

# **《高强度电梯 T 型导轨》**

## **“浙江制造” 标准编制说明**

**《高强度电梯 T 型导轨》标准研制工作组**

**二〇二五年九月**

# 目 录

1 项目背景 .....	1
2 项目来源 .....	1
3 标准制定工作概况 .....	3
4 标准编制原则、主要内容及确定依据 .....	5
5 标准先进性体现 .....	7
6 与现行相关法律、法规、规章及相关标准的协调性 .....	11
7 社会效益 .....	12
8 重大分歧意见的处理经过和依据 .....	12
9 废止现行有关标准的建议 .....	12
10 提出标准强制实施或推荐实施的建议和理由 .....	12
11 贯彻标准的要求和措施建议 .....	12
12 其他应予说明的事项 .....	13

# 1 项目背景

## 1.1 行业背景

十九世纪，随着电梯逐步走进中国，中国开始了自主探索电梯的设计、生产、制造之路。1980 年，随着中国城镇化加深和基础设施的不断完善，建筑行业迅猛发展，电梯的产量和存量迅速扩增，产业链也逐渐完善。我国是电梯生产和使用大国，电梯年产量、在用电梯拥有量以及年增长量均为世界第一，截至 2023 年底，全国电梯保有量达到了 1063 万台，相较于前一年增长了 10%，导轨用量已增至每年 120 万吨。

未来电梯零部件的发展方向主要有：

- a) 高新技术和新材料在制作电梯零部件的应用；
- b) 制作工艺改进：零部件工艺改进使产品价格降低，同时更加耐用；
- c) 生产方式改变：自动化流水线生产代替人工，达到降本增效的目的。

## 1.2 标准现状

**1.2.1 国际标准:** ISO 8100-33-2022 人员和货物运输用电梯 第 33 部分 电梯轿厢和配重用 T 型导轨(Lifts for the transport of persons and goods—Part 33: T-type guide rails for lift cars and counterweights)

**标准水平分析:** ISO 8100-33-2022 标准于 2022 年替代了原 ISO 7465: 2007，相较于原标准：明确增加了 Q275B 的原材料；增加了导轨顶部与连接板接触面的平面度 ( $t_{19}$ ) 的指标要求；增加了  $P_{min}$  尺寸要求；修正了导轨平面度的判断的公式定义；修正 T127-1 和 T127-2 中的部分技术特性指标。但是，这个标准也是一个通用型电梯导轨技术规范标准，缺少导轨轻量化、高质量方面的相关要求，也缺少导轨性能的试验方法、检验规则的相关内容，实用性较差。

**1.2.2 国家标准:** GB/T 22562-2008 《电梯 T 型导轨》，为本产品目前主要执行标准

**标准水平分析:** 标准发布较早，已不适用于目前轻量化、高质量电梯 T 型导轨的生产控制，主要存在以下问题：

- ① 原是等效采用 ISO 7465: 2007，但 ISO 8100-33-2022 发布后，ISO 7465: 2007 已被废止。GB/T 22562-2008 未得到及时修订、仍是有效标准，但其中对于机械加工型导轨虽已规定了机械加工型 (/B) 和高质量机械加工型 (/BE) 两个类别，但随着高速电梯的发展，对于电梯导轨要求越来越高，在性能指标上已满足不

了该部分客户对于关键尺寸公差、表面粗糙度和关键几何公差等方面的技术要求，还缺少目前大多数高端电梯客户提出的盐雾试验要求。

② 由于 GB/T 22562 发布时间为 2008 年，当时国内钢材原料加工技术落后等原因，推荐的材料为 Q235B，因该材料本身材质不均匀，甚至有大颗粒夹渣物存在，导致整体导轨机械性能稳定较差，加工缺陷多，以往为了提高导轨强度，整体结构做的比较厚实，导致整体导轨重量较重，因此材料耗费多、成本高，不符合国家绿色发展理念；另外，对于安装人员的力量和劳动强度都是极大的考验。

③ 缺少试验方法和检验规则的相关内容。原电梯 T 型导轨检验执行的是 JG/T 5072.2-1996，但是这个标准已被废止，暂无统一的执行标准。

### 1.2.3、行业标准：JG/T 5072.1-1996《电梯 T 型导轨》

**标准水平分析：**虽然在 GB/T 22562-2008 已发布，但行业中企业仍然使用该行业标准较多。但是该标准发布已超过 20 年，对材料的要求仅为镇静钢，如 GB/T 22562 一样，推荐的 Q235B 材料存在的性能较低、成本高等问题。

### 1.2.4、高端同行企业标准：马拉兹（江苏）电梯导轨有限公司企业标准 Q/320412 MLA001-2020《电梯 T 型导轨》

**标准水平分析：**马拉兹已于 2020 年根据市场需求，把机械加工导轨由原国家标准中的 2 个等级（/B、/BE）基础上新增了 2 个等级（/B+、/BE+）。但是该标准中针对电梯导轨使用的材料仍为 Q235B 钢材，无法解决大多数高端客户普遍关注的产品轻量化问题；另外，该标准对于试验方法和检验规则仍然引用的是 JG/T 5072.2-1996，但该标准已作废，无法有效指导生产检验，存在较大的漏洞。

## 1.3 本文件研制目的推广前景

浙江保利电梯导轨制造有限公司隶属于浙江江丰集团有限公司，始建于 2009 年，公司占地面积 300 余亩，厂房面积 18 万平方米，是全球生产电梯导轨规格最全、产能最大的厂家之一。2024 年产成品导轨 30 余万吨，导轨毛坯 50 万吨，年产值约 13 亿元，国内市场占有率约 18%，国内排名第二、浙江省第一。

根据某平台企业数据库，主营产品包含电梯导轨的企业中，浙江省存续企业有 196 家，本文件的制定实施，将促使电梯导轨制造行业，增强自主创新能力，提升我国电梯导轨产品行业的整体质量水平和国际竞争力，实现产品行业的转型升级和跨越发展。

## 2 项目来源

2024 年 4 月，由浙江保利电梯导轨制造有限公司以向浙江省质量协会提出立项申请，2025 年 7 月经专家论证立项通过并由浙江省市场监督管理局印发了浙质标协[2025]73 号《关于公布 2025 年第一批“浙江制造”标准制定立项计划的通知》，项目名称为：《节材型高强度电梯 T 型导轨》，拟于 2026 年 1 月报批。2025 年 9 月 4 日召开的启动会暨第一次研讨会中，专家组建议标准名称修改为《高强度电梯 T 型导轨》。

## 3 标准制定工作概况

### 3.1 标准制定相关单位及人员

3.1.1 本文件主要起草单位：浙江保利电梯导轨制造有限公司。

3.1.2 本文件参与起草单位：杭州保利电梯导轨制造有限公司、巨人通力电梯有限公司、奥立达电梯有限公司、XXXXX。

3.1.3 本文件起草人为：XXX、XXX、XXX

3.1.4 本文件评审专家组组长为：XXX

### 3.2 主要工作过程

#### 3.2.1 前期准备工作

2024 年 4 月，标准起草单位浙江保利电梯导轨制造有限公司按照“浙江制造”标准要求，完成相关国内、外标准的收集，并深入调查了解了客户需求，同时还完成了国内、外先进标准技术指标的对比分析和性能摸底试验，编制完成用于标准立项申报的标准草案。

#### 3.2.2 标准立项

2025 年 7 月，浙江保利电梯导轨制造有限公司参加了 2025 年第一批“浙江制造”标准培育项目答辩会，经专家论证立项通过并由浙江省市场监督管理局印发了浙质标协[2025]73 号《关于公布 2025 年第一批“浙江制造”标准制定立项计划的通知》，立项标准名称为：《高强度电梯 T 型导轨》。

#### 3.2.3 成立标准工作组

根据浙质标协[2025]73 号文制订计划，为了更好地开展编制工作，由浙江保利电梯导轨制造有限公司牵头组建了标准研制工作组，明确了标准研制重点和提纲，明确各参与单位和人员职责分工、研制计划等。工作组成员来自生产企业、科研院所、设备单位，见下表 2。

**表 2 标准工作组**

序号	姓名	单位	备注
1	李营步	浙江保利电梯导轨制造有限公司	负责本项目决策性工作
2	孙海飞	浙江保利电梯导轨制造有限公司	负责本项目内外部资源协调
3	章旦	浙江保利电梯导轨制造有限公司	
4	冯郑斌	浙江保利电梯导轨制造有限公司	
5	赵勇	杭州保利电梯导轨制造有限公司	
6	王福亮	杭州保利电梯导轨制造有限公司	参与标准撰写
7	仰利明	巨人通力电梯有限公司	参与标准撰写
8	李小兵	奥立达电梯有限公司	参与标准撰写

### 3.2.3 标准草案研讨

2025 年 09 月 04 日，标准研制工作组专家和标准编制工作组人员在浙江省杭州市富阳区召开了标准启动暨研讨会议。

在标准研讨会上，标准研制工作组及相关专家根据“浙江制造”标准要求，针对高强度电梯 T 型导轨产品的基本要求、技术指标要求和质量承诺进行研讨，并对产品核心技术指标对比维度进行探讨，充分考虑“浙江制造”标准制订框架要求、编制理念和定位要求等，全面体现标准的先进性。各位专家主要就以下几个方面进行研讨并最终形成以下修改意见：

- 1) 标准名称建议修改为：高强度电梯 T 型导轨；
- 2) 产品命名规则参照国标；
- 3) 进一步提炼修改第四章基本要求，细化设计研发要求，提炼关键部件要求，工艺与装备合并，提炼关键检测设备及能力；
- 4) 力学性能指标列表展示；
- 5) 增加导向面表面硬度、表面处理、连接板技术要求；
- 6) 尺寸公差、表面粗糙度、几何公差试验方法按照现有国家标准；
- 7) 进一步修改标准编制说明。

### 3.2.4 征求意见

标准工作组对专家提出的修改意见进行了深入研究，完成标准相关内容修改，形成标准征求意见稿。2025 年 9 月 15 日起在标准起草单位 浙江保利电梯导轨制造有限公司官网进行公开意见征求。。。

### 3.2.5 专家评审

XXXXXXXXXX。

### 3.2.6 标准报批

XXXXXXXXXX。

## 4 标准编制原则、主要内容及确定依据

### 4.1 编制原则

标准编制遵循“合规性、必要性、经济性、先进性、可操作性”的原则，尽可能与国际通行标准接轨，注重标准的可操作性，本文件严格按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的规定进行编写和表述。

#### 4.1.1 合规性

本文件符合相关法律法规、产业政策以及强制性标准的要求，本文件核心指标之外的指标均符合现有国标、行标的要求。根据“浙江制造”标准的编制理念，“国内一流、国际先进”的定位要求，以 ISO 8100:33-2022、GB/T 22562-2008、JG/T 5072.2-1996 为基础，并与电梯基础安全标准 GB/T 7588.1—2020、GB/T 7588.2—2020 相协调，对标国内先进同行企业代表（马拉兹（江苏）电梯导轨有限公司），本文件在关键技术指标、标准工具配套、新技术服务支撑均提出先进标准要求。

#### 4.1.2 必要性

现有标准导轨型号、原材料无法支撑现有高端客户对于高质量电梯 T 型导轨的选择；其次，现有标准中的技术指标均或多或少缺失；再次，导轨各指标检测方法无有效标准参考，不利于生产企业参照执行。

#### 4.1.3 经济性

本产品已经稳定生产、质量可靠，不增加企业任何经济成本。

#### 4.1.4 先进性

本文件相对于现有执行标准国家标准（GB/T 22562-2008）的技术先进性主要体现在以下方面，具体指标对比详见表 3。

(1)根据市场需求，提升了/B、/BE 等级机械加工导轨力学性能。

(2)近 10 年来，随着国内电梯行业的快速发展带动电梯部件和钢材原料加工的技术进步，综合性能好的新型材料已稳定供应。本文件中除了使用国际标准 ISO 8100-33: 2022 中推

荐的 Q275B 材料，还创新性地使用 Q355B 材料，在保证力学性能基础上，重量降低，降低了工人安装劳动强度难度（已通过浙江省科技成果新产品鉴定）；

(3)提高了导轨表面粗糙度要求，新增了盐雾试验要求，提高了产品安全可靠性；

(4)提高了导轨导向面宽度公差、导轨榫及榫槽宽度公差、平面度、对称度、垂直度，提升了产品平稳舒适性；

(5)依据 ISO 8100-33: 2022，增加了导轨顶部与连接板接触面的平面度（ $t_{19}$ ）、增加了  $P_{min}$  的指标要求，修正了导轨平面度的判断的公式定义和 T127-1 和 T127-2 中的部分技术特性指标。

(6)增加了导轨表面处理要求。

2、可操作性更强：完善了国家标准缺少产品性能试验方法的问题，使得标准可实施性、可操作性更强。

#### 4.1.5 可操作性

主要参考了 JG/T 5072.2，根据行业实际和企业生产实际，完善了产品各性能试验方法。

### 4.2 主要内容及确定依据

本文件的主要内容包括：符号和单位、命名、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及质量承诺。其中，技术要求包括内在质量、外观质量、尺寸公差、导向面形状、表面粗糙度、几何公差（平面度、垂直度、对称度）、盐雾试验等多个方面要求。主要确定依据如下：

#### 4.2.1 基本要求

标准起草工作组主要以高强度电梯 T 型导轨生产企业浙江保利电梯导轨制造有限公司调研结果为基础，按照“浙江制造”标准制订框架要求，增加了设计研发、原材料、工艺、生产装备、检验能力。

确定依据：按照“浙江制造”标准制订框架要求。

#### 4.2.2 技术要求

本文件技术指标主要参考相关国际标准（ISO 8100:33-2022）、国家标准（GB/T 22562-2008）、行业标准（JG/T 5072.2-1996），整理提炼、总结出了本产品所有技术要求。

##### 4.2.2.1 更改了材料要求，提升了力学性能

确定依据：现有行标仍规定使用镇静钢，国标为 Q235B。根据国际标准（ISO 8100:33-2022）中的 Q235B 和 Q275B，明确提出应采用 Q275B 牌号，另外本文件还开创性地提出使用 Q355B 牌号或性能更优的材料，抗拉强度由国标中原不小于  $410N/mm^2$  提升

至不小于  $470\text{N/mm}^2$ , 确保电梯使用的安全性。

#### 4.2.2.2 提高了导轨平面度、对称度和垂直度

确定依据：对称度对导轨连接精度影响极大，两支对称度不良的导轨在连接时会存在台阶，极大影响导靴的平滑运行，从而影响电梯运行稳定性和舒适度；端面垂直度是导轨端面到底面加工面的垂直度，垂直度影响导轨连接精度从而影响电梯运行稳定性和舒适度；导轨底部加工面对导向面顶面的平行度，平行度影响导轨连接精度从而影响电梯运行稳定性和舒适度。

#### 4.2.2.3 提高了导向面宽度公差、导轨榫及榫槽宽度公差

确定依据：导向面宽度公差、导轨榫及榫槽宽度公差均是导轨关键尺寸，提高关键尺寸公差，便于导轨安装精度提升。

#### 4.2.2.4 新增了盐雾试验要求

确定依据：针对客户需求，开展盐雾试验，确保导轨在特殊环境下的质量，提高安全性。

#### 4.2.2.5 新增了导轨表面处理要求

确定依据：导轨表面处理直接影响导轨表面质量，在实际生产实际中，开展盐雾试验前均已开展表面处理，但各个生产厂家对于表面处理要求不一致，本次，根据高端电梯厂家要求，总结提炼了导轨表面处理要求。

#### 4.2.2.6 提高了导轨表面粗糙度要求

确定依据：导向面粗糙度直接影响导靴在导轨上能否平滑运行，且会影响到导轨润滑油的储存，从而影响轿厢运行和乘客舒适度。对安全钳的制动距离也有影响。因此提高表面粗糙度对电梯运行稳定性和舒适度。

### 4.2.3 试验方法

确定依据：为确保检验标准的有效性，本文件主要参考了行业标准 JG/T 5072.2-1996，同时根据行业及企业生产经验进行了总结。

### 4.2.4 检验规则

确定依据：主要参考了 JG/T 5072.2-1996，并结合企业生产实际进行了提炼总结。

## 5 标准先进性体现

### 5.1 基本要求

#### 5.1.1 精心设计

要求企业应计算机辅助软件，三维建模进行结构、部件优化设计；应进行导轨力学性能仿真分析。

### **5.1.2 精良选材**

对产品关键原材料导轨型钢明确提出了要求，包括材料化学元素、力学性能、弯曲度、垂直度、表面缺陷等。

### **5.1.3 精工制造**

生产方面，明确了企业应配备红外线直线度检测机和自动视觉检测系统，实现导轨的在线校直检测；明确提出了企业应具备自动化精加工流水线、自动涂装线、数控刨床等生产设备。

检验方面，明确了生产企业需具备关键部件导轨型钢的关键性能检测设备以及具备电梯T型导轨的出厂检测能力。

### **5.1.4 精准服务**

根据“浙江制造”标准“精诚服务”这一特点，结合法律法规规定及客户需求，有助于生产企业和用户准确把控电梯T型导轨质量，提高产品的可信赖度，在现有标准基础之上增加质量承诺要求，提出了自产品出厂之日起1年内，若因生产质量问题，制造商应无偿更换相应数量产品；接到客户质量投诉时，应在4 h内做出有效响应，24 h内提供解决方案。

## **5.2 与相关标准的对比分析**

与国际标准、国家标准、行业标准和客户要求的性能指标对比分析（关键技术指标），具体见下表3。

表3 指标对比表

质量特性	关键技术指标			主要执行标准		参考标准 (国际标准)		参考标准 (同行马拉兹企标)		参考高端客户技术要求		浙江制造标准		对比		
				GB/T 22562-2008 (机械加工型)		JG/T 5072.1-1996 (机械加工型)		ISO 8100-33-2022 (机械加工型)		Q/320412 MLA001-2020 (机械加工型)		蒂森电梯、西子电梯				
				/B	/BE	/B	/B	/BE	/B+	/BE+	/B	/BE	/B	/BE		
力学性能	抗拉强度			Q235B: 410~520		Q235B: ≥410 (410~520)	Q235B: 370~520		Q235B: ≥410 (410~520)	Q235B: ≥410 (410~520)		Q235B、Q275B	Q275B: 470~520 Q355B: 470~630		提升	
	屈服强度			/		/	/		/	/			Q275B: 275 Q355B: 355		新增	
	断后伸长率			/		/	/		/	/			Q275B: 22 Q355B: 纵向 22、横向 20		新增	
安全可靠性	表面粗糙度 (μm)	导向面	纵向	≤1.6		≤1.6	≤1.6		≤1.6	≤1.6		Q235B、Q275B	≤1.6		与国行标保持一致	
			横向	0.8≤Ra≤3.2		1.6≤Ra≤6.3	0.8≤Ra≤3.2		0.8≤Ra≤3.2	0.8≤Ra≤3.2			0.8≤Ra≤3.2		提升	
		导轨底部加工面		≤25		≤6.3	≤25		≤25	≤6.3			≤6.3		提升	
		榫和榫槽二侧面和顶(底)面		/		≤12.5	/		/	≤6.3			≤6.3		提升	
		盐雾试验等级(级)			/		/		/	不低于 9 级		漆层厚度应≥20 μm，百格测试等级为 1 级 导轨非工作面应涂漆，漆层厚度应≥20 μm，百格测试等级为 1 级	不低于 9 级		新增	
		表面处理			/		/		/	漆层厚度应≥20 μm，百格测试等级为 1 级 导轨非工作面应涂漆，漆层厚度应≥20 μm，百格测试等级为 1 级			漆层厚度应≥20 μm，百格测试等级为 1 级 导轨非工作面应涂漆，漆层厚度应≥20 μm，百格测试等级为 1 级		新增	
平稳舒适	关键尺寸公差	导向面宽度 k		+0.1 0	+0.05 0	± 0.15	+0.1 0	+0.05 0	+0.07 0	+0.03 0	+0.07 0	+0.03 0	+0.07 0	+0.03 0	提升	

质量特性	关键技术指标	主要执行标准			参考标准 (国际标准)		参考标准 (同行马拉兹企标)		参考高端客户技术要求		浙江制造标准	对比	
		GB/T 22562-2008 (机械加工型)		JG/T 5072.1-1996 (机械加工型)	ISO 8100-33-2022 (机械加工型)		Q/320412 MLA001-2020 (机械加工型)		蒂森电梯、西子电梯				
		/B	/BE	/B	/B	/BE	/B+	/BE+	/B	/BE	/B	/BE	
性	(mm)	导轨榫宽度 m1	+0.06 0	+0.03 0	/	+0.06 0	+0.03 0	+0.05 0	+0.02 0	+0.05 0	+0.02 0	+0.05 0	提升
		导轨榫槽宽度 m2	0 -0.06	0 -0.03	/	0 -0.06	0 -0.03	0 -0.05	0 -0.02	0 -0.05	0 -0.02	0 -0.05	提升
		连接板安装面高度 h	± 0.1	± 0.5	/	± 0.1	± 0.5	± 0.07	± 0.03	± 0.07	± 0.03	± 0.07	提升
	平面度 (mm)	导轨两端导向面和安装连接板加工面的平面度 t1	0.1	0.05	0.2	0.1	0.05	0.1	0.05	0.05	0.1	0.05	提升
		导向面平面度	t3/500: 0.5	t3/500: 0.2	t3/500: 0.2	t3/1000: 0.5	t3/1000: 0.2	t3/500: 0.4	t3/500: 0.1	/	t3/1000: 0.4	t3/1000: 0.1	与国际标准保持一致，指标值提升
	(mm)	导向面位置度和对称度 t2	5	2	/	5	2	4	1	/	4	1	提升
		榫和榫槽的对称度 t4	0.1	0.05	K1=K2 ± 0.05	0.1	0.05	0.07	0.03	/	0.07	0.03	提升
	(mm)	为安装连接板而设立的加工面垂直度 t8	0.2	0.1	/	0.2	0.1	0.1	0.1	/	0.1	0.1	提升
		导轨顶部与连接板接触面的垂直度 t19	/	/	/	0.2	0.1	/	/	/	0.2	0.1	与国际标准保持一致，新增

### 5.3 标准中能体现“智能制造”、“绿色制造”先进性的内容说明

5.3.1 生产方面，明确了企业应配备红外线直线度检测机和自动视觉检测系统，实现导轨的在线校直检测，及应具备自动化精加工流水线、自动涂装线、数控刨床等生产设备和具备数显布式硬度计、光谱分析仪、拉力试验机等关键性能检测设备，均体现了智能制造特性。

5.3.3 本文件中除了采用 Q275B 外，创新性地使用 Q355B 材料，在保证力学性能基础上，重量降低，降低了工人安装劳动强度难度（已通过浙江省科技成果新产品鉴定），充分体现了绿色制造。

## 6 与现行相关法律、法规、规章及相关标准的协调性

### 6.1 主要执行标准

1) 国际标准：ISO 8100-33-2022 人员和货物运输用电梯 第 33 部分 电梯轿厢和配重用 T 型导轨

2) 国家标准：GB/T 22562-2008《电梯 T 型导轨》。

3) 行业标准：JG/T 5072.1-1996《电梯 T 型导轨》

以上标准分析详见 1.2 标准现状分析。

### 6.2 本文件与相关法律、法规、规章、强制性标准相冲突情况

本文件主要依据近年来的电梯 T 型导轨制造技术的进步、设计研发手段的完善、自动化生产设备和检测仪器的投入、试验检验的方式方法的完善，以及浙江保利电梯导轨制造有限公司在生产实践中的经验，总结提炼产品性能指标，本文件与现行相关法律、法规、规章及相关标准相辅相成，可填补绝缘子行业中该产品的标准空白。

### 6.3 主要引用标准文件情况

GB/T 131 产品几何技术规范(GPS) 技术产品文件中表面结构的表示法

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第 1 部分：室温试验方法

GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第 1 部分：试验方法

GB/T 700 碳素结构钢

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 1591 低合金高强度结构钢

GB/T 1958 产品几何技术规范 (GPS) 几何公差 检测与验证

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限 (AQL) 检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备

GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法 (常规法) GB/T 6461 金属基体上金属和其它无机覆盖层 经腐蚀试验后的试样和试件的评级

GB/T 7024 电梯、自动扶梯、自动人行道术语

GB/T 9286 色漆和清漆 划格试验

GB/T 10125—2021 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 22562 电梯 T 型导轨

## 7 社会效益

制定“浙江制造”标准后，规范了高强度电梯 T 型导轨的技术要求、检验方法、检验规则，紧密贴合市场需求，促进行业相关企业不断向智能制造与绿色制造的方向发展，提高产品质量，带动行业上下游的协同发展。

## 8 重大分歧意见的处理经过和依据

本文件在修订过程中，对标准技术内容通过讨论协商，达成共识并取得统一结论，没有出现重大分歧意见。

## 9 废止现行有关标准的建议

无代替或废止的标准。

## 10 提出标准强制实施或推荐实施的建议和理由

本文件为“浙江制造”团体标准。

## 11 贯彻标准的要求和措施建议

已批准发布的“浙江制造”标准，文本由浙江省品牌建设联合会在官方网站 (<http://www.zhejiangmade.org.cn/>) 上全文公布，供社会免费查阅。

标准主要起草单位将在企业标准信息公共服务平台 (<http://www.cpbz.gov.cn/>) 上自我声明采用本文件，其他采用本文件的单位也应在信息平台上进行自我声明。

## 12 其他应予说明的事项

无。

《高强度电梯 T 型导轨》标准研制工作组

2025 年 09 月