



中华人民共和国国家标准

GB/T 5336—2022

代替 GB/T 5336—2005

汽车车身修理技术条件

Technical requirements for vehicle body repair

2022-07-11 发布

2022-11-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

| | |
|-------------------------------|---|
| 前言 | I |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 术语和定义 | 1 |
| 4 通用要求 | 1 |
| 5 工艺要求 | 2 |
| 6 竣工检验 | 5 |
| 7 质量保证 | 5 |
| 附录 A (资料性) 汽车车身修理竣工检验记录 | 6 |
| 参考文献 | 7 |

前 言

本文件按照 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》的规定起草。

本文件代替 GB/T 5336—2005《大客车车身修理技术条件》，与 GB/T 5336—2005 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要变化如下：

- a) 更改了范围(见第 1 章,2005 年版的第 1 章)；
- b) 增加了“通用要求”一章,内容按照切割、焊接与粘接、铆接、螺栓连接、配件更换分别描述(见第 4 章)；
- c) 增加了切割的要求(见 4.1)；
- d) 更改了焊接的要求(见 4.2,2005 年版的 4.3.2)；
- e) 更改了铆接的要求(见 4.3,2005 年版的 4.3.1)；
- f) 增加了螺栓连接的要求(见 4.4)；
- g) 增加了配件更换原则的要求(见 4.5)；
- h) 增加了“工艺要求”一章,内容按照车架/车身、内外蒙皮及饰件、涂装、车身附件及电器的安装、其他要求、载货汽车特殊要求分别描述(见第 5 章)；
- i) 增加了前后保险杠加强梁等超高强度车身板件、车身紧固件的更换要求(见 5.1.2、5.1.3)，增加了车架或承载式车身变形后的校正要求(见 5.1.4)，增加了车架垂直度的要求(见 5.1.7)增加了车架对角线交叉点和中心线距离的要求(见 5.1.8)，更改了车身立柱下端的修理要求(见 5.1.9,2005 年版的 4.1.2)，更改了顶盖横梁弧度的要求(见 5.1.11,2005 年版的 4.1.4)；
- j) 删除了各装置支架的安装要求(见 2005 年版的 4.1.9)；
- k) 更改了内饰材料的阻燃性能要求(见 5.2.6,2005 年版的 4.2.4)，删除了电镀装饰件、不锈钢件应光亮和铝制装饰件的要求(见 2005 年版的 4.2.7、4.2.8)；
- l) 更改了油漆的要求(见 5.3,2005 年版的 4.4)；
- m) 删除了仪表板的要求(见 2005 年版的 5.1.2)；
- n) 更改了刮水器的要求(见 5.4.1.2,2005 年版的 5.1.3)，删除了出油管、放油螺塞的要求(见 2005 年版的 5.1.7)，增加了安全带安装固定点和线束的要求(见 5.4.1.7、5.4.2.3)，更改了电器的要求(见 5.4.2,2005 年版的 5.2)；
- o) 增加了可开启式门窗、玻璃升降器、门把、电动升降防夹装置的要求(见 5.5.2)；
- p) 增加了载货汽车特殊要求(见 5.6)；
- q) 删除了车门(安全门)及车窗、售票台及脚踏板和车内卫生间的要求(见 2005 年版的 4.5.2、4.5.13、4.5.14)；
- r) 增加了车身、保险杠及翼子板左右对称,各对称部位离地面高度差的要求(见 6.1.1)，更改了空车质量的要求(见 6.1.3,2005 年版的 6.3)，删除了各操纵机构的安装要求(见 2005 年版的 6.4)，增加了整车涂漆和局部补漆的车身颜色和油漆涂层的要求(见 6.2.1、6.2.2)；
- s) 增加了车身外部和内部不应有尖锐凸起物的要求(见 6.3.2)；
- t) 增加了外部照明数量和位置的要求(见 6.4.2)；
- u) 增加了汽车车身的防雨密封性能的要求(见 6.5)；
- v) 更改了门窗玻璃、安全顶窗、安全门的要求(见 6.6.1、6.6.2,2005 年版的 4.5.3、6.5)，增加了应急门和应急窗的要求(见 6.6.3)；

- w) 删除了蒙皮抖动声的要求(见 2005 年版的 6.7);
- x) 增加了汽车车身修理后应进行竣工检验的要求(见 7.1);
- y) 更改了质量保证期的规定(见 7.2,2005 年版的第 7 章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中华人民共和国交通运输部提出。

本文件由全国汽车维修标准化技术委员会(SAC/TC 247)归口。

本文件起草单位:中公高远(北京)汽车检测技术有限公司、交通运输部公路科学研究所、北京祥龙博瑞汽车服务(集团)有限公司、《汽车维护与修理》杂志社。

本文件主要起草人:刘鹏飞、刘清杰、石则强、蔡凤田、张红卫、赵侃、张学利、蒋金波、李东江、屈怀琨、董明军、杨斌、刘晓辰、宋春杰、吴文波、刘立哲、刘富佳、张天昊、陈潮洲。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为:

- 1985 年首次发布为 GB/T 5336—1985,2005 年第一次修订;
- 本次为第二次修订。

汽车车身修理技术条件

1 范围

本文件规定了汽车车身修理的通用要求、工艺要求、竣工检验及质量保证。

本文件适用于 GB/T 15089 规定的 M₂、M₃ 类客车和 N 类载货汽车的车身修理。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 4780 汽车车身术语

GB 4785 汽车及挂车外部照明和光信号装置的安装规定

GB/T 5624 汽车维修术语

GB 7258 机动车运行安全技术条件

GB 9656 机动车玻璃安全技术规范

QC/T 476 客车防雨密封性限值及试验方法

QC/T 484 汽车油漆涂层

3 术语和定义

GB/T 4780 和 GB/T 5624 界定的术语和定义适用于本文件。

4 通用要求

4.1 切割

4.1.1 对变形严重、不易校正的构件进行切割时,宜采用冷态切割或等离子切割方式;不应使用氧乙炔切割高强度钢板件。

4.1.2 切割位置应避开强度支撑点和应力集中区,有切割线标记的,应按照标记进行切割。

4.2 焊接与粘接

4.2.1 焊接前应清除板件表面的油污、铁锈和涂层,并对焊接缝内部钢板进行防锈处理。

4.2.2 应根据材料的种类和结构特性并参照汽车生产企业公开的汽车维修技术信息选择适当的焊接方式。

4.2.3 铝制品焊接应采用氩弧焊或惰性气体保护焊,并采用逆向焊接法。进行垂直焊接时,应从下向上焊接。

4.2.4 焊缝和焊点表面应平整光滑均匀,无焊穿、脱焊、漏焊、夹渣等焊接缺陷。

4.2.5 车身骨架等结构件应用探伤仪检查焊接部位,焊缝应无裂纹。

4.2.6 不应将驾驶座椅进行焊接固定修理;不应将钢板弹簧支座、吊耳座与车架焊接在一起。