《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级评定》

编制说明

标准编制组

**2018**年**6**月

## 一、工作简况

### 1. 任务来源

《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级评定》协会标准计划项目是根据中国混凝土与水泥制品协会《关于2016年协会标准制修订（第一批）的通知》（中制协字【2016】22号）文件要求（计划号2016-23-xbjh），由中国混凝土与水泥制品协会负责起草，并牵头组织相关单位共同完成。本标准由中国建筑材料联合会和中国混凝土与水泥制品协会提出并归口。

### 2. 制定目的

粒化高炉矿渣粉（以下简称“矿渣粉”）是混凝土高质化、高性能化重要的矿物掺合料，也是重要的水泥混合材。我国矿渣粉产量大，可达到近2亿吨的生产规模；矿渣粉的掺量大，可达到70%以上，等量替代水泥；矿渣粉在水泥和混凝土中的性能明显优于粉煤灰、硅灰、磷渣粉等其它混合材和掺合料。矿渣粉的重要性和行业地位使得加强矿渣粉产品质量管理势在必行，关乎建材与建筑行业规范化管理和未来的发展。

目前，我国矿渣粉市场缺乏监管，产品质量参差不齐，存在掺假、以次充好、掺加不合标准成份等问题，而且有越演越烈之势。优质得不到优价，市场混乱，价格战、不正当竞争等问题越来越突出。出台《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级评定》标准及相关规则可以相对有效的加强产品质量管理，提高并明确产品质量要求，规范生产者生产行为，为使用者提供产品质量参考。这对提升整个行业水平和地位、促进市场和行业发展具有重要意义。

### 3. 主要工作过程

为确保标准制定的顺利开展，中国混凝土与水泥制品协会牵头成立了《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级评定》协会标准组委会。标准编制组委会由新加坡昂国企业有限公司、上海宝田新型建材有限公司、江苏淮龙新型建材有限公司、武汉武新新型建材股份有限公司、济南鲁新新型建材股份有限公司、唐山唐龙新型建材有限公司、青岛润亿丰泰新材料与科技股份有限公司、安徽马钢嘉华新型建材有限公司、云南昆钢嘉华水泥建材有限公司、南京南钢嘉华新型建材有限公司、湖北鄂钢嘉华新型建材有限公司、秦皇岛首秦嘉华建材有限公司等12家生产企业组成，由新加坡昂国企业有限公司特种水泥部总经理陈恩义博士担任主编。标准编制组委会涵盖了国内主要矿渣粉生产企业，具有广泛的代表性。

表1标准编制组成员及主要分工

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 单位 | 负责人 |
| 1 | 初稿、征求意见稿、送审稿 | 中国混凝土与水泥制品协会矿渣混凝土功能材料分会 | 韩小华、张建 |
| 2 | 编制说明 | 中国混凝土与水泥制品协会矿渣混凝土功能材料分会 | 韩小华、张建 |
| 4 | 征求意见汇总 | 中国混凝土与水泥制品协会矿渣混凝土功能材料分会 | 韩小华、张建 |
| 5 | 国内外资料收集 | 中国混凝土与水泥制品协会矿渣混凝土功能材料分会 | 韩小华、张建 |
| 6 | 行业调研及样品征集 | 中国混凝土与水泥制品协会矿渣混凝土功能材料分会 | 韩小华、张建 |
| 新加坡昂国企业有限公司 | 陈恩义 |
| 上海宝田新型建材有限公司 | 康明 |
| 江苏淮龙新型建材有限公司 | 杨永 |
| 武汉武新新型建材股份有限公司 | 汪晖 |
| 济南鲁新新型建材股份有限公司 | 刘学燕 |
| 唐山唐龙新型建材有限公司 | 张建军 |
| 嘉华建材有限公司 | 刘远征 |
| 青岛润亿丰泰新材料与科技股份有限公司 |  |
| 安徽马钢嘉华新型建材有限公司 | 王宗森 |
| 云南昆钢嘉华水泥建材有限公司 |  |
| 南京南钢嘉华新型建材有限公司 | 崔合洋 |
| 湖北鄂钢嘉华新型建材有限公司 | 杨光德 |
| 秦皇岛首秦嘉华建材有限公司 |  |
|  |  |

1）2016年7月，开始进行《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级评定》协会标准的前期工作，组织了中国混凝土与水泥制品协会矿渣功能材料混凝土分会的主要成员共同探讨标准编制的思路以及流程等工作安排，完成项目建议书。

2）2017年5月，中国混凝土与水泥制品协会矿渣混凝土功能材料分会发出“关于征集《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级》中国混凝土与水泥制品协会标准参编工作的通知”，向全国征集参编单位，参编单位包括：相关生产、贸易、施工单位；粒化高炉矿渣粉原材料生产单位、产品相关加工设备和施工设备的生产配套、科研、质检等单位。

3）2017年5月22日，中国混凝土与水泥制品协会标准《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级评定》编制组委会成立暨第一次工作会议在建筑材料工业技术情报研究所召开。安徽马钢嘉华新型建材有限公司技术中心主任王宗森、唐山唐龙新型建材有限公司副科长张建军、昂国企业有限公司总经理陈恩义、江苏淮龙新型建材有限公司质量工程师杨永、济南鲁新新型建材股份有限公司总经理刘学燕、武汉武新新型建材股份有限公司总经理汪晖、上海宝田新型建材有限公司技术中心主任康明、嘉华建材有限公司华东区总监刘远征、南京南钢嘉华新型建材有限公司技术质量部经理崔合洋、湖北鄂钢嘉华新型建材有限公司总经理杨光德、建筑材料工业技术情报研究所教授级高工郭群、中国混凝土与水泥制品协会矿渣混凝土功能材料分会秘书长韩小华参见了本次会议。主编陈恩义博士做了“关于制定协会标准《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级》的讨论”报告，倡导“制定矿粉协会标准 规范行业市场发展”，并向与会代表介绍了制定协会标准的背景、重要性及要求、行业发展的机遇及需要解决的问题、矿渣粉质量等级标准制定的基本思路以及具体建议等。之后，编制组委会对标准编制工作内容进行了具体分工和规划。

4）2017年7月，编制组委会开始标准的编写工作，形成《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级标准文本》讨论草稿。经过编制组委会多次内部讨论后，于2017年11月，形成《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级标准文本》初稿。

5）2018年2月，编制组内部就等级划分进行了深入的探讨和完善。2018年3月经过内部审查，形成征求意见稿草稿。编制组将征求意见稿草稿及“关于征集矿渣粉生产过程质量控制指标数据调查表”发给所有参编单位，进行讨论并收集反馈意见。

6）2018年5月，收集整理参编单位的反馈意见，形成《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级评定》（征求意见稿）。

## 二、标准编制原则和主要内容

### 1. 标准编制原则

我国目前现行已有《通用水泥质量等级》（JC/T 452-2009）的行业标准以及《用于水泥、砂浆和混凝土中的粒化高炉矿渣粉》（GB/T 18046-2017）的国家标准，但是并没有矿渣粉质量等级的相关行业标准及地方标准。本标准将参照国家标准《用于水泥、砂浆和混凝土中的粒化高炉矿渣粉》（GB/T 18046-2017）、行业标准《通用水泥质量等级》（JC/T 452-2009）以及协会标准《水泥生产企业质量管理规程》（T/CBMF 17-2017）等标准，结合我国矿渣粉行业目前面临的问题、行业市场现状以及发展趋势，希望通过制定矿渣粉质量等级协会标准达到：

（1）遵循先进性、及时性、一致性、先行性、提升性、引领性原则。

（2）与现行国标、行标的修订工作形成互补，并相互支撑，共同提高。

（3）标准主要技术指标先进、合理，可操作性强。

（4）充分考虑到目前国内生产企业的实际情况，规范行业市场发展，引领行业进步。

此外，本标准的编制工作严格按照GB/T1.1《标准化工作导则》的规定及相关要求进行。

### 2. 标准主要内容说明

1　范围

本标准规定了粒化高炉矿渣粉质量等级划分，质量等级要求、质量等级评定。

本标准适用于符合GB/T 18046规定的各级别粒化高炉矿渣粉和采用本标准的其他粒化高炉矿渣粉的产品质量等级评定。

2　规范性引用文件

本标准引用了用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级评定所涉及全部技术标准和规范。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。

4　质量等级划分

本标准将粒化高炉矿渣粉分成S105优等品、S105合格品、S95优等品、S95合格品、S75优等品、S75合格品六个等级。

5　质量等级要求

本标准对粒化高炉矿渣粉出厂自控、原料进场、过程控制的质量指标提出了控制要求，具体要求指标见表1、表2和表3。

表1 S105 质量指标控制要求

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 质量指标控制要求要点 | | **S105质量等级** | | | 检验频次 |
| 控制指标 | S105优等 | S105合格 |
| 合格率 | 合格率 | 1次/编号  （2000吨或以下） |
| 1. 出厂自控 | 密度 | ≥2.8g/cm3 | 100% | 100% |
| 比表面积 | ≥500m2/kg |
| 7天活性指数 | ≥95% |
| 28天活性指数 | ≥105% |
| 流动度比 | ≥95% |
| 含水量 | ≤1.0% |
| 烧失量 | ≤1.0% |
| 不溶物含量 | ≤3.0% |
| 三氧化硫含量 | ≤4.0% |
| 氯离子含量 | ≤0.06% |
| 2. 原料进场 | 水渣 | 符合《GB/T 203》要求 | 100% |  | 1次/半年或批 |
| 石膏 | 符合《GB/T 5483》要求 |  |  | 1次/批 |
| 助剂 | 符合《GB/T 26748》要求 |  |  | 1次/批 |
| 3. 过程控制 | 出磨比表面积（日） | ≥550m2/kg | ≥90% | 不做强制要求 | 1次/2小时 |
| 出磨比表面积（月） | ≥550m2/kg | ≥95% |
| 7天活性指数（月） | ≥95% | ≥95% | 1次/24小时 |
| 7天活性指数月平均离散系数 | ≤3.0% | 100% |
| 28天活性指数（月） | ≥105% | ≥95% |
| 28天活性指数年平均离散系数 | ≤2.5% | 100% |
| 4. 实物抽检 | 符合GB18046要求 | | | | 随机抽检1次/年 |

表2 S95质量指标控制要求

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 质量指标控制要求要点 | | **S95质量等级** | | | 检验频次 |
| 控制指标 | S95优等 | S95合格 |
| 合格率 | 合格率 | 1次/编号  （2000吨或以下） |
| 1. 出厂自控 | 密度 | ≥2.8g/cm3 | 100% | 100% |
| 比表面积 | ≥400m2/kg |
| 7天活性指数 | ≥70% |
| 28天活性指数 | ≥95% |
| 流动度比 | ≥95% |
| 含水量 | ≤1.0% |
| 烧失量 | ≤1.0% |
| 不溶物含量 | ≤3.0% |
| 三氧化硫含量 | ≤4.0% |
| 氯离子含量 | ≤0.06% |
| 2. 原料进场 | 水渣 | 符合《GB/T 203》要求 | 100% |  | 1次/半年或批 |
| 石膏 | 符合《GB/T 5483》要求 |  |  | 1次/批 |
| 助剂 | 符合《GB/T 26748》要求 |  |  | 1次/批 |
| 3. 过程控制 | 出磨比表面积（日） | ≥420m2/kg | ≥80% | 不做强制要求 | 1次/2小时 |
| 出磨比表面积（月） | ≥420m2/kg | ≥90% |
| 7天活性指数（月） | ≥70% | ≥90% | 1次/24小时 |
| 7天活性指数月平均离散系数 | ≤5.0% | 100% |
| 28天活性指数（月） | ≥95% | ≥95% |
| 28天活性指数月平均离散系数 | ≤3.5% | 100% |
| 4. 实物抽检 | 符合GB18046要求 | | 100% | 100% | 随机抽检1次/年 |

表3 S75质量指标控制要求

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 质量指标控制要求要点 | | **S75质量等级** | | | 检验频次 |
| 控制指标 | S75优等 | S75合格 |
| 合格率 | 合格率 | 1次/编号  （2000吨或以下） |
| 1. 出厂自控 | 密度 | ≥2.8g/cm3 | 100% | 100% |
| 比表面积 | ≥300m2/kg |
| 7天活性指数 | ≥55% |
| 28天活性指数 | ≥75% |
| 流动度比 | ≥95% |
| 含水量 | ≤1.0% |
| 烧失量 | ≤1.0% |
| 不溶物含量 | ≤3.0% |
| 三氧化硫含量 | ≤4.0% |
| 氯离子含量 | ≤0.06% |
| 2. 原料进场 | 水渣 | 符合《GB/T 203》要求 | 100% |  | 1次/半年或批 |
| 石膏 | 符合《GB/T 5483》要求 |  |  | 1次/批 |
| 助剂 | 符合《GB/T 26748》要求 |  |  | 1次/批 |
| 3. 过程控制 | 出磨比表面积（日） | ≥320m2/kg | ≥80% | 不做强制要求 | 1次/2小时 |
| 出磨比表面积（月） | ≥320m2/kg | ≥90% |
| 7天活性指数（月） | ≥55% | ≥90% | 1次/24小时 |
| 7天活性指数月平均离散系数 | ≤5.0% | 100% |
| 28天活性指数（月） | ≥75% | ≥95% |
| 28天活性指数月平均离散系数 | ≤4.0% | 100% |
| 4. 实物抽检 | 符合GB18046要求 | | 100% | 100% | 随机抽检1次/年 |

本标准中规定了质量指标控制要求要点包括出厂自控、原料进场、过程控制和实物抽检四个部分。其中，“出厂自控”和“原料进场”两个环节的质量技术指标是参照现行国家标准《用于水泥、砂浆和混凝土中的粒化高炉矿渣粉》（GB/T 18046-2017），其中密度、比表面积、活性指数、流动度比、含水量、烧失量、不溶物含量、三氧化硫含量、氯离子含量这些技术指标和现行国家标准《用于水泥、砂浆和混凝土中的粒化高炉矿渣粉》（GB/T 18046-2017）保持一致。另外，特别要求不论是优等品还是合格品，要求合格率达到100%。

为区分“优等品”与“合格品”，强调优等品在生产过程中的质量控制，确保产品质量稳定性，本标准特别增加了“过程控制”技术要求。该部分是参照了协会标准《水泥生产企业质量管理规程》（T/CBMF 17-2017），对矿渣粉的出磨比表面积和活性指数提出了更高的要求：1）要求S105优等品的出磨比表面积（日）合格率≥90%，出磨比表面积（月）合格率≥95%，7天活性指数年平均离散系数≤3.0%，28天活性指数年平均离散系数≤2.5%；2）要求S95优等品的出磨比表面积（日）合格率≥80%，出磨比表面积（月）合格率≥90%，7天活性指数年平均离散系数≤5.0%，28天活性指数年平均离散系数≤3.5%；3）要求S75优等品的出磨比表面积（日）合格率≥80%，出磨比表面积（月）合格率≥90%，7天活性指数年平均离散系数≤5.0%，28天活性指数年平均离散系数≤4.0%。其中，活性指数平均离散系数的计算方法是参照《水泥生产企业质量管理规程》T/CBMF17-2017附录E进行。

最后，本标准还对矿渣粉生产企业提出了实物抽检的要求，随机抽样后，安排送具有资质的第三方检测机构进行检测，检测方法参照国家标准《用于水泥、砂浆和混凝土中的粒化高炉矿渣粉》（GB/T 18046-2017）进行，考察指标包括密度、比表面积、活性指数、流动度比、含水量、三氧化硫含量、氯离子含量、烧失量、不溶物含量、玻璃体含量、初凝时间比及放射性，均应符合GB/T18046相关要求。实物抽检每年进行1次，中国混凝土与水泥制品协会矿渣混凝土功能材料分会组织完成。

6 矿渣粉质量等级评定

矿渣粉企业可按本标准要求进行相关产品的质量等级的评定。矿渣粉企业通过质量等级评定后，确定产品为优等品或合格品，并在包装袋或运输单上印有相应等级标识，质量管理部门应按企业确定的等级进行考核、监督。

矿渣粉产品实物质量水平的抽检验证（实物抽检），应由省级或省级以上国家认可的水泥质量检验机构负责进行。

## 三、主要试验（或验证）情况

本标准中矿渣粉的物理化学指标是参照国家标准《用于水泥、砂浆和混凝土中的粒化高炉矿渣粉》（GB/T 18046-2017）进行，对矿渣粉生产过程质量控制指标数据进行了广泛的调查，现将代表性的矿渣粉生产企业反馈数据整理如下表所示。

表4 S105级统计结果（2017年全年数据）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 质量指标控制要求要点 | **S105质量等级** | | | | |
| 控制指标 | 企业A | | 企业F | |
| 合格率 | 检测频次 | 合格率 | 检测频次 |
| 出磨比表面积（日） | ≥550m2/kg | 100% | 1次/2h | 100% | 1-2次/批 |  |
| 出磨比表面积（月） | ≥550m2/kg | 100% | 100% |
| 7天活性指数（月） | ≥95% | 100% | 1次/12h | 100% | 1-2次/批 |
| 28天活性指数（月） | ≥105% | 100% | 100% |
| 7天活性指数年平均离散系数(%) | ≤3.0% | 1.64 | | 1.64 | |  |
| 28天活性指数年平均离散系数(%) | ≤2.5% | 1.77 | | 1.25 | |  |

表5 S95级统计结果（2017年全年数据）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 质量指标控制要求要点 | **S95质量等级** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 控制指标 | 企业A | | 企业C | | 企业D | | 企业E | | 企业F | | 企业G | | 企业H | | 企业I | | 企业J | |
| 合格率 | 检测频次 | 合格率 | 检测频次 | 合格率 | 检测频次 | 合格率 | 检测频次 | 合格率 | 检测频次 | 合格率 | 检测频次 | 合格率 | 检测频次 | 合格率 | 检测频次 | 合格率 | 检测频次 |
| 出磨比表面积（日） | ≥420m2/kg | 100% | 1次/2h | 85% | 1次/h | 100% | 1次/24h | - | 1次/2h | 100% | 1次/2h | 100% | 1次/h | 95% | 1次/h | 98% | 1次/2h | 80% | 1次/2h |  |
| 出磨比表面积（月） | ≥420m2/kg | 100% | 83% | 100% | - | 100% | 99% | 98% | 100% | 90% |
| 7天活性指数（月） | ≥70% | 100% | 1次/12h | 100% | 1次/批 | 100% | 1次/批 | 95% | 1次/24h | 100% | 1次/24h | 100% | 1次/24h | 90% | 1次/24h | 100% | 2次/周 | 90% | 1次/24h |
| 28天活性指数（月） | ≥95% | 100% | 100% | 100% | 95% | 100% | 100% | 100% | 100% | 99% |
| 7天活性指数年平均离散系数(%) | ≤5.0% | 1.44 | | 3.70 | | 3.53 | | 2.30 | | 1.50 | | 4.21 | | 1.9 | | 2.40 | | 3.92 | |  |
| 28天活性指数年平均离散系数(%) | ≤3.5% | 1.65 | | 3.40 | | 2.12 | | 1.80 | | 1.05 | | 3.17 | | 1.4 | | 2.00 | | 2.85 | |  |

表6 S75级统计结果（2017年全年数据）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 质量指标控制要求要点 | **S75质量等级** | | |
| 控制指标 | 企业B | |
| 合格率 | 检测频次 |
| 出磨比表面积（日） | ≥320m2/kg | 100% | 1次/2h |  |
| 出磨比表面积（月） | ≥320m2/kg | 100% |
| 7天活性指数（月） | ≥55% | 100% | 1次/批 |
| 28天活性指数（月） | ≥75% | 100% |
| 7天活性指数年平均离散系数(%) | ≤5.0% | 2.53 | |  |
| 28天活性指数年平均离散系数(%) | ≤4.0% | 2.49 | |  |

综合各家S105级矿渣粉生产企业反馈的统计数据，将S105级优等品生产控制要求规定如下：1）要求出磨比表面积不小于550m2/kg，检验频率为1次/2小时，当日合格率不低于90%，全月合格率不低于95%；2）要求7天活性指数不小于95%，检验频率为1次/24小时，全月合格率不低于95%，全年平均离散系数不超过3.0%；3）要求28天活性指数不小于105%，检验频率为1次/24小时，全月合格率不低于95%，全年平均离散系数不超过2.5%。

综合各家S95级矿渣粉生产企业反馈的统计数据，将S95级优等品生产控制要求规定如下：1）要求出磨比表面积不小于420m2/kg，检验频率为1次/2小时，当日合格率不低于80%，全月合格率不低于90%；2）要求7天活性指数不小于70%，检验频率为1次/24小时，全月合格率不低于90%，全年平均离散系数不超过5.0%；3）要求28天活性指数不小于95%，检验频率为1次/24小时，全月合格率不低于95%，全年平均离散系数不超过3.5%。

基于S75级矿渣粉生产企业反馈的统计数据，将S75级优等品生产控制要求规定如下：1）要求出磨比表面积不小于320m2/kg，检验频率为1次/2小时，当日合格率不低于80%，全月合格率不低于90%；2）要求7天活性指数不小于55%，检验频率为1次/24小时，全月合格率不低于90%，全年平均离散系数不超过5.0%；3）要求28天活性指数不小于75%，检验频率为1次/24小时，全月合格率不低于95%，全年平均离散系数不超过4.0%。

## 四、标准中涉及专利的知识产权说明

本标准不涉及专利等知识产权问题。

## 五、产业化情况、推广应用论证和预期达到的经济效果

我国矿渣粉产量大，可达到近2亿吨的生产规模；矿渣粉的掺量大，可达到70%以上，等量替代水泥；矿渣粉在水泥和混凝土中的性能明显优于粉煤灰、硅灰、磷渣粉等其它混合材和掺合料。矿渣粉的重要性和行业地位使得加强矿渣粉产品质量管理势在必行，关乎建材与建筑行业规范化管理和未来的发展。

目前我国矿渣粉市场缺乏监管，产品质量参差不齐，存在掺假、以次充好、掺加不合标准成份等问题，而且有越演越烈之势。优质得不到优价，市场混乱，价格战、不正当竞争等问题越来越突出。

出台《用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉质量等级评定》标准及相关规则可以相对有效的加强产品质量管理，提高并明确产品质量要求，规范生产者生产行为，为使用者提供产品质量参考。这对提升整个行业水平和地位、促进市场和行业发展具有重要意义。

## 六、采用国际标准和国外先进标准情况

无。

## 七、与现行相关法律、法规、规章及相关标准，特别是强制性标准的协调性

本标准严格遵照《用于水泥和混凝土、砂浆中的粒化高炉矿渣粉》（GB/T 18046）、《用于水泥中的粒化高炉矿渣》（GB/T 203）、《天然石膏》（GB/T 5483）、《水泥助磨剂》（GB/T 26748）等现行国家标准进行相关检测。

本标准符合现行的相关法律、法规、规章及相关标准的要求。

## 八、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

## 九、标准性质的建议说明

本标准的性质为推荐性标准。

## 十、贯彻标准的要求和措施建议

组织业主、结构设计单位、施工单位、水泥生产企业、水泥混凝土生产企业及矿渣粉生产企业认真学习和贯彻本标准，让大家更多了解矿渣粉质量分级的意义，认识矿渣粉产品质量的差异，倡导优质产品应该得到优价的理念，从而提升矿渣粉生产企业生产优质产品的积极性，同时保证使用者更加透明了解产品，更好使用产品。对于主动提出申请“优等品”的企业，要求建议完善的产品生产质量控制体系。协会作为监督机构，协同第三方权威检测机构组织对申请者进行严格的定期抽检和检验。

尽早确定实施日期。

## 十一、废止现行相关标准的建议

本标准为全新制定，无需废止任何现行标准。

## 十二、其他应予说明的事项

无。