

《新能源汽车摆臂衬套》编制说明

（征求意见稿）

一、工作简况

1 任务来源

本项目是根据中国中小商业企业协会团体标准立项公告，项目名称“新能源汽车摆臂衬套”进行制定，主要起草单位：浙江德明汽车部件有限公司，计划应完成时间2023年。

2 主要工作过程

（1）起草阶段：2023年3月，浙江德明汽车部件有限公司按照“中国中小商业企业协会关于《新能源汽车摆臂衬套》团体标准立项的公告”要求，成立了以黄晋为组长的标准起草工作组。

工作组对国内外新能源汽车摆臂衬套产品和技术的现状与发展情况进行了全面调研，同时广泛搜集和检索了国内外新能源汽车摆臂衬套技术资料，并进行了大量的研制、试验及验证。在此基础上编制了《新能源汽车摆臂衬套》标准草案。随后，浙江德明汽车部件有限公司起草组经多次研究讨论后对标准草案进行了多次修改，于2023年9月形成《新能源汽车摆臂衬套》标准征求意见稿、征求意见稿编制说明，并将形成的文件上交至中国中小商业企业协会秘书处。

（2）征求意见阶段：待补充

（3）审查阶段：待补充

（4）报批阶段：待补充

3 主要参加单位和工作组成员及其所作的工作等

本文件由浙江德明汽车部件有限公司等负责起草。

主要成员：黄晋。

所做的工作：标准工作的总体策划、组织；立项及协调工作组工作；标准文本及编制说明的起草和编写；协助标准文本及编制说明的编写；对国内外相关标准的调研和搜集；对工业用恒湿空气净化一体机产品技术要求和试验方法的测试及验证等。

二、标准编制原则

本文件的制定符合产业发展和市场需要原则，本着先进性、科学性、合理性、可操作性、适用性、一致性和规范性原则来进行本文件的制定。

本文件起草过程中，主要按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则第1部分：标准化文件的结构和起草规则》和GB/T 20001.1-2001《标准编写规则第1部分：术语》进行编写。本文件制定

过程中，主要参考了以下标准或文件。

GB/T 1176—2013 铸造铜及铜合金

GB/T 1184—1996 形状和位置公差未注公差值

GB/T 1800.1—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第1部分:公差、差和配合的基础

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 1958 产品几何技术规范(GPS)几何公差 测与验证

GB/T 2688—2012 滑动轴承 未冶金轴承技术条件

GB/T 2828.1 计数抽样程序 第1部分:质量限 (AQL)的验抽样计划

GB/T 3821 中小功率内燃机 清度限值和测定方法

GB/T 6804—2008 结金属衬套 向压强度的测定

GB/T 30512—2014 汽车禁用物质要求

JB/T 7921—1995 滑动轴承 单层和多层轴承用铸造铜合金

JB/T 7925.1—1995滑动轴承单层轴承减摩合金硬度检验方法

三、标准主要内容的确定

1 主要技术内容的确定

根据新能源汽车摆臂衬套制造水平及相关性能要求，确定本文件主要技术内容。

技术指标包含材料、硬度及强度、金相组织、尺寸及公差、几何公差、表面粗糙度、外观质量、清洁度。

2 解决的主要问题

摆臂衬套是一种用于连接摆臂和车轴的零件，主要用于提供衬套和减少摩擦的功能。在汽车中，摆臂衬套起到支撑和保护的作用，有效减少了摩擦和振动的影响，提高了行驶的平稳性和舒适性。目前暂无相关的国家标准，有相关的行业标准，例如TB/T 1240-2009《机车车辆用衬套》。该标准作为行业标准，涵盖范围较大，不能很好的规定新能源汽车摆臂衬套的要求。为了规范新能源汽车摆臂衬套行业，参考浙江德明汽车部件有限公司的产品来编制此标准，明确新能源汽车摆臂衬套的技术要求和试验方法，更准确有效的管理产品质量。

四、主要试验（或验证）情况

工作组形成标准草案后，由浙江德明汽车部件有限公司对标准中规定的新能源汽车摆臂衬套的技术要求和试验方法进行试验验证。

五、与国际、国外同类标准水平的对比情况

本文件没有采用国际标准。

本文件制定过程中未查到同类国际、国外标准。

本文件制定过程中未测试国外的样品。

本文件水平为国内先进水平。

六、与国内相关标准的关系

本文件与现行相关法律、法规、规章及相关标准协调一致。

七、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

八、其他

本文件不涉及专利问题。

《新能源汽车摆臂衬套》标准工作组

2023年9月7日