



中华人民共和国国家标准

GB/T 32802—2016

土方机械 再制造零部件 出厂验收技术规范

Earth-moving machinery—Remanufactured components—
Technical specifications of pre-delivery inspection

2016-08-29 发布

2017-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国土方机械标准化技术委员会(SAC/TC 334)归口。

本标准负责起草单位：天津工程机械研究院、徐工集团工程机械股份有限公司、河南宏源车轮股份有限公司、厦门厦工机械股份有限公司、中联重科股份有限公司、厦门厦金机械股份有限公司。

本标准参加起草单位：国家工程机械质量监督检验中心、卡特彼勒再制造工业(上海)有限公司、宁波广天赛克思液压有限公司、陕西同力重工股份有限公司。

本标准主要起草人：尚海波、王新梅、陈汉杰、李蔚苹、杨西川、沈光伟、席学彬、宋峰、姚广山、边刚强、李广庆、曾庆聪、刘太平。

土方机械 再制造零部件 出厂验收技术规范

1 范围

本标准规定了土方机械再制造零部件的出厂验收要求。

本标准适用于土方机械再制造零部件的出厂验收。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 28619 再制造 术语

GB/T 32819 土方机械 零部件可回收利用性分类及标识

JB/T 5947 工程机械 包装通用技术条件

3 术语和定义

GB/T 28619 界定的术语和定义适用于本文件。

4 验收要求

4.1 一般要求

4.1.1 再制造零部件应进行出厂检验,检验合格后方可出厂。

4.1.2 再制造零部件应至少包括外观验收、标识验收、出厂文件验收和包装验收。

4.1.3 根据再制造零部件特点确定检验和抽样方式。

4.2 性能验收

4.2.1 再制造零部件的技术性能指标和安全质量指标应符合原型新品的相关标准要求,根据再制造零部件的特点,可增加性能指标和安全质量指标的要求。

4.2.2 再制造零部件出厂检验应按原型新品相关标准的规定。

4.3 外观验收

4.3.1 再制造零部件外表面应清洁,总成各结合面和密封面不得有渗漏现象。

4.3.2 再制造零部件外露表面应采取防护措施。

4.3.3 再制造零部件表面质量应符合原型新品的相关标准要求。