

JT

1994~1997 年交通行业
标准汇编

(汽车)

人民交通出版社

JT

1994~1997 年交通行业标准汇编

1994~1997 Nian Jiaotong Hangye
Biaozhun Huibian

(汽车)

人民交通出版社

**1994~1997 年交通行业标准汇编
(汽车)**

*

人民交通出版社出版发行
(100013 北京和平里东街 10 号)
各地新华书店经销

北京牛山世兴印刷厂印刷

版权专有 不得翻印

*

开本:880×1230 1/16 印张:17.25 字数:544 千

1998 年 11 月 第 1 版

1998 年 11 月 第 1 版 第 1 次印刷

印数:0001—1000 册 定价:34.50 元

ISBN 7-114-03158-0

U·02261

目 录

JT 94—94	客车质量检查评定方法	(1)
JT/T 96—94	汽车与挂车单管路气制动管连接器技术条件	(16)
JT/T 97.1—94	挂车单管路气制动应急继动阀技术条件	(17)
JT/T 97.2—94	挂车单管路气制动应急继动阀台架试验方法	(20)
JT/T 98.1—94	挂车单管路气制动阀技术条件	(27)
JT/T 98.2—94	挂车单管路气制动阀台架试验方法	(30)
JT/T 133—94	客车用余热采暖装置的技术要求和试验方法	(37)
JT/T 148—94	汽车运价信息分类及代码 旅客运输	(40)
JT/T 155—94	汽车举升机技术条件	(44)
JT/T 198—95	汽车技术等级评定标准	(50)
JT/T 199—95	汽车技术等级评定的检测方法	(55)
JT/T 200—95	汽车客运站级别划分和建设要求	(60)
JT/T 216—95	客车空调系统技术条件	(70)
JT 230—95	汽车导静电橡胶拖地带	(97)
JT/T 242—95	汽车运输企业轮胎技术管理台帐	(102)
JT/T 287—95	国产汽油车低温冷起动方法	(113)
JT/T 288—95	工程洒水车	(116)
JT/T 290—95	喷射式汽车外部清洗机	(121)
JT/T 218—1996	机动车检测维修设备及工具产品型号编制方法	(126)
JT 224—1996	中负荷车辆齿轮油安全使用技术条件	(142)
JT 225—1996	汽车发动机冷却液安全使用技术条件	(146)
JT/T 226—1996	汽车制动液检测规范	(149)
JT 296—1996	汽车客运站卫生标准	(152)
JT/T 297—1996	机动车检测维修设备及工具分类与代码	(156)
JT/T 299—1996	汽车车轮螺母拆装机 汽车钢板弹簧 U 形螺栓拆装机	(168)
JT/T 303—1996	汽车轮胎使用与维修要求	(173)
JT/T 69.3—1997	汽车运价信息分类及代码 货运站收费	(182)
JT/T 69.4—1997	汽车运价信息分类及代码 客运站收费	(186)
JT/T 305—1997	客车电动换所扇	(189)
JT/T 306—1997	汽车节能产品使用技术条件	(194)
JT/T 309—1997	汽车客运站(点)代码	(199)
JT/T 310—1997	汽车客运站计算机售票管理信息系统规范	(202)
JT/T 316—1997	货运挂车产品质量分等	(211)
JT/T 319—1997	汽车客运站计算机售票票样及管理使用规定	(240)
JT/T 324—1997	汽车喷烤漆房通用技术条件	(247)
JT/T 325—1997	营运客车类型划分及等级评定	(256)
JT/T 328—1997	货运半挂车通用技术条件	(268)

中华人民共和国交通行业标准

客车质量检查评定方法

JT 94-94

Inspecting and evaluating method for quality of buses

1 主题内容与适用范围

本标准规定了客车质量检查的检查项目、抽样规定、评定标准、检查方法、评定规则及检查结果处理等。

本标准作为客车产品质量检查、质量监督抽查及质量分等依据。

本标准适用于车辆长大于 3.5m 的大型、中型、轻型客车,特大型客车参照执行。

2 引用标准

- GB 1496 机动车辆噪声测量方法
- GB 3730.3 汽车和挂车的术语及其定义 车辆尺寸
- GB 14761.5 汽油车怠速污染物排放标准
- GB 14761.6 柴油车自由加速烟度排放标准
- GB 4785 汽车及挂车的外部照明和信号装置的数量、位置和光色
- GB 7258 机动车运行安全技术条件
- GB 7454 机动车前照灯使用和光束调整技术规定
- GB 11552 汽车内部凸出物
- GB/T 12480 客车防雨密封性试验方法
- GB/T 12536 汽车滑行试验方法
- GB/T 12674 汽车质量(重量)参数测定方法
- GB/T 13053 客车驾驶区尺寸
- GB/T 13056 客车乘客区尺寸术语

3 检查项目

工艺执行情况、骨架车装配质量、蒙皮车装配质量、成品车装配质量、整车结构参数及整车基本性能等检查项目分别见表 1 至表 6。

4 抽样规定

工艺执行情况中的设备、模具、检具、仪器等均在使用现场实地抽查。构件在库房随机抽查。骨架车、蒙皮车抽样基数 2 辆在生产线上已检验合格的任抽一辆。成品车抽样基数 3 辆在竣工入库车中任抽一辆(结构参数及基本性能检测均在此同一辆成品车上进行,不再另抽)。

5 评定规则

5.1 本标准采用百分制评分,根据得分值将客车检查质量水平分为一等、合格和不合格三个等级,规定如下:

1994-12-07 批准

1995-06-01 实施

- a) $M \geq 90$ 一等;
- b) $75 \leq M < 90$ 合格;
- c) $M < 75$ 不合格。

式中: M ——得分值(分)。

5.2 为确保客车产品主要方面的质量,特制定三个“关键项”和四个“重要项”:

- a) 其中有一个“关键项”不合要求,则此次检查评为不合格;
- b) 有一个“重要项”不合要求,则此次检查的评定等级也只能为合格;
- c) 有二个或二个以上“重要项”不合要求,则此次检查的评定等级为不合格。

5.3 “关键项”具体要求如下:

- a) 制动距离和制动跑偏量要满足本标准(表6序号1)规定要求,即实际得分值应为3分;
- b) 排放应满足本标准(表6序号4)规定要求(允许一次调试,但调试合格该项仍记0分);
- c) 噪声应满足本标准(表6序号3)规定要求,即实际得分值应为2.4分。

5.4 “重要项”具体要求如下:

- a) 满足使用要求的涂前处理设备,酸洗、磷化、底漆等主要工艺装备齐全,并按本标准(表1序号2)规定要求该项实际得分值应大于1.5分;
- b) 成品车上全部采用安全玻璃,即实际得分值应等于或大于1分;
- c) 车身防雨密封性按本标准(表6序号5)规定要求,实际得分值应等于或大于1.5分;
- d) 前照灯灯光位置按本标准(表5序号16)规定要求。实际得分值应为0.4分(四灯制应为0.8分)。

5.5 评分细则

- 5.5.1 工艺执行情况分值为20分,评分细则按表1规定。
 - 5.5.2 骨架车装配质量分值为18分,评分细则按表2规定。
 - 5.5.3 蒙皮车装配质量分值为13分,评分细则按表3规定。
 - 5.5.4 成品车装配质量分值为25分,评分细则按表4规定。
 - 5.5.5 整车结构参数分值为12分,评分细则按表5规定。
 - 5.5.6 整车基本性能分值为12分,评分细则按表6规定。
- 5.6 关于“免检项目”的评分规定。

在检查中出现由于工艺等原因而使某项免检时,则该项不记分,并按下列公式计算得分值:

$$M = \frac{M_d}{M_j} \times 100$$

式中: M ——最终评定得分值;

M_d ——检查实得分值;

M_j ——实检基本分值(即100分减去免检项的基本分值)。

5.7 关于用“样板检查项目”的评分规定

在检查中出现因无样板而使某项无法检查时,该项得分值记0分。

表1 工艺执行情况(20分)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
1	涂前处理工艺文件	(1)除锈、除油、磷化、干燥、防锈等主要工艺卡应齐全	查工艺卡	缺一道工序扣0.5分,扣完为止(人工除锈按缺工序处理)	1

表 1(续)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
		(2)材料、设备、工具及工序规定应合理	查工艺卡	一处不合理扣 0.5 分,扣完为止	1
2	骨架(构件)、涂前处理(含整体磷化)	(1)除锈、除油、磷化、防锈等设备完好,使用正常	车间实检	设备有缺陷或不能正常使用,全扣	1.5
		(2)薄板构件($\delta \leq 2\text{mm}$)涂前处理工艺规程的执行情况	按工艺卡在车间实检	有一处没按工艺规程执行,扣 0.5 分,扣完为止	1.5
3	构件底漆	(1)构件无锈蚀	库房底漆构件中任抽三种查检	每种 0.2 分,其中一件有锈蚀现象扣 0.1 分,扣完为止	0.6
		(2)构件无划伤	同序号 3(1)	每种 0.2 分,其中一件有划伤现象扣 0.1 分,扣完为止	0.6
		(3)底漆件不露底	库房底漆构件中任抽 10 件查检	每件有露底现象扣 0.2 分,扣完为止	0.6
		(4)磷化件不露白	磷化构件中任抽 10 件查检	每件有露白现象扣 0.2 分,扣完为止	0.6
		(5)底漆附着牢固	任抽 2 件,每件在 25mm^2 面积内用刀片划成 1mm 方格查检	其中一件有剥落现象全扣	0.6
		(6)底漆漆膜厚度 $\geq 30\mu\text{m}$ (电泳 $\geq 15\mu\text{m}$)	底漆构件中任抽三种,每种任抽 3 件,用测厚仪检验	一件不合格扣 0.2 分,扣完为止	0.6
4	构件外形	(1)立柱与样板不贴合同隙 $\leq 2\text{mm}$	任抽二种,每种 2 件,用样板在外侧面检查	每件 0.3 分,有一处超差全扣,扣完为止	1
		(2)顶横梁尺寸(按图样要求检查弧高、弦长)	任抽 3 件,用样板及通用量具检查	每件 0.2 分,任一项超差全扣,扣完为止	0.5
		(3)顶横梁与样板不贴合同隙 $\leq 2\text{mm}$ (有盖板的加板厚)	任抽 3 件,用样板在外侧面检查	每件 0.2 分,有一处超差全扣,扣完为止	0.5
		(4)底横梁尺寸(按图样要求检查长度)	任抽 3 件,用钢卷尺检查	每件超差扣 0.2 分,扣完为止	0.5
		(5)底横梁直线度 $\leq 2\text{mm}$	任抽 3 件,在侧平面及上平面拉线检查	每件 0.2 分,有一处超差全扣,扣完为止	0.5
5	CO ₂ 保护焊	骨架构件(构件薄板厚 $\leq 2\text{mm}$)各大片分装及骨架总装必须采用 CO ₂ 保护焊	在骨架构件焊接工序、各大片焊接工序及骨架总装焊接工序中检查	有一处没采用 CO ₂ 保护焊,全扣	1.5

表 1(完)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
6	构件焊点	(1)焊点间距应符合图样要求	任抽 6 件,在 10 个焊点距加 1 个焊点长度内应有 11 个焊点均匀分布,用钢卷尺检查	每件焊点数不够扣 0.2 分,每件焊点间距超差、不均布扣 0.1 分,扣完为止	0.9
		(2)焊点尺寸符合图样要求	任抽 6 件,用钢板尺检查	每件 0.1 分,有一处焊点超差或虚焊全扣	0.6
7	模具、胎具	立柱、顶横梁、底横梁、上边梁、风窗与后窗上下框、侧窗下沿,乘客门、驾驶员门、前后围、顶窗应有成型模具。顶部、两侧面、前围、后围、驾驶员门及乘客门均应有胎具	实地检查	每缺一副模(胎)具扣 0.4 分,扣完为止(采用型钢、型材的直构件无模具的不按缺件扣分)	2
8	检测器具	(1)检具应合理、准确、能满足使用要求。底横梁组装检具;风窗框样架;后窗框样架;驾驶员门框样板;乘客门框检具;龙门框架检具;骨架组装外形纵向贴合度样板;前、后围横向及纵向贴合度样板;立柱样板(全部);顶横梁样板;	实地检查	缺一件检具扣 0.4 分,扣完为止。检具不合理、不准确、不能满足使用要求,按缺件扣分	1.6
		(2)测试仪器应完备,使用良好,能满足精度要求。并按要求定期检定合格。第五轮仪;光电光泽仪;测厚仪;声级计(精密);排放测试仪;前照灯测试仪;人工淋雨场;(按 GB/T12480 要求,顶部及四周均装有喷头,且喷水能均匀覆盖车身)	实地检查,或结合性能考核使用中检查	缺一件测试仪器扣 0.5 分,扣完为止。测试仪器不能满足使用规定要求,按缺件扣分	1.8

表 2 骨架车装配质量(18分)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
1 ¹⁾	底横梁组装配 (承载式车身该项免检)	(1)基准底横梁与车架中心线的垂直度公差 不大于基准底横梁长度的0.15%	距基准底横梁最远的底横梁上平面与车架中心线重合的线段上任取一点A,在基准底横梁中心线上距车架中心线左右1m处各找一点B、C,则AB与AC之差 $\leq 3\text{mm}$,用专用量具或钢卷尺检查(根据车辆宽不同B、C点距车架中心线可采用800mm,则AB与AC之差 $\leq 2.5\text{mm}$;采用600mm,则AB与AC之差 $\leq 2\text{mm}$)	超差全扣	0.6
		(2)底横梁上平面的高度差 $\leq 7\text{mm}$ (车辆长 $\leq 7\text{m}$ 的客车为 $\leq 6\text{mm}$)	在底横梁上平面距车架中心线左右1m处(根据车辆宽不同可采用600mm或800mm处)各拉一根平行线,用钢板尺分别检查	有一边超差全扣	0.6
		(3)任意两相邻底横梁上平面的高度差 $\leq 4\text{mm}$ (车辆长 $\leq 7\text{m}$ 的客车为 $\leq 3.5\text{mm}$)	同序号1(2),全车检查	有一组超差全扣	0.6
		(4)各底横梁两端距车架中心线长度差 $\leq 2\text{mm}$ ($\leq 3\text{mm}$ 半承载式车身)	任测六根底横梁,用钢卷尺检查	有一根超差扣0.2分,扣完为止	0.8
		(5)两相邻底横梁间距极限偏差 $\leq 2\text{mm}$	任测四个间距,在两底横梁的中心线或对应点上用钢卷尺在每一间距的左、右各测一次	有一组超差扣0.1分	0.4
2	侧窗框	图样名义尺寸 $\pm 2\text{mm}$	任抽四框,样板(比名义尺寸周边小1mm的样板)任靠一边,则两对边对应点与样板间隙之和 $\leq 4\text{mm}$,用钢板尺、塞尺检查	每框0.5分,有一处超差该框全扣,样板放不进窗框的该框全扣	2
3	驾驶员门框	图样名义尺寸 $\pm 3\text{mm}$	样板(比名义尺寸周边小1.5mm的样板)检查,方法同序号2	有一处间隙超差全扣,样板放不进门框的全扣	1.7
注:1)序号1中项目全部在底横梁组道工序中任抽一台检查					

表 2(完)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
4	风窗与后窗窗框(亦可在蒙皮车上检查)	(1)轮廓偏差 $\pm 2\text{mm}$	样架(比名义尺寸周边小 1mm 的金属样架)任靠一边,则两对边对应点与样架间隙之和 $\leq 4\text{mm}$ 。用钢板尺、塞尺检查	每框 0.2 分(前、后各为一框的每框 0.4 分),有一处超差该框全扣。样架放不进窗框的该框全扣	0.8
		(2)止口曲面形状与样架不贴合间隙 $\leq 2.5\text{mm}$ (无止口结构的检查窗框曲面形状)	用样板及塞尺检查	每框 0.4 分(前、后各为一框的每框 0.8 分),有一处超差该框全扣	1.6
		(3)止口高度符合设计值,且高度差 $\leq 2\text{mm}$ (无止口结构的该项免检)	用钢板尺检查周边止口高度	每框 0.2 分(前、后各为一框的每框 0.3 分),有一处超差该框全扣,扣完为止	0.6
5 ¹⁾	龙门框架	对角线长度差 $\leq 6\text{mm}$ (车辆长 $\leq 7\text{m}$ 的客车为 $\leq 5\text{mm}$)	前、中、后各抽一处检查,距底横梁上平面 100mm 和 1500mm 处(或在设计要求规定的位置)用专用定位块和专用撑杆(或其它专用量具)测量	每处框架超差扣 0.7 分	2.1
6	乘客门框	对角线长度差 $\leq 4\text{mm}$ (车辆长 $\leq 7\text{m}$ 的客车为 $\leq 3\text{mm}$)	在侧门框上距上门沿 50mm 和 1900mm 处(或在设计要求规定的位置)用专用定位块和专用撑杆(或其它专用量具)测量	超差全扣	1.7
7	骨架焊缝(涂漆前检查)	(1)不允许有漏焊,焊缝应符合工艺要求 (2)不允许焊缝有裂纹、假焊、焊穿及焊丝头存在现象 (3)焊缝表面光滑平整,焊缝宽度基本一致。对接焊缝、角焊缝及搭接焊缝宽度允差 $\leq 2\text{mm}$ (4)板厚 $1\sim 4\text{mm}$,咬边深度 $\leq 0.5\text{mm}$,长度不大于焊缝长度的 10% (5)每段焊缝内气孔直径 $> \varnothing 1.1\text{mm}$ 的不多于 1 个 (6)每段焊缝夹渣总长 $\leq 3\text{mm}$	目测、全检	有一条焊缝漏焊扣 1 分,有一条焊缝不符合工艺要求或有缺陷扣 0.2 分,扣完为止	4.5
注:1)序号 5 中测量点遇结构障碍物,允许避开 30mm 以内					

表3 蒙皮车装配质量¹⁾(13分)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
1	蒙皮外形 贴合度	左、右侧:不贴合间隙 ≤3mm(车辆长≤7m 的客车为≤2.5mm) 前、后围:不贴合间隙 ≤5mm(车辆长≤7m 的客车为≤4mm)(蒙 皮搭接处间隙加板厚)	(1)窗下沿100mm处整 车长度方向用样板及 塞尺在车左、右侧检 查	每侧各占0.5分,每侧 累计超差长度< 150mm扣0.1分;每侧 累计超差长度150~ 300mm扣0.2分每侧 累计超差长度≥ 300mm,该侧全扣	1
			(2)地板围衬处整车长度 方向用样板及塞尺在 车左、右侧检查	计分规定同序号1(1)	1
			(3)前、后风窗下沿 100mm处整车横向 用样板及塞尺检查	前围0.3分。累计超差 长度<100mm扣0.1 分,累计超差长度≥ 100mm时记0分后围 0.2分。评分规定同前 围	0.5
			(4)前围左右大灯处及后 围中间处沿纵向用样 板及塞尺检查	计分规定同序号1(3)	0.5
2	蒙皮外观 (含驾驶员门)	(1)无伤痕,无飞边,无 明显尖角、波纹(玻 璃钢蒙皮平整、光 滑、不起泡、不脱 层)	目测	有一处缺陷扣0.3分,扣 完为止	1
		(2)四周蒙皮均应张紧	手按无鼓动声	有一处(张)不合格扣0.3 分,扣完为止	1
3	流水槽及 抛水板	平顺、整齐、无扭曲,接 缝处错位≤1mm,无飞 边、无毛刺	目测、钢板尺	有一处缺陷扣0.2分,扣 完为止	0.5
4	裙部包边	平顺、整齐、紧固	目测	有一处缺陷扣0.2分,扣 完为止	0.5
5	侧窗、角窗、 顶窗	无毛刺、无飞边及无焊 缝缺陷	目测、全检	有一处缺陷扣0.1分,扣 完为止	1
6	驾驶员门	(1)关闭后四周间隙符 合图样要求,同一 条边缝间隙差≤ 2mm	塞尺检查	一条边缝间隙超差扣0.6 分,扣完为止	1
注:1)蒙皮车均在未刮腻子前检查					

表 3(完)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
		(2)蒙皮平整、包边整齐、坚固、护板装配整齐	目测	不平整全扣,其他缺陷有一种扣 0.2 分,扣完为止	0.5
7	蒙皮焊缝 (涂漆前检查)	(1)不允许有漏焊 (2)不允许焊缝有裂纹、弧坑、未焊透、假焊、焊穿等现象 (3)焊缝表面光滑平整,宽度基本一致,对接焊缝、角焊缝及搭接焊缝宽度允差 $\leq 2\text{mm}$ (4)咬边深度 $\leq 0.5\text{mm}$,长度不大于焊缝长度的 15% (5)每段焊缝 100mm 内气孔直径 $> \varnothing 1.1\text{mm}$ 的不多于 2 个	目测、全检	有一条焊缝漏焊扣 1 分,一条焊缝有缺陷扣 0.2 分,扣完为止	2
8	蒙皮铆接 (采用非铆接工艺的,该项免检)	(1)铆钉规格、位置按图样要求,位置度公差 $\varnothing 4\text{mm}$	全检,直线偏移以被检段两端的两个铆钉中心拉线为基准,钢板尺测量	一只铆钉超差扣 0.1 分,扣完为止	0.7
		(2)铆接紧贴程度:坚实可靠、不松动、铆钉头与铆接件间隙 $\leq 0.05\text{mm}$ (采用拉铆时其间隙 $\leq 0.1\text{mm}$)	目测及塞尺检查	一只铆钉超差扣 0.1 分,扣完为止	1
		(3)铆钉头无毛刺、压伤、歪斜、头部残缺等缺陷,铆钉处无露,铆接件无鼓起、损伤、翘曲等现象	目测	一只铆钉有缺陷扣 0.1 分,扣完为止	0.8

表4 成品车装配质量 (25分)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
1	蒙皮面漆	(1)无起泡、裂纹、无明显流痕	目测	(1)起泡:面积 $\leq 0.1\text{cm}^2$, 每处扣0.1分 面积 $> 0.1\text{cm}^2$, 每处扣0.3分 (2)裂纹:微小可见,每处扣0.1分 明显可见,每处扣0.3分 (3)流痕:轻微可见,每处扣0.1分 明显可见,每处扣0.3分 扣完为止	1
		(2)漆膜外观光滑、平整,无划伤、无明显桔皮,无颗粒,光色均匀,无杂漆	目测手试	(1)桔皮:轻微可见,每处扣0.1分 严重可见,每处扣0.3分 (2)颗粒:轻微手感,扣0.2分 明显可见(手感),扣0.5分 (3)杂漆:明显可见,每处扣0.2分 (4)一处划伤扣0.2分 扣完为止	1
		(3)漆膜总厚度 $\geq 60\mu\text{m}$ (最厚不得超过1.25mm)	测厚仪测前中及前、后轴上方处(左、右两侧)共五点(不准在装饰线条漆处测量,前围为玻璃钢时,另任取一点)	一处不合格记0分(一处超厚记0分)	1
		(4)漆膜光泽度平均值 $g \geq 90\%$	光电光泽仪测前中及前、后轴上方处(左、右两侧)共五点,取平均值(不在装饰线条漆处测量)	$85\% \leq g < 90\%$ 扣0.4分, $g < 85\%$ 记0分	1
		(5)装饰线条漆清晰宽度均匀,平直弧线圆顺(可见波形差 $\leq 3\text{mm}/\text{m}$),边线无明显飞漆	目测,钢板尺	宽度不均匀扣0.3分,不平直或不圆滑扣0.4分,边线有明显飞漆扣0.3分	1
2	外装饰带	(1)两根装饰带接口间隙 $\leq 0.25\text{mm}$	全检接口处,用塞尺检查	一处接口处超差扣0.3分,扣完为止	0.4
		(2)两根装饰带接口错位 $\leq 1\text{mm}$	全检接口处,用钢板尺检查	一处接口处超差扣0.3分,扣完为止	0.4
		(3)与侧窗下沿平行度,全长 $\leq 5\text{mm}$	用钢板尺,左、右两侧全检	一根超差扣0.3分,扣完为止	0.4

表 4(续)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
2		(4)与蒙皮不贴合间隙 \leq 1.2mm(蒙皮搭接处加板厚)装饰带端头无尖角	用塞尺,全检	有一处超差扣0.2分,扣完为止 端头有尖角全扣	0.4
3	护板压条	(1)平顺、整齐、牢固	目测	有一处缺陷扣0.2分,扣完为止	0.8
		(2)与护板不贴合间隙 \leq 1.5mm	目测 塞尺全检	有一处超差扣0.2分,扣完为止	0.7
4	玻璃	除安全门手柄孔处玻璃外,所有门、窗玻璃须全部采用钢化玻璃(风窗应为区域钢化玻璃或夹层玻璃)	目测及资料中检查	未全部采用安全玻璃扣1.5分(风窗没采用区域钢化或夹层玻璃扣0.5分)	1.5
5	侧窗、角窗、顶窗	启闭轻便、灵活可靠,能有效锁止	实际操作,全检	一个窗不合格扣0.5分,扣完为止	1.5
6	乘客门	(1)外观平整、装备齐全	内、外全检	有一种缺陷,全扣	0.5
		(2)气动门在气压为390kPa时启闭灵活,锁止可靠(手动门检查启闭轻便、锁止可靠情况)	实际操作	任一项不合格全扣	0.5
7	驾驶员门	(1)锁止可靠	实际操作	不合格全扣	0.5
		(2)启闭轻便、平顺、无刮碰	实际操作	不合格全扣	0.5
		(3)定位准确,关闭后无松旷现象	实际操作	不合格全扣	0.5
8	密封条(件)	风窗、后窗、侧窗、顶窗、驾驶员门、乘客门、发动机罩、各操纵机构等处密封条(件)应牢固、平顺,接口处平整、无漏光、无脱空,能有效密封	全检	一处缺陷扣0.1分,扣完为止	0.5
9	其它各装配件	(1)座椅、扶手、护栏、行李架、地板压条等安装牢固可靠	全检	有一处不合格扣0.2分,扣完为止	0.6
		(2)座椅、地板压条、盖板及车内其他突出处外表无尖角、毛刺	目测	有一处缺陷扣0.2分,扣完为止	0.6
		(3)乘客位置需配备扶手(城市客车:乘客上下车位置及站立乘客位置均需配备扶手)	全检	有一处没配备扶手扣0.2分,扣完为止	0.8

表 4(完)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
10 ¹⁾	驾驶区布置	(1)转向盘、变速杆、驻车制动等操纵机构及加速、制动、离合器等踏板机构轻便灵活,布置合理,无干涉现象	实际操作检查	有一处缺陷扣 0.4 分,扣完为止	0.8
		(2)仪表布置合理,方便驾驶员观察	目测	不合理全扣	0.7
		(3)倒车镜、遮阳板、车内后视镜、灭火器及安全带须配备齐全且牢固可靠、位置合理,使用良好	按 GB7258 的规定要求检查(6m 以下或乘坐 20 人以下的轻型车驾驶员及前排座椅须配备安全带)	有一处缺陷(没配备,按缺陷处理)扣 0.3 分,扣完为止	0.8
		(4)灯光配备齐全,使用良好(前位灯、后位灯、牌照灯、仪表灯、倒车灯、制动灯、转向灯、示廓灯、前照灯为强制配备)	按 GB4785 的规定要求检查	有一处缺陷扣 0.2 分,扣完为止	0.8
11	紧固件	规格正确、数量齐全(包括垫圈齐备)、装配紧固(按该车型该部位紧固标准要求),螺栓尾端不低于螺母	路试后用扭力扳手检查,共抽检 10 只螺栓(转向机构、传动轴、半轴、骑马螺栓)	一只螺栓不合格扣 0.2 分,扣完为止	1.5
12	三漏情况	(1)无漏水(发动机、水泵、水箱及管路)	100km 行驶后检查	有一处漏水现象全扣	0.8
		(2)无漏油(发动机、变速器、后桥等无润滑油渗漏。燃油箱、油管路无燃油渗漏)	100km 行驶后检查	有一处漏油全扣	0.8
		(3)无漏气	①100km 行驶后检查。当气压表气压为 590kPa 时停机 15min,气压下降 \leq 49kPa	不合格全扣	0.4
			②100km 行驶后检查。气压为 590kPa 时停机,将制动踏板踏到底 15min,气压下降 \leq 98kPa	不合格全扣	0.4
			③在二分之一额定转速下 4min,气压表气压从 0 上升到 \geq 390kPa	不合格全扣	0.4
(液压制动要求制动系无渗漏油)	(100km 行驶后检查)	(有一处渗漏全扣)	(1.2)		
13	转向装配情况	转向盘转动灵活,操作轻便,无阻滞现象,车轮转至极限位置时无干涉现象	行驶中检查(在最小转弯直径检测时检查干涉现象)	有一种情况不合要求记 0 分	0.7
14	车体周正	车身左右对称,高度差 \leq 30mm(旅游车 \leq 20mm)	前、后各取一组对称点,用钢卷尺测量	有一组超差全扣	0.8

注:1)序号 10 (4)中示廓灯只在空车高 \geq 3m 的车辆上强制配备

表5 整车结构参数(12分)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
1	车辆长	允差±20mm(设计值)	重锤、钢卷尺在平坦场地按 GB 3730.3 规定测量	超差全扣	0.6
2	车辆宽	(1)≤2500mm (2)允差±10mm(设计值)	同序号1	超宽或超差全扣	0.6
3	车辆高	空车,允差±30mm(设计值)	同序号1	超差全扣	0.6
4	一级踏步高	≤430mm(长途客车) ≤400mm(其它客车) ≤370mm(车辆长≤5m的各类客车)	钢卷尺测量第一踏步上平面中间处	不合格全扣	0.6
5	乘客门净宽	≥650mm(单通道门) ≥900mm(双通道门) ≥设计值(车辆长≤6m的客车)	钢卷尺测量乘客门开启后最窄处(包括扶手等)	不合格全扣	0.6
6	车内高	(1)≥1900mm(公共汽车)≥1800mm(其它客车) (2)允差±20mm(设计值)(车辆长≤7m的客车,最低限值无要求)	钢卷尺测量过道中部最高处(不包括灯、通风扇等)	任一项不合格全扣	0.6
7	通道宽	≥300mm	钢卷尺测量(有附加活动椅的,则收起测量)	有一处不合格全扣	0.6
8	座间距	(1)≥650mm(公共汽车)≥670mm(长途客车、团体客车)≥720mm(旅游客车) (2)允差±20mm(设计值)	座椅中心平面,前排靠背背面至后排靠背前部的水平距离,在座垫表面处按 GB/T 13056 规定的方法用钢卷尺测量	任一项不合格全扣	0.6
9	驾驶员座椅	(1)上下调整范围≥60mm(车长≤6m的客车免检)	钢板尺测量	不合格全扣(不可调按不合格处理)	0.3
		(2)前后调整范围≥100mm	钢板尺测量	不合格全扣(不可调按不合格处理)	0.4
		(3)调整轻便灵活、锁止可靠	实际操作	不轻便灵活或锁止不可靠全扣	0.3
10	转向盘外缘至侧围护板距离	≥100mm	钢板尺测量	不合格全扣	0.6
11	转向盘外缘至仪表板距离	≥80mm	钢板尺测量	不合格全扣	0.6

表 5(完)

序号	检查项目	评定标准	检查方法	评分规定	基本分值(分)
12	驻车制动手柄至周围障碍物最小距离	$\geq 50\text{mm}$ (任意位置时)	钢板尺测量	不合格全扣	0.8
13	变速杆手柄至周围障碍物最小距离	$\geq 50\text{mm}$ (任意档位时)	钢板尺测量	不合格全扣	0.8
14	质量参数	(1)整备质量超重允差 $\leq 3\%$ (设计值)	按 GB/T 12674 规定测量	超差全扣	0.3
		(2)前轴质量(空载)超重允差 $\leq 3\%$ (设计值)	同序号 14(1)(应使前轮与后轮的接地处位于同一水平面)	超差全扣	0.4
		(3)后轴质量(空载)超重允差 $\leq 3\%$ (设计值)	同序号 14(2)	超差全扣	0.3
15	发动机排气管	(1)排气管口不得指向车身右侧 (2)排气管与燃油箱位置相距 300mm 以上, (小于 300mm 应设置有效的隔热装置)	观察及钢卷尺测量	任一项不合要求全扣	0.6
16	前照灯灯光位置	(1)近光光束明暗截止线转角或中点:高度应为 $(0.75 \sim 0.80)H$; 水平应为左右偏移 $\leq 100\text{mm}$ (H 为前照灯中心离地高)	空载,允许乘一名驾驶员,用专用仪器检查或夜间在距前照灯 10m 处的屏幕上按 GB 7454 规定的方法进行检查	一只灯一项,不合格扣 0.2 分,扣完为止	0.4
		(2)远光光束中点:高度应为 $(0.85 \sim 0.90)H$; 水平应为左灯左偏 $\leq 100\text{mm}$,右偏 $\leq 170\text{mm}$; 右灯左右偏 $\leq 170\text{mm}$ (二灯制车辆该项免检,在不具备检近光条件时,可改检远光)	同序号 16(1)	一只灯一项,不合格扣 0.2 分,扣完为止	0.4
17	前轮侧滑	侧滑量 $\leq 5\text{m/km}$	在侧滑仪上检查	不合格记 0 分	0.6
18	最小转弯直径	按该型车企业标准及设计任务书	平坦,宽阔干燥的沥青及混凝土路面以 I 档低速用水印迹方法测量 取左、右方向中的较大值(两方向的差值 $\leq 10\text{cm}$ 时,取平均值)为最小转弯直径	超差记 0 分	0.4