

ICS 43.020
T 40



中华人民共和国国家标准

GB/T 28679—2012

汽车零部件再制造 装配

Remanufacturing of automotive components—Assembly

2012-09-03 发布

2013-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准根据 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华人民共和国工业和信息化部提出。

本标准由全国汽车标准化技术委员会(SAC/TC 114)归口。

本标准起草单位:东风汽车公司、中国重汽济南复强动力有限公司、广州市花都全球自动变速箱有限公司、中国汽车技术研究中心、中国汽车工业协会、中国第一汽车集团公司技术中心、长城汽车股份有限公司、潍柴动力再制造有限公司、上海汽车工业(集团)总公司、玉柴再制造工业(苏州)有限公司。

本标准主要起草人:胡涛、马明昌、王德前、周正兵、刘彦戎、晏一平、杨益民、杨洁、张国荣、姚洪华、陈启。

汽车零部件再制造 装配

1 范围

本标准规定了汽车零部件再制造产品装配的术语和定义、装配的基本要求等。

本标准适用于汽车零部件再制造装配过程,其他机动车辆零部件再制造可参照执行。

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,仅所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 26989 汽车回收利用术语

3 术语和定义

GB/T 26989 界定的术语和定义适用于本文件。

4 装配的基本要求

- 4.1 零部件的装配环境应符合相应的工艺规定。
- 4.2 零部件在装配前应进行清理或清洗。
- 4.3 装配现场待装的零部件必须是合格的产品。
- 4.4 装配过程中再制造零部件应具有装配记录,该记录保存期限不得低于新品的记录期限。
- 4.5 对于必须使用新零部件的严格按照相关规定执行。
- 4.6 应按照规定的工艺要求进行装配。
- 4.7 回收拆解件及再制造件的装配精度不应低于新件的装配精度。
- 4.8 对于有公差要求的互配零件,可采用选配或者补偿的方法进行装配。
- 4.9 关键紧固连接件不允许使用回收拆解件或再制造件。
- 4.10 再制造零部件内含有标定数据的,装配时应更新为最新标定数据。
- 4.11 再制造产品的生产编号应区别于新品。
- 4.12 装配过程参数应达到原型产品要求。
- 4.13 装配过程应符合再制造产品设计要求。
- 4.14 同一零件用多个螺钉或螺栓紧固时,各螺钉(螺栓)需交叉、对称,由中心向四周,逐步拧紧。如有定位销,应从靠近定位销的螺钉或螺栓开始。
- 4.15 对于原制造企业有拧紧力矩等要求的紧固件,应按其规范执行。
- 4.16 各零部件装配后的间隙大小应满足相应的工艺规定。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
汽 车 零 部 件 再 制 造 装 配
GB/T 28679—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 3 千字
2012年12月第一版 2012年12月第一次印刷

*

书号: 155066·1-45850

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 28679—2012