

附件 1：

中国内燃机工业协会团体标准项目建议书

建议项目名称 (中文)	绿色设计产品评价技术规范 涡轮增压器铜合金轴承		建议项目名称 (英文)	Technical specifications for green products design evaluation-Copper alloy bearing for turbocharger	
制定或修订	<input checked="" type="checkbox"/> 制定	<input type="checkbox"/> 修订	被修订标准编号		
对应国家标准或行业标准情况	<input type="checkbox"/> 有	<input checked="" type="checkbox"/> 无	对应国家标准或行业标准编号		
采标程度	<input type="checkbox"/> IDT	<input type="checkbox"/> MOD	<input type="checkbox"/> NEQ	采标编号	
采用快速程序				快速程序代码	<input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C
ICS 分类号	ICS 27.020		中国标准分类号	J 93	
标准起草牵头单位	长沙波德冶金材料有限公司		计划起止时间	立项后 12 个月内完成	
标准起草参加单位	湖南天雁机械有限责任公司、上海内燃机研究所有限责任公司				
目的、意义或必要性	<p>目前国内有关内燃机涡轮增压器铜合金轴承的相关标准仅限于该产品设计与检测过程的技术规范与质量要求，没有作为绿色产品对其设计、制造过程、产品质量等提出相应的技术要求与执行规范。因此本标准的制定属于国内首创。该项目的实施将有力促进我国涡轮增压器轴承行业的绿色制造的进程。</p> <p>本标准拟按照《绿色制造标准体系建设指南》（工信部联节〔2016〕304 号）将 Q/BD-004-2019《涡轮增压器零部件验收标准-高性能黄铜合金止推轴承》企业标准升级为团体标准，制定《绿色设计产品评价技术规范 涡轮增压器铜合金轴承技术规范》，以止推轴承和浮动轴承产品制备工艺流程为主线，全面考虑其原料及应用环境影响因素，按照产品设计、材料选择、节能生产、全面检验、免清洗包装等流程建设规范，符合绿色设计产品标准体系。</p> <p>本标准遵循绿色制造理念，材料上以无铅黄铜材料替代原有的含铅青铜材料，加工工艺由原有的模压成形向精密冲裁成形+挤压塑形变形转变，减少其成型加工时金属粉尘及铜屑废料对环境的影响，去除烧结工序的高能耗，同时烧结工序保护气体燃烧带来的空气污染。</p> <p>涡轮增压器铜合金轴承是涡轮增压器的关键零部件之一，但是增压器铜合金轴承原有的主要制造工艺却属于能耗较高、污染较大的传统铸造铜棒机加工和粉末冶金加工行业。本标准拟推进实施《工业绿色发展规划（2016-2020 年）》和《工业绿色制造工程实施指南（2016-2020 年）》。按照《绿色制造标准体系建设指南》（工信部联节〔2016〕304 号），将涡轮增压器铜合金轴承的原料订做及轴承制造从高能耗、</p>				

	高污染向低能耗、低污染转变的评价标准，带动行业从资源消耗型发展转变为创新驱动、绿色发展、质量为先的持续发展方式，起到显著的示范效应。
范围和主要技术内容	<p>标准对涡轮增压器铜合金轴承绿色设计产品的评价原则和方法、评价要求、生命周期评价报告编制方法的规定。</p> <p>本标准适用于涡轮增压器铜合金轴承绿色设计产品评价。</p>
国内外情况说明	<p>1. 本标准无相关的国际标准或国外先进标准，因此本项标准没有采标。本标准规定了内燃机涡轮增压器铜合金轴承作为绿色产品的设计评价规范，它包含了增压器轴承从产品设计、材料选择、节能生产、全面检验、免清洗包装运输的全生命周期的每一阶段的绿色实施方案以及产品质量保证的工艺手段。</p> <p>2. 本项标准与现有的涡轮增压器铜合金轴承相关标准协调配套、无冲突。将与现有 GJB 6261-2008《特种车辆发动机涡轮增压器用粉末冶金自润滑止推板规范》、JB/T 11324-2013《内燃机涡轮增压器粉末冶金止推轴承技术规范》标准一起，对目前内燃机标准化体系进行补充和完善。</p> <p>3. 本标准的技术内容不涉及知识产权问题。</p>
标准起草牵头单位	<p>单位名称：长沙波德冶金材料有限公司</p> <p>负责人：_____（签名、盖公章）_____ 年 月 日</p>

[注 1] 填写制定或修订项目中，若选择修订则必须填写被修订标准编号；

[注 2] 填写是否有对应国家标准或行业标准，若选择有则必须填写对应国家标准或行业标准编号；

[注 3] 选择采用国际标准或国外先进标准，必须填写采标编号及采用程度；

[注 4] 选择采用快速程序，必须填写快速程序代码。 B 代表省略起草阶段，C 代表省略起草阶段和征求意见阶段。