



中国质量认证中心

产品认证作业指导书

## 汽车类产品工厂检查作业指导书

(CQC/GD.JC05(G01)-2004)

版本号：第 一 版

受控状态： 受控

受控编号：


编制： 李国美

审核： 邓旭


批准： 夏建军

---

发布日期：2004 年 04 月 12 日      实施日期：2004 年 04 月 19 日

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号： 1	修 订：	第 1 页 共 23 页	
	修订日期：			

修订次数	修订日期	修改内容/原因	更改人	审核人	批准人

	CQC/GD.JC05(G01)-2004	汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订: 修订日期:	第 2 页 共 23 页

## 汽车类产品工厂检查作业指导书

该作业指导书仅涉及汽车类产品一些关键检查项目。

### 1. M, N, O 类汽车

本节内容适用于 M, N, O 类车（含：二类底盘和三类底盘改装车[不含专用装置部分]）。

#### 1.1 产品一致性


##### 1.1.1 整车结构一致性

依据产品描述报告检查以下内容：

- (1). 车辆外观 [车身（驾驶室）结构型式、车门数量及开启方向]、 铭牌内容、车辆类型。
- (2). 车轴数和布置。
- (3). 发动机型式及布置。
- (4). 变速箱的型式，操纵方式。
- (5). 驱动桥型式。
- (6). 悬架结构型式，必要时含钢板弹簧片数。
- (7). 转向机构型式和助力方式。
- (8). 行车制动系、驻车制动系、应急制动系、辅助制动系、挂车自动制动系统型式及结构(含制动管线布置)。
- (9). 燃油箱位置和燃油管线布置；排气管和消声器的布置。
- (10). 底盘或车架结构承载型式（适用时）。
- (11). 乘员保护系统（安全带，气囊，座椅和头枕）配置。
- (12). 座椅（或卧具），安全出口（尺寸）的数量和布置，车内高度，踏步尺寸（适用 M2, M3 类车）。
- (13). 防护装置。

##### 1.1.2. 主要总成、零部件一致性

依据产品描述报告、机动车类产品强制认证实施细则及其相应标准和法规，检查主要总成、零部件型号，关键结构参数，生产厂的符合性。详见表 1 “主要总成、零部件

	CQC/GD.JC05(G01)-2004	汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号：1	修 订： 修订日期：	第 3 页 共 23 页

检查表”。

## 1.2 例行检验和确认检验

### 1.2.1 例行检验

例行检验按表 2 “例行检验检查表”进行检查。

### 1.2.2 确认检验

确认检验按表 3 “确认检验检查表”进行检查。

## 1.3. 检验设备的运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备应进行运行检查。

## 1.4. 生产过程控制和过程检验

生产关键工艺有：车身、车架等部件的焊装；底盘，轮胎等部装；整车装配；调试和检测等工艺。检查按表 4 “关键工艺和关键控制点检查表”。

## 1.5. 现场指定试验

现场指定试验至少应包括所有例行检验项目。

## 1.6. 采购控制

采购控制按表 1 “主要总成、零部件检查表”为主要控制对象。



	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订:	第 4 页 共 23 页	
		修订日期:		

表 1

主要总成、零部件检查表

序号	主要总成、零部件 名 称	检查依据	检查项目	备注
1	发动机	强制认证实施细则; 产品描述报告; 产 品技术文件; 相应标准和法规	规格型号, 制造商	
1. 1	ECU		规格型号, 制造商	
1. 2	氧传感器		规格型号, 制造商	
1. 3	催化转化器		规格型号, 制造商	
1. 4	火花塞 (抑制措施)		规格型号, 制造商	
1. 5	高压线圈		规格型号, 制造商	
1. 6	碳罐		规格型号, 制造商, 吸附性能报告	
1. 7	高压油泵(柴油机)		规格型号, 制造商	
1. 8	进气/排气消音器		规格型号, 制造商, 消声性能报告	
2	变速器	同上	规格型号, 制造商	
3	驱动桥总成	同上	规格型号, 制造商	
4	钢板弹簧(片数)	同上	规格型号, 制造商	
5	轮胎	同上	规格型号, 制造商	
6	转向器总成(含转向助力器[适用时])	同上	规格型号, 制造商	
7	制动阀(气压)	同上	规格型号, 制造商	
8	制动主缸(液压, 真空助力器[如果有])	同上	规格型号, 制造商	
9	车轮制动器型式	同上	规格型号, 制造商	
10	制动软管	同上	规格型号, 制造商	
11	制动蹄(衬)片	同上	规格型号, 制造商,	

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1		修 订:	第 5 页 共 23 页
			修订日期:	

			摩擦系数报告	
12	车速里程表	同上	规格型号, 制造商	
13	喇叭	同上	规格型号, 制造商	
14	安全带	同上	规格型号, 制造商, 3 C 证书和标志	
15	各种灯具	同上	规格型号, 制造商, 配光性能报告	
16	反射器	同上	规格型号, 制造商	
17	座椅、头枕	同上	规格型号, 制造商	
18	玻璃	同上	规格型号, 制造商, 3 C 证书和标志	
19	风窗玻璃刮水和 洗涤器	同上	规格型号, 制造商	
20	后视镜和下视镜	同上	规格型号, 制造商	
21	内饰材料	同上	规格型号, 制造商, 阻燃报告	
22	燃油箱总成	同上	规格型号, 制造商	
23				
24				


	CQC/GD.JC05(G01)-2004	汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号： 1	修 订： 修订日期：	第 6 页 共 23 页

表 2

例行检验见附件 1。

表 3

确认检验见附件 2。



	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订:		第 7 页 共 23 页
		修订日期:		

表 4

关键工艺和关键控制点检查表

序号	关键工艺	关键控制点	检验/控制设备 (精度, 校准)	备注
1	车身、车架焊装	1. 焊前准备 2. 尺寸精度: 夹具结构和精度及维护 3. 焊接质量: (1). 焊点/缝尺寸 (含间距) (2). 焊点/缝外观 (均匀, 无焊穿、裂缝、夹渣、气泡和虚焊) (3). 焊点/缝强度 电流, 电压, 速度, 冷却温度		
2	转向系统	紧固件定力		
3	车轮	紧固件定力		
4	制动系统	检漏, 制动液加注		
5	制冷剂加注	无氟		
6	铆接工艺	铆前处理, 铆后外观		
7	粘接工艺	粘前处理, 粘料强度检验报告		



	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订:	第 8 页 共 23 页	
		修订日期:		

## 2. O 类半挂车

### 2.1 产品一致性

#### 1. 半挂车结构一致性

- ①. 半挂车车架结构。
- ②. 车轴数和布置。
- ③. 悬架结构型式或钢板弹簧片数。
- ④. 行车制动系，驻车制动系型式和制动管路布置。
- ⑤. 牵引装置。
- ⑥. 侧、后防护装置。


### 2.2 半挂车主要零部件一致性

见表 1 “主要零部件检查表”

表 1

主要零部件检查表

序号	主要总成、零部件名称	检查依据	检查项目	备注
1	半挂车车架	强制认证实施细则； 产品描述报告；产品技术文件； 相应标准和法规	规格型号，必要参数，制造商	
2	车轴		规格型号，必要参数，制造商	
3	牵引销		规格型号，必要参数，制造商	
4	钢板弹簧		规格型号，必要参数，制造商	
5	紧急制动阀及制动软管		规格型号，必要参数，制造商	
6	轮胎		规格型号，必要参数，制造商	
7	半挂车支承装置		规格型号，必要参数，制造商	
8	各种灯具		规格型号，必要参数，制造商	
9	反射器		规格型号，必要参数，制造商	

	CQC/GD.JC05(G01)-2004	汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订: 修订日期:	第 9 页 共 23 页

## 例行检验和确认检验

例行检验见附件 1

确认检验见附件 2

### 2.3 检验设备的运行检查


对用于例行检验和确认检验的设备应进行运行检查。

### 2.4 生产过程控制和过程检验

半挂车的关键工艺见第 10 页的“关键工艺和关键控制点检查表”。


关键工艺和关键控制点检查表

序号	关键工艺	关键控制点	检验/控制设备 (精度, 校准)	备注
1	车架, 车架与悬架支座, 牵引销与车架的焊装	1. 焊前准备 2. 尺寸精度: 夹具结构和精度 3. 焊接质量: (1). 焊缝尺寸 (含间距) (2). 焊缝外观 (3). 焊缝强度 电流, 电压, 速度, 冷却温度		
2	车架结构尺寸精度			
3	气制动系统安装	捡漏		
4	车轮安装	紧固件定力		
5	钢板弹簧与后轴的连接	紧固件定力		
6				
7				

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号： 1	修 订：		第 10 页 共 23 页
		修订日期：		

## 2.5 现场指定试验

现场指定试验至少应包括所有例行检验项目。

	CQC/GD.JC05(G01)-2004	汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订: 修订日期:	第 11 页 共 23 页

## 3 厢式车

### 3.3 产品一致性

厢式车包含保温车, 冷藏车, 厢式运输车, 检/监测车, 工程车, 防暴车, 厕所车, 消毒车, 餐车等专用车及厢式半挂车。

#### 3.3.1 专用装置结构一致性

3.3.1.1 厢体结构。

3.3.1.2 厢体外观, 标志和名牌。

3.3.1.3 厢体与底盘车连接方式。

3.3.1.4 侧、后防护装置。

3.3.1.5 厢体内设备安装情况。(适用时)


#### 3.3.2 专用装置主要零部件一致性

主要零部件见表 1 “主要零部件检查表”。

表 1

主要零部件检查表

序号	主要总成、零部件名称	检查依据	检查项目	备注
1	厢体结构	强制认证实施细则; 产品描述报告; 产品技术文件; 相应标准和法规	型号, 制造商	
2	厢体内照明线路		型号, 制造商	
3	厢体内通风系统		型号, 制造商	
4	制冷机 (适用时)		型号, 制造商	
5	应急警报器 (适用时)		型号, 制造商	
6	厢体上各类灯具		型号, 制造商	
7	底盘		型号, 制造商	

	CQC/GD.JC05(G01)-2004	汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订: 修订日期:	第 12 页 共 23 页

### 3.4 例行检验和确认检验

例行检验见附件 1。

确认检验见附件 2。

### 3.5 检验设备的运行检查


### 3.6 生产过程控制和过程检验

关键工艺和关键控制点检查表

序号	关键工艺	关键控制点	检验/控制设备 (精度, 校准)	备注
1	车架和厢体, 防护装置的焊装	1. 焊前准备 2. 尺寸精度: 夹具结构和精度 3. 焊接质量: (1). 焊缝尺寸 (含间距) (2). 焊缝外观 (均匀, 无焊穿、裂缝、夹渣、气泡和虚焊) (3) 焊缝强度 电流, 电压, 速度, 冷却温度		
2	底盘与厢体连接			
3	厢内电路和其它管路的安装			
4				
5				


### 3.7 现场指定试验

现场指定试验至少应包括所有例行检验项目。

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书
	版 号： 1	修 订：	第 13 页 共 23 页
		修订日期：	

### 3.8 采购控制

采购控制按表 1 “主要总成、零部件检查表”为主要控制对象。

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订:	第 14 页 共 23 页	
		修订日期:		

## 4 罐式车

### 4.1 产品一致性

罐式车包括液体运输车, 粉料运输车, 运油车, 液化气体运输车等专用车。

#### 4.1.1 专用装置结构一致性

4.1.1.1 罐体结构。

4.1.1.2 罐体外观, 标志和名牌。

4.1.1.3 罐体与底盘车连接方式。

4.1.1.4 罐体顶部人孔盖及通气阀装置。

4.1.1.5 加油车的计量装置。

4.1.1.6 泵阀系统 (气或油)。

4.1.1.7 放火和防静电装置 (易燃, 易爆罐车)。

4.1.1.8 压力容器许可证。

4.1.1.9 侧、后防护装置。


### 4.2 主要零部件一致性

见表 1 “主要零部件检查表”。

表 1

主要零部件检查表

序号	主要总成、零部件名称	检查依据	检查项目	备注
1	罐体	强制认证实施细则; 产品描述报告; 产品技术文件; 相应标准和法规	型号规格, 必要参数, 制造商	
2	罐体人孔盖和通气阀		型号规格, 必要参数, 制造商	
3	顶、侧护栏		型号规格, 必要参数, 制造商	
4	防火安全装置		型号规格, 必要参数, 制造商	
5	泵阀元件		型号规格, 必要参数, 制造商	

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订:	第 15 页 共 23 页	
		修订日期:		

6	导静电装置		型号规格, 必要参数, 制造商	
7	车载空压机 (粉料车)		型号规格, 必要参数, 制造商	
8	罐体仪表		型号规格, 必要参数, 制造商	
9	装卸软管		型号规格, 必要参数, 制造商	
10	各种灯具		型号规格, 必要参数, 制造商	
11	反射器		型号规格, 必要参数, 制造商	
12	底盘		型号规格, 必要参数, 制造商	

#### 4.3 行检验和确认检验

例行检验见附件 1。

确认检验见附件 2。

#### 4.4 检验设备的运行检查


对用于例行检验和确认检验的设备应进行运行检查。

#### 4.5 生产过程控制和过程检验

关键工艺和关键控制点检查表

序号	关键工艺	关键控制点	检验/控制设备 (精度, 校准)	备注
1	罐体焊装	1. 焊前准备 2. 尺寸精度: 夹具结构和精度 3. 焊接质量:		



	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订:	第 16 页 共 23 页	
		修订日期:		


		(1). 焊缝尺寸 (含间距) (2). 焊缝外观 (均匀, 无焊穿、裂缝、夹渣、气泡和虚焊) (3). 焊缝强度 电流, 电压, 速度, 冷却温度		
2	发动机排气管距罐体和泵油系统的位置			
3	各种仪表的安装			
4	人孔盖的安装			
5				

#### 4.6 现场指定试验

现场指定试验至少应包括所有例行检验项目。

#### 4.7 采购控制

采购控制按表 1 “主要总成、零部件检查表” 为主要控制对象。

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订:	第 17 页 共 23 页	
		修订日期:		

## 5 自卸车

### 5.1 产品一致性

自卸车包括摆臂式自装卸车，厢式自卸车，粉粒料自卸车等专用车。

#### 1. 专用装置结构一致性

- ①. 箱体结构。
- ②. 箱体外观和名牌。
- ③. 副车架与箱体和车架连接方式。
- ④. 装卸系统及其操纵机构。

#### 2. 专用装置主要零部件一致性

见表 1 “主要零部件检查表”。

表 1


主要零部件检查表

序号	主要总成、零部件名称	检查依据	检查项目	备注
1	箱体	强制认证实施细则； 产品描述报告；产品技术文件； 相应标准和法规	型号规格，必要参数，制造商	
2	副车架		型号规格，必要参数，制造商	
3	底盘		型号规格，必要参数，制造商	
4	取力器		型号规格，必要参数，制造商	
5	举升报警器		型号规格，必要参数，制造商	
6	液压泵，缸，控制阀		型号规格，必要参数，制造商	
7	液压管路		型号规格，必要参数，制造商	
8	副车架与底盘连接螺栓		型号规格，必要参数，制造商	
9	各种灯具		型号规格，必要参数，制造商	
10	反射器		型号规格，必要参数，制造商	

### 5.3 例行检验和确认检验

例行检验见附件 1。

确认检验见附件 2。

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订:	第 18 页 共 23 页	
		修订日期:		

#### 5.4 检验设备的运行检查

#### 5.5 生产过程控制和过程检验（专用装置和专用车整车装配）

关键工艺和关键控制点检查表

序号	关键工艺	关键控制点	检验/控制设备 (精度, 校准)	备注
1	副车架, 箱体焊接	1. 焊前准备 2. 尺寸精度: 夹具结构和精度 3. 焊接质量: (1). 焊缝尺寸 (含间距) (2). 焊缝外观 (均匀, 无焊穿、裂缝、夹渣、气泡和虚焊) (3). 焊缝强度 电流, 电压, 速度, 冷却温度		
2	取力器安装 (适用时)			
3	装卸系统安装			

#### 5.6 现场指定试验

现场指定试验至少应包括所有例行检验项目。


#### 5.7 采购控制

采购控制按表 1 “主要总成、零部件检查表” 为主要控制对象。

## 6 起重举升车

#### 6.1 产品一致性

起重举升汽车包括高空作业车, 随车起重运输车, 汽车起重机等专用车。

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订:	第 19 页 共 23 页	
		修订日期:		

### 6.1.1 专用装置结构一致性

6.1.1.2 外观、标志和名牌

6.1.1.3 车架

6.1.1.4 回转台，吊臂

6.1.1.5 变幅机构

6.1.1.6 起升机构

6.1.1.7 支腿

6.1.1.8 液压系统

6.1.1.9 水路系统


6.1.1.10 平台

### 6.2 专用装置主要零部件一致性

主要零部件检查表

序号	主要总成、零部件名称	检查依据	检查项目	备注
1	底盘	强制认证实施细则； 产品描述报告； 产品技术文件； 相应标准和法规	型号规格，必要参数，制造商	
2	取力器		型号规格，必要参数，制造商	
3	回转支承		型号规格，必要参数，制造商	
4	液压泵		型号规格，必要参数，制造商	
5	回转、卷扬马达		型号规格，必要参数，制造商	
6	吊臂		型号规格，必要参数，制造商	
7	伸缩油缸		型号规格，必要参数，制造商	
8	变幅油缸		型号规格，必要参数，制造商	
9	支腿油缸（水平，垂直）		型号规格，必要参数，制造商	
10	制动器		型号规格，必要参数，制造商	
11	吊钩，钢丝绳		型号规格，必要参数，制造商	
12	限力器，重量显示器		型号规格，必要参数，制造商	
13	作业斗（高空作业车）		型号规格，必要参数，制造商	
14	应急泵		型号规格，必要参数，制造商	

### 6.3 例行检验和确认检验

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号：1	修 订：	第 20 页 共 23 页	
		修订日期：		

例行检验见附件 1。

确认检验见附件 2。


#### 6.4 检验设备的运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备应进行运行检查。

#### 6.5 生产过程控制和过程检验

关键工艺和关键控制点检查表

序号	关键工艺	关键控制点	检验/控制设备 (精度, 校准)	备注
1	车架, 吊臂, 回转架和云梯的焊装	1. 焊前准备 2. 尺寸精度: 夹具结构和精度 3. 焊接质量: (1). 焊缝尺寸 (含间距) (2). 焊缝外观 (均匀, 无焊穿、裂缝、夹渣、气泡和虚焊) (3). 焊缝强度 电流, 电压, 速度, 冷却温度		
2	起升回转马达安装			
3	起升机构调试			
4	伸缩、变幅机构调试			
5	回转支承安装			
6	支腿调试			
7	力矩限制器调试			
8	液压系统清洁度控制			


	CQC/GD.JC05(G01)-2004	汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号： 1	修 订： 修订日期：	第 21 页 共 23 页

#### 6.6 现场指定试验

现场指定试验至少应包括所有例行检验项目。

#### 6.7 采购控制

采购控制按表 1 “主要总成、零部件检查表”为主要控制对象。

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订:	第 22 页 共 23 页	
		修订日期:		

## 7 其他各类改装车

### 7.1 产品一致性

其他各类改装车包括混凝土泵车, 清障车, 扫路车, 干粉(二氧化碳)消防车等。

#### 清障车

##### 7.1.1 专用装置结构一致性

- ①. 外观, 标志和名牌
- ②. 吊臂
- ③. 托架装置
- ④. 液压绞盘
- ⑤. 车架
- ⑥. 液压系统和操作系统

##### 7.1.2 专用装置主要零部件一致性

表 1


主要零部件检查表

序号	主要总成、零部件名称	检查依据	检查项目	备注
1	底盘	强制认证实施细则;	型号规格, 必要参数, 制造商	
2	车架	产品描述报告;	型号规格, 必要参数, 制造商	
3	吊臂	产品技术文件;	型号规格, 必要参数, 制造商	
4	托架及附件	相应标准和法规	型号规格, 必要参数, 制造商	
5	液压马达		型号规格, 必要参数, 制造商	
6	泵, 缸, 阀		型号规格, 必要参数, 制造商	
7	液压支腿		型号规格, 必要参数, 制造商	
8	吊臂支座		型号规格, 必要参数, 制造商	

### 7.3 例行检验和确认检验

例行检验见附件 1。

确认检验见附件 2。

	CQC/GD.JC05(G01)-2004		汽车类产品工厂检查作业指导书	
	版 号: 1	修 订:	第 23 页 共 23 页	
		修订日期:		

#### 7.4 检验设备的运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备应进行运行检查。

#### 7.5 生产过程控制和过程检验

关键工艺和关键控制点检查表

序号	关键工艺	关键控制点	检验/控制设备 (精度, 校准)	备注
1	车架, 吊臂及其支座, 和托架的焊装	1. 焊前准备 2. 尺寸精度: 夹具结构和精度 3. 焊接质量: (1). 焊缝尺寸 (含间距) (2). 焊缝外观 (均匀, 无焊穿、裂缝、夹渣、气泡和虚焊) (3). 焊缝强度 电流, 电压, 速度, 冷却温度		
2	车架与底盘连接	紧固力矩		
3	液压系统清洁度控制			

#### 7.6 现场指定试验

现场指定试验至少应包括所有例行检验项目。

#### 7.7 采购控制

采购控制按表 1 “主要总成、零部件检查表” 为主要控制对象。