《危化品储罐设计与制备技术规范》

编制说明

团标制定工作组

二零二三

**浙江省职业经理人协会团体标准编制说明**

**一、制定标准的背景、目的和意义**

危险化学品是指由于具有一定的爆炸性、易碰撞、易燃、毒性等危险性而对人类生命和财产构成威胁的化学物质。我国经济发展过程中，危险化学品生产规模不断扩大，相关原料、中间产品和成品的储存量持续增加，一批大型液体危险化学品储罐随之出现。这些大量以及大型的储罐区，一旦发生意外，有可能形成连锁灾害。对于企业以及民众造成危害。因此需要建立恰当的技术规范，此项行为有以下几点重要意义：

首先，危化品储罐设计技术规范的实施可以有效地预防和应对危险化学品事故，近年来因为储罐安全质量问题而产生的事故屡见不鲜，可以通过完善储罐设计过程中的细节问题来规避危险品事故。

其次，危化品储罐设计技术规范推行，有助于保护公众生命和财产安全，危险化学品储存数量越大，其潜在安全隐患就越大，事故发生时的人员伤亡以及财产损失更为严重。因此，为了更好地保护公众生命和财产安全，必须推行危化品储罐设计技术规范。

最后，危化品储罐设计技术规范的推行还有助于促进行业财富的可持续发展。危险化学品是许多工业领域不可或缺的产品，如在石油化工、医药制造、橡胶塑料、涂料油漆等行业应用广泛。在这些行业的高要求下，危险化学品储罐的设计要求也应迈向更高、更严格的管理模式，提升公司和行业的竞争力，加强行业的合规经营可持续性。

综上所述，我国应在建立危化品储罐设计技术规范的同时，积极迎接新机遇、推动整个行业的创新和发展，并且还应不断推进相关先进技术的开发和应用，推动化学品行业实现可持续发展和高质量发展。

**二、工作简况**

1. **标准主要起草单位和起草人员任务分工**

标准的主要起草单位为浙江南化防腐设备有限公司，由陈晓宇担任工作组组长主导完成了标准的编制工作。

1. **主要工作过程**

1、项目立项阶段

目前危化品储罐使用十分广泛，只有类似的行业标准，如SY/T 0608-2006《大型焊接低压储罐的设计与建造》等，无法满足现如今对危化品储罐的要求，为了规范危化品储罐行业，参考浙江南化防腐设备有限公司的产品来编制次标准，明确危化品储罐的技术要求和试验方法，更准确有效地管理产品质量。

2、理论研究阶段

标准起草组成立伊始就危化品储罐产品进行了深入的调查研究，同时广泛搜集相关标准和国外技术资料，进行了大量的研究分析、资料查证工作，确定了标准的制定原则，结合现有危化品储罐产品实际应用经验，为标准的起草奠定了基础。

标准起草组进一步研究了危化品储罐的设计与制备要求，明确了各项规定，为标准的具体起草指明方向。

3、标准起草阶段

在理论研究基础上，起草组在标准编制过程中充分借鉴已有的理论研究和实践成果，基于我们基本国情，经过数次修改，形成了《危化品储罐设计与制备技术规范》标准草案稿。

4、标准征求意见阶段

形成标准草案稿之后，起草组召开了多次专家研讨会，从标准框架、标准起草等角度广泛征求多方意见，从理论完善和实践应用方面提升标准的适用性和实用性。经过理论研究和方法验证，明确和规范危化品储罐的技术要求。起草组形成了《危化品储罐设计与制备技术规范》（征求意见稿）。

5、专家审核阶段

拟定于2024年02月召集专家审核标准，汇总专家审核意见之后，修改标准并发布。

**三、标准编制原则和确定标准主要内容的依据**

1. **标准编制原则**

本标准依据相关行业标准，标准编制遵循“前瞻性、实用性、统一性、规范性”的原则，注重标准的可操作性，严格按照 GB/T 1.1 最新版本的要求进行编写。

1. **确定标准主要内容的依据**

在广泛了解行业目前危化品储罐制造现状的前提下，借鉴吸收国内外有关标准经验，最终形成了《危化品储罐设计与制备技术规范》征求意见稿初稿。

**四、与现行有关法律法规、强制性标准和其他有关标准的关系**

在广泛调研、查阅和研究国际标准、国家标准、行业标准的基础之上，形成本标准征求意见稿。本标准的制定引用的标准如下：

GB 150 钢制压力容器

GB/T699 优质碳素结构钢技术条件

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 3077 合金结构钢技术条件

GB 3193 铝及铝合金热轧板

GB/T 3274 碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板及钢带

GB/T 3375 焊接术语

GB 6654 压力容器用钢板

GB 6479 化肥设备用高压无缝钢管

GB/T 8163 输送流体用无缝钢管

GB/T 9112 钢制管法兰类型与参数

GB 50236 现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范

GB/T 19292.1-2003 金属和合金的腐蚀大气腐蚀性分类

GB/T18570 涂覆涂料前钢材表面处理

GB/T 1766 色漆和清漆涂层老化的评级方法

GB/T 8923.1 涂覆涂料前钢材表面处理

GB/T 1766 色漆和清漆涂层老化的评级方法

JB/T 4709 钢制压力容器焊接规程

JB4726 压力容器用碳素钢和低合金钢锻件

JB4727 低温压力容器用碳素钢和低合金钢锻件

JB 4728 压力容器用不锈钢锻件

JB 4730 压力容器无损检测

HG 20592 钢制管法兰型式、参数（欧洲体系)

HG 20615 钢制管法兰型式、参数（美洲体系)

SY/T 0407 涂装前钢材表面处理规范

A131 船用结构钢

A283 低、中强度的碳素钢板

A285 压力容器用低、中强度碳素钢板

A312 奥氏体不锈钢无缝和焊接钢管

A516 中低温压力容器用碳素钢板

A537 压力容器用热处理碳锰硅钢板

A573 改善韧性的碳素结构钢板

A633 正火高强度低合金结构钢

A662 中低温压力容器用碳-锰钢板

A678 结构用调质碳钢板和高强度低合金钢板

A737 压力容器用高强度低合金钢板

A841 用热控制轧制工艺(TMCP)生产的压力容器用钢板

API650 钢制焊接油罐

BS EN14015 在室温和高于室温条件下液体储存所用现场建造的立式、圆柱形、平底地上用钢制焊接储罐的设计和制造规范

JIS B8501 钢制焊接油罐结构

**五、重大意见分歧的处理经过和依据**

本标准未出现过重大分歧。

**六、标准实施的社会效益及经济技术分析**

1. 形成统一的指导体系：本标准通过规范危化品储罐设计与制备过程中的设计原则、选材工艺、制造工艺，旨在使参与企业达成统一共识，共同遵守有关规定，有助于形成具有特色、统一的技术指导规范。
2. 提高制造技术水平：本标准基于多年实践与经验总结，依据现有政策文件，将富有成效的、更细致的规定以标准形式予以固化，可促进制造过程管理体系化，进一步提升建设工程项目质量与水平，规范行业技术发展。
3. 引领行业的健康发展：本标准经过广泛协商，统一制定。标准发布后，可联合上下游企业以及单位共同推行，在化工制造行业达成共识，然后逐步推广，成为建设装配式建筑的典型规范模版，引领行业未来发展。

**七、贯彻实施标准的措施和建议**

本标准出台后，浙江南化防腐设备有限公司将组成标准宣贯领导组和工作组，组织开展宣贯培训，同时借助官方网站、新闻媒体、现代通信手段如微信公众号等平台进行广泛宣传，在上下游企业形成标准共识，协同推进，保障标准有效落地。

**八、其他应予说明的事项**

本标准不涉及专利、商标等知识产权问题。