

QC / T 29087-202X 《汽车焊接加工零件未注公差尺寸的极限偏差》标准编制说明

（一）工作简况

1 根据工信部下达的2020-0351T-QC标准修订计划，由北京汽车股份有限公司承担标准修订工作。

2 工作过程

2018年8月，开始标准修订前的预研工作。

2018年12月，在基础分标委工作组会议确定为拟申报汽车行业标准修订项。

2019年11月，完成标准立项答辩，并获得立项项目号。

2020年8月，在工作组会议中，对标准进行逐项讨论。

2021年4月，在工作组会议中，对标准反馈意见并完成相关修改。

（二）标准编制原则和主要内容（如技术指标、参数、公式、性能要求、试验方法、检验规则等）的论据，解决的主要问题，修订标准时应列出与原标准的主要差异和水平对比

1 标准修订原则

本标准的修订应体现汽车行业焊接加工零件未注公差的最新制造水平，以原标准为基础，增加汽车行业常规结构搭接方式并对公差进行区分，增加螺柱、螺母焊接未注公差尺寸约束。通过加快传统产业标准的更新和提高，促进产业结构调整，淘汰落后生产能力，推进技术改造，并使该标准更适合当前的整车要求。

按照 GB/T 1.1-2020 给出的规则起草。

2 主要技术内容

本标准规定了汽车零部件中受焊接工艺影响的未注公差尺寸的极限偏差。

3 与原标准的主要差异

3.1增加了相关的术语和定义（见第3章）。

3.2增加了汽车钣金件常见搭接形式分类，平面搭接及有翻边搭接（见第4章）。

3.3增加了汽车钣金件不同搭接形式对应的焊接未注公差要求（见第4章）。

3.4增加了对螺母、螺柱焊接未注公差要求（见第5章）。

（三）主要试验（或验证）情况分析

QC/T 29087-1992自发布以来，在行业里得到了广泛的采用。随着汽车行业焊接技术的稳定发展，汽车焊接零件未注公差尺寸的极限偏差波动逐渐减小，本标准优化后的公差有助于推动汽车行业进步。修订文件中的公差内容充分考虑了北汽、上汽、江淮、长城、吉利等国内主流主机厂的设计水平和工艺能力。

(四) 明确标准中涉及专利的情况 (对于涉及专利的标准项目, 应提供全部专利所有权人的专利许可声明和专利披露声明)

本标准中不涉及专利。

(五) 预期达到的社会效益、对产业发展的作用等情况

本标准的修订可以加快传统产业标准的更新和提高, 促进产业结构调整, 淘汰落后生产能力, 推进技术改造。

(六) 采用国际标准和国外先进标准情况, 与国际、国外同类标准水平的对比情况, 国内外关键指标对比分析与测试的国外样品、样机的相关数据对比情况

充分考虑了北汽、上汽、江淮、长城、吉利等国内主流主机厂的设计水平和工艺能力, 在国内具有普适性, 但整体公差制造能力与德国、日本汽车行业相比还有一定差距。

(七) 在标准体系中的位置, 与现行相关法律、法规、规章及标准, 特别是强制性标准的协调性

本标准与现行的相关法律、法规、规章及标准相协调, 不存在矛盾。

(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

本标准作为推荐性行业标准实施。

(十) 贯彻标准的要求和措施建议 (包括组织措施、技术措施、过渡办法、实施日期等)

无。

(十一) 废止现行相关标准的建议

无。

(十二) 其他应予说明的事项

无。