

行业标准项目建议书

建议项目名称 (中文)	热轧 310 乙字型钢		建议项目名称 (英文)	Hot Rolling 310 Z Shape steel	
制定或修订	<input type="checkbox"/> 制定	<input checked="" type="checkbox"/> 修订	被修订标准号	YB/T 5182-2006	
采用程度	<input type="checkbox"/> IDT	<input type="checkbox"/> MOD	<input type="checkbox"/> NEQ	采标号	/
国际标准名称 (中文)	/		国际标准名称 (英文)	/	
采用快速程序			快速程序代码	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ICS 分类号	77.140.70		中国标准分类号	H44	
牵头单位	攀钢集团攀枝花钢铁有限公司		体系编号	501.3.3	
参加单位	鞍山紫竹集团公司、冶金工业信息标准研究院		计划起止时间	2025 年 6 月至 2026 年 6 月	
目的、意义或必要性	<p>热轧 310 乙字型钢是铁路货车中梁用钢，其质量的可靠性直接关系到铁路货车的使用寿命及运营安全。随着铁路货车车辆制造技术的发展和货车运用安全性的要求，对铁路货车中梁用热轧 310 乙字型钢的技术要求越来越高，如低级别的 YQ295 已不再采用，且新研发了强度级别更高的 YQ500NQR1 热轧 310 乙字型钢及其它规格的乙字型钢。</p> <p>现行标准为 2006 年发布并实施，沿用至今将近 20 年，期间随着行业技术的发展，现行标准中所引用的部分标准或技术条件也发生了变化，原文件已不再适用。如耐腐蚀性能检验中的对比标样要求为 Q345B，而 GB/T 1591-2018 中 Q355B 已替代了原文件中 Q345B，同时焊接性能检验所采用的 GB/T4675.1 也已废止。因此，修订标准尤为必要。通过本次修订，可为铁路货车用耐大气腐蚀 310 乙字型钢的尺寸、外形、技术要求、试验方法、检验规则等提供技术依据，且更符合铁路货车制造的实际需求。</p>				
范围和主要内容	<p>本文件规定了铁路货车用耐大气腐蚀热轧 310 乙字型钢的订货内容、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书等内容。</p> <p>主要修订内容包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> —更改了规范性引用文件（见第 2 章）； —更改了截面尺寸（见表 1）； —删除 YQ295 牌号及相关内容，并增加了 YQ500NQR1 牌号及化学成分、碳当量、力学性能要求等(见表 3、表 5 及 5.1.2)； —更改了腐蚀性能检验对比标样牌号，由 Q345B 改为 Q355B，以及对应的化学成分要求（见 5.7）； 				

	<p>—更改了焊接性能检验要求（见 5.8）；</p> <p>—增加了力学性能试验取样位置示意图（见图 2）；</p> <p>—增加热轧商标内容（见第 7 章）；</p> <p>—增加了规范性附录 A。</p>				
国内外情况简要说明	<p>国内相关标准：目前国内铁路货车中梁用钢包括冷弯型钢、热轧 310 乙字钢和热轧 350 乙字钢等，其中热轧 310 乙字钢执行标准或技术条件包括 YB/T 5182—2006 耐大气腐蚀热轧 310 乙字型钢、运装货车[2004]264 号铁道货车用高强度耐大气腐蚀热轧 310 乙字型钢技术条件（暂行）。本标准没有等同或修改采用的国际标准，新修订的 YB/T 5182-****与国内 YB/T 5182-2006 热轧 310 乙字型钢相比，主要是对所引用的部分标准、检验规则进行了完善和修改，删除了强度级别较低的 Q295NH 牌号，新增了强度级别更高的 YQ500NQR1 牌号及相关技术指标。</p> <p>国外相关标准：未查到热轧 310 乙字型钢相关国际标准。</p>				
牵头单位	（签字、盖公章） 月 日	标准化技术组织	（签字、盖公章） 月 日	部委托机构	（签字、公章） 月 日

[注 1] 填写制定或修订项目中，若选择修订必须填写被修订标准号；

[注 2] 选择采用国际标准，必须填写采标号及采用程度；

[注 3] 选择采用快速程序，必须填写快速程序代码；

[注 4] 牵头单位指标准编制的组织单位或标准第一起草单位。

项目进程	2025												2026											
	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12
立项阶段	■	■	■																					
项目组成立	■	■	■																					
草案及编制说明				■	■																			
公司内部征求意见				■	■																			
内部意见处理						■	■																	
征求意见稿及编制说明								■	■															
外部征求意见								■	■															
外部意见处理									■	■														
讨论稿及编制说明										■														
讨论会											■	■	■											
送审稿及编制说明															■	■	■							
审定会																	■	■	■					
报批稿及编制说明																					■	■		
报批资料准备																							■	■
标准宣贯																								