



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：

修订日期：

第 1 页 共 23 页

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：	第 2 页 共 23 页
	修订日期：		

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：	第 3 页 共 23 页
		修订日期：	

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:	第 6 页 共 23 页
	修订日期:		

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:	第 9 页 共 23 页
	修订日期:		

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:	第 11 页 共 23 页
	修订日期:		

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:	第 12 页 共 23 页
	修订日期:		

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:	第 21 页 共 23 页
	修订日期:		

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。