规则和依据，在设计和用户选型上造成很大的不便。该标准以2011年工信部《高档数控机床与基础制造装备》科技重大专项子课题及其依托工程为基础，结合当前该领域国内外的生产实际而制定。

该标准规定的设备结构型式缩短了生产工艺流程，提高了生产效率和热效率，实现了自动化、高速化和柔性化生产，降低了生产资源和能源的消耗，减少了碳排放；规定的主参数、冲孔压机及拉伸压机的技术参数，覆盖了该领域的主要设备范围，满足了客户的生产需求；规定的安全与环保要求、关键件加工要求、装配要求、静态精度要求和动态精度要求等技术要求，保证了设备的操作安全，实现了设备的先进性及清洁生产。

该标准填补了该领域行业标准的空白，体现了当代特种筒形件生产线的发展趋势，推动军工兵器行业的技术创新与产品创新，提升企业在国内外市场的竞争能力，有利于提高该类设备的国产化水平并进入国际市场，指导提高冲孔-拉伸组合液压机的装备水平，满足中国制造2025高档数控机床领域对冲孔-拉伸组合液压机的需求。

#### **例如：《金属环件胀形机》**

随着我国航空航天事业的快速发展，对金属环件制造提出了更高的要求。因金属环件胀形具有校正圆度并使残余应力均匀化等优点，已成为大型金属环件重要的先进成形技术，是国际航天大国竞相发展而又严密封锁的核心制造技术。近年来，金属环件胀形机在航空和航天等领域应用越来越多，国内金属环件胀形机的研发、制造和使用快速发展，环件胀形装备技术有了长足的发展，但金属环件胀形机目前却没有统一的标准。

该标准规定的金属环件胀形机的型式与基本参数，有利于设计单位或用户快速确定所需该类设备的型式及参数，满足用户的设备选型需求；规定的空运转试验和负荷运转试验，为设备的运转试验等提供了依据。

该标准填补了我国在该领域的标准空白，推动行业技术进步，促进具有自主知识产权技术的推广使用，为设备的设计、制造和使用提供合理的参数和技术依据。

#### **例如：《钢丝缠绕式冷等静压机》**

钢丝缠绕式冷等静压机是压制高质量粉末制品的先进设备，随着科学技术的进步，广泛应用于高温耐火材料、陶瓷、硬质合金、石墨碳素和稀有金属等粉末成型，但长期以来国内均没有可执行的标准，基本上都是各企业自行设计及制造，导致设备安全性和可靠性等无法得到统一保证。

该标准规定的钢丝缠绕式冷等静压机的型式与基本参数，使得设计单位、制造

企业和市场用户有了选择参数的依据；规定的设备主要零件的材料要求，规范对于主要零件的选材，有助于提升设备安全可靠。

该标准填补了钢丝缠绕式冷等静压机行业空白，为冷等静压机设计、制造、检验和使用等部门提供技术依据，为提高钢丝缠绕式冷等静压机的设计制造水平和质量起到推动作用，体现先进的制造技术，缩小与国外先进标准的差距，为国内设备进入国际市场提供技术基础支撑。

## 2. 适应产业发展的水平提升作用

### 例如：《带式烧结机》

带式烧结机用于将黑色金属矿粉烧结成块，是冶金烧结厂的主体设备，目前，国内粉矿造块领域仍以烧结工艺为主，其市场保有量大。随着带式烧结机产品的加工工艺及检验技术水平不断提高，为了全面反映带式烧结机的科研成果和技术水平，控制和提高产品质量，带式烧结机标准亟需修订。

本次修订增加了台车抽风宽度 4.5m 和 5.5m 两种规格，补全了产品系列；细化了的台车体、栏板、隔热件、篦条、车轮和车轮轴等主要零部件的材质和热处理要求等，保证了产品质量。

该标准的修订，充分体现了现有的烧结设备新规格和新技术，解决了标准老化问题促进产品技术水平提高。

### 例如：《穿孔机轧辊装置 技术规范》

穿孔机轧辊装置是热轧穿孔机中的核心部件，穿孔机为后续工序提供毛管，轧辊装置是管材生产重要的核心基础零部件。轧辊装置的工作在高温重载、高冲击高磨损和潮湿易蚀等环境恶劣条件下，因而也是管材穿孔生产中主要的消耗件。轧辊装置的结构型式及质量对金属管材质量、现场操作、部件使用寿命及管材的生产成本都具有重要的影响。随着管材生产的迅速发展，原标准的部分内容已经过时或不适应当前生产的需要，有待改进和提高。

本次修订，拓宽了轧辊装置的应用范围，覆盖了全部适宜采用斜轧穿孔方法生产的金属管材；对轧辊装置的结构型式进行了细化并增加了安装方式的内容，增加了基本参数的内容，实现了轧辊装置标准化、模块化和系列化；对技术要求的内容进行了细化，可操作性更强，保证了产品的质量；增加了润滑要求和冷却要求，有利于提高使用寿命。

该标准的修订，有利于提高产品的技术性能、安全可靠性能及环保性能，降低生产成本，促进冶金设备领域的产品技术水平提升。

### **（五）报批项目总体技术水平及与国际标准（国外先进标准）对比分析的总体情况**

本次报批的 48 项机械行业标准项目不涉及采标，总体技术水平为国内先进水平。

### **（六）涉及的专利及处置情况**

本次报批的 48 项机械行业标准项目不涉及专利。

## **二、分领域报批项目情况**

见专业领域的《报批项目的情况说明》。

## **三、审查意见**

### **（一）本批报批项目制定的主要过程**

本次报批的 48 项机械行业标准项目制定过程符合工业和信息化部行业标准制定管理办法的相关规定。

依据工业和信息化部下达的行业标准制修订计划，项目提出单位在全国冶金设备标委会组织下，分别成立了标准起草工作组，确定工作方案，提出进度安排。标准起草工作组在广泛收集技术资料、调研和试验验证的基础上，经认真研究、充分分析和科学论证，起草了标准草案及其编制说明等材料，经广泛征求意见和审查等阶段程序，并由全国冶金设备标委会秘书处复核，对符合报批要求的项目上报中国机械工业联合会审核并报批。

### **（二）跨行业和跨领域的协调情况**

本次报批的 48 项机械行业标准项目无跨行业和跨领域的协调问题。

### **（三）对报批项目的审核情况和审核意见**

1. 本次报批的 48 项机械行业标准项目报批材料齐全完整，标准制修订程序符合要求，标准编写符合相关规定，制修订项目符合产业发展政策和产业的发展水平，与现行相关法律、法规、规章、相关标准及强制性国家标准协调一致，不存在尚未解决的重大问题。

2. 本次报批的 48 项机械行业标准项目，于 2023 年 5 月 16 日至 5 月 19 日，由我

会组织全国冶金设备标委会秘书处和有关起草单位，与工信部装备二司和科技司的支撑机构联合进行了审核，并按照审核意见进行了修改。

3. 本次报批项目涉及计划变更情况的有 47 个（详见附件 4），其中，项目名称变更 16 项，项目牵头单位变更 5 项，完成时间变更 26 项，均有“计划调整申请表”，并在各领域的相关文件中说明。

4. 审核时，对原项目名称中含有“技术条件”的项目，按照 GB/T 1.1-2020 标准名称的命名规则，修改为“技术规范”，此变更在各专业领域相关文件中说明，未办理计划调整。

5. 本次报批项目以全国冶金设备标委会为主体，采用以下方式进行宣传解读：

- 组织召开专题宣贯会议；
- 制作宣传讲解音视频材料；
- 通过网站或微信公众号等编发宣贯材料。

6. 本次报批项目建议批准公布后六个月实施。

7. 本次报批项目建议由机械工业出版社出版。

经审核，本次报批的 48 项机械行业标准项目符合行业标准的报批要求。

## 附件3

报批行业标准项目计划来源等一览表

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
1	JB/T 14905-2023	金属静液挤压机	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、中国兵器工业集团第五二研究所、重庆大学	重点	工信厅科 [2018]31号 2018-0716T-JB
2	JB/T 14906-2023	宽厚板粗轧立辊轧机	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	二重（德阳）重型装备有限公司、一重集团大连工程技术有限公司、中国重型机械研究院股份公司	重点	工信厅科 [2018]31号 2018-0717T-JB
3	JB/T 14907-2023	冲孔-拉伸组合液压机	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	太原通泽重工有限公司、中国重型机械研究院股份公司、陕西多伦科技发展有限公司	质量提升	工信厅科函 [2020]181号 2020-0487T-JB
4	JB/T 2397-2023	带式烧结机	产品	修订	JB/T 2397-2010		2022	全国冶金设备标准化技术委员会	北方重工集团有限公司、中国重型机械研究院股份公司、国机重型装备集团股份有限公司	其他	工信厅科函 [2020]114号 2020-0272T-JB
5	JB/T 7007-2023	ZJY型轴装式圆柱齿轮减速器	产品	修订	JB/T 7007-1993		2021	全国冶金设备标准化技术委员会	泰尔重工股份有限公司、泰尔（安徽）工业科技服务有限公司、安徽燊泰智能设备有限公司	其他	工信厅科函 [2020]114号 2020-0274T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
6	JB/T 14908-2023	超级电容器供电式钢卷运输车	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	北京首钢国际工程技术有限公司、北京首钢云翔工业科技有限责任公司、上海奥威科技开发有限公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1003T-JB
7	JB/T 14909-2023	热轧带钢四辊平整机技术规范	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	二重(德阳)重型装备有限公司、一重集团大连工程技术有限公司、中国重型机械研究院股份公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1011T-JB
8	JB/T 14910-2023	剪切销安全联轴器	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	茂德传动机械(上海)有限公司、茂德传动机械(嘉兴)有限公司、中国重型机械研究院股份公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1007T-JB
9	JB/T 2449-2023	大型对称式三辊卷板机	产品	修订	JB/T 2449-2001		2011	全国冶金设备标准化技术委员会	一重集团大连工程技术有限公司、长治市钜星锻压机械设备制造有限公司、中国第一重型机械股份公司	其他	工信厅科[2011]75号 2011-0186T-JB
10	JB/T 7911-2023	管式捻股机和成绳机	产品	修订	JB/T 7911-1993		2011	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、包头市冶金矿山机械制造有限公司、西安海威信诚检验检测咨询有限公司	其他	工信厅科[2011]75号 2011-0191T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
11	JB/T 5789-2023	筐篮式捻股机和成绳机	产品	修订	JB/T 5789-1991		2015	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、包头市冶金矿山机械制造有限公司、西安海威信诚检验检测咨询有限公司	其他	工信厅科 [2013]163号 2013-1507T-JB
12	JB/T 3673-2023	捻股机和成绳机用周转工字轮型式与尺寸	产品	修订	JB/T 3673-1999		2011	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、包头市冶金矿山机械制造有限公司、西安海威信诚检验检测咨询有限公司	其他	工信厅科 [2011]75号 2011-0200T-JB
13	JB/T 14911-2023	重型机械压力机自动控制系统	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	一重集团大连工程技术有限公司、中国重型机械研究院股份公司、淮北合众机械设备有限公司	重点	工信厅科 [2018]31号 2018-0720T-JB
14	JB/T 14912-2023	重型热模锻压力机自动控制系统	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	一重集团大连工程技术有限公司、中国重型机械研究院股份公司、池州金瑞机械制造有限公司	重点	工信厅科 [2018]31号 2018-0721T-JB
15	JB/T 14913-2023	光整机	产品	制定			2012	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、燕山大学、西安海威信诚检验检测咨询有限公司	其他	工信厅科 [2011]165号 2011-2135T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
16	JB/T 6142.1-2023	锥密封钢丝编织胶管总成 第1部分：双直通型	产品	修订	JB/T 6142.1-2007		2020	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、广州市阿盖特科技有限公司、西安海威信诚检验检测咨询有限公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1016T-JB
17	JB/T 6142.2-2023	锥密封钢丝编织胶管总成 第2部分：90°弯通-直通型	产品	修订	JB/T 6142.2-2007		2020	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、广州市阿盖特科技有限公司、西安海威信诚检验检测咨询有限公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1014T-JB
18	JB/T 6142.3-2023	锥密封钢丝编织胶管总成 第3部分：双90°弯通型	产品	修订	JB/T 6142.3-2007		2020	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、广州市阿盖特科技有限公司、西安海威信诚检验检测咨询有限公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1018T-JB
19	JB/T 6142.4-2023	锥密封钢丝编织胶管总成 第4部分：45°弯通-直通型	产品	修订	JB/T 6142.4-2007		2020	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、广州市阿盖特科技有限公司、淮北阳光管业科技有限公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1012T-JB
20	JB/T 6143.1-2023	锥密封棉线编织胶管总成 第1部分：双直通型	产品	修订	JB/T 6143.1-2007		2020	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、西安海威信诚检验检测咨询有限公司、广州市阿盖特科技有限公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1017T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
21	JB/T 6143.2-2023	锥密封棉线编织胶管总成 第2部分:90°弯通-直通型	产品	修订	JB/T 6143.2-2007		2020	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、西安海威信诚检验检测咨询有限公司、广州市阿盖特科技有限公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1015T-JB
22	JB/T 6143.3-2023	锥密封棉线编织胶管总成 第3部分:双90°弯通型	产品	修订	JB/T 6143.3-2007		2020	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、淮北万鼎新材料科技有限公司、西安海威信诚检验检测咨询有限公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1019T-JB
23	JB/T 6143.4-2023	锥密封棉线编织胶管总成 第4部分:45°弯通-直通型	产品	修订	JB/T 6143.4-2007		2020	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、西安海威信诚检验检测咨询有限公司、广州市阿盖特科技有限公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1013T-JB
24	JB/T 6145-2023	钢丝、棉线编织胶管总成技术规范	产品	修订	JB/T 6145-2007		2020	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、广州市阿盖特科技有限公司、淮北民生矿山机器有限公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1005T-JB
25	JB/T 14914-2023	金属环件胀形机	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、西安海威信诚检验检测咨询有限公司、国机重型装备集团股份有限公司	重点	工信厅科[2018]31号 2018-0715T-JB
26	JB/T 14915-2023	油气喷射润滑装置	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、太重煤机有限公司、安徽中天石化股份有限公司	重点	工信厅科[2013]102号 2013-0505T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
27	JB/T 14916-2023	内胆式玻璃钢整体复合电解槽	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	铜陵四通环境科技有限公司、华东理工大学华昌聚合物有限公司、中国重型机械研究院股份公司	其他	工信厅科[2018]73号 2018-2212T-AH
28	JB/T 9050.2-2023	圆柱齿轮减速器第2部分：接触斑点测定方法	产品	修订	JB/T 9050.2-1999		2022	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、西安理工大学、国机重型装备集团股份有限公司	其他	工信厅科[2011]75号 2011-0208T-JB
29	JB/T 14917-2023	热轧H型钢机组二辊粗轧机通用技术规范	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	一重集团大连工程技术有限公司、中国重型机械研究院股份公司、中国第一重型机械股份公司	重点	工信厅科[2018]31号 2018-0718T-JB
30	JB/T 14918-2023	热轧H型钢机组三机架串联精轧机通用技术规范	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	一重集团大连工程技术有限公司、中国重型机械研究院股份公司、中国第一重型机械股份公司	重点	工信厅科[2018]31号 2018-0719T-JB
31	JB/T 14919-2023	炉卷轧机机组轧制设备通用技术规范	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	一重集团大连工程技术有限公司、北京科技大学、中国重型机械研究院股份公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1008T-JB
32	JB/T 14920-2023	热连轧机组钢卷检查线通用技术规范	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	一重集团大连工程技术有限公司、北京科技大学、中国重型机械研究院股份公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1009T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
33	JB/T 14921-2023	热连轧机组 托盘式钢卷运输线通用技术规范	产品	制定			2020	全国冶金设备标准化技术委员会	一重集团大连工程技术有限公司、北京科技大学、中国重型机械研究院股份公司	其他	工信厅科[2018]31号 2018-1010T-JB
34	JB/T 2094-2023	热锯机	产品	修订	JB/T 2094-2010		2022	全国冶金设备标准化技术委员会	唐山冶金锯片有限公司、宁波东力股份有限公司、中国重型机械研究院股份公司	其他	工信厅科函[2020]263号 2020-1685T-JB
35	JB/T 14773-2023	细丝轧机	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	哈尔滨广旺机电设备制造有限公司、中国重型机械研究院股份公司、哈尔滨众友交通技术开发有限公司	其他	工信厅科函[2020]263号 2020-1678T-JB
36	JB/T 14774-2023	冶金高速线材五代精轧机组	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	哈尔滨广旺机电设备制造有限公司、中国重型机械研究院股份公司、哈尔滨众有交通技术开发有限公司	其他	工信厅科函[2020]263号 2020-1679T-JB
37	JB/T 7348-2023	钢丝缠绕式冷等静压机	产品	修订	JB/T 7348-2005		2022	全国冶金设备标准化技术委员会	四川航空工业川西机器有限责任公司、中国重型机械研究院股份公司、国机重型装备集团股份有限公司	其他	工信厅科函[2020]114号 2020-0273T-JB
38	JB/T 14767-2023	金属带材冷轧四斜楔式卷筒	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	泰尔重工股份有限公司、中国重型机械研究院股份公司、太原钢铁(集团)有限公司	其他	工信厅科函[2020]181号 2020-0922T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
39	JB/T 14768-2023	金属带材冷轧斜楔弹复式卷筒	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	泰尔重工股份有限公司、中国重型机械研究院股份公司、太原钢铁(集团)有限公司	其他	工信厅科函[2020]181号 2020-0921T-JB
40	JB/T 14769-2023	金属带材热轧地下卷取机快换液压式卷筒	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	湖南科美达重工有限公司、中国重型机械研究院股份公司、国机重型装备集团股份有限公司	其他	工信厅科函[2020]181号 2020-0924T-JB
41	JB/T 12052-2023	穿孔机轧辊装置技术规范	产品	修订	JB/T 12052-2014		2022	全国冶金设备标准化技术委员会	太原通泽重工有限公司、中国重型机械研究院股份公司、太原重工股份有限公司	其他	工信厅科函[2020]263号 2020-1682T-JB
42	JB/T 14771.1-2023	三辊连轧管机轧辊机架技术规范第1部分:轧辊小车	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	太原通泽重工有限公司、中国重型机械研究院股份公司、国机重型装备集团股份有限公司	其他	工信厅科函[2020]263号 2020-1683T-JB
43	JB/T 14771.2-2023	三辊连轧管机轧辊机架技术规范第2部分:轧辊装置	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	太原通泽重工有限公司、中国重型机械研究院股份公司、国机重型装备集团股份有限公司	其他	工信厅科函[2020]263号 2020-1684T-JB
44	JB/T 14766-2023	大口径卧式穿孔机	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	太原重工股份有限公司、太原重工工程技术有限公司、太原通泽重工有限公司	其他	工信厅科函[2020]181号 2020-0923T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
45	JB/T 14772-2023	开堵炉眼机	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	晋中市榆次海洋液压有限公司、山西海洋液压有限公司、太原市海世嘉科贸有限公司	其他	工信厅科函[2020]181号 2020-0920T-JB
46	JB/T 14770-2023	宽幅铝板带六辊冷轧机	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	中国重型机械研究院股份公司、燕山大学、国机重型装备集团股份有限公司	其他	工信厅科函[2020]263号 2020-1686T-JB
47	JB/T 14775-2023	液压滚切式金属板剪切机	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	太原科技大学、东北大学、铜陵有色兴铜机电制造有限公司	基础公益	工信厅科函[2020]263号 2020-1681T-JB
48	JB/T 14849-2023	钢(铁)水包液压倾翻装置	产品	制定			2022	全国冶金设备标准化技术委员会	马鞍山致呈机电股份有限公司、中冶华天工程技术有限公司、中国重型机械研究院股份公司	其他	工信厅科函[2020]263号 2020-1680T-JB

## 附件 4

## 报批行业标准项目计划调整申请汇总表

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
1	工信厅科 [2018]31号 2018-0717T-JB	宽厚板粗轧立辊轧机	牵头单位由“中国第二重型机械集团公司”调整为“二重(德阳)重型装备有限公司”	2013年,经国务院批准,“中国第二重型机械集团公司”与“中国机械工业集团有限公司”实施联合重组,成立“国机重型装备集团股份有限公司”,“二重(德阳)重型装备有限公司”为其下属企业,承继了原“中国第二重型机械集团公司”的主要业务及资产、资质、体系和人员等全部资源,“中国第二重型机械集团公司”不再包含冶金设备业务,故将牵头单位变更为“二重(德阳)重型装备有限公司”。此变更经全体委员审查通过	2
2	工信厅科 [2020]181号 2020-0487T-JB	冲孔拉伸组合式液压机	项目名称变更为《冲孔-拉伸组合液压机》	在标准起草工作阶段,有专家提出:1.冲孔和拉伸是本设备的两个相互独立的工位,采用两种不同的工艺,完成两道相邻的工序,用连接符“-”连接,能更加准确地反应设备及工艺特征。2.“组合式液压机”没有反映出液压机的功能特征,容易让人误解为是液压机的结构性组合,因此将项目名称变更为《冲孔-拉伸组合液压机》。此变更经全体委员审查通过	3
3	工信厅科 [2018]31号 2018-1011T-JBB	热轧带钢四辊平整机 技术条件	牵头单位由“中国第二重型机械集团公司”调整为“二重(德阳)重型装备有限公司”	2013年,经国务院批准,“中国第二重型机械集团公司”与“中国机械工业集团有限公司”实施联合重组,成立“国机重型装备集团股份有限公司”,“二重(德阳)重型装备有限公司”为其下属企业,承继了原“中国第二重型机械集团公司”的主要业务及资产、资质、体系和人员等全部资源,“中国第二重型机械集团公司”不再包含冶金设备业务,故将牵头单位变更为“二重(德阳)重型装备有限公司”。此变更经全体委员审查通过	7
4	工信厅科 [2011]75号 2011-0186T-JB	大型对称式三辊卷板机	牵头单位由“沈阳重型机械集团有限责任公司”调整为“一重集团大连工程技术有限公司”	因原牵头起草单位“沈阳重型机械集团有限责任公司”体制变更、结构调整,耽误了起草任务。经秘书处与双方协商,标准起草工作调整为“一重集团大连工程技术有限公司”负责。此变更经全体委员审查通过	9

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
5	工信厅科 [2011]75号 2011-0186T-JB	大型对称式三辊卷板机	计划完成时间由2011年调整到2021年	标准起草过程中因牵头起草单位变更,标准起草工作重新分配调整,联系国内生产厂家重新梳理旧标准数据和进行试验验证,起草工作延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月,标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议,同意继续报批	9
6	工信厅科 [2011]75号 2011-0191T-JB	管式捻股机和成绳机	计划完成时间由2011年调整到2021年	根据工信厅科[2015]160号计划延期到2016年。标准起草过程中因起草单位机构改革,标准起草工作重新分配调整,联系国内生产厂家重新梳理旧标准数据和进行试验验证,延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月,标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议,同意继续报批	10
7	工信厅科 [2013]163号 2013-1507T-JB	筐篮式捻股机和成绳机	牵头单位由“宁波凯特机械有限公司”,调整为“中国重型机械研究院股份公司”	因原牵头起草单位“宁波凯特机械有限公司”体制变更、结构调整,延误了起草任务。经秘书处与双方协商,标准起草工作调整为“中国重型机械研究院股份公司”负责。此变更经全体委员审查通过	11
8	工信厅科 [2013]163号 2013-1507T-JB	筐篮式捻股机和成绳机	计划完成时间由2015年调整到2021年	标准起草过程中因牵头起草单位变更,标准起草工作重新分配调整,联系国内其他生产厂家梳理旧标准数据和进行试验验证,起草工作延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月,标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议,同意继续报批	11
9	工信厅科 [2011]75号 2011-0200T-JB	捻股成绳机用周转工字轮型式与尺寸	项目名称变更为《捻股机和成绳机用周转工字轮型式与尺寸》	“周转工字轮”针对的应是“捻股机”和“成绳机”两种设备用的“周转工字轮”,同时应与JB/T 7911《管式捻股机和成绳机》和JB/T 5789《筐篮式捻股机和成绳机》保持一致,故将项目名称变更为《捻股机和成绳机用周转工字轮型式与尺寸》。此变更经全体委员审查通过	12
10	工信厅科 [2011]75号 2011-0200T-JB	捻股机和成绳机用周转工字轮型式与尺寸	计划完成时间由2012年调整到2021年	根据工信厅科[2015]160号计划延期到2016年。标准起草过程中标准工作组的人员工作调整,标准起草工作重新分配调整,国内生产厂家重新梳理旧标准数据和进行试验验证,耽误了起草任务的按期完成,因而造成起草工作延误至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月,标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议,同意继续报批	12

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
11	工信厅科 [2018]31号 2018-0720T-JB	重型机械压力机 自动控制系统	计划完成时间由 2020年调整到 2021年	标准起草过程中,进行了详细试验验证,起草工作延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月,标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议,同意继续报批	13
12	工信厅科 [2018]31号 2018-0721T-JB	重型热模锻压力机 自动控制系统	计划完成时间由 2020年调整到 2021年	标准起草过程中,进行了详细试验验证,起草工作延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月,标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议,同意继续报批	14
13	工信厅科 [2011]165号 2011-2135T-JB	光整机	计划完成时间由 2012年调整到 2021年	因机构改革,原标准起草人离职,起草工作任务调整,重新分配,更换起草人员,起草工作延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月,标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议,同意继续报批	15
14	工信厅科 [2018]31号 2018-1016T-JB	锥密封钢丝编织 胶管总成	项目名称变更为 《锥密封钢丝编 织胶管总成 第 1部分:双直通 型》	在标准起草阶段,标准工作组讨论时提出,部分标准的名称应符合GB/T 1.1-2020的部分标准的命名规则,将标准名称调整为《锥密封钢丝编织胶管总成 第1部分:双直通型》。此变更经全体委员审查通过	16
15	工信厅科 [2018]31号 2018-1016T-JB	锥密封钢丝编织 胶管总成	计划完成时间由 2020年调整到 2021年	标准起草过程中,进行了详细的试验验证,起草工作延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月,标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议,同意继续报批	16
16	工信厅科 [2018]31号 2018-1014T-JB	锥密封90°钢丝 编织胶管总成	项目名称变更为 《锥密封钢丝编 织胶管总成 第 2部分:90°弯通 -直通型》	在标准起草阶段,标准工作组讨论时提出,部分标准的名称应符合GB/T 1.1-2020的部分标准的命名规则,将标准名称调整为《锥密封钢丝编织胶管总成 第2部分:90°弯通-直通型》。此变更经全体委员审查通过	17
17	工信厅科 [2018]31号 2018-1014T-JB	锥密封90°钢丝 编织胶管总成	计划完成时间由 2020年调整到 2021年	标准起草过程中,进行了详细的试验验证,起草工作延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月,标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议,同意继续报批	17

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
18	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1018T-JB	锥密封双 90° 钢丝编织胶管总成	项目名称变更为《锥密封钢丝编织胶管总成 第 3 部分: 双 90° 弯通型》	在标准起草阶段, 标准工作组讨论时提出, 部分标准的名称应符合 GB/T 1.1-2020 的部分标准的命名规则, 将标准名称调整为《锥密封钢丝编织胶管总成 第 3 部分: 双 90° 弯通型》。此变更经全体委员审查通过	18
19	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1018T-JB	锥密封双 90° 钢丝编织胶管总成	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	标准起草过程中, 进行了详细的试验验证, 起草工作延期至 2021 年。此变更经全体委员审查通过。2023 年 11 月, 标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议, 同意继续报批	18
20	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1012T-JB	锥密封 45° 钢丝编织胶管总成	项目名称变更为《锥密封钢丝编织胶管总成 第 4 部分: 45° 弯通-直通型》	在标准起草阶段, 标准工作组讨论时提出, 部分标准的名称应符合 GB/T 1.1-2020 的部分标准的命名规则, 将标准名称调整为《锥密封钢丝编织胶管总成 第 4 部分: 45° 弯通-直通型》。此变更经全体委员审查通过	19
21	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1012T-JB	锥密封 45° 钢丝编织胶管总成	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	标准起草过程中, 进行了详细的试验验证, 起草工作延期至 2021 年。此变更经全体委员审查通过。2023 年 11 月, 标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议, 同意继续报批	19
22	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1017T-JB	锥密封棉线编织胶管总成	项目名称变更为《锥密封棉线编织胶管总成 第 1 部分: 双直通型》	在标准起草阶段, 标准工作组讨论时提出, 部分标准的名称应符合 GB/T 1.1-2020 的部分标准的起名规则, 将标准名称调整为“锥密封棉线编织胶管总成 第 1 部分: 双直通型”。此变更经全体委员审查通过	20
23	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1017T-JB	锥密封棉线编织胶管总成	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	标准起草过程中, 联系国内生产厂家重新梳理旧标准数据, 进行试验验证, 起草工作延期至 2021 年。此变更经全体委员审查通过。2023 年 11 月, 标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议, 同意继续报批	20
24	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1015T-JB	锥密封 90° 棉线编织胶管总成	项目名称变更为《锥密封棉线编织胶管总成 第 2 部分: 90° 弯通-直通型》	在标准起草阶段, 标准工作组讨论时提出, 部分标准的名称应符合 GB/T 1.1-2020 的部分标准的起名规则, 将标准名称调整为《锥密封棉线编织胶管总成 第 2 部分: 90° 弯通-直通型》。此变更经全体委员审查通过	21

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
25	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1015T-JB	锥密封 90° 棉线 编织胶管总成	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	标准起草过程中，联系国内生产厂家重新梳理旧标准数据，进行试验验证，起草工作延期2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	21
26	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1019T-JB	锥密封双 90° 棉 线编织胶管总成	项目名称变更为 《锥密封棉线编 织胶管总成 第 3 部分：双 90° 弯 通型》	在标准起草阶段，标准工作组讨论时提出，部分标准的名称应符合GB/T 1.1-2020的部分标准的起名规则，将标准名称调整为《锥密封钢丝编织胶管总成 第3部分：双90° 弯通型》。此变更经全体委员审查通过	22
27	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1019T-JB	锥密封双 90° 棉 线编织胶管总成	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	标准计划完成时间 2020 年。标准起草过程中，联系国内生产厂家重新梳理旧标准数据，试验验证，起草工作延期至 2021 年。此变更经全体委员审查通过。2023 年 11 月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	22
28	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1013T-JB	锥密封 45° 棉线 编织胶管总成	项目名称变更为 《锥密封棉线编 织胶管总成 第 4 部分：45° 弯通 -直通型》	在标准起草阶段，标准工作组讨论时提出，部分标准的名称应符合GB/T 1.1-2020的部分标准的起名规则，将标准名称调整为《锥密封棉线编织胶管总成 第4部分：45° 弯通-直通型》。此变更经全体委员审查通过	23
29	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1013T-JB	锥密封 45° 棉线 编织胶管总成	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	标准起草过程中，联系国内生产厂家重新梳理旧标准数据，试验验证，起草工作延期至 2021 年。此变更经全体委员审查通过。2023 年 11 月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	23
30	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1005T-JB	钢丝、棉线编织 胶管总成 技术 条件	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	标准起草过程中，联系国内生产厂家重新梳理旧标准数据，试验验证，起草工作延期至 2021 年。此变更经全体委员审查通过。2023 年 11 月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	24
31	工信厅科 [2018] 31 号 2018-0715T-JB	金属环件胀形机	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	标准起草过程中因起草单位变更，标准起草工作重新分配调整，联系国内生产厂家重新梳理旧标准数据，试验验证，起草工作延期至 2021 年。此变更经全体委员审查通过。2023 年 11 月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	25

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
32	工信厅科 [2013]102号 2013-0505T-JB	油气喷射润滑装置	牵头单位由“上海澳瑞特润滑设备有限公司”调整为“中国重型机械研究院股份公司”	因原牵头起草单位已无法联系，导致标准起草工作延误，在标委会协调下，牵头起草单位变更为“中国重型机械研究院股份公司”。此变更经全体委员审查通过	26
33	工信厅科 [2013]102号 2013-0505T-JB	油气喷射润滑装置	计划完成时间由2014年调整到2021年	标准起草过程中因牵头起草单位变更，标准起草工作重新分配调整，联系国内生产厂家重新梳理旧标准数据和进行试验验证，起草工作延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	26
34	工信厅科 [2018]73号 2018-2212T-AH	内胆式玻璃钢整体复合电解槽	计划完成时间由2020年调整到2021年	标准起草过程中因牵头起草单位变更，标准起草工作重新分配调整，起草工作延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	27
35	工信厅科 [2011]75号 2011-0208T-JB	圆柱齿轮减速器第2部分：接触斑点测定方法	项目名称变更为《圆柱齿轮减速器 第2部分：接触斑点测定方法》	在标准起草阶段，工作组经研讨，按照GB/T 1.1-2020标准名称的命名规则，标准名称变更为《圆柱齿轮减速器 第2部分：接触斑点测定方法》。此变更经全体委员审查通过	28
36	工信厅科 [2011]75号 2011-0208T-JB	圆柱齿轮减速器第2部分：接触斑点测定方法	计划完成时间由2012年调整到2021年	因牵头起草单位变更，标准起草工作重新分配调整，联系国内生产厂家重新梳理旧标准数据和进行试验验证，起草工作延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	28
37	工信厅科 [2018]31号 2018-0718T-JB	热轧H型钢机组二辊粗轧机通用技术条件	计划完成时间由2020年调整到2021年	该标准涉及整个轧机机组的生产、安装和运行现场，需要到多个项目的生产以及安装现场进行考察，以获得更加真实的经验数据进行验证，因为工作协调以及疫情原因，延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	29

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
38	工信厅科 [2018] 31 号 2018-0719T-JB	热轧 H 型钢机组 三机架串联精轧 机 通用技术条 件	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	该标准涉及整个轧机机组的生产、安装和运行现场，需要到多个项目的生产以及安装现场进行考察，以获得更加真实的经验数据进行验证，因为工作协调以及疫情原因，延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	30
39	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1008T-JB	炉卷轧机机组 轧制设备 通用 技术条件	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	该标准涉及整个轧机机组的生产、安装和运行现场，需要到多个项目的生产以及安装现场进行考察，以获得更加真实的经验数据进行验证，因为工作协调以及疫情原因，延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	31
40	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1009T-JB	热连轧机组 钢 卷检查线 通用 技术条件	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	该标准涉及整个轧机机组的生产、安装和运行现场，需要到多个项目的生产以及安装现场进行考察，以获得更加真实的经验数据进行验证，因为工作协调以及疫情原因，延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	32
41	工信厅科 [2018] 31 号 2018-1010T-JB	热连轧机组 托 盘式钢卷运输线 通用技术条件	计划完成时间由 2020 年调整到 2021 年	该标准涉及整个轧机机组的生产、安装和运行现场，需要到多个项目的生产以及安装现场进行考察，以获得更加真实的经验数据进行验证，因为工作协调以及疫情原因，延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	33
42	工信厅科函 [2020] 114 号 2020-0273T-JB	钢丝缠绕式冷等 静压机	计划完成时间由 2021 年调整为 2022 年	因疫情原因，标准在起草过程中组织专家讨论的内部审查会延期，导致标准起草工作延至2022年。此变更经全体委员审查通过。2023年11月，标委会秘书处对标准技术内容适用性进行复议，同意继续报批	37
43	工信厅科函 [2020] 181 号 2020-0924T-JB	金属带材热轧地 下卷取机 快换 液压式精密卷筒	项目名称变更为 《金属带材热轧 地下卷取机 快 换液压式卷筒》	在标准起草阶段，专家提出该标准只是对“快换液压式卷筒”提出技术要求，不局限于精密级产品，广义上包含所有合格产品，故名称变更为《金属带材热轧地下卷取机 快换液压式卷筒》。此变更经全体委员审查通过	40
44	工信厅科函 [2020] 263 号 2020-1682T-JB	穿孔机轧辊装置 技术条件	项目名称变更为 《穿孔机轧辊装 置 技术规范》	在标准起草阶段，按照GB/T 1.1-2020的命名规则，在“技术规范”之前增加空格，标准名称变更为《穿孔机轧辊装置 技术规范》。此变更经全体委员审查通过	41

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
45	工信厅科函 [2020]263号 2020-1683T-JB	三辊连轧管机轧 辊小车技术条件	项目名称变更为 《三辊连轧管机 轧辊机架技术规 范 第1部分： 轧辊小车》	在标准起草阶段，按照GB/T 1.1-2020的命名规则，将标准名称变更为《三辊连轧管机轧辊机架技术规范 第1部分：轧辊小车》。此变更经全体委员审查通过	42
46	工信厅科函 [2020]263号 2020-1684T-JB	三辊连轧管机轧 辊装置技术条件	项目名称变更为 《三辊连轧管机 轧辊机架技术规 范 第2部分： 轧辊装置》	在标准起草阶段，按照GB/T 1.1-2020的命名规则，将标准名称变更为《三辊连轧管机轧辊机架技术规范 第2部分：轧辊装置》。此变更经全体委员审查通过	43
47	工信厅科函 [2020]263号 2020-1680T-JB	钢（铁）水包智 能液压倾翻装置	项目名称变更为 《钢（铁）水包 液压倾翻装置》	在标准起草阶段，经起草工作组讨论认为，标准名称中加了“智能”并不适用当前实际，因为绝大多数用户使用的是基本型式，可通过加装远程或PLC程序控制操作模式实现“智能”，且“智能”只是涉及控制系统，去掉了“智能”两字更为妥当，故名称变更为《钢（铁）水包液压倾翻装置》。此变更经全体委员审查通过	48

---

抄 送：工业和信息化部科技司。

中国机械工业联合会

2023 年 12 月 18 日印发

---