

苏联汽車运输与公路部
全苏汽車运输科学研究院

汽車技术保养与工艺和組織

高文元 吳 怡譯

人民交通出版社

本書內容是苏联汽車運輸和公路部國立全苏運輸科學研究院为了創立为汽車企業所必需的技術資料而制訂的汽車技術保養工藝工序卡片，及有关汽車保養組織工作的建議。

本書經于1956年3月2日由苏联汽車運輸和公路部副部長批准。

全書共計三章，第一章介紹了吉斯-150、格斯-51、吉斯-585 和格斯-93 汽車技術保養工藝卡片。第二章介紹了关于在汽車企業中組織汽車技術保養工作的指示。第三章則是指示和工藝卡片应用的举例，列举了以拥有200輛汽車和60 輛掛車的汽車企業与拥有75輛汽車和25 輛掛車的汽車企業关于汽車保養工作的流水作業法和綜合合作業法的例子。

汽車技術保養与工艺和組織

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА И ШОССЕЙНЫХ ДОРОГ СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА
ВНИИАТ

ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ АВТОМОБИЛЕЙ В АВТОХОЗЯЙСТВАХ

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
АВТОТРАНСПОРТНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ
Москва 1956

本書根据苏联汽車運輸出版社1956年莫斯科俄文版本譯出

高文元 吳 怡譯

*

人民交通出版社出版

(北京安定門外和平里)

北京市書刊出版業營業許可証出字第〇〇六号

新 華 書 店 發 行

公私合营慈成印刷工厂印刷

*

1958年8月北京第一版 1958年8月北京第一次印刷

开本：850×1168₃₂ 印張：6 3/4張

全書：229,000字 印數：1—5,100册

統一書号：15044·4198

定价(10)：1.20元

目 录

原序	1
第一章 吉斯-150、格斯-51、吉斯-585和格斯-93 汽車技術保养工艺卡片	3
吉斯-150汽車技术保养工艺卡片	5
吉斯-585自动傾卸汽車技术保养工艺卡片 (吉斯-150工艺卡片的补充)	57
格斯-51 汽車技术 保养工艺卡片	68
格斯-93自动傾卸汽車技术保养工艺卡片 (格斯-51 工艺卡片的补充)	139

格斯-51和吉斯-150汽車技术保养工艺卡 片的附录	151
第二章 关于在汽車企业中組織汽車技术 保养工作的指示	154
第三章 指示和工艺卡片的應用举例	167
例一、在拥有200輛載重汽車和 60 輛挂車的汽 車企业中組織汽車的技术保养工作	167
例二、在拥有75輛載重汽車和25輛挂車的汽車 企业中組織汽車的技术保养工作	198

原 序

先进的汽车企业和某些驾驶员正在运用及时的和品质优良的技术保养工作来延长汽车的使用期限和修理间隔行驶里程，縮减因故障而停歇的时间，并在运行中节省了很多资金。

但是，很多汽车企业的汽车技术保养工作还处于不够高的水平。在某些场合中，保养工作是不经常进行的，而且质量低劣，沒有执行现行条例所规定的全部工作内容。非常普遍的是把临时检修和其它种类的汽车修理来替代技术保养。

这种不全面的保养工作不能保证恢复汽车所应当具备的技术状态，而将使它们过早磨损并使停修时间延长。

汽车技术保养工作之所以落后的原因之一，是在实际工作中缺乏足够数量的有关于汽车企业中组织汽车技术保养工作的、有根据和经过考验的手册、指南、规章及其它技术文献和资料。

全苏汽车运输科学研究院为了创立为汽车企业所必需的技术资料，利用现有的科学研究资料、汽车企业的先进工作经验和其它材料，制订了汽车技术保养工艺工序卡片，并提出了有关汽车保养组织工作的建议。

在編訂工作中，曾采用全苏汽车运输科学研究院、莫斯科汽车公路研究院和其它研究组织早先发表过的材料以及列宁格勒第一公共汽车車場、里茲第一汽车运输管理处和其它汽车企业的先进工作经验的资料。

这些材料被汇编为下列各章。

一、吉斯-150、格斯-51、吉斯-585和格斯-93汽车技术保养工艺卡片。

二、关于在汽车运输企业中组织汽车技术保养工作的指示。

三、指示和工艺卡片应用的举例。

所有的上述材料是以汽车修理和保养现行条例为依据

而制訂的。

第一章中所載的整套工艺卡片中，包括經過很大刪改的、早先由研究院制訂的吉斯-150和格斯-51汽車的技术保养工艺卡片。吉斯-585和格斯-93自动傾卸汽車的保养工艺卡片是重新制訂的。

第二章中闡明了汽車企业中汽車技术保养劳动組織的主要內容。汽車技术保养工作的組織过程是一些各別的、依次完成的措施。

这一过程的开始是摸清汽車企业在生产技术方面的实际劳动条件，直到將工人配备到汽車技术保养工作中各連續工位內，最后是規定各工作执行人的工作內容和拟訂好工位工艺卡片。

在第三章中，以拥有200輛汽車及60輛挂車的汽車企业和拥有75輛汽車和25輛挂車的汽車企业为例，列举了兩個組織載重汽車保养工作的例子。第一个例子說明的是汽車

保养工作的流水作业法，第二个例子說明的是綜合作业法。

这两个例子說明了必須怎样来規定每日的生产計劃，各項保养工作的工人和工位的数量，怎样分配各工位的工人等。对于每一工位都拟訂了工位工艺卡片，其中指明工位的装备，各工作执行人的工作內容、工具、工作的劳动量等等。

这些材料是提供汽車企业的工程技术人员使用的。上述工作人員参照了这些材料就能够根据汽車企业的具体条件和可能自行拟訂結合实际的保养汽車的措施。

“汽車技术保养的工艺和組織”一書是由国立全苏汽車运输科学研究院技术保养和車間装备部門的工作人員：技术科学碩士 Ю.В.伊凡諾夫（为主）和工程师 И.П.勃雷亨諾夫，在技术科学碩士 И.В.巴賴雪科夫和 С.Р.雷伊杰尔門和工程师 В.А.却尔涅金参加之下編成的。

第一章 吉斯-150、格斯-51、吉斯-585和格斯-93 汽車技術保養工藝卡片

總 則

工藝卡片是汽車運輸企業中組織汽車技術保養的主要的和原始的資料。根據這些卡片來規定保養作業的範圍，分配執行人的工作及編制每種保養的工位卡片。

全套卡片包括吉斯-150、格斯-51、吉斯-585和格斯-93汽車每種保養的由汽車修理和技術保養現行條例所規定的全部工作內容。

對吉斯-150和格斯-51汽車各提供完成下列作業的八份單獨的卡片：

1. 打掃，清洗，擦干。
2. 檢查技術狀態和每日技術保養的潤滑作業。
3. 一級技術保養的檢查、緊固和調整作業。

4. 一級技術保養的電工作業。
5. 一級技術保養的潤滑-清洗作業。
6. 二級技術保養的檢查、緊固和調整作業。
7. 二級技術保養的電工作業。
8. 二級技術保養的潤滑-清洗作業。

在這些工藝卡片內列出工序一覽表，指出完成每一工序的地点，保養處（點）的數量，列舉為完成工序所必需的工具、夾具、儀器，並列有簡短的技术條件和指示。

除此以外，還在卡片內指出執行人的專業和等級及完成每一種作業全部工序的總工時定額。

第四頁的表內列有完成吉斯-150和格斯-51汽車技術

保养每一种作业的劳动量的综合性资料（订计划用）。

吉斯-585和格斯-93自动倾卸汽车技术保养工艺卡片

是汽车底盘保养卡片的补充，仅列入升降机构的技术保养

作业。

保养种类	作 业 名 称	工时定额，人-小时
例行保养 (EO)	a) 打扫和清洗作业	0.55
	b) 检查技术状态和润滑汽车	0.55
一级技术保养 (TO-1)	共計	1.10
	a) 检查、紧固和调整	2.70
	b) 电工	1.25
	B) 润滑—清洁	1.00
二级技术保养 (TO-2)	共計	4.95
	a) 检查、紧固和调整	8.8
	b) 电工	3.1
	B) 润滑—清洁	2.55
季节技术保养 (CO)	共計	14.55
	二级技术保养的范围并包括汽车春-夏季和秋-冬季运行期的准备工序的作业	17.45
	共計	17.45

吉斯-150汽車技術保養工藝卡片

第一號工藝卡片

吉斯-150汽車例行保養的打掃、洗和擦淨

執行人：3級清掃員
3級洗滌工

總工時定額--0.55人·小時（訂計劃用）

工 序 號	工 序	工具和设备	工 作 地 點	技 术 条 件 和 指 示
1	打掃貨台，車廂和駕駛室	簍，鏟，刮泥器，刷子，揩拭材料	汽車的上面和駕駛室里面	貨物的殘渣、垃圾、灰塵、冰和雪必須從貨台的台面上和貨廂欄板里面清除掉。駕駛室內應該掃除垃圾和灰塵。應該在駕駛室里面擦干淨：坐位及其靠背、儀表板、內壁和玻璃。打掃完畢後，關緊駕駛室門玻璃，風窗的窗框和通風口
2	打掃汽車的底盤	鏟，刮泥器	汽車的各方面和下面	汽車駕駛室和貨台、翼板零件表面及下部的泥濘塊、冰和雪應予清除
3	清洗汽車	ГАО (車庫及汽車修理設備製造廠，以下簡稱ГАО) 水洗機或者與自來水管網相連接的帶有噴嘴的水龍帶、洗滌用的高架橋或者升降機	汽車的各方面和下面	開始洗滌前要關緊發動機罩和散熱器百葉窗。汽車下面用集中的水流沖洗去泥塊和灰塵，上面用微小的，分散的水流。 在必要時，應該用水和刷子擦淨車廂、駕駛室、翼板和發動機罩。 滿布干泥的汽車表面應該預先充份洒水。洗滌後，在外表面上不應剩留污垢
4	灌滿散熱器內的水	帶噴嘴的水龍帶	在發動機的左邊	水平面必須達到散熱器加水管的下邊
5	擦淨汽車	揩拭材料、洗滌揩拭材料用的備有滾筒滾壓或者离心機的洗槽	汽車的各方面	應當擦淨：散熱器罩，發動機罩，前翼板，大燈，駕駛室及其玻璃，貨台欄板的外表面，後燈，牌照。在外表面上不應留下水跡

第 二 号 工 艺 卡 片

吉斯-150汽車例行保养中的技术状态和潤滑的檢查

执行人: 6級調整机工
4—5級鉗工
3級加油工

总工时定額—0.55人·小时 (訂計劃用)

工 序 号	工 序	保 养 点 数	工 具 和 設 备	工 作 地 点	技 术 条 件 和 指 示
1	汽車的外表檢視			汽車的各方面	在例行保养过程中所发现的故障应当立刻加以排除。假如故障不能在工位内排除或者需要超过例行保养所规定的时间才能排除。那末应当將汽車送去小修。 用手搖动或者从外表檢視来檢查坚固状态; 同时应该注意螺釘、螺栓、螺帽和它們的开口銷是否齐备和它們的状态 在汽車的油漆上不应有看得出的损伤。貨台底板和貨廂欄板应当完整。欄板鎖扣应当完好并能良好鎖合。 在翼板、发动机罩、散热器罩、駕駛室、擋泥板上不应有断裂、裂縫和凹陷。駕駛室門应能关紧并具有良好的門鎖。駕駛室、大灯、前小灯和后灯的玻璃都应完整。工具箱的小門应当有完好的鉸鏈和鎖。照后鏡应当很好地紧固在支架上

2	檢查隨車工具		在左踏腳板旁邊	確保齊備全套應有的隨車工具
3	檢查發動機機油盤內機油的平面和質量	1 機油尺，機油計量壺，帶濾網的漏斗	在汽車的左側	發動機機油盤內機油的平面應當到達機油尺上部的 $\frac{1}{2}$ 記號。機油不應過於稀薄。機油應當是透明得能通過它的薄膜就可很清楚地看出機油尺上的記號
4	轉動機油粗濾清器手柄	1	在發動機的左邊	用手柄將濾清器濾片軸旋轉二轉。在發動機走熱時，軸應該能以手力轉動
5	檢查風扇和壓氣機皮帶的張緊度	2 12公厘扳手，刻有分度的直尺	同上	皮帶不應有裂口和分層，並不應有油漬。用手在二只皮帶輪的中間按壓皮帶時，皮帶的撓度不應超過10—15公厘
6	檢查發動機、壓氣機和傳力機構各箱殼接合處的密封性	2 12、14、17和22公厘扳手	在發動機的右邊和左邊、下面，在汽車的前、中和後部	在發動機的曲軸箱上，濾清器零件，油管，氣制動器的空氣壓縮機，變速器殼和後橋殼的接合處以及在汽車底下的地面上不應有顯明的機油能滲漏痕跡
7	檢查冷卻系散熱器、軟管和放水開關的狀態	4 盛水的水桶，帶濾網的漏斗，起子	在發動機的左邊和右邊	從散熱器的加水口上取下蓋。在加水口內應當看得見水；缺水時應當加添，加水前要確保冷卻系統不滲漏。不應有水自散熱器，放水開關和軟管中漏出。散熱器出水管放水開關的柄應該垂直向下。發動機體放水開關的柄應當完全扭緊
8	檢查汽化器空氣濾清器的狀態	1 起子，盛有煤油的盤，毛刷，吹壓縮空氣用的噴槍	同上	取下濾清器外殼的罩蓋，取出濾清網和它的底板。濾網必須為油膜復蓋着而不被灰塵堵塞。機油平面應當達到濾清器外殼上「機油平面」的記號。機油不應為灰塵弄髒（檢查機油平面是否超過記號或者壳底是否有沉淀物）。

工 序 号	工 序	保 养 点 数	工 具 和 設 备	工 作 地 点	技 术 条 件 和 指 示
9	檢查汽化器的 固裝，它的操縱 裝置和燃料管接 合处的密封性	3	11公厘扳手，手鉗	在发动机的右 边	必要时，在煤油中洗滌濾清器网，用壓縮空氣吹干，浸潤机油，倒去濾清器外壳中的髒机油，用煤油清洗濾清器外壳，擦干并注入清沽机油（到記号）。作业完毕后裝配空气濾清器并裝在原位 附注：每日檢查空气濾清器情况僅在汽車于多灰塵的公路上运行的場合下執行。其他場合則須行駛200—300公里才進行檢查 汽化器的固裝和它的操縱裝置必須保証和相連零件可靠接合。 当移动踏板和按鈕时，节气門和阻風門应当完全不卡住地打开和关闭。在汽化器、燃料管和燃料泵的接合处不应有燃料滲漏
10	檢查火花塞導 綫的状态	6		在发动机的左 边	導綫的絕緣不应当損坏和被油所沾污。導綫的接头应当插紧在分电器盖的插座中并穩安地扣在火花塞上
11	檢查蓄電池的 状态	2		在汽車中部的 下面	檢視蓄電池的状态和緊固裝置。蓄電池应当裝紧，沒有裂縫和電解液滲漏
12	檢查离合器踏 板、手制動杆和 轉向盤的自由行 程	3		在駕駛室內	离合器踏板的自由行程应为20—25公厘。手制動杆在制動位置时不应到底。当前輪的位置相当于汽車直駛运动时，轉向盤自由行程不可超过25°

13	檢查轉向拉杆的狀態、轉向臂和球節頭的固裝	13	24、30、41公厘扳手	汽車的左邊、前面和右邊	轉向拉杆不可有損傷。當將轉向盤向任一方劇烈地轉動時，在拉杆的連接處不應有顯明的自由行程。轉向臂和球節頭的緊固螺帽以及轉向拉杆的端塞應當上開口銷。轉向臂應當緊裝在軸的花鍵槽上
14	檢查前鋼板彈簧的狀態	2	14和24公厘扳手	同上	鋼板彈簧面上不應有裂縫和凸塊。騎馬螺栓和彈簧夾夾緊螺栓的螺帽必須完全上緊
15	檢查前牌照的狀態	1	起子，手鉗	汽車的前部	牌照必須妥善固裝。牌照表面應當擦淨；牌照上的數字應當看得清楚
16	檢查后鋼板彈簧和副鋼板彈簧的狀態	4	14和30公厘扳手	在汽車的后面、下面	鋼板彈簧面上不應有裂縫和凸塊。騎馬螺栓和夾頭夾緊螺栓的螺帽必須完全上緊
17	檢查后燈、牌照、插頭座子和拖鈎的狀態	4	14公厘扳手，手鉗，起子	汽車的后面	后燈和牌照必須妥善固裝，燈玻璃和牌照表面須擦淨。牌照上數字應當看得清楚
18	檢查燃料箱和燃料濾清器	2		在汽車的左邊	確保燃料箱蓋緊蓋在它的加注管上，可伸縮的套筒插在原位，並具有良好的濾清網。濾清器外殼必須妥善地固定在支架上。燃料管上的開關柄須在垂直位置。確保沒有燃料自燃料箱和燃料濾清器聯接處滲漏
19	潤滑前及后彈簧銷（12點）和轉向節主銷（4點）	16	壓脂器，揩拭材料	在汽車的前部和后部的下面	擦掉油杯上的灰塵和泥濘。潤滑到零件間隙間擠出新黃油為止。溢出在外面的黃油應當擦除
20	檢查輪胎狀態、它的气压和輪盤	7	輪胎气压表，38公厘輪胎螺帽扳手	在汽車的左邊和右邊	前輪輪胎內空氣压力應為3.5公斤/公分 ² ，备胎和后輪輪胎內-4.25公斤/公分 ² 。后輪輪胎間不應有石頭，樹枝等楔住。外胎不應有刺穿。

工 序 号	工 序	保 养 点 数	工 具 和 設 备	工 作 地 点	技 术 条 件 和 指 示
	的固裝				裂破、凸脹和嵌入物。
21	檢查发动机的 工作及控制仪表 和刮水器的作用	7	14、17和19公厘扳 手	在发动机的右 边和左边及在駕 駛室內	確保备輪固定螺帽和全部輪盤固定螺帽完全上紧(后一工序仅在前一天曾拆除輪盤的情况下执行) 听察发动机在变化狀況下的工作。不应听到发动机内有敲击声和尖銳的噪音。走热了的发动机在空运转时应当稳定地工作(曲軸每分鐘約400轉),这时机油压力表指示的压力应不低于1公斤/公分²。在发动机完全走热时,水温表应当指在70—80°(开动时发动机的温度不能低于40°)。 汽化器、发动机的燃料系、机油濾清器和机油管的联接处保証沒有机油和燃料滲漏。確保刮水器的工作良好
22	檢查空气压缩 机的作用	4	12、14、17和19公 厘扳手	在駕駛室內及 在发动机的右边	貯气筒內的空气压力应为7公斤/公分²。確保沒有空气自管路的联接处走漏(用听觉檢查)。夏季每隔三日,冬季每日应当自空气压缩机的油水分离器和貯气筒內放出冷凝液和机油
23	檢查电气仪表, 手拉和脚踏变光	8		在駕駛室內, 在汽車的前面和	確保喇叭和变光开关的作用正常; 大灯、前小灯,后灯內、仪表板灯和駕駛室頂灯內的灯

24

开关、前小灯后灯、喇叭和停车灯、仪表板灯和顶灯的作用

检查汽车机构在运转时的工作

后面

在駕駛室內

泡良好。汽油表的讀数应当相当于燃料箱內的儲油量。电流表的指針应当指示出接通大灯大光时放电的增加值

当順序地吃入各級排档时不应听到噪音。在汽車起動接合离合器时不应有震抖。汽車行駛时离合器不应打滑。汽車制动时应迅速刹停。当放松制动踏板时，制动蹄須在不超过1.5—2秒時間內縮回。手制动器应当安全地將汽車保持在制动位置

第 三 号 工 艺 卡 片

吉斯-150汽車一級技術保養的檢查、緊固和調整作業

執行人：6級調整機工
4級鉗工

總工時定額—2.7人·小時（訂計劃用）

工 序 號	工 序	保 養 點 數	工 具 和 設 備	工 作 地 點	技 術 條 件 和 指 示
1	汽車的外表檢視			汽車的各方面	打掃-清洗作業應在例行保養時完成，應當排除故障；如果它不能在保養工位內完成，應將汽車送去小修。 搖動被檢查的連接處，從外表觀察來檢查其緊固狀態，在有些場合要按上扳手或起子來作試驗校緊。在檢查緊固狀態時必須注意螺栓、螺帽和開口銷是否具備和它們的狀態 確保在被檢視的零件和总成上沒有油漆損傷、凹陷、破裂、裂縫和其他變形。檢查：前保險杠、散熱器罩、大燈和小燈的玻璃、前翼板、發動機罩、駕駛室門和玻璃、各輪盤和支架、貨廂欄板及其鎖扣和鉸鏈的可靠性、工具箱和它的鎖、燃料箱、各輪及其支架、后燈、牌照
2	檢查發動機罩和散熱器支撐杆的固裝	12	起子，11、12、19和22公厘（2把） 開口扳手，沖子，手錘，手鉗	在汽車前部的上面	確保發動機罩拉鉤和發動機罩在張開位置支撐用的支杆的可靠狀態和作用。 檢查發動機罩拉鉤支架在翼板上的固裝和發動機罩軸支架在散熱器罩和駕駛室上的固裝。

3	檢查發動機在車架上的固裝	4	12、14、17、19和27公厘開口扳手，手鉗	在汽車前部的下面	用扳手檢查散熱器支撐杆和散熱器的固裝。 用手向汽車縱軸的方向掀壓在散熱器罩上時，散熱器罩和支撐杆不應有很顯著的位移。 上緊螺帽時應該考慮到發動機是安置在軟墊上的，亦就是應當可靠地上緊螺帽而非全部上緊。在車架的支架表面，在飛輪壳支座上和在發動機前支座表面上不應有裂縫和破損。 輕敲擋泥板時不應聽到金屬撞擊聲和嘎吱聲等。擋泥板表面不應有破損、裂縫、斷裂和其他損壞。 確保將壓氣機緊固在發動機上的螺帽上緊，氣缸蓋，壓氣機的前、后和下蓋及空氣濾清器的緊固螺栓上緊。在壓氣機零件的連接處不容許有機油滲漏或者漏氣。
4	檢查發動機下擋泥板的固裝	6	10、12和14公厘開口扳手	同上	確保將機油濾清器外壳緊固在發動機上的螺栓上緊，以及將機油精濾清器筒和蓋緊固在外壳上的螺栓上緊。不容許在濾清器的任一部位滲漏機油。滲漏機油時，旋緊粗濾清器軸的油封螺帽。濾清器軸應毫無困難地用手力轉動。
5	檢查壓氣機的固裝	33	10、12、14、17、19和22公厘開口扳手，起子	在發動機的右邊	按下列順序檢查：氣缸蓋和它的襯墊、水泵外壳、冷卻系軟管、外部機油管、發動機曲軸箱。
6	檢查機油濾清器外壳的固裝	6	14和17公厘套筒扳手，24和36公厘開口扳手	在發動機的左邊	不應當有水，機油滲漏和表征連接不密的這些液體的滲漏痕跡。在冷卻系軟管的表面不應有裂縫、突脹和分層。夾圈應緊箍在軟管兩端。
7	檢查冷卻系和潤滑系及發動機聯接處的密封性	12	10、12、14、17、19和36公厘開口扳手，12和17公厘套筒扳手，起子，手鉗，套筒扳手加長杆，套筒扳手手柄	在發動機的右邊和左邊	

工 序 号	工 序	保 养 点 数	工 具 和 設 备	工 作 地 点	技 术 条 件 和 指 示
8	檢查散热器	1	起子, 手鉗	在汽車的前部	確保加水口蓋具有良好的襯墊。檢查蓋的排氣門的作用;排氣門應在手指的壓力下打開。檢視散热器并確保沒有損傷, 以及漏洞或者漏水
9	檢查風扇和壓氣機傳動裝置的狀態及它們皮帶的張緊度	9	金屬尺, 手鉗, 12、14、19和22公厘開口扳手, 19公厘套筒扳手	在發動機的右邊	確保風扇皮帶輪在水泵軸上及風扇軸在軸承內無游隙。葉片在風扇皮帶輪上不容許有游隙; 固定葉片的螺栓應完全上緊。 確保風扇和壓氣機傳動皮帶的張緊適度。當用手指以3—4公斤力壓在風扇與發電機間, 以及在風扇與壓氣機間的皮帶上時, 每根皮帶的撓度應為10—15公厘。必要時調整皮帶的張緊度。皮帶不應有破口、裂縫和分層; 井不應被油所污
10	檢查汽化器的工作、燃料系、燃料濾清器、燃料箱和燃料管的狀態	5組	起子, 手鉗, 10、11、12、14、17和32公厘開口扳手	在發動機的右邊和上面, 從汽車的左邊	將汽化器固定在進氣歧管凸緣上的螺帽應當完全上緊, 不容許空氣或燃料從密封襯墊中滲漏; 確保操縱汽化器的杠杆和拉索系統不卡住及無過大游隙。在必要時, 調整汽化器使發動機在空轉下以曲軸的最低穩定轉速工作。燃料系應當用螺栓可靠裝緊。燃料管的外套螺帽應當扭緊。在汽化器、燃料系、濾清器以及在燃料管的任一部位不容許有燃料滲漏。 燃料箱應可靠地裝緊在支架上。在箱面上不應有損傷和燃料滲漏。加油口蓋應可靠地蓋在加油口上