**《汽车防锈包装规程 车身冲压件》编制说明**

**（标准送审稿）**

**一、工作简况**

**1、任务来源**

本标准依据中国汽车工程学会2014年12月12日印发中汽学函[2014]73号《中国汽车工程学会技术规范起草任务书》/任务书编号2014-3制定，标准名称《汽车防锈包装规程 车身冲压件》。本标准主要完成单位：沈阳防锈包装材料有限责任公司、重庆长安汽车股份有限公司、长安福特汽车有限公司、中国第一汽车股份有限公司技术中心、安徽江淮汽车股份有限公司、上汽通用汽车有限公司、比亚迪汽车有限公司、杭州库德表面处理技术有限公司、沈阳华晨汽车有限公司

**2、 主要工作过程**

2015年12月由沈阳防锈包装材料有限责任公司向中国汽车工程学会（以下简称中汽学会）提出制定《汽车防锈包装规程 车身冲压件》标准的申请，2016年1月成立了标准工作组，提出撰写思路并进行分工。

标准工作组于2016年3月在上海召开了标准启动会，会议确认了标准工作计划、撰写大纲、章节目录和工作分工。

2016年8月，标准工作组完成了标准初稿的编制、函审及修改。

2016年9月，标准工作组在苏州进行了标准初稿的评审。

2016年10月-2017年3月，标准工作组对标准稿进行试运行（现场评估），并修改，形成标准定稿版本。

2017年9月，标准工作组在沈阳进行了标准定稿的评审。

2017年10月，向中国汽车工程学会提交标准送审稿。

2017年11月，单项标准终审会议（北京）。

2018年1月，标准发布。

**3、主要参加单位和工作组成员及主要工作**

本标准负责起草单位：沈阳防锈包装材料有限责任公司。

本标准参加起草单位：重庆长安汽车股份有限公司、长安福特汽车有限公司、中国第一汽车股份有限公司技术中心、安徽江淮汽车股份有限公司、上汽通用汽车有限公司、比亚迪汽车有限公司、杭州库德表面处理技术有限公司、沈阳华晨汽车有限公司。

本标准主要起草人：谭振洲、白芳

本标准参加起草人：黄平、王纳新、赵晓宏、王添琪、宁瑞、刘朝斌、李婷婷、赵华坚、赵冉、姚翔宇。

沈阳防锈包装材料有限责任公司，谭振洲、白芳。组建标准工作组，编写标准总体框架，编写标准，收集标准工作组意见反馈并修改，工作汇报。

标准工作组的其它成员负责对标准内容进行审核和修订。

**二、标准编制原则和主要内容的论据**

**1、标准制订的主要依据**

本标准主要依据GB/T 4879《防锈包装》的指导思想，结合了多年来对各主机厂车身冲压件储存运输防锈的实际操作情况而形成成功经验，形成该标准。

**2、标准制订的原则**

该标准积极参考国际先进标准，根据针对各主机厂在车身冲压件存储运输过程中的防锈包装经验总结，制定该项标准。体现了先进性、代表性、行业适用性。

**3、主要内容的论据**

本技术规程规定了汽车冲压件储存运输过程中的防锈包装方法，包括规定了防锈包装的等级，针对冲压件总体防锈情况的建议、防锈材料技术条件、环境、仓库防锈及运输防锈的相关要求，并对车身冲压件的防锈形式及包装方法给出建议，能够指导整车或零部件厂的车身冲压件储运过程中的防锈。

1、防锈包装等级

规定了1级包装满足12个月内的防锈要求，适用与海运出口及建储；2级包装满足6个月内的防锈要求，适用于国内运输及建储；3级包装满足1个月内的防锈要求，适用于短途运输及序间周转、暂存。

2、要求

内容包括针对防锈包装的一般要求，防锈材料技术条件、环境、仓库防锈及运输防锈的相关要求。

3、车身冲压件的防锈包装

规定了防锈材料的应用形式及防锈包装方法。

4、标志

规定了外包装件应有的标示及参照标准。

**三、主要验证情况分析**

标准工作组对国内几家主机厂车身冲压件储运及出口的防锈包装方式及应用结果进行了评估验证，通过对评估结果的分析，工作组确定了标准各项评估要求的可行性。

评 估 结 果

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 评估内容 | 评估结果 |
| 1 | 出口防锈包装 | 实际封存效果达到无锈蚀，满足上线技术要求 | 满足要求 |
| 2 | 国内转运 | 实际封存效果达到无锈蚀，满足上线技术要求 | 满足要求 |
| 3 | 序间暂存 | 实际封存效果达到无锈蚀，满足上线技术要求 | 满足要求 |

**四、专利涉及情况**适

本标准未涉及专利。

**五、预期达到的社会效益、对产业发展的作用**

防锈是一个系统工程，涉及到整个生产加工制造及储存运输各个环节。车身冲压件做为一辆汽车的主体部位，不但承担相关技术功能，还承载这外观属性，在消费者对细节日益苛刻要求的时代，任何在车身出现的瑕疵将被放大，很容易引起质量事故。所以车身冲压件的防锈包装尤为重要，应得到广泛的重视。

目前针对车身冲压件的防锈包装没有统一的国家或行业标准，各单位的技术要求也不统一，部分单位甚至没有要求，因腐蚀造成的损失也非常巨大。

该标准的建立，为汽车零部件供应商及主机厂车身冲压件储存运输提供依据，促进防锈包装的规范化，降低因锈蚀造成的质量事故，为社会节约资源。

**六、采用国际、国内标准情况**

参考了GB/T4879《防锈包装》，考虑了国内主机厂的实际生产情况，结合了各主机厂的和评估经验和实际需求，本标准的定位是国内第一个车身冲压件防锈包装规范。

**七、与相关标准协调性**

与相关标准没有冲突矛盾。

**八、重大分歧意见处理经过和依据**

本标准在工作过程中，无重大分歧意见。

**九、标准性质建议说明**

建议为推荐性标准。

**十、 贯彻标准的要求和措施建议**

在行业内组织实施。

**十一、废止现行相关标准的建议**

无

**十二、其它应予说明的事项**

无

标准工作组

2017-09-20