

BỘ KHOA HỌC, CÔNG
NGHỆ VÀ MÔI TRƯỜNG
Số: 232/TĐC-QĐ

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc
Hà Nội, ngày 23 tháng 10 năm 1995

QUYẾT ĐỊNH

Về việc quy định các loại hình lắp ráp, sản xuất động cơ đốt trong

TỔNG CỤC TRƯỞNG

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG

Căn cứ Nghị định số 22/HĐBT ngày 08/12/1994 của Hội đồng Bộ trưởng quy định chức năng, nhiệm vụ và quyền hạn của Tổng cục tiêu chuẩn đo lường chất lượng;

Căn cứ Chỉ thị của Thủ tướng Chính phủ trong Công văn số 1020/KT-TH ngày 02-3-1995 giao Bộ Khoa học công nghệ và môi trường chỉ đạo Tổng cục tiêu chuẩn đo lường chất lượng nghiên cứu và ban hành tiêu chuẩn kỹ thuật dạng SKD, CKD, IKD cho động cơ đốt trong để áp dụng thống nhất trong cả nước;

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1: Nay ban hành bản Quy định các loại hình lắp ráp và sản xuất động cơ đốt trong.

Điều 2: Quy định này có hiệu lực kể từ ngày ký./.

QUY ĐỊNH

CÁC LOẠI HÌNH LẮP RÁP VÀ SẢN XUẤT ĐỘNG CƠ ĐỐT TRONG ĐỘNG CƠ XĂNG VÀ ĐỘNG CƠ DIEZEN

*(Ban hành kèm theo Quyết định số 232/TĐC-QĐ
ngày 23 tháng 10 năm 1995)*

1. Quy định chung:

1.1. Văn bản này quy định các loại hình lắp ráp và sản xuất động cơ xăng và động cơ DIEZEN (được gọi tắt là loại hình lắp ráp động cơ đốt trong) làm cơ sở để xác định thuế nhập

khẩu nhằm khuyến khích đầu tư công nghệ và sử dụng lao động ở Việt Nam.

1.2. Các loại hình lắp ráp và sản xuất động cơ được quy định phụ thuộc vào mức độ rời rạc của các chi tiết, cụm chi tiết, cũng như trình độ công nghệ chế tạo, lắp ráp của cơ sở và khả năng kiểm tra, hiệu chỉnh các đặc tính sử dụng cũng như các chỉ tiêu chất lượng của động cơ sau khi lắp ráp.

1.3. Trong văn bản này các thuật ngữ dưới đây được hiểu như sau:

Chi tiết: Là một vật phẩm được chế tạo hoàn chỉnh thực hiện một chức năng nhất định trong đó không sử dụng nguyên công lắp ráp. Tập hợp các chi tiết được chế tạo từ các vật liệu khác nhau và được liên kết với nhau bằng các liên kết không tháo được như hàn, dập ép, tán cũng được coi là một chi tiết.

Cụm chi tiết: Là tập hợp các chi tiết được lắp ráp với nhau để thực hiện một chức năng có tính riêng biệt.

1.4. Danh mục các chi tiết và cụm chi tiết cũng như các hình vẽ kèm theo trong các bản phụ lục của văn bản này chỉ thể hiện kết cấu đặc trưng, mô phỏng mức độ rời rạc đối với từng loại hình lắp ráp, không mang ý nghĩa về việc kết cấu và hình dáng cụ thể của các chi tiết và cụm chi tiết.

1.5. Số lượng và danh mục các chi tiết và cụm chi tiết nêu ra trong văn bản này được áp dụng cho các loại động cơ có công dụng chung nhất. Nếu cơ sở lắp ráp hoặc sản xuất các loại động cơ có các chi tiết và cụm chi tiết đặc thù khác với quy định trong văn bản này thì việc đánh giá loại hình lắp ráp của cơ sở không tính đến các chi tiết và cụm chi tiết đó.

1.6. Cơ sở lắp ráp hoặc sản xuất động cơ phải đáp ứng đầy đủ các yêu cầu vệ sinh, môi trường, an toàn theo các quy định hiện hành. Ngoài ra cơ sở phải có đủ các điều kiện để kiểm tra chất lượng của động cơ sau khi lắp ráp, đặc biệt là các chỉ tiêu có liên quan đến đặc tính sử dụng và môi trường.

2. Các loại hình lắp ráp

Có các loại hình lắp ráp sau:

2.1 Loại hình lắp ráp CKD.

Loại hình lắp ráp động cơ CKD có các đặc điểm sau:

Toàn bộ chi tiết phải để rời, trừ các trường hợp sau:

1. Các cụm chi tiết gồm các các chi tiết được lắp ráp với nhau bằng nối ghép chặt hoặc bulông, đai ốc mà quá trình công nghệ phải ghép với nhau để gia công tinh, bao gồm:

Thân máy lắp với bạc, gối đỡ trục;

Thanh truyền với bạc;

Trục khuỷu với đôi trọng;

Ghít suppap với nắp quy lát.

2. Các cụm chi tiết cho phép lắp ráp hoàn chỉnh, bao gồm:

Bơm cao áp;

Điều tốc;

Vòi phum;

Van;

Ống dẫn có đầu nối;

Cò mổ nạp;

Cò mổ thải;

Bình lỏng không khí;

Lọc tinh nhiên liệu;

Chế hoà khí;

Cụm IC đánh lửa.

Danh mục các chi tiết, cụm chi tiết của động cơ trong loại hình lắp ráp CKD được quy định trong phụ lục 1 - đối với động cơ DIEZEN và phụ lục 2 - đối với động cơ xăng.

Cơ sở lắp ráp động cơ CKD phải có các thiết bị đủ độ tin cậy để thử nghiệm các chỉ tiêu chất lượng của động cơ sau khi lắp ráp, bao gồm:

Thử công suất;

Kiểm tra số vòng quay;

Kiểm tra suất tiêu hao nhiên liệu;

Kiểm tra độ ồn cho phép (đối với động cơ dùng cho phương tiện giao thông đường bộ; đối với các loại khác sẽ có quy định sau);

Kiểm tra độ ô nhiễm của khí xả (bao gồm nồng độ CO, CO₂, HC, NO...) (đối với động cơ dùng cho phương tiện giao thông đường bộ; đối với các loại khác sẽ có quy định sau).

Chú thích: Các phụ lục 1 và 2 chỉ quy định danh mục cũng như mức độ rò rỉ của các chi tiết, cụm chi tiết tiêu biểu cho hai loại động cơ đốt trong là động cơ xăng và động cơ DIEZEN. Số lượng của các chi tiết, cụm chi tiết có thể thay đổi tùy thuộc vào kết cấu động cơ nhưng mức độ rò rỉ của các chi tiết, cụm chi tiết không được trái với quy định tại điều 2.1 của văn bản này.

2.2 Loại hình lắp ráp IKD

Ngoài các đặc điểm của loại hình lắp ráp CKD cơ sở sản xuất lắp ráp động cơ loại hình IKD phải có các công nghệ hoặc sử dụng công nghệ của các cơ sở sản xuất khác trong nước để chế tạo được ít nhất một trong hai nhóm chi tiết sau:

Nhóm 1: ống lót xi lanh, pít tông, trục khuỷu, các loại bánh răng, thanh truyền, trục cam, quy lát.

Nhóm 2: Toàn bộ phần thân động cơ.

3. Cơ sở sản xuất lắp ráp động cơ phải có đầy đủ điều kiện công nghệ tương ứng để tổ chức sản xuất; đồng thời phải đảm bảo các điều kiện kiểm tra chất lượng sản phẩm trước khi xuất xưởng. Chất lượng của động cơ được lắp ráp phải tương đương với chất lượng của sản phẩm nhập nguyên chiếc cùng loại. Cơ sở sản xuất lắp ráp phải tuân thủ đầy đủ các yêu cầu về đăng ký chất lượng hàng hoá theo đúng quy định hiện hành.

4. Tổng cục tiêu chuẩn đo lường chất lượng và các đơn vị được uỷ quyền chịu trách nhiệm thanh tra, kiểm tra việc chấp hành quy định này tại cơ sở lắp ráp theo Pháp lệnh chất lượng hàng hoá và theo các quy định hiện hành.

PHỤ LỤC 1

DANH MỤC CKD CÁC CHI TIẾT VÀ CỤM CHI TIẾT CHO ĐỘNG CƠ DIEZEN

1.1. Cụm thân máy

1. Thân máy; 23. Van thông hơi;
2. ống lót xi lanh; 24. Kẹp thông hơi;

3. Gioăng ống lót xi lanh; 25. Đệm van hơi

4. Gioăng quy lát; 26. Ống;

5. Vít cây quy lát; 27. Đai kẹp;

6. Đai ốc; 28. Đai ốc M5;

7. Nắp trước; 29. Vít M4 x 6;

8. Đệm nắp trước; 30. Vòng đệm;

9. Nắp sau; 31. Kẹp tay quay;

10. Đệm nắp sau; 32. Giá tay quay;

11. Tấm che; 33. Vít M6 x 15;

12. Nút; 34. Vít M6 x 10;

13. Vòng chặn trục; 35. Vòng đệm 6;

14. Nắp đổ dầu; 36. Que thăm dầu;

15. Đệm cao su; 37. Trục đỡ;

16. Bu lông xả dầu 38. ống bơm tay;

17. Vít cây 39. Đệm bơm tay;

18. Bulông M8 x 25; 40. Tay bơm;

19. Bulông M8 x 14; 41. Lò xo;

20. Vòng đệm đồng 16; 42. Vòng;

21. Nắp thoát hơi; 43. Vít M6 x 15;

22. Nắp thông hơi; 44. Chốt con

1.2. Cụm quy lát:

1. Nạp quy lát; 17. Van xả nước;

2. Suppap nạp; 18. Vòng đệm vòi phun;

3. Suppap thải 19. Vít cây vòi phun;

4. Lò so suppap; 20. Đai ốc M10;

5. Đĩa đỡ suppap; 21. Đai ốc M8 x 15;

6. Móng hãm suppap; 22. Đai ốc M8 x 1;

7. Cò mổ nạp; 23. Chốt định vị;