

ICS 53.100

P 97

备案号:



中华人民共和国机械行业标准

JB/T ×××××—××××

振动压路机再制造

Vibratory roller remanufacturing

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前 言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 2

4 一般要求..... 2

5 主要系统及部件要求..... 4

6 安全环保要求..... 7

7 试验方法..... 7

8 检验要求..... 8

9 标志、包装、运输和贮存..... 8

附录 A 振动压路机再制造流程图..... 9

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。

本标准起草单位：徐工集团工程机械股份有限公司道路机械分公司、天津工程机械研究院有限公司

本标准主要起草人：刘彦泽、陈宝庆、夏磐夫

本标准为首次发布。

振动压路机再制造

1 范围

本标准规定了振动压路机再制造的术语和定义、一般要求、主要系统及部件要求、安全环保要求、试验方法、检验要求、标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于振动压路机再制造。

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 7920.5 土方机械 压路机和回填压实机术语和商业规格
- GB/T 8511 振动压路机
- GB/T 9769 轮胎轮廓检测
- GB/T 12467 金属材料熔焊质量要求
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 17491 液压泵、马达和整体传动装置稳态性能的测定
- GB/T 22358 土方机械 防护与贮存
- GB/T 23253 液压传动 电控液压泵 性能试验方法
- GB/T 25602 土方机械 机器可用性术语
- GB/T 25606 土方机械 产品识别代码系统
- GB/T 27611 再生利用品和再制造品通用要求及标识
- GB/T 28619 再制造 术语
- GB/T 32803 土方机械 再制造零部件 分类技术规范
- GB/T 32804 土方机械 再制造零部件 拆解技术规范
- GB/T 32805 土方机械 再制造零部件 清洗技术规范
- GB/T 33221 再制造 企业技术规范
- GBZ 188 职业健康监护技术规范
- JB/T 4198.2 工程机械用柴油机性能试验方法
- JB/T 5928 工程机械 驱动桥 试验方法
- JB/T 5945 工程机械 装配通用技术条件
- JB/T 5946 工程机械 涂装通用技术条件
- JB/T 5947 工程机械 包装通用技术条件
- JB/T 7858 液压元件清洁度评定方法及液压元件清洁度指标
- JB/T 8577 内燃机 水散热器 技术条件

JB/T 9720 工程机械 变速器性能试验方法

JB/T 9869 工程机械用内燃机排气消声器 技术条件

JB/T 10205 液压缸

3 术语和定义

GB/T 7920.5、GB/T 25602 和 GB/T 28619 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

振动压路机 **vibratory roller**

利用振动轮进行压实作业的压路机。

3.2

振动压路机再制造 **vibratory roller remanufacturing**

基于废/旧振动压路机资源循环利用的制造模式，应用新材料、新工艺、新技术对废/旧振动压路机进行修复和改造，使其功能、性能、环保、经济及安全特性不低于原型新机的一系列技术措施或工程活动。

4 一般要求

4.1 通则

- 4.1.1 振动压路机再制造应符合国家有关资源利用、环境保护法律法规及相关国家标准规定。
- 4.1.2 振动压路机再制造应以实现优质高效、节能、节材和环保为准则。
- 4.1.3 再制造振动压路机的各项功能、性能、环保、经济性及安全特性应不低于原型新机。
- 4.1.4 可再制造的产品零部件应进行再制造设计，包括制定再制造技术方案及实施技术依据。
- 4.1.5 再制造后的振动压路机功能、性能应满足设计要求。
- 4.1.6 再制造设计应充分考虑新材料、新工艺、新技术的应用。
- 4.1.7 再制造振动压路机出厂前应按照相应的新产品检测方法检测。
- 4.1.8 再制造振动压路机应明示再制造标识，标识应符合 GB/T 27611 的规定。

4.2 再制造流程

振动压路机再制造应包括废/旧振动压路机性能检测及再制造性评估、再制造总体方案制定、再制造设计、零部件再制造加工与方案实施、组装与调试、验收等，再制造流程见附录 A。

4.3 性能检测及再制造性评估

- 4.3.1 应对废/旧振动压路机的整机性能检测与评估，一般包括整机参数、功能和安全性能。
- 4.3.2 应对废/旧振动压路机按照原型新机的性能参数进行数据校对，性能参数包括工作质量、振动频率、振幅、爬坡能力、激振力等。
- 4.3.3 应在考虑技术、经济、安全、环境、资源等因素的基础上，结合应用需求进行废/旧振动压路机的再制造性评估。

4.3.4 再制造性评估一般应包括废/旧零部件失效分析、剩余寿命评估、环境影响分析、资源利用及成本分析、能效分析等。

4.4 再制造总体方案制定

4.4.1 再制造总体方案的制定应包含振动压路机再制造性评估结果及再制造要求。

4.4.2 再制造总体方案应明确给定再制造振动压路机的总体技术要求。

4.4.3 再制造总体方案应包含设备履历、技术方案、质量和安全保证措施、成本预算、周期等内容。

4.4.4 再制造方案应规定再制造振动压路机零部件的质量要求，其综合性能要求应不低于原型新机的技术要求。

4.4.5 再制造总体方案由设备所有权单位组织实施并进行专项论证。

4.5 再制造设计

4.5.1 根据振动压路机再制造总体方案要求，对机械、结构、液压系统、电气系统等进行再制造设计并形成设计文件，设计文件应满足再制造产品生产、检验、标志、安全及环境保护的要求。

4.5.2 应结合废/旧振动压路机实际使用情况进行优化设计。

4.6 拆解与清洗

4.6.1 拆解

4.6.1.1 振动压路机拆解过程应符合 GB/T 32804 的规定。

4.6.1.2 拆解前应充分了解废/旧振动压路机的结构特点、工作原理和状态，并应编制拆解作业指导书。

4.6.1.3 拆解前应对其功能或性能状态进行确认，并根据各单元的不同功能、性能状态采用不同的拆解方案。

4.6.1.4 一般应拆解成基本零件或部件，并按照弃用、可重用、再制造、再生利用等类别对零部件进行分类、标记和摆放。

4.6.1.5 拆解时应排空各系统、零部件中的液体。

4.6.1.6 在拆解过程中不应使用铁锤等工具进行暴力拆解，以免对旧件造成二次损伤。

4.6.1.7 拆解过程中产生的固体废弃物和废液的处置应符合国家相关标准的规定。

注：拆解方法一般包括通用工具法、敲击法、拉卸法和顶压法、热胀法、渗液法、加工法、气铣法和火焰切割法等。

4.6.2 清洗

4.6.2.1 拆解零部件的清洗应符合 GB/T 32805 的规定。

4.6.2.2 拆解后应对非弃用件进行清洗，并应根据污垢、零部件的物理及化学性质采用相应的清洗方法。

4.6.2.3 清洗作业应不影响零部件标识、标记的可辨识性能。

4.6.2.4 清洗后的零部件应清洁无污物，无有害清理残留。

4.6.2.5 清洗过程中产生的废液、废渣、废气应进行无害化处理，并符合国家相关标准规定。

注：清洗方法一般包括浸液清洗、手工清洗、喷丸清洗、超声波清洗、压力清洗、蒸汽清洗、熔盐清洗、电解清洗、电解质等离子清洗、复合清洗和其他清洗方法。

4.7 检测与分类

4.7.1 分类前应制定检测方案，方案应包括检测内容、检测方法、评判依据、检测结果、检测仪器仪表、检测工具、检测工装、检测环境及检测场地。

4.7.2 检测方法应包括但不限于目测、测量、无损伤检测、渗漏检测、压力检测等。

4.7.3 对振动压路机主要零部件各项参数进行检测，应符合再制造产品技术文件要求，达不到要求的应进行修复或采用新件。

4.7.4 经检测的旧零部件，应依据检测结果分为可直接使用件、可再制造件和弃用件。分类应做好记录，记录一般包括零部件的外观状态、主要尺寸、原制造企业信息和配套机型等。

4.7.5 分类完成后的零部件应采取必要的防护措施分类存放，对弃用件的存放和处置应符合国家相关法律法规和标准规定。

4.8 再制造加工

4.8.1 根据再制造总体方案要求形成专项方案，包括但不限于产品图样、制造工艺、检验大纲、质量保证措施。

4.8.2 振动压路机再制造过程应按照再制造设计形成的技术文件执行。

4.8.3 生产过程应形成相应的文件和记录。

4.8.4 应根据可再制造件的特性及损伤程度选择合适的修复技术。

4.8.5 再制造件的功能和性能应满足再制造设计要求。

4.9 组装与调试

4.9.1 整机装配及调试应按原型新品的规定，如不能提供应按照再制造总体技术方案编制详细的装配作业指导书和调试大纲。

4.9.2 密封圈、调整垫等易损件装配时，应采用更新件，严禁使用旧件。

4.9.3 再制造振动压路机的装配应符合 JB/T 5945 的规定。

4.9.4 装配用的高强度紧固件应采用更新件。

4.9.5 装配完成后，应按照调试大纲完成再制造振动压路机的调试。

4.9.6 再制造振动压路机应按再制造设计要求的项目及达到的技术标准调试。

4.10 涂装

4.10.1 再制造振动压路机涂装应符合 JB/T 5946 的规定。

4.10.2 再制造振动压路机涂装质量应符合原型新机的技术要求。

5 主要系统及部件要求

5.1 液压系统

5.1.1 液压油箱

5.1.1.1 应清洗油箱，有破损的应进行修复或更换。

5.1.1.2 应拆解检查油箱附件，修复或更换失效的零部件。

5.1.2 液压泵

5.1.2.1 应由具有专业能力的企业进行拆解检测，并出具检验报告，依据检验报告修复或更换有缺陷的零部件。

5.1.2.2 修复的液压泵应出具专业能力企业出厂检验合格报告或按照 GB/T 17491、GB/T 23253 进行试验并出具试验报告。

5.1.3 液压马达

5.1.3.1 应由具有专业能力企业进行拆解检测，并出具检验报告，依据检验报告修复或更换有缺陷的零部件。

5.1.3.2 修复的液压马达应出具专业能力企业出厂检验合格报告或按照 GB/T 17491 进行试验并出具试验报告。

5.1.4 转向器

应由具有专业能力企业进行拆解检测，并出具检验报告，依据检验报告修复或更换有缺陷的零部件。

5.1.5 液压缸

5.1.5.1 应由专业人员对液压缸进行拆解和检测，且提供检验报告，并对损坏或具有缺陷的活塞杆、缸筒、密封进行修复或更换。

5.1.5.2 应更换损坏的关节轴承。

5.1.5.3 再制造后的液压缸应符合 JB/T 10205 的规定。

5.1.6 阀组

5.1.6.1 应由专业人员对阀组进行外观清理检查、拆解和检测，依据检验记录修复或更换。

5.1.6.2 修复或更换的阀组应满足再制造设计要求。

5.1.6.3 液压阀应由具有专业能力企业出具检验报告。

5.1.7 过滤装置

5.1.7.1 应对过滤器进行清理检查，更换有裂纹或缺陷的过滤器，并更换所有滤芯。

5.1.7.2 堵塞指示器应用专业清洗剂进行清洗并进行清理检查、通电测试，外观破损或工作异常的元器件应更换或由具有专业能力企业修复。

5.1.8 管路

5.1.8.1 按照再制造设计要求对所有管路进行清理、检查，应更换损坏的管路。

5.1.8.2 经更换或维修后液压元件，清洁度应满足 JB/T 7858 的要求。

5.2 传动系统

5.2.1 变速箱、驱动桥应由具有专业能力企业进行拆解检测，并出具检验报告，依据检验报告修复或更换有缺陷的零部件。

5.2.2 修复的变速箱应出具专业能力企业出厂检验合格报告或按照 JB/T 9720 进行试验并出具试验报告。

5.2.3 修复的驱动桥应出具专业能力企业出厂检验合格报告或按照 JB/T 5928 进行试验并出具试验报告。

5.2.4 应对轮辋进行检查，按 GB/T 9769 进行，如变形应进行修复，并满足再制造设计要求。

5.2.5 轮胎、联轴器、万向传动装置应更换。

5.3 动力系统

- 5.3.1 应由具有专业能力企业进行拆解检测，并出具检验报告，依据检验报告修复或更换有缺陷的零部件。
- 5.3.2 修复的发动机应出具专业能力企业出厂检验合格报告或按照 JB/T 4198.2 进行试验并出具试验报告。
- 5.3.3 应清洗燃油箱并拆解检查油箱附件，修复或更换失效的零部件。
- 5.3.4 应对散热器进行清理检查，散热器的设计、制造、检验与验收应按照 JB/T 8577 进行。
- 5.3.5 应对消音器进行清理检查，消音器的设计、制造、检验与验收应按照 JB/T 9869 进行。
- 5.3.6 应对过滤器进行清理检查，包括空气滤清器、燃油滤清器、机油滤清器，更换有裂纹或缺陷的过滤器，并更换所有滤芯。
- 5.3.7 堵塞指示器应用专业清洗剂进行清洗并进行清理检查、通电测试，外观破损或工作异常的元器件应更换或由具有专业能力企业修复。
- 5.3.8 胶管应进行更换，包括水管、气管、油管。
- 5.3.9 应对硬管和管接头进行清理、检查，应更换损坏的硬管和管接头。
- 5.3.10 橡胶减振元件应进行更换。

5.4 操纵系统

- 5.4.1 方向盘应进行更换。
- 5.4.2 应对转向操纵机构、前进后退操纵机构、振动操纵机构、刹车机构进行拆解检测，修复或更换失效的零部件。
- 5.4.3 仪表箱、操纵箱壳体如变形、开裂，应进行修复或更换。
- 5.4.4 应对座椅进行拆解检测，修复或更换失效的零部件。

5.5 电气系统

- 5.5.1 应对整机电气系统进行全面检查，线束、控制电缆等如有破损，宜全部更换。
- 5.5.2 控制元器件应通电检查，修复或更换失效元器件。
- 5.5.3 应更换外观破损、电缆接头失效的灯具类部件。
- 5.5.4 对传感器类部件进行通电检测，对失效的进行更换。
- 5.5.5 对各项系统软件根据再制造设计要求进行功能检测和升级。

5.6 气路系统

- 5.6.1 应对整机气路系统进行全面检查，气管、油管等如有破损，应全部更换。
- 5.6.2 应对整机的制动系统中的气路元器件功能进行全面检查，更换失效元器件。
- 5.6.3 应对整机的离合系统中的气路元器件功能进行全面检查，更换失效元器件。

5.7 空调系统

- 5.7.1 应由专业人员对压缩机、蒸发器、冷凝器进行拆解和检测，并对损坏或具有缺陷的零部件进行修复或更换。
- 5.7.2 传动带、软管、储液器、电磁阀应进行更换。
- 5.7.3 线束宜进行更换。

5.8 其它关键零部件

5.8.1 车架

- 5.8.1.1 车架的结构尺寸、强度和刚度应满足再制造设计要求。
- 5.8.1.2 应至少对车架主受力焊缝进行探伤检查，如发现缺陷应进行修复并探伤检验。
- 5.8.1.3 焊缝质量应符合 GB/T 12467 的规定。
- 5.8.1.4 应对车架内部主要受载结构件进行检查，如变形应进行修复，并满足再制造设计要求。
- 5.8.1.5 轴承应更换，包括但不限于铰接处的轴承或回转支撑。
- 5.8.1.6 吊耳焊缝应进行探伤检查，一般采用超声波探伤检查，吊耳的焊接区域强度应满足吊装要求。
- 5.8.1.7 对铰接处的安全锁紧装置进行检查，更换受损的零部件。
- 5.8.1.8 易损件应更换，包括但不限于铰接处的密封。

5.8.2 振动轮

- 5.8.2.1 振动轮的结构尺寸、强度和刚度应满足再制造设计要求。
- 5.8.2.2 应至少对振动轮主受力焊缝进行探伤检查，如发现缺陷应进行修复并探伤检验。
- 5.8.2.3 焊缝质量应符合 GB/T 12467 的规定。
- 5.8.2.4 应对振动轮主要受载结构件进行检查，如变形应进行修复，并满足再制造设计要求。
- 5.8.2.5 应对振动轮内部的传动轴及其连接件进行检查，更换受损的零部件。
- 5.8.2.6 驱动减速机应由具有专业能力企业进行再制造，再制造的减速机应包括但不限于空载和负载实验，检测噪音、温升、加速度以及振动指标。
- 5.8.2.7 振动轮内部的轴承应更换。
- 5.8.2.8 易损件应更换，包括但不限于橡胶减振器、骨架油封、O 型圈。

5.8.3 驾驶室

- 5.8.3.1 驾驶室骨架、操纵台的结构尺寸、强度和刚度应满足再制造设计要求。
- 5.8.3.2 侧门的结构尺寸、强度和刚度应满足再制造设计要求。
- 5.8.3.3 驾驶室骨架、操纵台、侧门如有变形、过度锈蚀、损坏等失效，应进行修复。
- 5.8.3.4 玻璃、内饰、可拆的铰链、门锁、减振器及其它驾驶室附件宜全部更换。

5.8.4 其它结构件

- 5.8.4.1 机罩应进行无损检测，对失效的部件应进行修复或更换，密封圈、气弹簧、胶条、铰链等易损件应更换。
- 5.8.4.2 刮泥版等易损件宜更换。

6 安全环保要求

- 6.1 再制造企业应建立健全质量管理体系、质量控制和检验制度，并制定安全生产和绿色生产制度。
- 6.2 再制造企业应采取必要的防火、防高压流体伤害的措施。
- 6.3 再制造企业应减少噪音和振动影响，必要时采取相应的隔音和减振措施。
- 6.4 环境作业条件等要求应符合 GBZ 188 的规定。
- 6.5 再制造产生的废液、废渣、废气及固体废弃物的处理应符合国家环保相关法律法规及标准的规定。

7 试验方法

7.1 再制造振动压路机的试验或检验项目应与原型新机相同，应按照 GB/T 8511 执行。

7.2 再制造振动压路机的试验方法应按原型新机相关试验标准的要求，应按照 GB/T 8511 执行。

8 检验要求

8.1 性能试验

8.1.1 再制造振动压路机的技术性能指标和安全指标应符合原型新机的标准要求。

8.1.2 再制造振动压路机应按原型新机相关标准进行验收。

8.2 外观检验

再制造振动压路机视为新机，表面质量应符合原型新机的外观标准要求。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

9.1.1 再制造振动压路机出厂时，应在显著位置粘贴产品标牌和标志，并应符合 GB/T 13306 的规定。

9.1.2 再制造产品标牌的内容应至少包括下列信息：

- 再制造振动压路机产品名称和型号；
- 再制造振动压路机工作质量（kg）；
- 再制造振动压路机出厂编号或产品识别代码；
- 再制造振动压路机出厂日期；
- 再制造商名称和地址；

9.2 包装

9.2.1 再制造振动压路机及其附件、备件和随机工具的包装应符合 JB/T 5947 的规定，并保证在正常运输和贮存条件下不致损坏。

9.2.2 再制造振动压路机出厂时，随机文件应符合 GB/T 8511 的规定，并应在随机文件上明示再制造标识。

9.3 运输和贮存

再制造振动压路机的运输和贮存按 GB/T 8511 的规定。

附 录 A
(资料性附录)
振动压路机再制造流程图

振动压路机再制造流程见图 A. 1。

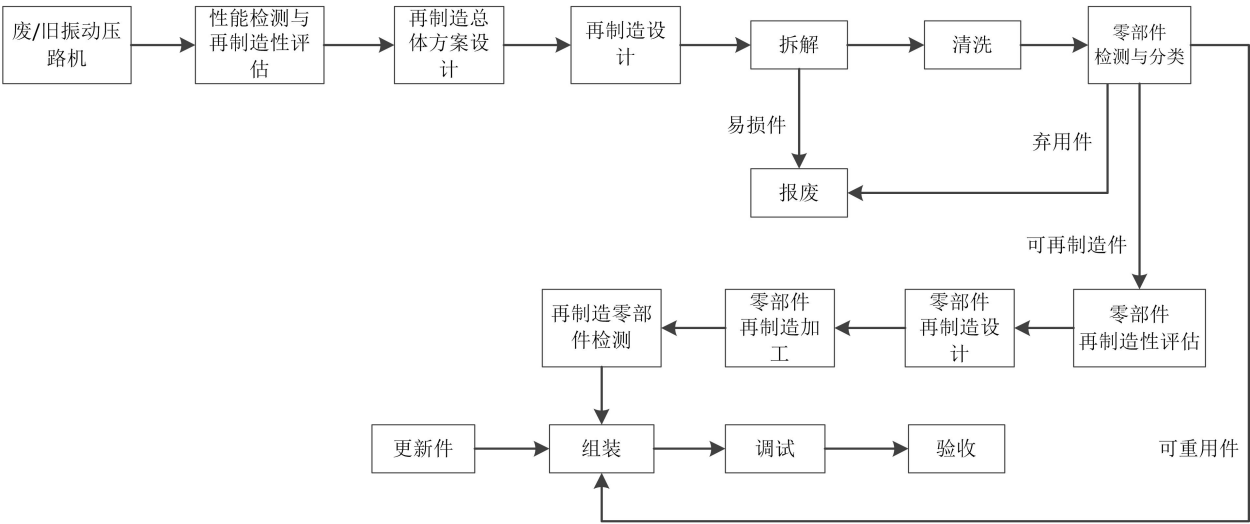


图 A.1 振动压路机再制造流程图

《振动压路机再制造》编制说明

(征求意见稿)

一、工作简况

1 任务来源

本项目是根据工业和信息化部 2018 年第三批行业标准项目计划（工信厅科〔2018〕54 号文），计划编号 2018-1853T-AH，项目名称“再制造垂直振动压路机”进行制定，主要起草单位：安徽至一科技发展有限公司、合肥永安绿地工程机械有限公司、合肥工业大学等。计划应完成时间 2020 年。

2 主要工作过程

起草阶段：计划下达后，标委会组织起草单位成立了“再制造垂直振动压路机”起草工作组，由徐工集团工程机械有限公司道路机械分公司、天津工程机械研究院有限公司等有关单位参加的标准编制工作组，制定了工作计划，讨论了标准基本框架。起草工作组在收集有关资料和行业调研基础上，按最新的 GB/T 1.1—2009 等标准编制的要求进行编写。编制标准草案后，组织专家对标准中的主要内容进行了研讨，形成了 JB/T《振动压路机再制造》行业标准征求意见稿及其编制说明。

3 主要参加单位和工作组成员及其所做的工作等

本标准由徐工集团工程机械有限公司道路机械分公司、天津工程机械研究院有限公司等单位共同起草。

本标准主要成员：刘彦泽、陈宝庆、夏磐夫

所做的工作：陈宝庆任起草工作组组长，全面协调标准起草工作，刘彦泽负责标准的起草、编写，并对各方面的意见及建议进行归纳、分析。夏磐夫负责收集国内有关资料，结合我国再制造振动压路机的生产和使用情况进行行业调研。

二、标准编制原则和主要内容

1、标准编制原则

本标准在制定工作中遵循“面向市场、服务产业、自主制定、适时推出、及时制定、不断完善”的原则，标准制定与技术创新、试验验证、产业推进、应用推广相结合，统筹推进。

本标准在编制中尽量采纳或优选国内已有的术语和条文表述方式，以保证本标准内容与相关标准的协调性，便于标准的理解和贯彻；编制中科学合理地确定标准的技术内容，适应我国行业的发展和现状，使标准符合适用性、先进性、统一性和协调性的原则。在确定本标准主要技术性能指标时，综合考虑生产企业的能力和用户的利益，寻求最大的经济、社会效益，充分体现了标准在技术上的先进性和技术上的合理性。

本标准草案在编写过程中，按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写》要求的编写格式和表述方法编写，确保标准的编写规范、术语简洁一致，使标准为标准使用者提供切实可行的指导依据。

2、标准主要内容

本标准规定了振动压路机再制造的术语和定义、一般要求、主要系统及部件要求、安全环保要求、试验方法、检验要求、标志、包装、运输和贮存等。

3、解决的主要问题

本标准为首次发布。

本标准的制定，使其与土方机械的其他同类标准相协调，制定的该产品标准内容完善、合理，与行业接轨，可以很好地服务于生产、销售，满足行业发展和市场需求。通过标准制定，将行业适用和技术先进合理的技术内容纳入标准中，使标准技术内容适应当前再制造压路机的产品类型和功能的发展，统一了行业规范，满足行业需求。

三、主要试验（或验证）情况

近年来，随着土方机械再制造技术的不断进步，国内厂家在再制造压路机的设计、制造和使用方面积累了丰富的经验，本标准的规定在行业相关厂家对再制造压路机的各向性能指标进行了试验验证。本标准经验证并结合当前行业状况和新工艺、新技术的应用制定而成。

本标准在起草过程中，广泛调查我国压路机行业生产厂家的产品情况，经验证并结合当前行业的最为关注的重要指标纳入标准中，经过对比分析，各主要性能指标均符合标准规定的要求。证明本标准规定的主要技术指标和技术要求既先进合理，又切实可行。

四、标准中涉及专利的情况

本标准不涉及专利问题。

五、预期达到的社会效益、对产业发展的作用等情况

本标准是压路机再制造的产品标准，本标准的制定满足行业需求，对再制造压路机的设计、制造、使用、试验和科研等方面具有指导作用，对促进再制造压路机的技术进步和发展，提高产品质量，具有重要的指导意义；通过标准的制定和贯彻实施，将产生良好的社会效益。

六、与国际、国外对比情况

本标准没有采用国际标准。

本标准制定过程中未查到同类国际、国外标准。

本标准制定过程中未测试国外的样品、样机。

本标准水平为国内先进水平。

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

本标准属于土方机械标准体系中“土方机械”大类，“压路机”小类。

本标准与现行相关法律、法规、规章及相关标准协调一致。

八、重大分歧意见的处理经过和依据

无重大分歧意见。

九、标准性质的建议

建议本标准的性质为推荐性行业标准。

十、贯彻标准的要求和措施建议

建议本标准批准发布 6 个月后实施。

十一、废止现行相关标准的建议

本标准为新制定标准，无代替或废止的现行行业标准。

十二、其他应予说明的事项

——计划项目原起草牵头单位为“安徽至一科技发展有限公司”。在起草阶段，工作组经研讨，徐工集团工程机械股份有限公司道路机械分公司在标准技术内容修改和试验论证方面做了大量工作，将原起草牵头单位改为“徐工集团工程机械股份有限公司道路机械分公司”。

——计划项目名称“再制造垂直振动压路机”。工作组经研讨，为了更准确表达再制造压路机产品范围及标准内容，将原项目名称“再制造垂直振动压路机”改为“振动压路机再制造”。