

铸造标准化通讯



全国铸造标准化技术委员会 (SAC/TC54)
National Technical Committee 54 on Foundry of SAC

2013 年第 6 期 (总第 6 期)
2013 年 11 月 28 日出版

。标准制修订。

《熔模铸造碳钢件》国家标准审查会在合肥召开

全国铸造标准化技术委员会于 2013 年 10 月 22 日在安徽省合肥市召开了《熔模铸造碳钢件》国家标准审查会。熔模铸造分技术委员会的委员、应邀专家和来自相关企业的技术人员, 共计 16 个单位的 22 人参加了标准审查会。



审查会由全国铸造标准化技术委员会委员、北京航空材料研究院铸钛技术中心副主任南海研究员主持。标准负责起草单位东风精密铸造有限公司首先向参加审查的委员和专家介绍介绍了《熔模铸造碳钢件》国家标准的立项、制修订过程等情况。

根据国家标准化管理委员会 2011 年 12 月 1 日《关于下达 2011 年第二批国家标准制修订计划的通

知》(国标委综合[2011]66 号), 全国铸造标准化技术委员会于 2013 年 3 月组织成立标准起草工作组, 确定了标准制修订工作进度; 于 2013 年 4 月 15 日组织召开标准起草工作会议。标准起草工作组对起草工作会议上提出的意见进行汇总、分析, 对标准内容进行了进一步的修改和补充, 形成标准征求意见稿。向熔模铸造企业和科研院所的专家征集意见, 标准起草工作组对所提意见进行整理分析, 对标准征求意见稿进行了修改和补充, 形成标准送审稿。

标准审查会对《熔模铸造碳钢件》国家标准的编制说明、征求意见稿汇总处理表、标准送审稿进行了逐一审查, 对标准送审稿提出了 30 余条修改意见。其中技术性条款如下:

- (1) 修改了标准的英文名称;
- (2) 增加了熔模铸造碳钢件化学成分中的 Ti 含量;
- (3) 修改了硅溶胶工艺的尺寸公差等级;
- (4) 增加了复合型壳工艺的表面粗糙度范围;
- (5) 修改了 I 类铸件非加工表面孔洞类缺陷限

值:

(6) 修改了铸件焊补的技术要求;

(7) 增加了线性缺陷的技术要求及拉伸试验用 $\Phi 12.5$ mm 试棒;

(8) 将起模斜度和基尔试块图样等资料性附录修改为规范性附录。

标准起草工作组按照审查会的意见进行了修改,

参加审查会的 15 名委员和专家一致同意本标准按照审查意见修改后予以通过, 将按规定程序报批。

首次制定的《熔模铸造碳钢件》国家标准, 是熔模铸造碳钢件生产企业、使用单位、铸件进出口贸易进行质量检验的重要技术依据, 对提高熔模铸造碳钢件的产品质量及推动铸造业和装备制造业质量和技术水平的快速提升, 起到积极的推动作用。

《耐磨耐蚀钢铸件》国家标准审查会在天津召开

全国铸造标准化技术委员会于 2013 年 11 月 9 日在天津市召开了《耐磨耐蚀钢铸件》国家标准审查会。耐磨材料工作组的成员、应邀专家和来自相关企业的技术人员, 共计 23 个单位的 25 人参加了标准审查会。



审查会由全国铸造标准化技术委员会铸钢分技术委员会委员、北京工业大学符寒光副教授主持。标准负责起草单位暨南大学首先向参加审查的专家和代表介绍了《耐磨耐蚀钢铸件》国家标准的立项、制修订过程等情况。

根据国家标准化管理委员会 2011 年 12 月 30 日《关于下达 2011 年第三批国家标准制修订计划的通知》(国标委综合[2011]82 号), 全国铸造标准化技术委员会于 2012 年 8 月组织成立《耐磨耐蚀钢铸件》标准起草工作组, 工作组广泛收集耐磨耐蚀钢铸件的国内外标准和技术资料, 并进行了大量的技术分

析对比、资料查证、调查研究以及必要的试验验证工作, 在此基础上提出标准草案, 形成标准征求意见稿及标准编制说明等相关附件。向耐磨耐蚀钢铁铸造企业和科研院所的专家征集意见, 标准起草工作组对所提意见进行整理分析, 将标准名称修改为《耐磨耐蚀钢铸件》, 并对标准征求意见稿内容进行修改和补充, 形成标准送审稿。

标准审查会对《耐磨耐蚀钢铸件》国家标准的编制说明、征求意见汇总处理表、标准送审稿进行了逐一审查, 对标准送审稿提出了 20 余条修改意见。其中技术性条款如下:

(1) 修改了 ZGMS30Mn2SiCr、ZGMS30CrMnSiMo、ZGMS30CrNiMo 牌号的 C 含量; 修改了 ZGMS30CrNiMo、ZGMS40CrNiMo 牌号的 Cr 和 Ni 含量;

(2) 删除了 ZGMS42Cr2Si2MnMo、ZGMS45Cr2Mo、ZGMS40Cr5Mo 牌号及其硬度和冲击吸收能量;

(3) 修改了附表 B.2 中装配孔距的尺寸公差。

标准起草工作组按照审查会的意见进行了修改, 参加审查会的 22 名委员和专家一致同意本标准按照审查意见修改后予以通过, 将按规定程序报批。

《耐磨耐蚀钢铸件》国家标准的制定, 利于指导和规范国内耐磨耐蚀钢铸件的生产、检测和应用等工作, 对提高耐磨耐蚀钢铸件的产品质量和促进耐磨耐蚀钢铸件产业发展, 起到积极的推动作用。

全国铸造标准化技术委员会五届四次会议在济南召开

根据全国铸造标准化技术委员会 2013 年度工作安排, 全国铸造标准化技术委员会五届四次会议于 2013 年 11 月 2 日在山东省济南市南郊宾馆召开, 共有 24 位委员及代表参加了会议。

会议由全国铸造标准化技术委员会主任委员、沈阳铸造研究所所长姜延春主持。

首先由全国铸造标准化技术委员会副主任委员兼秘书长葛晨光作“全国铸造标准化技术委员会 2011~2013 年度工作总结及 2014 年度工作安排”的报告。

葛晨光秘书长从 9 个方面总结了全国铸造标准化技术委员会五届三次会议以来的工作情况。

- 1) 铸造国家标准和行业标准制修订工作;
- 2) 标准立项情况;
- 3) 正在制修订中的铸造标准项目;
- 4) 落实《标准化事业发展“十二五”规划》的情况;
- 5) 铸造专业领域标准体系建设;
- 6) 落实国家标准委 2013 年“系统管理、重点突破、整体提升”基本要求情况;
- 7) 铸造标准宣贯工作;
- 8) 国际标准化工作;
- 9) 国家标准化委员会巡视督查组检查全国铸造标委会工作情况。

全国铸造标准化技术委员会 2014 年工作重点。主要完成以下 6 个方面的工作。

1) 完善和拓展铸造标准体系, 推动铸造标准化科学发展;

2) 加快技术标准制定工作;

3) 强化管理, 提高铸造标准化工作水平;

4) 继续做好铸造标准宣贯工作;

5) 推进标准贯彻实施;

6) 信息化建设工作。

全国铸造标准化技术委员会副秘书长张寅向各位委员及代表介绍了《铸造标准体系表》, 征求各位委员及代表的意见。

最后, 姜延春主任委员作总结发言, 充分肯定了各位委员及代表对全国铸造标委会各方面工作, 特别是积极参与国际标准化, 加强安全、环保、节能减排方面的标准制修订所达成的共识。同时对全国铸造标委会秘书处的工作提出两点建议: 1) 秘书处应制定标委会的各项工作程序, 使各位委员及各分技术委员会能明确工作任务。2) 会议的工作重点应突出, 要充分发挥铸造分技术委员会的作用, 突出年会的工作重点, 做到有的放矢, 承上启下。

整个会场, 大家各抒己见, 畅所欲言, 气氛祥和, 讨论热烈。委员及代表们就如何积极参与国际标准化工作及建立健全铸造标准体系达成共识, 使全国铸造标委会的工作有了明确的工作方向及奋斗目标, 相信有各位委员及行业各界人士的大力支持, 铸造标准化的工作明天会更好!

。标准解读。

序号	标准号	标准名称	批准发布日期	实施日期	出版时间	标准解读全文
1	GB/T 26655-2011	蠕墨铸铁件	2011-06-16	2012-03-01	2011-09	请点击
2	GB/T 26656-2011	蠕墨铸铁金相检验	2011-06-16	2012-03-01	2011-10	请点击
3	GB/T 25746-2010	可锻铸铁金相检验	2010-12-23	2011-06-01	2011-03	请点击

。标准信息。

2013—2014年铸造标准制修订计划

序号	标准号	标准名称	代替标准
1	GB/T 1177—xxxx	铸造镁合金	GB/T 1177—1991
2	GB/T 2100—xxxx	一般用途耐蚀钢铸件	GB/T 2100—2002
3	GB/T 5611—xxxx	铸造术语	GB/T 5611—1998
4	GB/T 5613—xxxx	铸钢牌号表示方法	GB/T 5613—1995
5	GB/T 6414—xxxx	铸件 尺寸公差与机械加工余量	GB/T 6414—1999
6	GB/T 6614—xxxx	钛及钛合金铸件	GB/T 6614—1994
7	GB/T 8492—xxxx	一般用途耐热钢和合金铸件	GB/T 8492—2002
8	GB/T 13820—xxxx	镁合金铸件	GB/T 13820—1992
9	GB/T 15073—xxxx	铸造钛及钛合金	GB/T 15073—1994
10	GB/T xxxxx—xxxx	低温铁素体球墨铸铁件	
11	GB/T xxxxx—xxxx	铝合金汽车车轮铸件	
12	GB/T xxxxx—xxxx	熔模精铸工艺 通用技术导则	
13	GB/T xxxxx—xxxx	熔模精铸工艺 污染物的控制	
14	GB/T xxxxx—xxxx	低温承压铁素体和马氏体钢铸件	
15	GB/T xxxxx—xxxx	高温承压马氏体不锈钢和合金钢铸件	
16	JB/T 2980.2—xxxx	熔模铸造型壳 高温抗弯强度试验方法	JB/T 2980.2—1999
17	JB/T 4007—xxxx	熔模铸造涂料 试验方法	JB/T 4007—1999
18	JB/T 4394—xxxx	稀土镁合金 稀土总量、硅、镁的化学分析方法	JB/T 4394—1999
19	JB/T 7946.1—xxxx	铸造铝合金金相 铸造铝硅合金变质	JB/T 7946.1—1999
20	JB/T 7946.2—xxxx	铸造铝合金金相 铸造铝硅合金过烧	JB/T 7946.2—1999
21	JB/T 7946.3—xxxx	铸造铝合金金相 铸造铝合金针孔	JB/T 7946.3—1999
22	JB/T 7946.4—xxxx	铸造铝合金金相 铸造铝合金针孔	JB/T 7946.4—1999
23	JB/T 9219—xxxx	球墨铸铁 超声波声速测定方法	JB/T 9219—1999
24	JB/T xxxxx—xxxx	承压部件用耐腐蚀双相（奥氏体/铁素体）不锈钢铸件	
25	JB/T xxxxx—xxxx	一般工程用耐腐蚀双相（奥氏体/铁素体）不锈钢铸件	
26	JB/T xxxxx—xxxx	连续铸造铸铁空心型材	
27	JB/T xxxxx—xxxx	摩托车用灰铸铁制动圈铸件	
28	JB/T xxxxx—xxxx	饮用水系统零部件用黄铜铸件	
29	JB/T xxxxx—xxxx	铝合金压铸铸件单位产品能源消耗限额	
30	JB/T xxxxx—xxxx	铸造用发热保温冒口套	
31	JB/T xxxxx—xxxx	实型砂复配土	
32	JB/T xxxxx—xxxx	铁型覆砂造型机	
33	JB/T xxxxx—xxxx	熔模铸造型壳室温抗弯强度试验方法	
34	JB/T xxxxx—xxxx	铸造铝硅合金变质效果在线快速检测方法	
35	JB/T xxxxx—xxxx	铸造用再生不锈钢母材 挤压成形打包料	
36	JB/T xxxxx—xxxx	铸造用再生不锈钢母材 合金棒料	
37	JB/T xxxxx—xxxx	铸造型砂制备、造型制芯熔化浇注清理安全生产规范	

注：有意愿参加以上标准制修订的单位，请与全国铸造标委会秘书处联系。

待修订的铸造国家、行业标准明细

序号	标准号	标准名称
1	GB/T 1174—1992	铸造轴承合金
2	GB/T 1175—1997	铸造锌合金
3	GB/T 6060.1—1997	表面粗糙度比较样块 铸造表面
4	GB/T 8063—1994	铸造有色金属及其合金牌号表示方法
5	GB/T 11346—1989	铝合金铸件 X 射线照相检验针孔（圆形）分级
6	GB/T 12214—1990	熔模铸造用硅砂、粉
7	GB/T 12215—1990	熔模铸造用铝矾土砂、粉
8	GB/T 13822—1992	压铸有色合金试样
9	GB/T 14235.1—1993	熔模铸造模料 熔点测定方法（冷却曲线）
10	GB/T 14235.2—1993	熔模铸造模料 抗弯强度测定方法
11	GB/T 14235.3—1993	熔模铸造模料 灰分测定方法
12	GB/T 14235.4—1993	熔模铸造模料 线收缩率测定方法
13	GB/T 14235.5—1993	熔模铸造模料 表面硬度测定方法
14	GB/T 14235.6—1993	熔模铸造模料 酸值测定方法
15	GB/T 14235.7—1993	熔模铸造模料 流动性测定方法
16	GB/T 14235.8—1993	熔模铸造模料 粘度测定方法
17	GB/T 14235.9—1993	熔模铸造模料 热稳定性测定方法
18	GB/T 15056—1994	铸造表面粗糙度 评定方法
19	GB/T 15116—1994	压铸铜合金
20	GB/T 15117—1994	铜合金铸件
21	GB/T 16253—1996	承压钢铸件
22	GB/T 16746—1997	锌合金铸件
23	JB/T 2980.1—1999	熔模铸造型壳 高温热变形试验方法
24	JB/T 4153—1999	型壳高温透气性试验方法
25	JB/T 5105—1991	铸件模样 起模斜度
26	JB/T 5106—1991	铸件模样型芯头 基本尺寸
27	JB/T 5108—1991	铸造黄铜 金相
28	JB/T 6246—1992	实验室震摆式筛砂仪
29	JB/T 6247—1992	壳型高温抗弯强度试验仪
30	JB/T 6248—1992	记录式发气性测定仪
31	JB/T 6793—1993	冲天炉熔炼微机优化控制仪
32	JB/T 6794—1993	型砂试验用模具
33	JB/T 6953—1993	铸造冲天炉烟尘排放标准
34	JB/T 6983—1993	铸件材料消耗工艺定额计算方法
35	JB/T 6985—1993	铸造用镁橄榄石砂
36	JB/T 7440—1994	压铸工艺参数测试仪
37	JB/T 7441—1994	涡洗式洗砂仪
38	JB/T 7528—1994	铸件质量评定方法
39	JB/T 7699—1995	铸造用木制模样和芯盒技术条件
40	JB/T 9220.1—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法 总则及一般规定

41	JB/T 9220.2—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法	高氯酸脱水重量法测定二氧化硅量
42	JB/T 9220.3—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法	重铬酸钾容量法测定氧化亚铁量
43	JB/T 9220.4—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法	亚砷酸钾—亚硝酸钠容量法测定一氧化锰量
44	JB/T 9220.5—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法	氟化钠—EDTA 容量法测定三氧化二铝量
45	JB/T 9220.6—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法	DDTC 分离、EGTA 容量法测定氧化钙量
46	JB/T 9220.7—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法	高锰酸钾容量法测定氧化钙量
47	JB/T 9220.8—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法	DDTC 分离、EGTA 容量法测定氧化镁量
48	JB/T 9220.9—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法	磷砷钼黄甲基异丁基甲酮萃取光度法测定五氧化二磷量
49	JB/T 9220.10—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法	硫酸钡重量法测定硫量
50	JB/T 9220.11—1999	铸造化铁炉酸性炉渣化学分析方法	燃烧碘酸钾容量法测定硫量
51	JB/T 9221—1999	铸造用湿型砂有效膨润土及有效煤粉试验方法	
52	JB/T 53440—1999	铸造用水洗天然硅砂	质量分等

注：有意愿负责修订以上标准的单位，请与全国铸造标委会秘书处联系。

。 征文通知。

第七届中国铸造质量标准论坛——促进标准实施 助推行业发展

征文通知

由全国铸造标准化技术委员会、全国铸造学会质量标准工作委员会、中国铸造协会质量标准工作委员会联合主办的“中国铸造质量标准论坛”自2009年以来已成功举办了六届。论坛结合铸造标准的宣贯、铸造先进技术的交流，以“宣贯标准、提升质量”为宗旨，体现了“标准与质量的完美结合”，“品位与层次的双重体验”的会议特色。

促进标准实施，助推行业发展。“第七届中国铸造质量标准论坛”将与时俱进，全新“改版”。论坛内容将涉及铸造行业关注度高、应用面广的铸造标准，与标准相关联的铸造技术、生产工艺等多个方面；从单一专业领域扩展至铸造行业的多个领域，就铸造企业所关注的质量问题，以及促进产业升级，引领行业发展的铸造前沿技术进行广泛地交流。论坛将于2014年6月在福建省福州市举行，现面向全行业征文。

会议特色：“标准”与“质量”的完美结合，“品位”与“层次”的双重体验

主办单位：全国铸造标准化技术委员会 全国铸造学会质量标准工作委员会 中国铸造协会质量标准工作委员会

1. 时间：2014年6月

2. 地点：福州市

3. 征文范围：

(1) 铸钢、铸铁、铸造有色合金件等生产技术及工艺改进经验介绍；

- (2) 铸造用造型材料、原辅材料等新材料的开发和应用;
- (3) 铸造新设备在实际生产中的应用;
- (4) 铸造行业综述及未来铸造行业发展趋势的展望;
- (5) 企业在铸造节能、环保、资源综合利用方面的成熟技术和经验介绍;
- (6) 企业在质量创新管理方面的先进经验;
- (7) 企业在国家标准、行业标准实施过程中的问题疑点;
- (8) 介绍标准对行业的引领、对产业结构的调整和推动产业升级方面的作用;
- (9) 介绍企业通过自主创新、参与标准制修订的经验;
- (10) 国外先进铸造技术介绍。

4. 论文要求:

- (1) 未在国内刊物或论文集上公开发表,全文不超过6000字(包括文字、图表);
- (2) 论文用Microsoft word格式编辑,以附件的形式通过电子邮件寄至指定邮箱;
- (3) 论文需注明:第一作者的姓名、职务、职称、工作单位、通讯地址、邮编、电话、传真、电子信箱等;
- (4) 论文题目及摘要截止日期:2014年4月10日,论文全文内容截止日期:2014年5月10日
入选论文将刊登在会议论文集上,优秀论文在会议期间进行交流,并将优先在《铸造》上发表。

全国铸造标准化技术委员会秘书处

联系人:王玉杰

电话:024-25644943 024-25852311-395 13940164900

传真:024-25644943

E-mail: wyj@foundryworld.com

。 国际标准化 。

标准助推改变 标准服务百姓——田世宏主任世界标准日致辞

今天,我们迎来一年一度的世界标准日。在此,我谨代表国家标准化管理委员会向全国标准化工作者致以最诚挚的节日问候和良好祝愿,向关心和支持标准化工作的社会各界朋友表示崇高的敬意和衷心的感谢!

1946年10月14日,包括中国在内的25个国家在伦敦表决通过建立国际标准化组织(ISO)。1969年9月ISO理事会决定设立世界标准日,此后,每年

的10月14日就成为了全世界标准化工作者举行纪念活动、宣传标准化的节日。今年,国际电工委员会(IEC)、ISO、国际电信联盟(ITU)三大标准化组织共同确定世界标准日的主题为“国际标准推动积极改变”,这一主题揭示了标准在促进经济社会不断发展和助推世界积极进步方面的重要作用。国家标准化管理委员会结合当前群众路线教育实践活动,以“标准助推改变 标准服务百姓”为主题,将今年的10月

14日确定为全国标准开放服务日，突出标准“来源于群众、服务于群众、必须依靠群众”的本质属性，进一步加强标准在惠及民生方面的工作力度。

标准化的历史发展实践表明，标准已成为营造良好市场环境、促进经济增长、应对气候变化的强有力手段，在助推世界改变方面发挥着非常积极的作用，标准已经融入到百姓生活的各个方面，让百姓享受到更多生活便利、更高质量的产品和服务。标准在我们的生产生活中发挥着越来越重要的作用，让我们的生产更高效、生活更美好，推动我们的世界积极改变、繁荣发展。

当前，我国正处于全面建成小康社会、进一步推进中国特色社会主义事业的关键时期。习近平总书记、李克强总理对当前经济转型升级、转变政府职能中进一步发挥好标准的作用提出更高要求。全国人大在今年3月通过的《国务院机构改革和职能转变方案》中明确提出把标准作为一项基础性制度予以加强。国务院部署要求用三年时间基本建成强制性推荐性标准协调配套、符合经济社会和科技发展需要的技术标准体系。面对新形势新任务新要求，标准化事业发展迎来了重要机遇和广阔空间，特别是在服务和支撑“稳增长、调结构、促改革”，打造中国经济升级版方面，标准化要进一步加大工作力度，发挥更大作用。

我们要认清形势，抓住机遇，继承创新，深入贯彻科学发展观，落实抓质量、保安全、促发展、强质检的工作方针，按照“系统管理、重点突破、整体提升”的基本要求，坚持以服务科学发展为主题、以支撑加快转变经济发展方式为主线，着力夯实标准化工作基础，全力加强技术标准体系建设，大力推动中国技术标准走出去，努力提升标准化发展质量效益，在助推我国经济社会发展改变、促进百姓生活水平提高方面取得更大进展。

着力夯实标准化工作基础，为标准化事业发展营造良好发展环境。完善标准化政策法规体系，积极推动标准化法修订，健全标准化相关规章制度。推进标准化创新能力建设，完善标准化与科技紧密结合和相互支撑机制，推动标准化深度融入国家科技创新体系。加快标准化信息化建设，合理布局和整合建设全国标准化信息资源，提高标准化管理和标准制修订的信息化水平。坚持正确的舆论导向，加大标准化工作宣传力度，提升全社会的标准化意识。

全力加强技术标准体系建设，并作为今后一段时期标准化工作的主要任务来推进。正确处理好政府与市场、政府与社会的关系问题，创新和改善标准供给。一方面要进一步激发市场主体的创造活力，积极发挥社会组织的作用，培育发展社会力量和市场机制供给标准，不断健全推荐性标准体系，增强标准化发展的内生动力，满足技术融合发展和市场快速变化的需求；另一方面要改革完善强制性标准管理，强化政府责任，提高发布主体层级，充分发挥相关行政主管部门的作用，加强管理，优化强制性标准的体系结构，建立权威的国家强制性标准体系，保护健康、安全、环境和消费者利益，促进市场统一和产业结构调整。

大力推动中国技术标准走出去，提升我国标准和产业国际竞争力。加强国际标准化战略研究，健全参与国际标准化活动工作机制，有序开展国际标准化协作平台建设。推动实质性参与国际标准化活动，提高国际标准化工作的针对性和有效性，在我国具有市场和技术优势的领域推动中国技术成为国际标准。深化对外合作与交流，巩固和发展已有合作成果，探索双边、多边合作新模式，推进我国自主技术标准在海外的应用。

努力提升标准化发展质量和效益，提高标准对经济社会发展贡献率。推进标准化体制机制改革创新，提高标准制修订工作效率，加强标准化与产业发展的

紧密结合,加快现代农业、战略性新兴产业、社会管理和公共服务等重点领域标准体系建设,增强标准的适用性和有效性,不断提升标准质量和技术水平。加强标准化与科技、经济和社会发展政策的有效衔接,构建标准化科技支撑和公共服务体系,健全标准推广应用机制,不断增强标准化的实施效益。特别注重深化与质量管理、市场准入、监督执法等工作的联系,做好质量管理、品牌发展、诚信建设等方面的标准化

工作,引领产品、工程、服务质量提升,服务和支撑好质量强国建设。

标准助推改变,标准服务百姓,标准要在我国全面建成小康社会的伟大历史进程中发挥更重要的作用。让我们携起手来,共同关注和推动标准化事业科学发展,为打造中国经济升级版、实现中华民族伟大复兴的中国梦作出应有的贡献!

(摘自国家标准委网站)

铸造国家标准、行业标准购买须知

国家标准由中国质检出版社统一出版,机械行业标准由机械工业出版社统一出版,需购买标准单行本者请直接与中国质检出版社读者服务部或机械工业出版社读者服务部联系。

中国质检出版社读者服务部

电话:010-68532852,010-68517548

传真:010-68511071

网址:www.spc.net.cn

机械工业出版社

电话:010-88379405,010-88379778

传真:010-68351729

网址:www.cmpbook.com

全国铸造标准化技术委员会简介

全国铸造标准化技术委员会是国家标准化委员会领导下的全国性的铸造标准化工作机构,负责我国铸造领域的标准化技术管理工作和国际标准化组织(ISO)铸造领域标准化的国内技术归口管理工作,具有技术权威性。全国铸造标准化技术委员会成立于1985年,秘书处挂靠在沈阳铸造研究所。全国铸造标准化技术委员会负责铸钢、铸铁、铸造有色合金、造型材料、压力铸造、熔模精铸、通用基础与工艺、检测器具等领域的国家标准和行业标准项目的立项,组织对铸造国家标准和行业标准的制定、修订、审查、报批和复审工作,以及组织对已经批准发布的铸造国家标准和行业标准进行宣贯和解读。

铸造标准化通讯

2013年第6期(总第6期)

责任编辑:刘闯

地址:沈阳市铁西区云峰南街17号(110022)

电话:024-25852311-395

传真:024-25644943

E-mail:liuc@foundryworld.com