

GB

中国

国家

标准

汇编

2011年 修订-23



中国标准出版社

中国国家标准汇编

2011 年修订-23

中国标准出版社 编

中国标准出版社

北 京

图书在版编目(CIP)数据

中国国家标准汇编:2011年修订.23/中国标准出版社编. —北京:中国标准出版社,2012

ISBN 978-7-5066-6937-5

I. ①中… II. ①中… III. ①国家标准-汇编-中国-2011 IV. ①T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2012)第 197117 号

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

开本 880×1230 1/16 印张 36 字数 982 千字
2012 年 9 月第一版 2012 年 9 月第一次印刷

定价 220.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上一年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上一年度我国发布的、被修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐由我社出版的上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2011 年我国制修订国家标准共 1 989 项。本分册为“2011 年修订-23”,收入新制修订的国家标准 6 项。

中国标准出版社

2012 年 8 月

目 录

GB/T 26493—2011	电池废料贮运规范	1
GB/T 26494—2011	轨道列车车辆结构用铝合金挤压型材	9
GB/T 26495—2011	镁合金压铸转向盘骨架坯料	27
GB/T 26496—2011	钨及钨合金废料	41
GB/T 26497—2011	电子天平	49
GB/T 26498—2011	工业自动化系统与集成 物理设备控制 尺寸测量接口标准(DMIS)	69



中华人民共和国国家标准

GB/T 26493—2011



2011-05-12 发布

2012-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位：深圳市格林美高新技术股份有限公司。

本标准参加起草单位：荆门市格林美新材料有限公司、武汉格林美资源循环有限公司、湖北金洋冶金股份有限公司、河南豫光金铅股份有限公司。

本标准主要起草人：韩红涛、许开华、周继锋、王喜安、李新战、闫梨、常银甫、闫乃清。

电池废料贮运规范

1 范围

本标准规定了电池废料贮运的要求、贮存方式及设施、运输要求、运输方式及容器等。
本标准适用于电池废料的贮存与运输。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 12463 危险货物运输包装通用技术条件

GB 15562.2 环境保护图形标志 固体废物贮存(处置)场

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、处置场污染控制标准

3 定义

下列术语及定义适用于本标准。

3.1

电池废料 battery scraps

已经失去使用价值而被废弃的各种一次电池(包括扣式电池),可充电电池以及上述各种电池在生产、运输、销售过程中产生的不合格产品、报废产品、过期产品和生产过程中产生的混合下脚料等。

3.2

电池废料贮存 battery scraps storage

批量电池废料收集、运输、资源再生过程中和处理处置前的存放行为,包括在确定废电池处理处置方式前的临时堆放。

3.3

隔开贮存 cut-off storage

在同一建筑或同一区域内,用隔板或墙将不同的物料隔开的贮存方式。

3.4

隔离贮存 segregated storage

在同一房间或同一区域内,不同的物料之间分开一定距离用通道保持空间的贮存方式。

3.5

分离贮存 detached storage

在不同的建筑物或远离所有建筑的外部区域内的贮存方式。

3.6

严密封口 tight seal

容器经过封口后,封口处不外漏固体的封闭形式。

3.7

液密封口 liquid seal

容器经过封口后,封口处不渗漏液体的封闭形式。

4 要求

4.1 一般要求

4.1.1 电池废料贮存应遵照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(中华人民共和国主席令第 31 号)、《废电池污染防治技术政策》(环发[2003]163 号)的有关规定。

4.1.2 电池废料应堆放在阴凉干爽的地方,不得堆放在露天场地,不得存放在阳光直接照射、高温及潮湿的地方。

4.1.3 电池废料的贮存、运输单位应获得当地环保部门的批准,取得相应的经营资质,属于危险废物的应取得危险废物经营许可证。

4.1.4 电池废料在贮存、运输过程中,应保证废电池的外壳完整,减少并防止有害物质的渗出。

4.1.5 电池废料的贮存仓库及场所应设专人管理,管理人员须具备电池方面的相关知识。

4.1.6 电池废料在贮存、运输过程中应处于放电状态。

4.2 贮存

4.2.1 贮存分类

根据贮存要求和是否属于危险废弃物,对电池废料进行分类,见表 1。

表 1 电池废料贮存分类

组 别	贮存要求
未列入国家危险废物名录的电池废料	对于不同组别采用隔离贮存,同一组别不同名称的废电池采用隔离或隔开贮存。贮存仓库及场所应贴有一般固体废物的警告标志,参照 GB 15562.2 的有关规定进行。
锂一次电池等具有严重爆炸危险的废电池	采用分离贮存,贮存仓库及场所应贴有易爆的警告标志,参照 GB 15562.2 的有关规定进行。
列入国家危险废物名录的电池废料	对于不同组别采用分离贮存,同一组别采用隔离贮存。贮存仓库及场所应贴有危险废物的警告标志,参照 GB 15562.2 的有关规定进行。

4.2.2 贮存方式

电池废料的贮存方式分为三种:

- a) 隔开贮存;
- b) 隔离贮存;
- c) 分离贮存。

不同贮存方式的要求,见表 2。

表 2 不同贮存方式的要求

贮存方式 要求	隔开贮存	隔离贮存	分离贮存
平均单位面积的贮存量/(t/m ²)	1.0	1.5~2.0	0.7
单一贮存区最大贮存量/t	200~300	200~300	400~600
贮存区间距/m	0.5~1.0	0.3~0.5	0.5~1.0
通道宽度/m	1~2	1~2	5
墙距宽度/m	0.3~0.5	0.3~0.5	0.3~0.5

4.2.3 贮存设施

4.2.3.1 锌锰电池、碱性锌锰电池等一次电池废料,锂离子二次电池废料用塑料槽或铁桶贮存;锂一次电池、镍氢电池用铁桶贮存。

4.2.3.2 废极片料、边角料、废渣等用塑料编制袋或铁桶贮存。

4.2.3.3 废含汞电池、废镉镍电池及边角料用塑料槽或铁桶贮存,废铅酸蓄电池应先将电解液倒在废液收集容器中,然后置于塑料槽存放,均应附危险废物标签,危险废物标签应按 GB 18597 的有关规定进行。

4.2.3.4 凡漏液的电池必须放置在耐酸的容器内。

4.2.3.5 电池废料贮存容器的尺寸不做统一要求,但应满足不同贮存方式的贮存量要求。

4.2.3.6 电池废料的贮存设施按 GB 18597、GB 18599 的有关规定进行建设和管理。

4.2.3.7 废铅酸电池的贮存设施还应符合以下要求:

- 贮存点必须有耐酸地面隔离层,以便于截留和收集任何泄露液体;
- 应有足够的废水收集系统,以便收集溢出的溶液;
- 应设有适当的防火装置。

4.2.4 贮存标志

电池废料的贮存容器上必须贴有标识,其上注明:

- 电池废料类别、组别、名称;
- 数量;
- 危险废物标签(仅限含有毒有害物质电池废料)。

4.2.5 贮存记录

电池废料的贮存仓库及场所的管理人员应做好电池废料进出的记录,记录上需注明电池废料类别、组别、名称、来源、数量、特性、入库日期、存放位置、电池废料出库日期及接收单位名称。

4.2.6 安全防护和污染控制

4.2.6.1 电池废料的贮存设施应定期进行检查,发现破损,应及时采取措施清理更换。

4.2.6.2 电池废料的贮存场地应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具,并设有应急防护设施。

- 4.2.6.3 应对电池废料的贮存仓库及场所的温度、湿度进行监测,如发现异常及时处理。
- 4.2.6.4 应避免贮存大量的废铅酸电池或贮存太长时间,贮存点必须有足够的空间满足特殊管理要求。

4.3 运输

4.3.1 运输总则

- 4.3.1.1 列入国家危险废物名录的电池废料越境转移应遵从《控制危险废物越境转移及其处置的巴塞尔公约》的要求;国内转移应遵从《危险废物转移联单管理办法》(国家环境保护总局令第5号)及其有关规定。
- 4.3.1.2 各级环境保护行政主管部门应按照国家 and 地方制定的危险废物转移管理办法对属于危险废物的批量废电池的流向进行有效控制,禁止在转移过程中将电池废料丢弃在环境中。
- 4.3.1.3 运输车辆在运输途中必须持有道路运输经营许可证,其上应证明废物的来源、性质、数量、运往地点,必要时应有单位人员负责押运工作。
- 4.3.1.4 电池废料的运输包装必须定期检查,如出现破损,应及时更换。
- 4.3.1.5 废铅酸蓄电池在运输过程中,应捆紧并码放好,防止容器滑动。
- 4.3.1.6 运输人员须进行处理危险废物和应急救援方面的培训,包括防火、防泄漏等,以及通过何种方式联络应急响应人员。

4.3.2 运输容器

根据电池废料的形态不同,按照 GB 12463 的规定采用不同的容器进行包装,具体要求见表 3。

表 3 不同形态的电池废料的运输容器要求

废料形态	容 器	封口形式	标记代号
块状(无腐蚀性)	全开口铁桶	严密封口	1A ₃
块状(有腐蚀性)	全开口塑料桶	严密封口	1H ₃
片状	塑料编制袋或全开口铁桶	严密封口	5H ₁ , 1A ₃
粉状、渣状	塑料编制袋	严密封口	5H ₁
液体状	小开口塑料桶	液密封口	3H ₁

示例:“1A₃”中“1”表示容器为桶,“A”表示容器材质为铁,“3”标志全开口。

4.3.3 运输方式

电池废料的运输方式可分为以下三种:

- a) 公路运输;
- b) 铁路运输;
- c) 水路运输。

铅酸废电池采用公路或铁路运输,其他电池废料采用三种方式均可。

4.3.4 标记代号

电池废料的运输包装可根据需要采用本条规定的标记代号,运输容器的标记代号按 GB 12463 的规定进行,见表 3。



中华人民共和国国家标准

GB/T 26494—2011

轨道列车车辆结构用铝合金挤压型材

Aluminium alloys extruded profiles used for
structural material of railway vehicle carbodies

2011-05-12 发布

2012-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:龙口市丛林铝材有限公司、吉林麦达斯铝业有限公司、山东南山铝业股份有限公司。

本标准参加起草单位:西南铝业(集团)有限公司、辽宁忠旺集团有限公司、福建省南平铝业有限公司、福建省闽发铝业股份有限公司、山东兖矿轻合金有限公司。

本标准主要起草人:张培良、王嘉欣、苏振佳、王立臣、杨军祖、王兆彬、李瑞山、朱凤琴、何则济、黄长远、王玉刚。

轨道列车车辆结构用铝合金挤压型材

1 范围

本标准规定了轨道列车车辆结构用铝合金挤压型材的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书与合同(或订货单)内容。

本标准适用于高速列车、地铁列车、城轨列车等轨道列车车辆结构用铝合金挤压型材(以下简称型材)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法
GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法
GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法
GB/T 1031 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值
GB/T 3075 金属材料 疲劳试验 轴向力控制方法
GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分
GB/T 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存
GB/T 3246.1 变形铝及铝合金制品显微组织检验方法
GB/T 3246.2 变形铝及铝合金制品低倍组织检验方法
GB/T 6892 一般工业用铝及铝合金挤压型材
GB/T 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法
GB/T 14846—2008 铝及铝合金挤压型材尺寸偏差
GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样
GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法
GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号及状态

型材的合金牌号及供货状态应符合表1的规定。

表 1

合金牌号	合金类别	供货状态
5052	I	H112
5754、5083	II	H112

表 1 (续)

合金牌号	合金类别	供货状态
6A01、7003、7B05	I	T5
6005、6005A、6008	I	T4、T6
6060	I	T4、T5、T6
6063	I	T1、T4、T5、T6
6106、6061、6082	I	T6
7005、7020	II	T6
注：II 类为 2XXX 系、7XXX 系合金及含镁量平均值大于或等于 3% 的 5XXX 系合金型材，I 类为除 II 类外的其他型材。		

3.1.2 标记示例

型材标记按产品名称、合金牌号、状态、规格及标准编号的顺序表示。标记示例如下：

- a) 用 6A01 合金制造的供货状态为 T5、型材代号为 SFE01-027XC 的高速列车(EMU)型材,标记为：
列车型材 6A01-T5 SFE01-027XC GB/T 26494—2011
- b) 用 6005A 合金制造的供货状态为 T6、型材代号为 2037400005 的地铁列车型材,标记为：
地铁型材 6005A-T6 2037400005 GB/T 26494—2011

3.2 化学成分

6008 合金的化学成分应符合表 2 的规定,其他合金的化学成分应符合 GB/T 3190 的规定。各种合金中 $w_{Pb} \leq 0.01\%$ 。

表 2

牌号	化学成分(质量分数)/%										Al	
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	V	Ti	其他		
										单个		合计
6008	0.50~0.9	≤0.35	≤0.30	≤0.30	0.40~0.7	≤0.30	≤0.20	0.05~0.20	≤0.10	≤0.05	≤0.15	余量

3.3 尺寸偏差

3.3.1 横截面尺寸

型材横截面的壁厚、非壁厚尺寸及角度允许偏差应符合双方签定的型材图样规定。图样上未标注偏差但能直接测量的尺寸或角度,其允许偏差应符合 GB/T 14846—2008 中普通级的规定。

3.3.2 长度

定尺供应的型材,其长度允许偏差为+20 mm,需方有特殊要求时,由供需双方协商决定,并在合同(或订货单)中注明。