

道路机动车辆生产企业准入许可审查要求

(征求意见稿)

本要求适用于新建企业，以及产品生产能力和条件发生变化的企业，涉及企业政策符合性、产品设计开发能力、产品生产能力和条件、产品符合性、产品生产一致性保证能力、产品售后服务能力等六个方面内容，分为否决项条款和一般项条款两类，下文中标注“*”的条款为否决项条款。

1. 总则

1.1* 企业应按照国家有关汽车行业投资管理规定完成建设项目投资管理手续，并符合汽车产业政策及宏观调控政策的要求。

1.2* 企业开发的产品应验证与相关国家标准、行业标准及国家有关规定的符合性，样车的参数、性能和配置应满足产品一致性要求。

1.3 企业应建立完整的、文件化的售后服务管理体系，包括人员培训（企业内部人员、经销商人员、顾客或使用单位的人员）、售后服务网络建设、维修服务提供、备件提供、索赔处理、信息反馈、整车产品召回、客户管理等内容，并有能力实施。

企业应建立相应的技术文件体系，包括：维修手册、备件目录、专用工具和仪器清单、产品使用说明书、售后服务

承诺、应急措施等。

企业应制定产品保修服务配件保障管理办法，提供产品的售后服务，保证在产品的使用寿命期和企业承诺的限定服务时间内向顾客提供可靠的备件、维修和咨询服务。

企业应建立废旧动力蓄电池稳定的回收渠道，确保废旧动力蓄电池安全回收。

2. 能力要求

车辆生产企业按照产品类别，划分为乘用车类、货车类、客车类、专用车类、摩托车类、挂车类六种类别。本文针对不同产品类别的企业分别制定准入许可审查要求。

2.1 乘用车类企业

乘用车是指国家标准 GB/T 3730.1《汽车和挂车类型的术语和定义》第 2.1.1.1 款至第 2.1.1.10 款所定义的车辆。

2.1.1* 企业应建立专门的产品设计开发机构，统一负责产品设计和制造开发全过程的工作，配备与设计开发任务相适应的专业技术人员。专业技术人员至少包括产品策划、造型设计、整车设计、系统及总成部件设计、车身/驾驶室结构设计、底盘结构设计、整车匹配设计、整车总布置设计、产品工程设计、部件配套开发、整车试制和试装、试验验证、标准法规、数据信息等方面的人员。其中系统设计包括动力驱动系统匹配、制动系统、转向系统、承载系统、传动系统、悬架系统、电器仪表灯光系统、车载电子及电控系统，以及

发动机整机、机构和系统、电子电控系统等。

2.1.2 企业应建立适用于本企业产品的设计开发管理程序，应明确设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动的时间节点、工作方法、输入及输出文件的管理要求。

应建立适用于本企业产品设计开发的设计作业指导文件和验证作业指导文件，其内容应覆盖相关总成、系统、整车的设计、匹配标定和试验验证过程，以及技术文件管理、标准化等内容。

2.1.3 企业应建立与产品相适应的产品信息数据库，数据库应包括产品设计平台基础数据、整车和底盘参数、总成部件参数设计、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、竞争产品和国内外先进产品信息等；建立产品标准和技术文件体系（包括产品图纸、三维数模、产品技术条件规范、工艺和质量控制等技术文件等），产品技术标准的内容和项目应覆盖整车和主要总成部件，技术条件应不低于国家及行业有关标准的要求。

2.1.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件）进行设计分析计算，包括车身/车架的刚度和强度分析、动力性与经济性分析、安全性仿真分析、整车 NVH 仿真分析、电子电控系统分析、整车通讯系统分析、热力学分析、空气动力学分析、机构运动分析、疲劳寿命分析、操纵稳定性和

平顺性分析等。

2.1.5* 企业应具有产品概念设计、油泥模型和模型车制作的能力。应具有产品试制、试装能力，包括车身覆盖件及主要结构件试制能力（包括快速成型能力和自制部件的柔性加工成型能力）、底盘/车架试制成型能力、底盘试装能力、车身覆盖件及主要结构件连接（粘接、焊装等）成型及调整能力、模型车涂装及整车装配及调试能力。

2.1.6* 企业应具有完整的整车排放性能测试（含整车燃油蒸发性能测试）、整车动力性能测试、整车经济性能测试、车身刚度和强度测试、座椅系统强度测试、安全带固定点测试、内饰材料燃烧特性测试、电子电控系统测试、发动机性能测试、整车模拟道路可靠性测试、整车悬架动态性能测试（K&C）、整车安全（含实车碰撞）性能测试、整车耐环境性测试、整车气密性及车内噪声性能测试、整车有毒有害挥发性有机物质（VOC）测试、整车 NVH 性能测试、整车电磁兼容测试等台架试验能力，以及整车道路性能（操纵稳定性、制动性、通过性、舒适性和平顺性、可靠性、耐久性等）试验能力。

其中上述能力中 3 项测试可以委托企业认可的检测机构开展产品的验证工作。

2.1.7 企业产品和制造过程设计开发的输入、输出应充分适宜；应对产品和制造过程设计开发的输出进行评审、验

证和确认，并满足国家标准、行业标准及设计任务书的要求；设计评审、验证的项目应充分合理，并保存相应记录。设计输出所形成的产品图纸及相关技术文件应完整，并可以指导生产。

在实施产品和制造过程的设计更改（包括由供方引起的更改）前，应重新进行评审（包括评价更改对产品组成部分和已交付产品的影响）、确认，必要时进行验证，同时应满足生产一致性要求。应保存设计更改评审、验证和确认的记录，包括更改在生产中实施日期的记录。

2.1.8* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜、整洁的生产环境，生产面积应与生产的类别和规模相适应；生产组织布局合理，物流通畅，区域标识明显。具有与产品类别相适应的生产设备和检验设备的所有权。

2.1.9* 企业应具有冲压成型设备、冲压模具和工装、模具维修及研配设备、冲压件质量控制设备或专用检具，以及必要的模具吊装、转运设备。对于采用热成型工艺成型的结构件，可外协生产，但成型模具企业应自备，必要时可进行延伸检查。

企业应具有自动化的冲压生产线。应具有主要车身外覆盖件和主要内板件冲压成型设备以及专用的模具和工装；应具有机械化的废料收集系统和换模系统。

当采用非承载式车身结构时，应具有所用车架横梁、纵

梁的压力成型设备、成型模具和工装。

2.1.10* 企业应具有自动化的车身总成及分总成焊接生产线，并具有相应的工装、夹具；应具有门盖分总成压合设备或成型设备及工装、夹具；车身总拼应采用机器人焊接或拼合成型。

当采用非承载式车身结构时，应具有车架铆接、焊接生产能力，应具有相应设备、工装以及车架调整校正设备。

2.1.11* 企业应具有封闭的自动化涂装生产线，包括前处理、阴极电泳（或能达到相应标准要求的其他防腐措施）、涂胶、中涂（如有）、面漆、罩光、烘干等工序和相应的设备、设施；应采用自动化的喷涂系统。

2.1.12* 企业应具有必要的机械化物料运输系统；具有机械化的、连续作业的车身内外饰装配、底盘装配和最终装配生产线；具有机械化的储存线；具有机械化的转运装置和必要的机械助力装置。

2.1.13* 乘用车企业应具有发动机生产能力，企业至少应有缸体、缸盖的精加工生产线，以及机械化的缸盖分总成、发动机总成装配生产线。多品种发动机生产时应能实现柔性化生产。曲轴、凸轮、连杆可外委托加工。

由改装类乘用车生产企业升级为整车生产企业的，其相应的发动机生产能力应予以保持。

2.1.14 企业应对物料、生产、质量实施计算机信息化管

理，明确各类信息保存期限，确保数据信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

应具有对物料配送、生产作业、生产过程、产品质量、整车入库等实施计算机管理的信息化管理系统。

2.1.15 企业在产品实现过程中的技术文件（企业标准及产品图样等）、过程操作文件（工艺文件及作业指导书等）、过程控制文件（检验卡及检验作业指导书等）应完整、有效、受控，并可以指导作业活动。

应为涉及重要特性、安全特性、环保特性的零部件、总成，编制进货检验、过程检验、出厂检验的检验作业指导文件，并按规定实施监视测量活动。

2.1.16 企业应建立和落实与产品质量有关的人员能力评价、岗位培训、考核制度和聘用机制，并应保持适当的记录。与产品质量有关的人员均应具有相应的资格、专业技能及知识，应能够按照程序文件、过程操作文件、检验指导文件的要求开展工作。

2.1.17 企业应建立供应链管理体系，确定合格供应商评价标准，对供应商及其关键零部件进行评价和选择，在采购活动中规范实施并进行日常监督管理。应保留对合格供应商的评价、选择、管理记录。对采购过程、生产过程、交付过程、顾客反馈中发现的不合格品进行标识、记录、评价和处置；若关键零部件的安全、环保、节能性能不满足规定要求，

不允许让步接收。

2.1.18* 企业应具有保证产品质量所必需的进货检验、过程检验、出厂检验等设备和辅助检具，检验项目应覆盖整车、主要总成、主要零部件的主要技术特性参数、功能和性能方面的检验内容，性能指标应满足相关技术标准的要求，且与所要求的测量能力一致。相关检验信息可满足产品整个生命周期的追溯需求。

应具有与生产规模相适应的整车成车检测线，其相关检验信息可自动保存。

2.1.19 企业应对关键生产设备和工装定期进行预防性维护和日常保养，配备操作规程，有必要的备件，确保其正常运行，并有相应的运行和维修维护计划和记录。

应对检验设备（包括有关的程序、软件）进行控制，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准或检定；当发现检验设备不符合要求时，应对以往测量结果的有效性进行评价，并对该检验设备和有关产品采取适当的措施。

2.1.20 企业应建立从关键零部件总成供方至整车出厂的完整产品可追溯体系。明确各类信息保存期限，确保数据信息的存储系统能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

当产品质量、安全、环保等方面发生重大共性问题 and 设计缺陷时（包括由于供方原因引起的问题），应能迅速查明原因，确定召回范围，并采取必要措施；当顾客需要维修备

件时，应能够迅速确定所需备件的技术状态。

2.1.21* 企业应建立合格证管理制度和合格证信息数据库，按照合格证管理有关规定制作、配发符合要求的产品合格证，在规定期限内上传合格证信息，保存合格证制作和发放记录。

2.1.22 企业应编制《企业生产一致性保证计划》并规范执行，应按年度对照《企业生产一致性保证计划》逐项总结生产一致性管理所开展的工作，以及产品在安全、环保、节能、防盗性能方面的主要改进和提高的结果等，形成《企业生产一致性信息年报》。《企业生产一致性信息年报》的保存期限不少于五年。

2.2 货车类企业

货车是指国家标准 GB/T 3730.1《汽车和挂车类型的术语和定义》第 2.1.2.2 款、第 2.1.2.3 款所定义的车辆和国家标准 GB 7258《机动车运行安全技术条件》第 3.2.2.2.1 款所定义的三轮汽车，但不包括国家标准 GB/T 3730.1《汽车和挂车类型的术语和定义》第 2.1.2.3.5 款、第 2.1.2.3.6 款所定义的专用作业车及专用货车。

2.2.1* 企业应建立专门的产品设计开发机构，统一负责产品设计和制造开发全过程的工作，配备与设计开发任务相适应的专业技术人员。专业技术人员至少包括产品策划、造型设计、整车设计、系统及总成部件设计、车身/驾驶室结构

设计、底盘结构设计、整车匹配设计、整车总布置设计、产品工程设计、部件配套开发、整车试制和试装、试验验证、标准法规、数据信息等方面的人员。其中系统设计包括动力驱动系统匹配、制动系统、转向系统、承载系统、传动系统、悬架系统、电器仪表灯光系统、车载电子及电控系统等。

自有发动机生产的，还应具有发动机整机、机构和系统、以及电子电控系统的设计人员。

自有驱动桥生产的，还应具有桥壳、减速器、差速器的设计人员。

2.2.2 企业应建立适用于本企业产品的设计开发管理程序，应明确设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动的时间节点、工作方法、输入及输出文件的管理要求。

应建立适用于本企业产品设计开发的设计作业指导文件和验证作业指导文件，其内容应覆盖相关总成、系统、整车的设计、匹配标定和试验验证过程，以及技术文件管理、标准化等内容。

2.2.3 企业应建立与产品相适应的产品信息数据库，数据库应包括产品设计平台基础数据、整车和底盘参数、总成部件参数设计、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、竞争产品和国内外先进产品信息等；建立产品标准和技术文件体系（包括产品图纸、三维数模、产品技术条件规范、

工艺和质量控制等技术文件等），产品技术标准的内容和项目应覆盖整车和主要总成部件，技术条件应不低于国家及行业有关标准的要求。

2.2.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件）进行设计分析计算，包括驾驶室/车身/车架刚度和强度分析、车架/副车架应力分析、动力性与经济性分析、电子电控系统分析、机构运动分析、疲劳寿命分析、操纵稳定性和平顺性分析等。其中，电子电控系统分析、疲劳寿命分析等内容不适用于三轮汽车生产企业。

2.2.5* 企业应具有驾驶室油泥模型和模型车制作能力。应具有驾驶室覆盖件及主要结构件试制或快速成型能力和自制部件的柔性加工成型能力、驾驶室焊装成型、底盘/车架试制、驾驶室/底盘试装、整车试装及调试能力，上述能力可结合产品生产过程实现。对于三轮汽车企业，可不涉及驾驶室油泥模型的制作，如驾驶室或车架为外协生产，配套厂家应提供其驾驶室或车架生产能力和条件满足要求的证据，必要时可进行延伸检查。

2.2.6* 货车企业应具有整车排放性能测试（含整车燃油蒸发性能测试）、整车动力性能测试、整车经济性能测试、驾驶室刚度和强度测试、电子电控系统测试、发动机性能测试、整车耐环境性测试、整车 NVH 性能测试、整车电磁兼容测试、汽车座椅系统强度测试、安全带固定点测试、防护

装置测试等台架试验能力，以及整车道路性能（操纵稳定性、制动性、通过性、舒适性和平顺性、可靠性、耐久性等）试验验证能力。

其中上述能力中 3 项测试可以委托企业认可的检测机构开展产品的验证工作。

三轮汽车企业，应具有整车排放性能测试、整车动力性能测试、整车经济性能测试、发动机性能测试等试验能力，以及整车操纵稳定性能、制动性能、通过性、舒适性和平顺性、可靠性、耐久性等试验验证能力以及自制部件的性能、可靠性、疲劳性能等试验条件。整车路试检测设备至少应包括五轮仪或综合测试仪、声级计、转向力测试仪、油耗仪；主要总成的综合检测设备至少应包括发动机、变速器、后桥等总成的试验台。

2.2.7 企业产品和制造过程设计开发的输入、输出应充分适宜；应对产品和制造过程设计开发的输出进行评审、验证和确认，并满足国家标准、行业标准及设计任务书的要求；设计评审、验证的项目应充分合理，并保存相应记录。设计输出所形成的产品图纸及相关技术文件应完整，并可以指导生产。

在实施产品和制造过程的设计更改（包括由供方引起的更改）前，应重新进行评审（包括评价更改对产品组成部分和已交付产品的影响）、确认，必要时进行验证，同时应满

足生产一致性要求。应保存设计更改评审、验证和确认的记录，包括更改在生产中实施日期的记录。

2.2.8* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜、整洁的生产环境，生产面积应与生产的类别和规模相适应；生产组织布局合理，物流通畅，区域标识明显。具有与产品类别相适应的生产设备和检验设备的所有权。

2.2.9* 企业应具有冲压成型设备、冲压模具和工装、模具维修及研配设备、冲压件质量控制设备或专用检具，以及必要的模具吊装、转运设备。对于采用热成型工艺成型的结构件，可外协生产，但成型模具企业应自备，必要时可进行延伸检查。

货车企业应具有机械化的、连续生产的驾驶室、车架冲压生产线。应具有驾驶室和主要外覆盖件的冲压成型设备以及专用的模具和工装。当车架横梁、纵梁采用非型材时，应采用模具冲压或滚压成型工艺并具有相应的成型设备。

三轮汽车企业应具有驾驶室、车架、货厢、驱动桥四大总成中三个总成的成型模具和机械化成型能力。如驾驶室或车架为外协生产，成型模具企业应自备，必要时可进行延伸检查。

2.2.10* 货车企业业应具有机械化的、连续生产的驾驶室焊接生产线及驾驶室主要分总成焊接生产线，并具有相应的工装、夹具；应具有机械化的车架焊（铆）生产线，并具

有相应的工装、夹具和车架调整校正设备。

三轮汽车企业应具有机械化的驾驶室焊接生产线，并具有相应的工装、夹具；应具有机械化的车架焊（铆）生产线，并具有相应的工装、夹具和车架调整校正设备。

2.2.11* 企业应具有封闭的机械化驾驶室涂装生产线，包括前处理、阴极电泳（或能达到相应标准要求的其他防腐措施）、涂胶、面漆、烘干等工序和相应的设备；应具有机械化的车架整体前处理、阴极电泳、烘干生产线。

2.2.12* 货车企业应具有机械化的、连续作业的驾驶室内外饰装配线、底盘装配线和最终装配生产线；具有机械化的储存线；具有机械化的转运装置和必要的机械助力装置。

三轮汽车企业应具有机械化的、连续生产的整车总装生产线。

2.2.13* 由低速货车生产企业升级为整车生产企业的，其相应的驱动桥生产能力应予以保持。

2.2.14 企业应对物料、生产、质量实施计算机信息化管理，明确各类信息保存期限，确保数据信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

2.2.15 企业在产品实现过程中的技术文件（企业标准及产品图样等）、过程操作文件（工艺文件及作业指导书等）、过程控制文件（检验卡及检验作业指导书等）应完整、有效、受控，并可以指导作业活动。

应为涉及重要特性、安全特性、环保特性的零部件、总成，编制进货检验、过程检验、出厂检验的检验作业指导文件，并按规定实施监视测量活动。

2.2.16 企业应建立和落实与产品质量有关的人员能力评价、岗位培训、考核制度和聘用机制，并应保持适当的记录。与产品质量有关的人员均应具有相应的资格、专业技能及知识，应能够按照程序文件、过程操作文件、检验指导文件的要求开展工作。

2.2.17 企业应建立供应链管理体系，确定合格供应商评价标准，对供应商及其关键零部件进行评价和选择，在采购活动中规范实施并进行日常监督管理。应保留对合格供应商的评价、选择、管理记录。对采购过程、生产过程、交付过程、顾客反馈中发现的不合格品进行标识、记录、评价和处置；若关键零部件的安全、环保、节能性能不满足规定要求，不允许让步接收。

2.2.18* 企业应具有保证产品质量所必需的进货检验、过程检验、出厂检验等设备和辅助检具，检验项目应覆盖整车、主要总成、主要零部件的主要技术特性参数、功能和性能方面的检验内容，性能指标应满足相关技术标准的要求，且与所要求的测量能力一致。相关检验信息可满足产品整个生命周期的追溯需求。

应具有与生产规模相适应的整车成车检测线，其相关检

验信息可自动保存。

2.2.19 企业应对关键生产设备和工装定期进行预防性维护和日常保养，配备操作规程，有必要的备件，确保其正常运行，并有相应的运行和维修维护计划和记录。

应对检验设备（包括有关的程序、软件）进行控制，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准或检定；当发现检验设备不符合要求时，应对以往测量结果的有效性进行评价，并对该检验设备和有关产品采取适当的措施。

2.2.20 企业应建立从关键零部件总成供方至整车出厂的完整产品可追溯体系。明确各类信息保存期限，确保数据信息的存储系统能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

当产品质量、安全、环保等方面发生重大共性问题 and 设计缺陷时（包括由于供方原因引起的问题），应能迅速查明原因，确定召回范围，并采取必要措施；当顾客需要维修备件时，应能够迅速确定所需备件的技术状态。

2.2.21* 企业应建立合格证管理制度和合格证信息数据库，按照合格证管理有关规定制作、配发符合要求的产品合格证，在规定期限内上传合格证信息，保存合格证制作和发放记录。

2.2.22 企业应编制《企业生产一致性保证计划》并规范执行，应按年度对照《企业生产一致性保证计划》逐项总结生产一致性管理所开展的工作，以及产品在安全、环保、节

能、防盗性能方面的主要改进和提高的结果等，形成《企业生产一致性信息年报》。《企业生产一致性信息年报》的保存期限不少于五年。

当企业的生产一致性保证能力（包括人员能力、生产/检验设备、采购的原材料和零部件总成及其供应商、生产工艺、工作环境、管理体系等）发生重大变化时，应评审、更新，确保对产品一致性进行控制，应有充分证据表明产品仍能满足批量生产一致性的控制要求。

2.3 客车类企业

客车是指国家标准 GB/T3730.1《汽车和挂车类型的术语和定义》2.1.2.1.1-2.1.2.1.7款所定义的车辆。客车类企业包括整车类客车企业和改装类客车企业，其中：

整车类客车企业是指具有客车车辆底盘及整车生产资质、具备独立完成完整车辆制造的企业。

改装类客车企业是指在采购的汽车底盘基础上进行制造安装作业，形成完整客车车辆的企业。

2.3.1* 企业应建立专门的产品设计开发机构，统一负责产品设计和制造开发全过程的工作，配备与设计开发任务相适应的专业技术人员。专业技术人员至少包括产品策划、造型设计、整车设计、系统及总成部件设计、车身/驾驶室结构设计、底盘结构设计、整车匹配设计、整车总布置设计、产品工程设计、部件配套开发、整车试制和试装、试验验证、

标准法规、数据信息等方面的人员。其中系统设计包括动力驱动系统匹配、制动系统、转向系统、承载系统、传动系统、悬架系统、电器仪表灯光系统、车载电子及电控系统等。

与底盘相关的要求不适用于改装类客车企业。

2.3.2 企业应建立适用于本企业产品的设计开发管理程序，应明确设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动的时间节点、工作方法、输入及输出文件的管理要求。

应建立适用于本企业产品设计开发的设计作业指导文件和验证作业指导文件，其内容应覆盖相关总成、系统、整车的设计、匹配标定和试验验证过程，以及技术文件管理、标准化等内容。

2.3.3 企业应建立与产品相适应的产品信息数据库，数据库应包括产品设计平台基础数据、整车和底盘参数、总成部件参数设计、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、竞争产品和国内外先进产品信息等；建立产品标准和技术文件体系（包括产品图纸、三维数模、产品技术条件规范、工艺和质量控制等技术文件等），产品技术标准的内容和项目应覆盖整车和主要总成部件，技术条件应不低于国家及行业有关标准的要求。

2.3.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件）进行设计分析计算，包括驾驶室/车身/车架刚度和强度分析、

车架/副车架应力分析、动力性与经济性分析、电子电控系统分析、机构运动分析、疲劳寿命分析、操纵稳定性和平顺性分析等。其中，与底盘相关的要求不适用于改装类客车企业。

2.3.5* 车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的客车生产企业，应具有模型车制作、车身覆盖件及主要结构件试制或快速成型能力和自制部件的柔性加工成型能力、车身焊装成型、底盘/车架试制（不适用于改装类客车企业）、底盘试装（不适用于改装类客车企业）、整车试装及调试能力。

车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的客车生产企业，上述能力可结合产品生产过程实现。

2.3.6* 车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的客车整车生产企业，应具有整车排放性能测试、整车动力性能测试、整车经济性能测试、电子电控系统测试、发动机性能测试、整车 NVH 性能测试、整车模拟道路可靠性测试、整车耐环境性测试、整车侧倾稳定性、整车密封性、顶部结构强度、车身上部结构强度、驾驶员安全带固定点测试、内饰材料燃烧特性测试、整车道路性能（操纵稳定性、制动性、通过性、舒适性和平顺性、可靠性、耐久性等）试验能力，以及自制部件的性能、可靠性、疲劳性能等试验条件。

车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的客车整车生产企业，可不具备整车排放性能测试、发动机性能测试、整车振动测试、整车耐环境性测试等试验条件。

与底盘相关的要求不适用于改装类客车企业。

2.3.7 企业产品和制造过程设计开发的输入、输出应充分适宜；应对产品和制造过程设计开发的输出进行评审、验证和确认，并满足国家标准、行业标准及设计任务书的要求；设计评审、验证的项目应充分合理，并保存相应记录。设计输出所形成的产品图纸及相关技术文件应完整，并可以指导生产。

在实施产品和制造过程的设计更改（包括由供方引起的更改）前，应重新进行评审（包括评价更改对产品组成部分和已交付产品的影响）、确认，必要时进行验证，同时应满足生产一致性要求。应保存设计更改评审、验证和确认的记录，包括更改在生产中实施日期的记录。

2.3.8* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜、整洁的生产环境，生产面积应与生产的类别和规模相适应；生产组织布局合理，物流通畅，区域标识明显。具有与产品类别相适应的生产设备和检验设备的所有权。

2.3.9* 企业应具有冲压成型设备、冲压模具和工装、模具维修及研配设备、冲压件质量控制设备或专用检具，以及必要的模具吊装、转运设备。对于采用热成型工艺成型的结构件，可外协生产，但成型模具企业应自备，必要时可进行延伸检查。

车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的客车企业，应具

有自动化的冲压生产线。应具有主要车身外覆盖件和主要内板件冲压成型设备以及专用的模具和工装。

车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的客车企业，应具有金属覆盖件机械化的冲压成型设备以及专用的模具和工装；非金属覆盖件成型胎具和工装；车身骨架机械下料、数控成型设备。其中整车类企业还应具有车架（底盘）成型能力，当车架横梁、纵梁采用非型材时，应采用模具冲压或滚压成型工艺并具有相应的成型设备。

2.3.10* 车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的客车企业，应具有车身、骨架主要分总成（左右侧围、前后围、顶盖、地板、车门、机盖等）的自动化焊接生产线，并具有相应的生产设备、工装、夹具；应具有门盖分总成压合设备或成型设备及工装。

车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的客车企业，应具有车身骨架、车身总成连续生产的焊接生产线。

当采用非承载式车身结构时，整车类企业还应具有机械化的、连续生产的车架焊（铆）生产线，并具有相应的生产设备、工装、夹具和车架调整校正设备。

2.3.11* 整车类客车企业以及车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的改装类客车企业，应具有封闭的自动化的整车涂装生产线，包括车身（骨架）的前处理、阴极电泳（或能达到相应标准要求的其他防腐措施）、涂胶、中涂(如有)、

面漆、烘干等工序和相应的设备；当采用非承载式车身结构时，整车类企业还应具有机械化的车架涂装生产线。

车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的改装类客车企业，应具有封闭的涂装生产线，包括前处理、底漆、涂胶、中涂、面漆、烘干等工序和相应的设备。

2.3.12* 车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的客车企业，应具有机械化的、连续作业的车身内外饰、总装生产线；整车类客车企业还应具有机械化的底盘装配线。

车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的客车企业，应具有连续作业的车身内外饰、总装生产线；整车类客车企业还应具有流水作业的底盘装配线。

2.3.13 企业应对物料、生产、质量实施计算机信息化管理，明确各类信息保存期限，确保数据信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的客车整车企业还应具有对物料配送、生产作业、生产过程、产品质量、整车入库等实施计算机管理的信息化管理系统。

2.3.14 企业在产品实现过程中的技术文件（企业标准及产品图样等）、过程操作文件（工艺文件及作业指导书等）、过程控制文件（检验卡及检验作业指导书等）应完整、有效、受控，并可以指导作业活动。

应为涉及重要特性、安全特性、环保特性的零部件、总

成，编制进货检验、过程检验、出厂检验的检验作业指导文件，并按规定实施监视测量活动。

2.3.15 企业应建立和落实与产品质量有关的人员能力评价、岗位培训、考核制度和聘用机制，并应保持适当的记录。与产品质量有关的人员均应具有相应的资格、专业技能及知识，应能够按照程序文件、过程操作文件、检验指导文件的要求开展工作。

2.3.16 企业应建立供应链管理体系，确定合格供应商评价标准，对供应商及其关键零部件进行评价和选择，在采购活动中规范实施并进行日常监督管理。应保留对合格供应商的评价、选择、管理记录。对采购过程、生产过程、交付过程、顾客反馈中发现的不合格品进行标识、记录、评价和处置；若关键零部件的安全、环保、节能性能不满足规定要求，不允许让步接收。

2.3.17* 企业应具有保证产品质量所必需的进货检验、过程检验、出厂检验等设备和辅助检具，检验项目应覆盖整车、主要总成、主要零部件的主要技术特性参数、功能和性能方面的检验内容，性能指标应满足相关技术标准的要求，且与所要求的测量能力一致。相关检验信息可满足产品整个生命周期的追溯需求。

应具有与生产规模相适应的整车成车检测线，其相关检验信息可自动保存。

2.3.18 企业应对关键生产设备和工装定期进行预防性维护和日常保养，配备操作规程，有必要的备件，确保其正常运行，并有相应的运行和维修维护计划和记录。

应对检验设备（包括有关的程序、软件）进行控制，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准或检定；当发现检验设备不符合要求时，应对以往测量结果的有效性进行评价，并对该检验设备和有关产品采取适当的措施。

2.3.19 企业应建立从关键零部件总成供方至整车出厂的完整产品可追溯体系。明确各类信息保存期限，确保数据信息的存储系统能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

当产品质量、安全、环保等方面发生重大共性问题 and 设计缺陷时（包括由于供方原因引起的问题），应能迅速查明原因，确定召回范围，并采取必要措施；当顾客需要维修备件时，应能够迅速确定所需备件的技术状态。

2.3.20* 企业应建立合格证管理制度和合格证信息数据库，按照合格证管理有关规定制作、配发符合要求的产品合格证，在规定期限内上传合格证信息，保存合格证制作和发放记录。

2.3.21 企业应编制《企业生产一致性保证计划》并规范执行，应按年度对照《企业生产一致性保证计划》逐项总结生产一致性管理所开展的工作，以及产品在安全、环保、节能、防盗性能方面的主要改进和提高的结果等，形成《企业

生产一致性信息年报》。《企业生产一致性信息年报》的保存期限不少于五年。

当企业的生产一致性保证能力（包括人员能力、生产/检验设备、采购的原材料和零部件总成及其供应商、生产工艺、工作环境、管理体系等）发生重大变化时，应评审、更新，确保对产品一致性进行控制，应有充分证据表明产品仍能满足批量生产一致性的控制要求。

2.3.22 改装类客车企业升级为整车类客车企业，应满足以下条件：

（1）与客车生产相关的总资产额（不含土地价值）：

车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的改装类客车企业，总资产额不小于 18 亿元；

车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的改装类客车企业，总资产额不小于 8 亿元。

（2）与客车生产相关的净资产额（不含土地价值）：

车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的改装类客车企业，净资产额不小于 5 亿元；

车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的改装类客车企业，净资产额不小于 3 亿元。

（3）客车产品的年销售收入或者年销售量（计算近三年平均值）：

车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的客车企业，年销

售收入不小于 50 亿元；

车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的客车企业，年销售收入不小于 20 亿元或年销售量不低于 5000 辆。

销售收入包括国内市场整车的销售收入和国外市场整车、成套散件的销售收入。

(4) 改装类客车生产企业升级为客车整车生产企业后，如生产的客车类产品车身结构发生变化，需满足 2.3 中对相应车身结构生产工艺的要求。

2.4 专用车类企业

专用车类企业是指生产的产品装备有专用设备，具备专用功能，用于承担专门运输任务或专项作业以及其他专项用途的汽车生产企业，还包括消防车生产企业和自制自用特种车底盘生产企业。

消防车是指符合 GB 7956.1《消防车 第 1 部分：通用技术条件》定义的车辆产品。

特种车底盘是指最大设计总质量不小于 25 吨、具有特殊结构或特殊作业装置，具有与整车功能和性能匹配的動力、传动、行驶、取力输出装置，有专门设计的固定连接位置及其他专用附属装置的、在特定场所内使用或用于特殊作业的专用汽车底盘。包括油田车底盘、沙漠车底盘、商用车清障车底盘、混凝土泵车底盘、汽车起重机底盘、桥梁检测车底盘、特种结构消防车底盘等，还包括车辆特性参数超出

GB 1589 标准规定的车辆底盘。

2.4.1* 企业应建立专门的产品设计开发机构，统一负责产品设计和制造开发全过程的工作，配备与设计开发任务相适应的专业技术人员。专业技术人员至少包括产品策划、整车系统匹配设计、专用装置总成及部件设计、部件配套开发、整车试制和试装、试验验证、标准法规、数据信息等方面的人员。

消防车企业，还应具有结构件设计、取力系统设计、液压系统设计、电气设计、安全控制系统设计、水力系统设计、整车稳定性设计、安全防护设计，以及软件编制人员。

特种车底盘企业，设计开发人员还应具有驾驶室结构设计、底盘设计，包括：车架结构、动力系统（含取力输出装置）、传动系统、管路系统（含液压、气压管路）、电器系统、电子电气控制系统等设计开发能力。应具有驾驶室（或车身）系统、车架和悬架、驱动桥、转向系、制动系、取力输出装置、电气控制系统等总成中至少 3 个总成的开发能力。

2.4.2 企业应建立适用于本企业产品的设计开发管理程序，应明确设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动的时间节点、工作方法、输入及输出文件的管理要求。

应建立适用于本企业产品设计开发的设计作业指导文件和验证作业指导文件，其内容应覆盖相关总成、系统、整

车的设计、匹配标定和试验验证过程，以及技术文件管理、标准化等内容。

2.4.3 企业应建立与产品相适应的产品信息数据库，数据库应包括产品设计平台基础数据、整车和底盘参数、总成部件参数设计、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、竞争产品和国内外先进产品信息等；建立产品标准和技术文件体系（包括产品图纸、三维数模、产品技术条件规范、工艺和质量控制等技术文件等），产品技术标准的内容和项目应覆盖整车和主要总成部件，技术条件应不低于国家及行业有关标准的要求。

2.4.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件）进行设计分析计算，包括机构运动分析、疲劳寿命分析、副车架的强度刚度分析、专用装置功能和性能分析等。

消防车类企业，还应具有专用装置刚度和强度分析、机构运动分析、疲劳寿命分析、功能和性能分析能力。

特种车底盘类企业，还应具有驾驶室刚度和强度分析、车架/副车架应力分析、动力性与经济性分析、电子电控系统分析、机构运动分析、疲劳寿命分析、操纵稳定性和平顺性分析等。

2.4.5* 企业应具有与所生产的专用装置、专用车整车/特种车底盘相适应的试制、试装能力，上述能力可结合产品生产实现。

2.4.6* 企业应具有与专用装置和完整车专用车辆相适应的测试能力，包括专用装置功能测试、防护装置测试，以及整车道路性能（操纵稳定性、制动性、通过性、动力性和经济性、加速行驶噪声、可靠性、耐久性）试验能力。

消防车企业，还应具有消防车可靠性性能的验证能力，具有关键总成验证所必需的试验设备、设施、场地和按程序评价消防车可靠性验证结果及应用其结果的能力。特种车底盘企业，还应具有发动机性能测试、液压系统测试（如有）、取力装置测试（如有）能力。

2.4.7 企业产品和制造过程设计开发的输入、输出应充分适宜；应对产品和制造过程设计开发的输出进行评审、验证和确认，并满足国家标准、行业标准及设计任务书的要求；设计评审、验证的项目应充分合理，并保存相应记录。设计输出所形成的产品图纸及相关技术文件应完整，并可以指导生产。

在实施产品和制造过程的设计更改（包括由供方引起的更改）前，应重新进行评审（包括评价更改对产品组成部分和已交付产品的影响）、确认，必要时进行验证，同时应满足生产一致性要求。应保存设计更改评审、验证和确认的记录，包括更改在生产中实施日期的记录。

2.4.8* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜、整洁的生产环境，生产面积应与生产的类别和规模相适应；

生产组织布局合理，物流通畅，区域标识明显。具有与产品类别相适应的生产设备和检验设备的所有权。

2.4.9* 企业应具有冲压成型设备、冲压模具和工装、模具维修及研配设备、冲压件质量控制设备或专用检具，以及必要的模具吊装、转运设备。对于采用热成型工艺成型的结构件，可外协生产，但成型模具企业应自备，必要时可进行延伸检查。

企业应具有与生产规模相适应的、机械化的副车架、自制专用装置（如：罐体、箱体、臂架、机械作业机构等）、防护装置的下料及成型能力。

特种车底盘企业，还应具有驾驶室、车架纵梁和横梁的下料及成型能力。驾驶室冲压成型可外协生产，但成型模具企业应自备，必要时可进行延伸检查。

2.4.10* 企业应具有与生产规模相适应的副车架、自制专用装置（如：罐体、箱体、臂架、机械作业机构等）焊接成型生产能力。

特种车底盘企业，还应具有驾驶室总成焊接、车架总成焊（铆）生产能力，以及车架调整校正设备。

2.4.11* 企业应具有副车架、自制专用装置（如：罐体、箱体、臂架、机械作业机构等）的封闭式涂装生产设备、设施和前处理设备，其中：

特种车底盘企业，还应具有封闭式驾驶室总成、车架总

成涂装生产设备、设施和前处理设备。

2.4.12* 企业应具有与生产规模相适应的专用装置装配生产能力和完整车辆的总装生产能力，其中：

特种车底盘企业，还应具驾驶室内外饰装配、底盘装配和完整车辆最终装配生产能力。

2.4.13 企业应建立整车及自制专用装置的物料、生产、质量数据库，明确信息保存期限，确保信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

2.4.14 企业在产品实现过程中的技术文件（企业标准及产品图样等）、过程操作文件（工艺文件及作业指导书等）、过程控制文件（检验卡及检验作业指导书等）应完整、有效、受控，并可以指导作业活动。

应为涉及重要特性、安全特性、环保特性的零部件、总成，编制进货检验、过程检验、出厂检验的检验作业指导文件，并按规定实施监视测量活动。

2.4.15 企业应建立和落实与产品质量有关的人员能力评价、岗位培训、考核制度和聘用机制，并应保持适当的记录。与产品质量有关的人员均应具有相应的资格、专业技能及知识，应能够按照程序文件、过程操作文件、检验指导文件的要求开展工作。

2.4.16 企业应建立供应链管理体系，确定合格供应商评价标准，对供应商及其关键零部件进行评价和选择，在采购

活动中规范实施并进行日常监督管理。应保留对合格供应商的评价、选择、管理记录。对采购过程、生产过程、交付过程、顾客反馈中发现的不合格品进行标识、记录、评价和处置；若关键零部件的安全、环保、节能性能不满足规定要求，不允许让步接收。

2.4.17* 企业应具有保证产品质量所必需的进货检验、过程检验、出厂检验等设备和辅助检具，检验项目应覆盖整车、主要总成、主要零部件的主要技术特性参数、功能和性能方面的检验内容，性能指标应满足相关技术标准的要求，且与所要求的测量能力一致。相关检验信息可满足产品整个生命周期的追溯需求。

专用车企业还应具有与其专用功能相适应的过程及最终检验能力，其中：

消防车企业，还应具有消防水池、消防深井、柴油机消防泵、数显温度计、转数表、电导仪、油液检测仪、气体泄漏检测仪、调使用移动液压源、消防车连续运转试验台、涡轮流量传感器、液压试验台、阀件试验台、稳定性试验台、液压油清洁度检验设备、无损探伤设备、供水管路耐压密封试验装置等，已及相适应的检验场所（场地）。

特种车底盘企业还应具有整车成车检测线。

2.4.18 企业应对关键生产设备和工装定期进行预防性维护和日常保养，配备操作规程，有必要的备件，确保其正

常运行，并有相应的运行和维修维护计划和记录。

应对检验设备（包括有关的程序、软件）进行控制，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准或检定；当发现检验设备不符合要求时，应对以往测量结果的有效性进行评价，并对该检验设备和有关产品采取适当的措施。

2.4.19 企业应建立从关键零部件总成供方至整车出厂的完整产品可追溯体系。明确各类信息保存期限，确保数据信息的存储系统能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

当产品质量、安全、环保等方面发生重大共性问题 and 设计缺陷时（包括由于供方原因引起的问题），应能迅速查明原因，确定召回范围，并采取必要措施；当顾客需要维修备件时，应能够迅速确定所需备件的技术状态。

2.4.20* 企业应建立合格证管理制度和合格证信息数据库，按照合格证管理有关规定制作、配发符合要求的产品合格证，在规定期限内上传合格证信息，保存合格证制作和发放记录。

2.4.21 企业应编制《企业生产一致性保证计划》并规范执行，应按年度对照《企业生产一致性保证计划》逐项总结生产一致性管理所开展的工作，以及产品在安全、环保、节能、防盗性能方面的主要改进和提高的结果等，形成《企业生产一致性信息年报》。《企业生产一致性信息年报》的保存期限不少于五年。

当企业的生产一致性保证能力（包括人员能力、生产/检验设备、采购的原材料和零部件总成及其供应商、生产工艺、工作环境、管理体系等）发生重大变化时，应评审、更新，确保对产品一致性进行控制，应有充分证据表明产品仍能满足批量生产一致性的控制要求。

2.5 摩托车类企业

摩托车类企业是指生产的产品符合国家标准 GB 7258《机动车运行安全技术条件》第 3.6 款所定义的摩托车生产企业。

2.5.1* 企业应建立专门的产品设计开发机构，统一负责产品设计和制造开发全过程的工作，配备与设计开发任务相适应的专业技术人员。

自有发动机/驱动电机生产的，还应具有发动机/驱动电机整机、机构和系统的设计人员。

2.5.2 企业应建立适用于本企业产品的设计开发管理程序，应明确设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动的时间节点、工作方法、输入及输出文件的管理要求。

应建立适用于本企业产品设计开发的设计作业指导文件和验证作业指导文件，其内容应覆盖相关总成、系统、整车的设计、匹配标定和试验验证过程，以及技术文件管理、标准化等内容。

2.5.3 企业应建立与产品相适应的产品信息数据库，数据库应包括产品设计平台基础数据、整车和底盘参数、总成部件参数设计、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、竞争产品和国内外先进产品信息等；建立产品标准和技术文件体系（包括产品图纸、三维数模、产品技术条件规范、工艺和质量控制等技术文件等），产品技术标准的内容和项目应覆盖整车和主要总成部件，技术条件应不低于国家及行业有关标准的要求。

2.5.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件）进行设计分析计算，包括车架的刚度和强度分析、动力性与经济性分析、机构运动分析、车架疲劳寿命分析等。

2.5.5* 企业应具有产品概念设计、油泥模型制作和模型车制作及调试能力，以及自制部件的柔性加工成型能力。

2.5.6* 企业应具有整车安全性能测试、整车动力性能测试能力、整车经济性能测试、动力总成性能测试、整车排放性能测试/加速噪声性能测试（适用时）、动力蓄电池性能测试（适用时）、整车道路性能（制动性、通过性、可靠性、耐久性等）试验能力和自制部件的性能、可靠性、疲劳性能等试验条件。还应具有整车电磁兼容测试、整车 NVH 性能测试、电子电控系统测试、整车燃油蒸发性能测试/催化转化器贵金属含量测试（适用时）等试验能力，上述能力可委托企业认可的机构开展产品的验证工作。

2.5.7 企业产品和制造过程设计开发的输入、输出应充分适宜；应对产品和制造过程设计开发的输出进行评审、验证和确认，并满足国家标准、行业标准及设计任务书的要求；设计评审、验证的项目应充分合理，并保存相应记录。设计输出所形成的产品图纸及相关技术文件应完整，并可以指导生产。

在实施产品和制造过程的设计更改（包括由供方引起的更改）前，应重新进行评审（包括评价更改对产品组成部分和已交付产品的影晌）、确认，必要时进行验证，同时应满足生产一致性要求。应保存设计更改评审、验证和确认的记录，包括更改在生产中实施日期的记录。

2.5.8* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜、整洁的生产环境，生产面积应与生产的类别和规模相适应；生产组织布局合理，物流通畅，区域标识明显。具有与产品类别相适应的生产设备和检验设备的所有权。

2.5.9* 企业应具有冲压成型设备、冲压模具和工装、模具维修及研配设备、冲压件质量控制设备或专用检具，以及必要的模具吊装、转运设备。对于采用热成型工艺成型的结构件，可外协生产，但成型模具企业应自备，必要时可进行延伸检查。

应具有机械化的车架、车身/驾驶室/车厢零部件成型、机械加工设备，以及相应的模具和工装。

2.5.10* 企业应具有机械化的车架总成及分总成、车身/驾驶室/车厢总成及分总成焊装生产线，并具有相应的生产设备、工装、夹具和车架校正设备。

2.5.11* 企业应具有封闭的机械化的车架、车身/驾驶室/车厢涂装生产线。

2.5.12* 企业应具有机械化的、连续生产的整车装配生产线。

2.5.13 企业应对物料、生产、质量实施计算机信息化管理，明确各类信息保存期限，确保数据信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

2.5.14 企业在产品实现过程中的技术文件（企业标准及产品图样等）、过程操作文件（工艺文件及作业指导书等）、过程控制文件（检验卡及检验作业指导书等）应完整、有效、受控，并可以指导作业活动。

应为涉及重要特性、安全特性、环保特性的零部件、总成，编制进货检验、过程检验、出厂检验的检验作业指导文件，并按规定实施监视测量活动。

2.5.15 企业应建立和落实与产品质量有关的人员能力评价、岗位培训、考核制度和聘用机制，并应保持适当的记录。与产品质量有关的人员均应具有相应的资格、专业技能及知识，应能够按照程序文件、过程操作文件、检验指导文件的要求开展工作。

2.5.16 企业应建立供应链管理体系，确定合格供应商评价标准，对供应商及其关键零部件进行评价和选择，在采购活动中规范实施并进行日常监督管理。应保留对合格供应商的评价、选择、管理记录。对采购过程、生产过程、交付过程、顾客反馈中发现的不合格品进行标识、记录、评价和处置；若关键零部件的安全、环保、节能性能不满足规定要求，不允许让步接收。

2.5.17* 企业应具有保证产品质量所必需的进货检验、过程检验、出厂检验等设备和辅助检具，检验项目应覆盖整车、主要总成、主要零部件的主要技术特性参数、功能和性能方面的检验内容，性能指标应满足相关技术标准的要求，且与所要求的测量能力一致。相关检验信息可满足产品整个生命周期的追溯需求。

还应具有与生产规模相适应的整车成车检测线，其相关检验信息可自动保存。

2.5.18 企业应对关键生产设备和工装定期进行预防性维护和日常保养，配备操作规程，有必要的备件，确保其正常运行，并有相应的运行和维修维护计划和记录。

应对检验设备（包括有关的程序、软件）进行控制，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准或检定；当发现检验设备不符合要求时，应对以往测量结果的有效性进行评价，并对该检验设备和有关产品采取适当的措施。

2.5.19 企业应建立从关键零部件总成供方至整车出厂的完整产品可追溯体系。明确各类信息保存期限，确保数据的存储系统能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

当产品质量、安全、环保等方面发生重大共性问题 and 设计缺陷时（包括由于供方原因引起的问题），应能迅速查明原因，确定召回范围，并采取必要措施；当顾客需要维修备件时，应能够迅速确定所需备件的技术状态。

2.5.20* 企业应建立合格证管理制度和合格证信息数据库，按照合格证管理有关规定制作、配发符合要求的产品合格证，在规定期限内上传合格证信息，保存合格证制作和发放记录。

2.5.21 企业应编制《企业生产一致性保证计划》并规范执行，应按年度对照《企业生产一致性保证计划》逐项总结生产一致性管理所开展的工作，以及产品在安全、环保、节能、防盗性能方面的主要改进和提高的结果等，形成《企业生产一致性信息年报》。《企业生产一致性信息年报》的保存期限不少于五年。

当企业的生产一致性保证能力（包括人员能力、生产/检验设备、采购的原材料和零部件总成及其供应商、生产工艺、工作环境、管理体系等）发生重大变化时，应评审、更新，确保对产品一致性进行控制，应有充分证据表明产品仍能满足批量生产一致性的控制要求。

2.6 挂车类企业

挂车是指国家标准 GB/T3730.1《汽车和挂车类型的术语和定义》第 2.2 款所定义的车辆,但不包括 2.2.1.1 款所定义的客车挂车。

2.6.1* 企业应建立专门的产品设计开发机构,统一负责产品设计和制造开发全过程的工作,配备与设计开发任务相适应的专业技术人员。专业技术人员至少包括产品策划、挂车设计(含挂车车架、牵引装置、悬架系统、制动系统)、列车匹配设计、专用装置总成部件设计、部件配套开发、挂车试制和试装、试验验证、标准法规、数据信息等方面的人员。

2.6.2 企业应建立适用于本企业产品的设计开发管理程序,应明确设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动的时间节点、工作方法、输入及输出文件的管理要求。

应建立适用于本企业产品设计开发的设计作业指导文件和验证作业指导文件,其内容应覆盖相关总成、系统、整车的设计、匹配标定和试验验证过程,以及技术文件管理、标准化等内容。

2.6.3 企业应建立与产品相适应的产品信息数据库,数据库应包括产品设计平台基础数据、整车和底盘参数、总成部件参数设计、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结

果、竞争产品和国内外先进产品信息等；建立产品标准和技术文件体系（包括产品图纸、三维数模、产品技术条件规范、工艺和质量控制等技术文件等），产品技术标准的内容和项目应覆盖整车和主要总成部件，技术条件应不低于国家及行业有关标准的要求。

2.6.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件）进行设计分析计算，包括驾车架刚度和强度分析，制动系统零部件、牵引装置、悬架系统、行驶系统的匹配校核计算，结构参数优化分析，列车动力性分析，侧倾稳定性计算及分析，专用装置功能和性能分析能力。

2.6.5* 企业应具有与所生产的专用装置、挂车相适应的试制、试装能力，上述能力可结合产品生产过程实现。

2.6.6* 企业应具有尺寸和质量参数、行驶稳定性、制动性能（制动滞后时间、制动距离、制动稳定性、静态制动力、驻坡能力、防抱制动系统性能）、制动系统密封性测试，以及列车道路性能（动力性和经济性、通过性、可靠性、耐久性等）试验能力和自制专用装置的性能、可靠性能等试验条件。

2.6.7 企业产品和制造过程设计开发的输入、输出应充分适宜；应对产品和制造过程设计开发的输出进行评审、验证和确认，并满足国家标准、行业标准及设计任务书的要求；设计评审、验证的项目应充分合理，并保存相应记录。设计

输出所形成的产品图纸及相关技术文件应完整，并可以指导生产。

在实施产品和制造过程的设计更改（包括由供方引起的更改）前，应重新进行评审（包括评价更改对产品组成部分和已交付产品的影响）、确认，必要时进行验证，同时应满足生产一致性要求。应保存设计更改评审、验证和确认的记录，包括更改在生产中实施日期的记录。

2.6.8* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜、整洁的生产环境，生产面积应与生产的类别和规模相适应；生产组织布局合理，物流通畅，区域标识明显。具有与产品类别相适应的生产设备和检验设备的所有权。

2.6.9* 企业应具有冲压成型设备、冲压模具和工装、模具维修及研配设备、冲压件质量控制设备或专用检具，以及必要的模具吊装、转运设备。对于采用热成型工艺成型的结构件，可外协生产，但成型模具企业应自备，必要时可进行延伸检查。

应具有与生产规模相适应的纵梁、横梁等主要车架总成结构件和以及专用装置关键部件的下料成型生产能力。

2.6.10* 企业应具有与生产规模相适应的、连续生产的车架焊接生产线，应具备专用焊装夹具、在线校正装置、专用翻转设施以及工序间专用运输装置等。应具有与生产规模相适应的专用装置关键部件的焊装生产设备设施。

2.6.11* 企业应具有封闭式车架总成、专用装置关键部件总成涂装生产设备、设施和前处理设备，包括车架抛丸处理设备、专用装置关键部件前处理设备、封闭式喷烤漆房等。

2.6.12* 企业应具有与生产规模相适应的、连续生产的总装生产线，应具有工序间运输专用设备设施。

2.6.13 企业应建立整车及自制专用装置的物料、生产、质量数据库，明确信息保存期限，确保信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

2.6.14 企业在产品实现过程中的技术文件（企业标准及产品图样等）、过程操作文件（工艺文件及作业指导书等）、过程控制文件（检验卡及检验作业指导书等）应完整、有效、受控，并可以指导作业活动。

应为涉及重要特性、安全特性、环保特性的零部件、总成，编制进货检验、过程检验、出厂检验的检验作业指导文件，并按规定实施监视测量活动。

2.6.15 企业应建立和落实与产品质量有关的人员能力评价、岗位培训、考核制度和聘用机制，并应保持适当的记录。与产品质量有关的人员均应具有相应的资格、专业技能及知识，应能够按照程序文件、过程操作文件、检验指导文件的要求开展工作。

2.6.16 企业应建立供应链管理体系，确定合格供应商评价标准，对供应商及其关键零部件进行评价和选择，在采购

活动中规范实施并进行日常监督管理。应保留对合格供应商的评价、选择、管理记录。对采购过程、生产过程、交付过程、顾客反馈中发现的不合格品进行标识、记录、评价和处置；若关键零部件的安全、环保、节能性能不满足规定要求，不允许让步接收。

2.6.17* 企业应具有保证产品质量所必需的进货检验、过程检验、出厂检验等设备和辅助检具，检验项目应覆盖整车、主要总成、主要零部件的主要技术特性参数、功能和性能方面的检验内容，性能指标应满足相关技术标准的要求，且与所要求的测量能力一致。相关检验信息可满足产品整个生命周期的追溯需求。

还应具备整车辆（列车）道路制动性能、行走性能等方面的出厂检验能力。

2.6.18 企业应对关键生产设备和工装定期进行预防性维护和日常保养，配备操作规程，有必要的备件，确保其正常运行，并有相应的运行和维修维护计划和记录。

应对检验设备（包括有关的程序、软件）进行控制，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准或检定；当发现检验设备不符合要求时，应对以往测量结果的有效性进行评价，并对该检验设备和有关产品采取适当的措施。

2.6.19 企业应建立从关键零部件总成供方至整车出厂的完整产品可追溯体系。明确各类信息保存期限，确保数据

信息的存储系统能够支持产品整个生命周期的追溯需求。

当产品质量、安全、环保等方面发生重大共性问题 and 设计缺陷时（包括由于供方原因引起的问题），应能迅速查明原因，确定召回范围，并采取必要措施；当顾客需要维修备件时，应能够迅速确定所需备件的技术状态。

2.6.20* 企业应建立合格证管理制度和合格证信息数据库，按照合格证管理有关规定制作、配发符合要求的产品合格证，在规定期限内上传合格证信息，保存合格证制作和发放记录。

2.6.21 企业应编制《企业生产一致性保证计划》并规范执行，应按年度对照《企业生产一致性保证计划》逐项总结生产一致性管理所开展的工作，以及产品在安全、环保、节能、防盗性能方面的主要改进和提高的结果等，形成《企业生产一致性信息年报》。《企业生产一致性信息年报》的保存期限不少于五年。

当企业的生产一致性保证能力（包括人员能力、生产/检验设备、采购的原材料和零部件总成及其供应商、生产工艺、工作环境、管理体系等）发生重大变化时，应评审、更新，确保对产品一致性进行控制，应有充分证据表明产品仍能满足批量生产一致性的控制要求。

三、准入许可审查判定原则

申请相关类别企业准入许可审查时，应满足相应准入许

可审查要求。当准入许可审查全部否决项均符合要求，一般项目不符合的数量不超过 2 个时，审查结论为通过，其余情况均为不通过。

当准入许可审查结果未达到通过要求时，企业可在 2 个月内针对不符合项进行整改。经复审后符合要求的，视为通过审查；经复审后仍然不符合要求的，视为不能通过技术审查，企业需重新申请。