

团 体 标 准

T/SSEA 00**—2020

“领跑者”标准评价要求 方形和矩形焊接钢管用热轧钢带

Enterprise forerunner standards

Hot-rolled steel strips for square and rectangular hollow sections

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中国特钢企业协会发布

目 次

前 言	2
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本要求	1
5 评价指标体系	1
6 评价方法及等级划分	3

前 言

本团体标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由企业标准“领跑者”工作委员会提出

本标准由中国特钢企业协会团体标准化工作委员会归口。

本标准主要起草单位：

本标准主要起草人：

“领跑者”标准评价要求 方形和矩形焊接钢管用热轧钢带

1 范围

本标准规定了方形和矩形管用热轧钢带产品“领跑者”标准评价的术语和定义、基本要求、指标体系和评价方法。

本标准适用于厚度不大于16mm，宽度不大于2000mm的方形和矩形管用热轧钢带产品。

本标准适用于方形和矩形管用热轧钢带的“领跑者”产品评价技术要求。产品生产企业和提供服务企业可参照“领跑者”产品评价技术要求声明公开先进标准，第三方评估机构在编制企业标准“领跑者”评估方案时也可参考本标准。

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/T 228.1 金属材料拉伸试验第1部分：室温拉伸试验方法

GB/T 229 金属材料夏比摆锤冲击试验方法

GB/T 232 金属材料弯曲试验方法

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 1591 低合金高强度结构钢

GB/T 3524 碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢带

GB/T 4171 耐候结构钢

T/CAQP 015 T/ESF 0001 “领跑者”标准编制通则

3 术语和定义

GB/T 700、GB/T 1591、GB/T 3524、GB/T 4171及T/CAQP 015 T/ESF 0001界定的术语和定义适用于本标准。

4 基本要求

4.1 方形和矩形管用热轧钢带应符合明示执行标准及强制性国家标准的要求。

4.2 近三年，企业无较大环境、安全、质量事故。

4.3 企业无不良信誉记录。

4.4 企业应建立并运行符合产品或服务的管理体系。

4.5 产品应为量产产品，服务应为规模化提供的服务。

4.6 一年内，产品在质量监督抽查中无不合格记录。

5 评价指标体系

5.1 评价指标分类

5.1.1 方形和矩形管用热轧钢带“领跑者”标准的评价指标分为：基本要求、基础指标、核心指标和创新性指标。

5.1.2 基础指标为化学成分及表面质量。

5.1.3 核心指标包括厚度尺寸、宽度尺寸、外形、钢带两端不考核范围、力学性能及工艺性能。

5.1.4 创新性指标包括三点差和同条差。

5.2 评价指标体系框架

方形和矩形管用热轧钢带“领跑者”标准的评价指标体系框架见表1。

表1 评价指标体系

指标类型	评价指标	指标水平分级			判断依据/方法
		先进水平	平均水平	基准水平	
基本要求	符合本表准第4节要求。				
基础指标	化学成分	优于 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 中的规定	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 中的规定	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 中的规定	GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 中规定的方法
	表面质量	切边钢带边缘允许有不大于 0.50 mm 的飞刺	符合 GB/T 3524 的规定	符合 GB/T 3524 的规定	GB/T 3524 规定的方法
核心指标	厚度尺寸及允许偏差	增加厚度组距，提出对应厚度允许偏差；部分公称宽度对应普通厚度精度 PT.A 优于 GB/T 3524 的规定；全部公称宽度对应较高厚度精度 PT.B 优于 GB/T 3524 的规定。	增加厚度组距，提出对应厚度允许偏差；公称宽度对应普通厚度精度 PT.A 符合 GB/T 3524 的规定；部分公称宽度对应较高厚度精度 PT.B 优于 GB/T 3524 的规定。	符合 GB/T 3524 的规定	GB/T 3524 规定的方法
	宽度尺寸及允许偏差	增加宽度组距，提出对应宽度尺寸及允许偏差；其他宽度对应允许偏差符合 GB/T 3524 的规定；钢带同卷的宽度差应不超过 5mm。	增加宽度组距，提出对应宽度尺寸及允许偏差；其他宽度对应允许偏差符合 GB/T 3524 的规定。	符合 GB/T 3524 的规定	GB/T 3524 规定的方法
	外形	增加公称宽度组距，提出对应镰刀弯指标；其他公称宽度对应镰刀弯符合 GB/T 3524 的规定；钢带卷的层错应不超过 10 mm。	增加公称宽度组距，提出对应镰刀弯指标；其他公称宽度对应镰刀弯符合 GB/T 3524 的规定。	符合 GB/T 3524 的规定	GB/T 3524 规定的方法
	钢带两端不考核范围	增加宽度组距，提出对应不考核范围；其他宽度对应不考核范围符合 GB/T 3524 的规定。	增加宽度组距，提出对应不考核范围；其他宽度对应不考核范围符合 GB/T 3524 的规定。	符合 GB/T 3524 的规定	GB/T 3524 规定的方法
	力学性能及工艺性能	抗拉强度	部分牌号优于 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定
断后伸长		部分牌号优于 GB/T 700、GB/T 1591 和	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T	

		率	GB/T 4171 的规定	规定	4171 的规定	
		屈强比	部分牌号优于 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定	
		弯曲度	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定	GB/T 232 中规定的方法
		冲击吸收功	部分牌号优于 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定	符合 GB/T 700、GB/T 1591 和 GB/T 4171 的规定	GB/T 229 中规定的方法
创新性指标	三点差		增加宽度组距，提出对应三点差要求；明确具体钢卷边部测量位置，以距边部 20mm 或 45mm 处测量边部厚度。	增加宽度组距，提出对应三点差要求	符合 GB/T 3524 的规定	GB/T 3524 规定的方法
	同条差		增加厚度组距，提出对应同条差要求。	符合 GB/T 3524 的规定	符合 GB/T 3524 的规定	GB/T 3524 规定的方法

6 评价方法及等级划分

方形和矩形管用热轧钢带“领跑者”标准应将评价结果划分为一级、二级和三级，各等级所对应的划分依据见表2。达到三级要求及以上的企业标准并按照有关要求自我声明公开后均可进入企业标准排行榜。达到一级要求的企业标准，且按照有关要求自我声明公开后，标准和符合标准的产品可以直接进入企业标准“领跑者”候选名单。

表8 指标评价要求及等级划分

评价等级	满足条件			
一级应同时满足	基本要求	基础指标要求	核心指标先进水平要求	创新性指标要求 (先进值要求)
二级应同时满足			核心指标平均水平要求	创新性指标要求 (平均值要求)
三级应同时满足			核心指标基准水平要求	—