

## 附件 2

### 道路机动车辆生产企业准入技术审查要点 (2023 年 12 月)

为进一步优化道路机动车辆生产企业和产品准入管理，便利行业企业申报企业和产品准入，结合日常准入审查工作实际，现将企业准入技术审查要点予以公布。技术审查要点不是取得准入的依据，仅供有关行业企业申报时参考，并将根据行业技术发展情况及管理需要，进行更新并重新公布。

企业申报道路机动车辆生产企业准入时应符合《道路机动车辆生产企业及产品准入管理办法》(工业和信息化部令 第 50 号)、《新能源汽车生产企业及产品准入管理规定》(2017 年 1 月 6 日，工业和信息化部令第 39 号公布，根据 2020 年 7 月 24 日工业和信息化部令第 54 号公布的《工业和信息化部关于修改〈新能源汽车生产企业及产品准入管理规定〉的决定》修订)、《道路机动车辆生产企业准入审查要求》(工业和信息化部公告 2019 年第 1 号)等相关要求。

## 一、道路机动车辆生产企业

序号	道路机动车辆生产企业准入审查要求	要件清单
1	通用要求	
1.1*	企业应按照国家有关投资管理规定完成投资项目手续并建设完成；应符合法律、行政法规、规章规定的相关要求。	1.企业准入申请文件。 2.根据国家有关投资管理规定办理完成投资项目手续和项目竣工证明文件。 3.企业投资明细表及对应的发票、付款凭证等佐证材料。（设备购置发票、土地厂房购置或租赁支付凭证等） 4.营业执照。 5.公司章程。
1.2*	企业应提供能够满足安全、环保、节能、防盗等技术标准以及工业和信息化部制定发布的安全技术条件的车辆产品。	1.与企业申报材料、第三方检测机构报告一致的样车。 2.《公告》管理备案检验检测机构出具的样车符合性检验检测报告。（备案检测机构查询网址： <a href="http://service.miit-eidc.org.cn/jcjc/">service.miit-eidc.org.cn/jcjc/</a> ） 3.样车的性能、参数、配置信息。 4.样车关键外购零部件购置合同、发票、支付凭证等。 5.从事危险品、承压罐或特种设备相关车辆生产的企业，还应提供相关危险品、承压罐体或特种设备生产的批准文件（全国工业产品生产许可证、特种设备制造许可证等）。
1.3	企业应建立售后服务管理体系，包括售后服务网络建设、维修服务提供、备件提供、索赔处理、信息反馈、客户管理等，并具备条件实施。 应编制产品使用说明书、维修手册、备件目录、	1.售后服务管理程序文件及相关管理办法。（例如：售后服务管理办法等） 2.售后服务人员培训计划及培训记录表。 3.售后服务网络的建设和相应的佐证材料。（例如：与服务站签订的建

	<p>专用维修工具和仪器清单，明示售后服务承诺及应急措施等。</p> <p>应提供产品的售后服务，并保证在产品的设计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。</p> <p>电动车辆生产企业应建立废旧动力蓄电池回收管理程序和稳定的回收渠道，实施废旧动力蓄电池回收。</p>	<p>站协议、服务站清单等)</p> <p>4.明示的售后服务承诺内容及相应的佐证材料。(例如:手册或网站等)</p> <p>5.样车的使用手册、维护保养手册、备件手册等。</p> <p>6.实施废旧动力蓄电池回收相关材料。</p>
2	能力要求	
2.1	乘用车类企业	
2.1.1*	<p>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、车身设计、底盘设计、系统及总成设计、部件配套开发、设计验算及仿真分析、产品工程设计、整车试制和试装、试验验证、标准法规、信息化管理等方面的人员。其中，系统设计包括动力驱动系统、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，以及发动机总成、机构和系统（曲柄连杆机构、配气机构、燃料供给系统、润滑系统、冷却系统、点火系统、启动系统）、电子电控系统等。</p>	<p>1.研发部门组织架构图及职责说明。</p> <p>2.产品设计开发人员清单（内容包括但不限于人员相关信息、专业背景[职称、教育和工作经历]、入职时间、岗位职责等）。</p> <p>3.产品设计开发人员的劳动关系证明材料（例如：劳动合同、工资发放记录、社保缴纳证明文件等）。</p>
2.1.2	<p>企业应建立适用于本企业产品设计开发的管理程序，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。</p>	<p>1.产品设计开发程序管理文件。（内容包括但不限于产品设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动）</p> <p>2.产品设计开发技术文件。（包括但不限于相关总成、系统、整车的设计、匹配标定和试验验证过程中的指导文件，并覆盖技术文件管理、</p>

	应建立适用于本企业产品设计开发的设计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。	标准化等内容，例如：产品设计规范、产品设计计算书、产品试验大纲等）
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、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等；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），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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.产品信息数据库功能介绍，内容至少应包括产品设计平台基础数据、整车和底盘参数、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等。</li> <li>2.产品标准和技术文件体系，至少包括：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。</li> <li>3.申报产品的企业标准。</li> </ol>
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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.研发设备（含软件）清单及功能介绍。</li> <li>2.研发设备所有权证明材料。</li> <li>3.设计仿真分析作业指导文件。</li> <li>4.产品设计仿真分析计算书。（内容包括但不限于车身/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）。</li> </ol>
2.1.5*	企业应具有产品概念设计、造型（油泥模型或可进行虚拟评审的三维数字模型）和模型车制作能力。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、焊接等）	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.概念设计、造型设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。概念设计、造型设备应包括但不限于油泥铣削机、三坐标测量设备、扫描仪等。</li> <li>2.概念设计、造型作业指导文件。</li> <li>3.概念设计、造型记录。</li> <li>4.试制、试装设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值</li> </ol>

	成型及调整能力和整车装配及调试能力。	等)及功能介绍。试制、试装设备应包括但不限于 3D 打印机、焊装试制线、整车装配试制线等。 5.试制、试装作业指导文件。 6.关键部件(外观件、承载件)、样车设计制作、试制成型和试装记录或生产过程记录,并提供相应的简述报告。 7.概念设计、造型、试制、试装设备所有权证明材料。
2.1.6*	<p>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、车身刚度和强度测试、电子电控系统测试、整车通讯测试、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&amp;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、乘用车内空气质量测试、整车 NVH 性能测试、整车电磁兼容测试等试验验证能力,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、整车噪声、可靠性、耐久性等)试验验证能力和自制总成的性能、可靠性、疲劳性能等试验验证能力。</p> <p>其中,车身刚度和强度测试、整车安全(含实车碰撞)性能测试、车内空气质量测试、整车 NVH 性能测试、整车电磁兼容测试可以委托企业认可的外部机构完成。</p>	<p>1.试验验证设备清单(内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等)及功能介绍。试验验证设备应包括但不限于整车排放性能、整车动力性能、整车经济性能、电子电控系统、整车通讯、发动机性能、整车模拟道路可靠性、整车悬架动态性能(K&amp;C)、整车安全(含实车碰撞)性能、整车耐环境、整车气密性及车内噪声性能等试验验证设备,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、整车噪声、可靠性、耐久性等)和自制总成的性能、可靠性、疲劳性能的试验验证设备设施;新能源生产企业还应具备如整车控制器硬件性能、驱动电机性能、动力电池包性能等试验验证设备。</p> <p>2.设备操作作业指导文件。</p> <p>3.性能测试报告。</p> <p>4.研发验证设备所有权证明材料。</p> <p>5.性能测试委托外部机构完成的,还应提供相关合同、协议。</p>
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,	<p>1.产品设计输入清单。(包括但不限于:市场调研报告、设计任务书等)</p> <p>2.产品设计输出清单。(包括但不限于:设计图纸、技术规范、工艺文件、作业指导书等)</p> <p>3.自制件清单、外购件清单(例如:灯具、座椅、原材料等)。</p>

	<p>并保存整个设计开发过程中各个节点相应的评审、验证记录。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。</p> <p>在实施产品和制造过程的设计更改前，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。</p>	<p>4.自制件、外购件、半成品、成品检验作业指导文件。（例如：车身焊接检验作业指导书、整车出厂检验作业指导书等）</p> <p>5.工艺流程图。</p> <p>6.关键工序作业指导文件。（例如：车身焊接作业指导书、喷砂作业指导书、喷漆作业指导书、总装作业指导书等）</p> <p>7.设计变更程序文件及设计变更评审、验证和确认的记录，包括更改在生产中实施日期的记录。</p>
2.1.8*	<p>企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的生产环境，并与生产规模相适应；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。</p>	<p>1.企业生产厂房的土地、建筑不动产权证书。</p> <p>2.生产工厂平面布局图、各生产车间工艺流程图。</p> <p>3.生产设备清单、检验设备清单。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</p> <p>4.工装、模具、检具明细表。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</p> <p>5.生产设备及检验设备所有权证明材料。</p>
2.1.9*	<p>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，但企业应具有热成型模具。</p> <p>应具有自动化的冲压生产线。应具有车身主要外覆盖件和内板件冲压成型设备以及专用的模具和工装；应具有废料收集系统和换模系统。</p> <p>生产非承载式车身结构车辆的，应具有车架横梁、纵梁的压力成型设备、成型模具和工装。</p>	<p>1.自制件清单。</p> <p>2.设备清单，包括但不限于自动化冲压生产线、冲压模具、检验设备等。</p> <p>3.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>4.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.1.10*	<p>企业应具有自动化的车身总成及分总成焊接生产</p>	<p>1.自制件清单。</p>

	<p>线，并具有相应的工装、夹具；应具有门盖分总成成型设备及工装、夹具；车身总拼主要焊点应采用机器人焊接或拼合成型。</p> <p>生产非承载式车身结构车辆的，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。</p>	<p>2.设备清单，包括但不限于自动化总拼焊接线、车身分总成焊接线、门盖分总成焊接设备、白车身三坐标测量设备等。</p> <p>3.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>4.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.1.11*	<p>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工艺）、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。</p>	<p>1.设备清单，包括但不限于自动化涂装生产线、前处理及电泳线、涂胶线、烘干设备等。</p> <p>2.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>3.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.1.12*	<p>企业应具有必要的物料运输系统；具有连续作业的车身内饰装配、动力总成装配、车门装配和整车装配生产线；具有对座椅、车轮、风窗玻璃、仪表台、车门等总成装配必要的机械助力装置；具有储存线和转运装置。</p>	<p>1.设备清单，包括但不限于内饰装配线、底盘装配线、整车装配线等。</p> <p>2.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>3.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.1.13*	<p>企业应具有发动机生产能力，至少应有缸体、缸盖的精加工生产线，以及缸盖分总成、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。</p>	<p>1.发动机产品图纸。</p> <p>2.发动机生产工艺文件。（例如工艺卡、工艺技术要求）</p> <p>3.发动机车间设备清单。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</p> <p>4.发动机车间工艺设备平面布置图。</p> <p>5.发动机生产设备及检验设备所有权证明材料。</p> <p>6.发动机生产过程和最终检验作业指导书。</p> <p>7.发动机生产设备工艺验证报告。</p>
2.1.14	<p>企业应建立计算机信息化管理系统，对生产计划、生产过程、设备、物料、跟踪防错、产品质量状态、人员等方面实施控制和管理。应建立对关键零部件总</p>	<p>1.生产环节的信息化管理系统生产计划、至少应覆盖生产过程、设备、物料、跟踪防错、产品质量状态、人员等方面的控制和管理。</p> <p>2.可追溯体系的程序文件或管理办法。</p>

	成、关键工艺参数、关键质量控制结果等信息的可追溯体系，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。	3.可追溯信息记录。（例如：入库单、出库单、进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等）
2.1.15	<p>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（检验标准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。</p> <p>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。</p>	<p>1.企业标准。</p> <p>2.产品图纸。</p> <p>3.过程操作文件。（例如：冲压作业指导书、焊接作业指导书、涂装作业指导书、总装作业指导书等）</p> <p>4.过程控制文件。（例如：涂装检验卡、总装检验卡等）</p> <p>5.样车相关的进货检验、过程检验及出厂检验的作业指导书及检验记录。（例如：原材料进货检验规范、过程检验规范、出厂检验规范及原材料进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等）</p>
2.1.16	企业应建立和落实与产品质量有关的人员的能力评价、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。	<p>1.人员花名册。（内容至少包含人员姓名、岗位、入职时间等）</p> <p>2.检验人员及特殊工种人员的劳动关系证明材料（例如：劳动合同、工资发放记录、社保缴纳证明文件等）。</p> <p>3.焊工资格证件、叉车工资格证件、电工资格证件等特殊工种证件。</p> <p>4.与产品质量有关人员的培训、考核等记录。</p>
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。	<p>1.供应商管理文件。（例如：供应商选择、评价管理办法等）</p> <p>2.合格供应商名录。</p> <p>3.合格供应商档案。（例如：供应商营业执照、供应商调查表、评价记录等）</p> <p>4.供应商的采购合同、发票、零部件交付记录等佐证材料。</p> <p>5.不合格品控制程序文件及不合格品处置记录。</p>
2.1.18*	企业应具有必要的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。其中，进货检验可利用供方、外部机构的检验能力。	1.检验设备清单,内容包括但不限于金属材料硬度计、金相显微镜、高低温试验箱、振动试验台、冲压件检具（或蓝光检验设备、冲压件三坐标检验设备等）、白车身三坐标测量仪、漆膜测厚仪、光泽度计、色



	<p>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。应具有与生产规模相适应的整车下线检测线，其相关检验信息可自动保存。上述相关检验信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。</p>	<p>差仪、整车检测线、淋雨房、路试跑道等，如部分性能检验由供方或外部机构进行，应提供相应的检验报告。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2.检验设备所有权证明材料。</li> <li>3.检验作业指导文件。</li> <li>4.进货、过程及出厂检验记录。</li> </ol>
2.1.19	<p>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。</p> <p>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。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.关键生产设备和工装操作规程、维护保养计划及记录。</li> <li>2.检验设备校准周期表，内容包括但不限于名称、唯一性编号、校准日期、证书编号、有效期等。</li> <li>3.设备检定或校准证书。</li> </ol>
2.1.20	<p>企业应建立全面的车辆产品质量信息分析系统，采集和储存产品缺陷信息、车辆故障信息、与车辆相关的道路交通事故信息及消费者投诉信息，进行分析并实施改进。</p> <p>当产品存在因设计或生产而导致的重大安全质量问题时，企业应主动配合相关部门进行调查，查明原因，采取必要的补救和整改措施，并对措施实施的效果进行有效性评价，消除安全隐患。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.质量分析管理文件。（例如：质量追踪分析管理办法等）</li> <li>2.消费者投诉信息记录、分析及处置的记录。</li> <li>3.对问题进行分析并实施改进的记录。</li> </ol>
2.1.21*	<p>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、配发符合要求的合格证，在规定期限内上传合格证信息，保存合格证</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.合格证管理文件。（例如：合格证管理办法等）</li> <li>2.合格证制作、发放记录。</li> </ol>

	制作和发放记录。	
2.1.22	<p>企业应编制《企业生产一致性保证计划》并执行，建立产品质量跟踪抽查机制，保证产品满足一致性要求。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提高和产品质量跟踪抽查的结果等，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。</p> <p>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。</p>	<p>1.《企业生产一致性保证计划》。（按照《车辆生产企业及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要求编制计划）</p> <p>2.《企业生产一致性信息年报》（已准入企业）。（按照《车辆生产企业及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要求编制年报）</p>
2.2	<b>货车类企业</b>	
2.2.1*	<p>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、驾驶室设计、底盘设计、系统及总成设计、部件配套开发、设计验算及仿真分析、产品工程设计、整车试制和试装、试验验证、标准法规、信息化管理等方面的人员。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。</p>	<p>1.研发部门组织架构图及职责说明。</p> <p>2.产品设计开发人员清单（内容包括但不限于人员相关信息、专业背景[职称、教育和工作经历]、入职时间、岗位职责等）。</p> <p>3.产品设计开发人员的劳动关系证明材料（例如：劳动合同、工资发放记录、社保缴纳证明文件等）。</p>

2.2.2	<p>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。</p> <p>应建立适用于本企业产品设计开发的设计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。</p>	<p>1.产品设计开发程序管理文件。（内容包括但不限于产品开发程序、产品设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动）</p> <p>2.产品设计开发技术文件。（内容包括但不限于相关总成、系统、整车的设计、匹配标定和试验验证过程中的指导文件，并覆盖技术文件管理、标准化等内容，例如：产品设计规范、产品设计计算书、产品试验大纲等）</p>
2.2.3	<p>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、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等；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），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。</p>	<p>1.产品信息数据库功能介绍，内容至少应包括产品设计平台基础数据、整车和底盘参数、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等。</p> <p>2.产品标准和技术文件体系，至少包括：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。</p> <p>3.申报产品的企业标准。</p>
2.2.4	<p>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、安全性仿真分析、整车 NVH 仿真分析、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、疲劳寿命分析等要求不适用于三轮汽车生产企业。</p>	<p>1.研发设备（含软件）清单及功能介绍。</p> <p>2.研发设备所有权证明材料。</p> <p>3.设计仿真分析作业指导文件。</p> <p>4.产品设计仿真分析计算书。（内容包括但不限于驾驶室/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、安全性仿真分析、整车 NVH 仿真分析、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）。</p>
2.2.5*	<p>企业应具有驾驶室造型（油泥模型或可进行虚拟评审的三维数字模型）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</p>	<p>1.概念设计、造型设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。概念设计、造型设备应包括但不限于油泥铣削机、三坐标测量设备、扫描仪等。</p>

	<p>部件的柔性加工成型能力、驾驶室焊接成型、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设施实现。其中，驾驶室造型能力要求不适用于三轮汽车生产企业。</p>	<p>2.概念设计、造型作业指导文件。 3.概念设计、造型记录。 4.试制、试装设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。试制、试装设备应包括但不限于 3D 打印机、焊装试制线、整车装配试制线等。 5.试制、试装作业指导文件。 6.关键部件(外观件、承载件)、样车设计制作、试制成型和试装记录或生产过程记录，并提供相应的简述报告。 7.概念设计、造型、试制、试装设备所有权证明材料。</p>
2.2.6*	<p>货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、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、防护装置测试、驾驶室乘员保护测试、侧倾稳定性测试等试验验证能力，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、整车噪声、可靠性、耐久性等）试验验证能力和自制总成的性能、可靠性、疲劳性能等试验验证能力。</p> <p>其中驾驶室刚度和强度测试、整车 NVH 性能测试、整车电磁兼容测试、防护装置测试、驾驶室乘员保护测试、侧倾稳定性测试可以委托企业认可的外部机构完成。驾驶室刚度和强度测试、整车耐环境性测试、整车 NVH 性能测试、整车电磁兼容测试、防护装置测试、驾驶室乘员保护测试能力不适用于三轮汽车生产企业。</p>	<p>1.试验验证设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。试验验证设备应包括但不限于整车排放性能、整车动力性能、整车经济性能、电子电控系统、发动机性能、整车耐环境等试验验证设备，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、整车噪声、可靠性、耐久性等）和自制总成的性能、可靠性、疲劳性能的试验验证设备设施；新能源生产企业还应具备如整车控制器硬件性能、驱动电机性能、动力电池包性能等试验验证设备。 2.设备操作作业指导文件。 3.性能测试报告。 4.研发验证设备所有权证明材料。 5.性能测试委托外部机构完成的，还应提供相关合同、协议。</p>
2.2.7	企业产品和制造过程设计开发的输入、输出应充	1.产品设计输入清单。（包括但不限于：市场调研报告、设计任务书等）

	<p>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，并保存整个设计开发过程中各个节点相应的评审、验证记录。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。</p> <p>在实施产品和制造过程的设计更改前，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。</p>	<p>2.产品设计输出清单。（包括但不限于：设计图纸、技术规范、工艺文件、作业指导书等）</p> <p>3.自制件清单、外购件清单（例如：灯具、座椅、原材料等）。</p> <p>4.自制件、外购件、半成品、成品检验作业指导文件。（例如：车身焊接检验作业指导书、整车出厂检验作业指导书等）</p> <p>5.工艺流程图。</p> <p>6.关键工序作业指导文件。（例如：车身焊接作业指导书、喷砂作业指导书、喷漆作业指导书、总装作业指导书等）</p> <p>7.设计变更程序文件及设计变更评审、验证和确认的记录，包括更改在生产中实施日期的记录。</p>
2.2.8*	<p>企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的生产环境，并与生产规模相适应；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。</p>	<p>1.企业生产厂房的土地和建筑物不动产权证书。</p> <p>2.生产工厂平面布局图、各生产车间工位布局图。</p> <p>3.生产设备清单、检验设备清单。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</p> <p>4.工装、模具、检具明细表。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</p> <p>5.生产设备及检验设备所有权证明材料。</p>
2.2.9*	<p>企业应具有驾驶室主要外覆盖件和内板件、车架纵梁和横梁的压力成型设备、压力成型模具和工装、模具维修及研配设备、压力成型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，但企业应具</p>	<p>1.自制件清单。</p> <p>2.设备清单，包括但不限于自动化冲压生产线、冲压模具、检验设备等。</p> <p>3.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>4.设备验收和工艺验证记录。</p>

	<p>有热成型模具。</p> <p>应具有驾驶室、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。</p>	
2.2.10*	<p>企业应具有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；应具有车架焊（铆）接生产线，并具有相应的工装、夹具和车架调整校正设备。</p>	<p>1.自制件清单。</p> <p>2.设备清单，包括但不限于驾驶室焊接线、驾驶室分总成焊接线、门盖分总成焊接设备、车架焊（铆）接生产线、三坐标测量设备、车架调整校正设备等。</p> <p>3.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>4.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.2.11*	<p>企业应具有封闭的驾驶室涂装生产线，包括前处理、阴极电泳（或能达到相应标准要求的其他防腐工艺）、涂胶、面漆、烘干等工序和相应的设备；应具有车架整体前处理、阴极电泳（或能达到相应标准要求的其他防腐工艺）、烘干生产线。</p>	<p>1.设备清单，包括但不限于驾驶室涂装生产线、驾驶室前处理及电泳线、驾驶室涂胶线、车架前处理及电泳线、烘干设备等。</p> <p>2.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>3.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.2.12*	<p>企业应具有驾驶室内饰装配线、底盘装配线和整车总装生产线；具有储存线、转运装置和必要的机械助力装置。其中，三轮汽车生产企业应具有驾驶室内饰装配、底盘装配能力和整车总装生产线。</p>	<p>1.设备清单，包括但不限于驾驶室内饰装配线、底盘装配线、整车装配线及储存线、转运装置和必要的机械助力装置等。</p> <p>2.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>3.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.2.13	<p>企业应建立对关键零部件总成、关键工艺参数、关键质量控制结果等信息的可追溯体系，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。</p>	<p>1.生产环节的信息化管理系统生产计划、至少应覆盖生产过程、设备、物料、跟踪防错、产品质量状态、人员等方面的控制和管理。</p> <p>2.可追溯体系的程序文件或管理办法。</p> <p>3.可追溯信息记录。（例如：入库单、出库单、进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等）</p>
2.2.14	<p>企业在产品实现过程中的技术文件（企业标准及</p>	<p>1.企业标准。</p>

	<p>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(检验标准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。</p> <p>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。</p>	<p>2.产品图纸。</p> <p>3.过程操作文件。(例如:冲压作业指导书、焊接作业指导书、涂装作业指导书、总装作业指导书等)</p> <p>4.过程控制文件。(例如:涂装检验卡、总装检验卡等)</p> <p>5.样车相关的进货检验、过程检验及出厂检验的作业指导书及检验记录。(例如:原材料进货检验规范、过程检验规范、出厂检验规范及原材料进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等)</p>
2.2.15	<p>企业应建立和落实与产品质量有关的人员的能力评价、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。</p>	<p>1.人员花名册。(内容至少包含人员姓名、岗位、入职时间等)</p> <p>2.检验人员及特殊工种人员的劳动关系证明材料(例如:劳动合同、工资发放记录、社保缴纳证明文件等)。</p> <p>3.焊工资格证件、叉车工资格证件、电工资格证件等特殊工种证件。</p> <p>4.与产品质量有关人员的培训、考核等记录。</p>
2.2.16	<p>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。</p>	<p>1.供应商管理文件。(例如:供应商选择、评价管理办法等)</p> <p>2.合格供应商名录。</p> <p>3.合格供应商档案。(例如:供应商营业执照、供应商调查表、评价记录等)</p> <p>4.供应商的采购合同、发票、零部件交付记录等佐证材料。</p> <p>5.不合格品控制程序文件及不合格品处置记录。</p>
2.2.17*	<p>企业应具有必要的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。其中,进货检验可利用供方、外部机构的检验能力。</p> <p>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。应具有与生产规模相适应的整车下线检</p>	<p>1.检验设备清单,内容包括但不限于金属材料硬度计、金相显微镜、高低温试验箱、振动试验台、冲压件检具(或蓝光检验设备、冲压件三坐标检验设备等)、三坐标测量仪、漆膜测厚仪、光泽度计、色差仪、整车检测线、淋雨房、路试跑道等,如部分性能检验由供方或外部机构进行,应提供相应的检验报告。</p> <p>2.检验设备所有权证明材料。</p> <p>3.检验作业指导文件。</p> <p>4.进货、过程及出厂检验记录。</p>

	测线，其相关检验信息可自动保存。上述相关检验信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。	
2.2.18*	<p>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。</p> <p>应对检验设备（包括有关的程序、软件）进行控制，按照规定的時間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。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.关键生产设备和工装操作规程、维护保养计划及记录。</li> <li>2.检验设备校准周期表。（内容包括但不限于名称、唯一性编号、校准日期、证书编号、有效期等）</li> <li>3.设备检定或校准证书。</li> </ol>
2.2.19	<p>企业应建立全面的车辆产品质量信息分析系统，采集和储存产品缺陷信息、车辆故障信息、与车辆相关的道路交通事故信息及消费者投诉信息，进行分析并实施改进。</p> <p>当产品存在因设计或生产而导致的重大安全质量问题时，企业应主动配合相关部门进行调查，查明原因，采取必要的补救和整改措施，并对措施实施的效果进行有效性评价，消除安全隐患。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.质量分析管理文件。（例如：质量追踪分析管理办法等）</li> <li>2.消费者投诉信息记录、分析及处置的记录。</li> <li>3.对问题进行分析并实施改进的记录。</li> </ol>
2.2.20*	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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.合格证管理文件。（例如：合格证管理办法等）</li> <li>2.合格证制作、发放记录。</li> </ol>
2.2.21	企业应编制《企业生产一致性保证计划》并执行，建立产品质量跟踪抽查机制，保证产品满足一致性要求。应按年度对照《企业生产一致性保证计划》逐项	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.《企业生产一致性保证计划》。（按照《车辆生产企业及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要求编制计划）</li> <li>2.《企业生产一致性信息年报》（已准入企业）。（按照《车辆生产企业</li> </ol>



	<p>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提高和产品质量跟踪抽查的结果等，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。</p> <p>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。</p>	及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要求编制年报）
2.3	<b>客车类企业</b>	
2.3.1*	<p>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、车身设计、底盘设计、系统及总成设计、部件配套开发、设计验算及仿真分析、产品工程设计、整车试制和试装、试验验证、标准法规、信息化管理等方面的人员。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。</p> <p>底盘相关的要求不适用于改装类客车企业。</p>	<p>1.研发部门组织架构图及职责说明。</p> <p>2.产品设计开发人员清单（内容包括但不限于人员相关信息、专业背景[职称、教育和工作经历]、入职时间、岗位职责等）。</p> <p>3.产品设计开发人员的劳动关系证明材料产品设计开发人员（例如：劳动合同、工资发放记录、国家社会保障主管部门查询的社保缴纳证明文件等）。</p>
2.3.2	<p>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</p>	<p>1.产品设计开发程序管理文件。（内容包括但不限于产品开发程序、产品设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动）</p> <p>2.产品设计开发技术文件。（包括但不限于相关总成、系统、整车的设</p>

	<p>及输出文件的管理要求。</p> <p>应建立适用于本企业产品设计开发的设计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。</p>	<p>计、匹配标定和试验验证过程中的指导文件，并覆盖技术文件管理、标准化等内容，例如：产品设计规范、产品设计计算书、产品试验大纲等）</p>
2.3.3	<p>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、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等；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），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。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.产品信息数据库功能介绍，内容至少应包括产品设计平台基础数据、整车和底盘参数、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等。</li> <li>2.产品标准和技术文件体系，至少包括：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。</li> <li>3.申报产品的企业标准。</li> </ol>
2.3.4	<p>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/骨架刚度和强度分析、车架应力分析、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、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，车架应力分析、整车 NVH 仿真分析等与底盘相关的要求不适用于改装类客车企业。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.研发设备（含软件）清单及功能介绍。</li> <li>2.研发设备所有权证明材料。</li> <li>3.设计仿真分析作业指导文件。</li> <li>4.产品设计分析计算书。（内容包括但不限于车身/骨架刚度和强度分析、车架应力分析、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、机构运动分析、疲劳寿命分析、操纵稳定性和平顺性分析等）。</li> </ol>
2.3.5*	<p>客车车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的客车企业，应具有模型车制作能力、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、车身焊接成型能力、整车试装及调试能力。</p> <p>客车车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的客车企业，上述能力可结合产品生产过程实现。</p>	<p>客车车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.试制、试装设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。试制、试装设备应包括但不限于 3D 打印机、焊装试制线、整车装配试制线等。</li> <li>2.试制、试装作业指导文件。</li> <li>3.关键部件(外观件、承载件)、样车设计制作、试制成型和试装记录或</li> </ol>

		<p>生产过程记录，并提供相应的简述报告。</p> <p>4.试制、试装设备所有权证明材料。</p> <p>客车车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的：</p> <p>1.试制、试装设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。试制、试装过程可结合产品生产设施实现。</p> <p>2.试制、试装作业指导文件。</p> <p>3.关键部件(外观件、承载件)、样车设计制作、试制成型和试装记录或生产过程记录，并提供相应的简述报告。</p> <p>4.造型、试制、试装设备所有权证明材料。</p>
2.3.6*	<p>客车车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的整车类客车企业，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、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、车内空气质量测试、整车侧倾稳定性、整车密封性、车身上部结构强度、整车道路性能（操纵稳定性、制动性、通过性、舒适性和平顺性、整车噪声、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、疲劳性能等试验验证能力。其中整车 NVH 性能测试、车身上部结构强度测试、整车侧倾稳定性测试、车内空气质量测试可以委托企业认可的外部机构完成。</p> <p>客车车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的整车类客车企业，应具有整车动力性能测试、整车经济性能测试、电子电控系统测试、整车 NVH 性能测试、车内空气质量测试、整车侧倾稳定性、整车密封性、车身上部结构强度、整车道路性能（操纵稳定性、制</p>	<p>客车车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的，需具备</p> <p>1. 试验验证设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。试验验证设备应包括但不限于整车排放性能、整车动力性能、整车经济性能、电子电控系统、发动机性能、整车模拟道路可靠性、整车耐环境、整车气密性等试验验证设备，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、整车噪声、可靠性、耐久性等）和自制总成的性能、可靠性、疲劳性能的试验验证设备设施；新能源生产企业还应具备如整车控制器硬件性能、驱动电机性能、动力电池包性能等试验验证设备。</p> <p>2.设备操作作业指导文件。</p> <p>3.性能测试报告。</p> <p>4.研发验证设备所有权证明材料。</p> <p>5.委外试验项目的合同、协议。</p> <p>客车车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的：</p> <p>1. 试验验证设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。试验验证设备应包括但不限于整车动力性能、整车经济性能、电子电控系统、整车气密性等试验验证设备，以及整车道路性</p>

	<p>性、通过性、舒适性和平顺性、整车噪声、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、疲劳性能等试验验证能力。其中整车 NVH 性能测试、车身上部结构强度、整车侧倾稳定性、车内空气质量测试可以委托企业认可的外部机构进行产品的验证工作。</p> <p>改装类客车企业应具有整车动力性能测试、整车经济性能测试、车内空气质量测试、整车侧倾稳定性、整车密封性、车身上部结构强度、整车道路性能（操纵稳定性、制动性、通过性、舒适性和平顺性、整车噪声、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、疲劳性能等试验验证能力。其中车身上部结构强度、整车侧倾稳定性、车内空气质量测试可以委托企业认可的外部机构进行产品的验证工作。</p>	<p>能（操纵稳定性、制动性、通过性、舒适性和平顺性、整车噪声、可靠性、耐久性等）和自制总成的性能、可靠性、疲劳性能的试验验证设备设施；新能源生产企业还应具备如整车控制器硬件性能、驱动电机性能、动力电池包性能等试验验证设备。</p> <p>2.设备操作作业指导文件。</p> <p>3.性能测试报告。</p> <p>4.研发验证设备所有权证明材料。</p> <p>5.委外试验项目的合同、协议。</p> <p>改装类客车的：</p> <p>1. 试验验证设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。试验验证设备应包括但不限于整车经济性能、整车气密性等试验验证设备，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、整车噪声、可靠性、耐久性等）和自制总成的性能、可靠性、疲劳性能的试验验证设备设施。</p> <p>2.设备操作作业指导文件。</p> <p>3.性能测试报告。</p> <p>4.研发验证设备所有权证明材料。</p> <p>5.委外试验项目的合同、协议。</p>
2.3.7	<p>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，并保存整个设计开发过程中各个节点相应的评审、验证记录。设计输出所形成的产品图纸及相关技术文件</p>	<p>1.产品设计输入清单。（包括但不限于：市场调研报告、设计任务书等）</p> <p>2.产品设计输出清单。（包括但不限于：设计图纸、技术规范、工艺文件、作业指导书等）</p> <p>3.自制件清单（例如：车身等）、外购件清单（例如：灯具、座椅、原材料等）。</p> <p>4.自制件、外购件、半成品、成品检验作业指导文件。（例如：车架焊</p>

	<p>应完整，并可以指导生产。</p> <p>在实施产品和制造过程的设计更改前，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。</p>	<p>接检验作业指导书、整车出厂检验作业指导书等）</p> <p>5.工艺流程图。</p> <p>6.关键工序作业指导文件。（例如：车身焊接作业指导书、喷砂作业指导书、喷漆作业指导书、总装作业指导书等）</p> <p>7.设计变更程序文件及设计变更评审、验证和确认的记录，包括更改在生产中实施日期的记录。</p>
2.3.8*	<p>企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的生产环境，并与生产规模相适应；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。</p>	<p>1.企业生产厂房的土地和建筑物不动产权证书。</p> <p>2.生产工厂平面布局图、各生产车间工位布局图。</p> <p>3.生产设备清单、检验设备清单。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</p> <p>4.工装、模具、检具明细表。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</p> <p>5.生产设备及检验设备所有权证明材料。</p>
2.3.9*	<p>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，但企业应具有备热成型模具。</p> <p>客车车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的客车企业，应具有冲压生产线。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。</p> <p>客车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。其中整车类客车企业还应具有车架（底盘骨架）成型能力，当车架横梁、纵梁</p>	<p>客车车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的：</p> <p>1.自制件清单。</p> <p>2.设备清单。租赁协议（如有）（包括但不限于冲压生产线、模具、车架纵梁和横梁成型设备及模具（如有）、检验设备等）</p> <p>3.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>4.查阅设备验收和工艺验证记录。</p> <p>客车车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的：</p> <p>1.自制件清单。</p> <p>2.设备清单。（包括但不限于金属覆盖件成型设备和模具（如有）、数控成型设备、车架纵梁和横梁成型设备及模具（如有）、检验设备等）</p> <p>3.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>4.查阅设备验收和工艺验证记录。</p>

	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*	<p>客车车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的客车企业，应具有车身主要分总成（左右侧围、前后围、顶盖、地板、车门、机盖等）连续生产的焊接生产线，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。</p> <p>客车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。</p> <p>当采用非承载式车身结构时，整车类客车企业还应具有连续生产的车架焊（铆）接生产线，并具有相应的生产设备、工装、夹具和车架调整校正设备。</p>	<p>客车车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.自制件清单。</li> <li>2.设备清单。（包括但不限于冲压生产线、模具、车架纵梁和横梁成型设备及模具（如有）、检验设备等）</li> <li>3.车间工艺设备平面布置图。</li> <li>4.查阅设备验收和工艺验证记录。</li> </ol> <p>客车车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.自制件清单。</li> <li>2.设备清单。（包括但不限于金属覆盖件成型设备和模具（如有）、数控成型设备、车架纵梁和横梁成型设备及模具（如有）、检验设备等）</li> <li>3.车间工艺设备平面布置图。</li> <li>4.查阅设备验收和工艺验证记录。</li> </ol>
2.3.11*	<p>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，应具有封闭的连续生产的涂装生产线，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工艺）、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，整车类客车企业还应具有车架涂装生产线。</p> <p>客车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。</p>	<p>客车车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.设备清单。包括但不限于涂装生产线、前处理及电泳线、涂胶线、车架前处理及电泳线（如有）、烘干设备等</li> <li>2.车间工艺设备平面布置图。</li> <li>3.设备验收和工艺验证记录。</li> </ol> <p>客车车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的（含改装类）：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.设备清单。包括但不限于涂装生产线、前处理及电泳线、涂胶线、车架前处理及电泳线（如有）、烘干设备等</li> <li>2.车间工艺设备平面布置图。</li> <li>3.设备验收和工艺验证记录。</li> </ol>

2.3.12*	企业应具有连续作业的底盘装配线、车身内饰装配线、整车总装生产线。其中，底盘装配线不适用于改装类客车企业。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.设备清单，包括但不限于内饰装配线、底盘装配线、整车装配线等。</li> <li>2.车间工艺设备平面布置图。</li> <li>3.设备验收和工艺验证记录。</li> </ol>
2.3.13	<p>企业应建立对关键零部件总成、关键工艺参数、关键质量控制结果等信息的可追溯体系，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。</p> <p>客车车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的整车类客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。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.生产环节的信息化管理系统生产计划、至少应覆盖生产过程、设备、物料、跟踪防错、产品质量状态、人员等方面的控制和管理。</li> <li>2.可追溯体系的程序文件或管理办法。</li> <li>3.可追溯信息记录。（例如：入库单、出库单、进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等）</li> </ol>
2.3.14	<p>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（检验标准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。</p> <p>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。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.企业标准。</li> <li>2.产品图纸。</li> <li>3.过程操作文件。（例如：冲压作业指导书、焊接作业指导书、涂装作业指导书、总装作业指导书等）</li> <li>4.过程控制文件。（例如：涂装检验卡、总装检验卡等）</li> <li>5.样车相关的进货检验、过程检验及出厂检验的作业指导书及检验记录。（例如：原材料进货检验规范、过程检验规范、出厂检验规范及原材料进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等）</li> </ol>
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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.人员花名册。（内容至少包含人员姓名、岗位、入职时间等）</li> <li>2.检验人员及特殊工种人员的劳动关系证明材料（例如：劳动合同、工资发放记录、社保缴纳证明文件等）。</li> <li>3.焊工资格证件、叉车工资格证件、电工资格证件等特殊工种证件。</li> <li>4.与产品质量有关人员的培训、考核等记录。</li> </ol>
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，	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.供应商管理文件。（例如：供应商选择、评价管理办法等）</li> <li>2.合格供应商名录。</li> </ol>

	<p>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。</p>	<p>3.合格供应商档案。（例如：供应商营业执照、供应商调查表、评价记录等）</p> <p>4.供应商的采购合同、发票、零部件交付记录等佐证材料。</p> <p>5.不合格品控制程序文件及不合格品处置记录。</p>
2.3.17*	<p>企业应具有必要的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。其中，进货检验可利用供方、外部机构的检验能力。</p> <p>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。应具有与生产规模相适应的整车下线检测线，其相关检验信息可自动保存。上述相关检验信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。</p>	<p>1.检验设备清单，内容包括但不限于金属材料硬度计、金相显微镜、高低温试验箱、振动试验台、冲压件检具（或蓝光检验设备、冲压件三坐标检验设备等）、白车身三坐标测量仪、漆膜测厚仪、光泽度计、色差仪、整车检测线、淋雨房、路试跑道等，如部分性能检验由供方或外部机构进行，应提供相应的检验报告。</p> <p>2.检验设备所有权证明材料。</p> <p>3.检验作业指导文件。</p> <p>4.进货、过程及出厂检验记录。</p>
2.3.18	<p>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。</p> <p>应对检验设备（包括有关的程序、软件）进行控制，按照规定的時間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。</p>	<p>1.关键生产设备和工装操作规程、维护保养计划及记录。</p> <p>2.检验设备校准周期表（内容包括但不限于名称、唯一性编号、校准日期、证书编号、有效期等）。</p> <p>3.设备检定或校准证书。</p>
2.3.19	<p>企业应建立全面的车辆产品质量信息分析系统，采集和储存产品缺陷信息、车辆故障信息、与车辆相关的道路交通事故信息及消费者投诉信息，进行分析</p>	<p>1.质量分析管理文件。（例如：质量追踪分析管理办法等）</p> <p>2.消费者投诉信息记录、分析及处置的记录。</p> <p>3.对问题进行分析并实施改进的记录。</p>



	<p>并实施改进。</p> <p>当产品存在因设计或生产而导致的重大安全质量问题时，企业应主动配合相关部门进行调查，查明原因，采取必要的补救和整改措施，并对措施实施的效果进行有效性评价，消除安全隐患。</p>	
2.3.20*	<p>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。</p>	<p>1.合格证管理文件。（例如：合格证管理办法等）</p> <p>2.合格证制作、发放记录。</p>
2.3.21	<p>企业应编制《企业生产一致性保证计划》并执行，建立产品质量跟踪抽查机制，保证产品满足一致性要求。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提高和产品质量跟踪抽查的结果等，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。</p> <p>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。</p>	<p>1.《企业生产一致性保证计划》。（按照《车辆生产企业及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要求编制计划）</p> <p>2.《企业生产一致性信息年报》（已准入企业）。（按照《车辆生产企业及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要求编制年报）</p>
2.3.22*	<p>改装类客车企业升级为整车类客车企业，应满足以下条件：</p> <p>（1）与客车生产相关的总资产额（不含土地价</p>	<p>1.资产明细及佐证材料（例如专项审计报告）。</p> <p>2.资产清单、设备发票、厂房建设合同和发票、产品销售合同、已售产品VIN、产品发票等原始证据。</p>

	<p>值):</p> <p>客车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;</p> <p>客车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。</p> <p>(2)与客车生产相关的净资产额(不含土地价值):</p> <p>客车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;</p> <p>客车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。</p> <p>(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):</p> <p>客车车身结构为覆盖件与加强梁共同承载的改装类客车企业,年销售收入不小于 40 亿元;</p> <p>客车车身结构为车身骨架和包覆车身蒙皮的改装类客车企业,年销售收入不小于 16 亿元或年销售量不低于 5000 辆。</p> <p>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。</p> <p>改装类客车生产企业升级为整车类客车企业后,如生产的客车类产品车身结构发生变化,需满足 2.3 中对相应车身结构客车产品的设计开发能力、生产能力的要求。</p>	
2.4	<b>专用车类企业</b>	
2.4.1*	企业应建立专门的产品设计开发机构,统一负责	1.研发部门组织架构图及职责说明。

	<p>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、专用车整车系统匹配设计、专用装置总成及部件设计、部件配套开发、专用车整车试制和试装、试验验证、标准法规、信息化管理等方面的人员。</p> <p>消防车企业，还应具有结构件设计、取力输出装置设计、液压系统设计、电气控制系统设计、安全控制系统设计、水力系统设计、整车稳定性设计、安全防护设计和软件编制的能力；</p> <p>特种车底盘企业，还应具有驾驶室（或车身）、车架和悬架、车桥、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个总成的设计开发能力。</p> <p>注：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动力、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，其构成的整车不符合 GB 1589 标准规定。</p>	<p>2.产品设计开发人员清单（内容包括但不限于人员相关信息、专业背景[职称、教育和工作经历]、入职时间、岗位职责等）。</p> <p>3.产品设计开发人员的劳动关系证明材料（例如：劳动合同、工资发放记录、社保缴纳证明文件等）。</p>
2.4.2	<p>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。</p> <p>应建立适用于本企业产品设计开发的设计和验证作业指导文件，其内容应覆盖相关总成、系统、整车</p>	<p>1.产品设计开发程序管理文件。（内容包括但不限于产品开发程序、产品设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动）</p> <p>2.产品设计开发技术文件。（包括但不限于相关总成、系统、整车的设计、匹配标定和试验验证过程中的指导文件，并覆盖技术文件管理、标准化等内容，例如：产品设计规范、产品设计计算书、产品试验大纲等）</p>

	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、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等；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），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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.产品信息数据库功能介绍，内容至少应包括产品设计平台基础数据、整车和底盘参数、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等。</li> <li>2.产品标准和技术文件体系，至少包括：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。</li> <li>3.申报产品的企业标准。</li> </ol>
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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.产品设计分析计算书（内容包括但不限于机构运动分析、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）。</li> <li>2.研发设备（含软件）清单及功能介绍。</li> <li>3.研发设备所有权证明材料。</li> </ol>
2.4.5*	企业应具有与所生产的专用装置、专用车/消防车/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过程实现。	专用装置、样车试制和试装记录或生产过程记录。（例如：机加工、焊接、涂装、总装等过程检验记录及成品检验记录等。）
2.4.6*	<p>企业应具有金属材料特性、专用装置、专用车整车测试能力，包括相应国家和行业标准对专用车整车及专用装置的功能测试、侧倾稳定性测试、防护装置测试、整车性能（制动性、通过性、动力性和经济性、整车噪声、可靠性、耐久性等）测试能力。</p> <p>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</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.试验验证设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。</li> <li>2.金属特性测试应具备金属材料拉伸试验机、冲击试验机。</li> <li>3.专用装置测试（例如：车厢可卸式垃圾车应具备油液质量分析仪、液压试验台、角度尺、秒表等；旅居车应具备淋雨房、流量计、空气质量测试设备、绝缘电阻表、燃气泄露测试仪（适用时）等；冷藏车应具备淋雨房、流量计、多点测温仪、密封试验台等；消防车应具备消防水池、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、调试用移动液压源、消防车连续运转</li> </ol>

	<p>果的能力;</p> <p>特种车底盘企业,还应具有操纵稳定性、液压系统测试(适用时)、取力输出装置测试能力。</p> <p>对于侧倾稳定性测试、防护装置测试可以委托企业认可的外部机构完成。</p>	<p>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,以及相适应的检验场所(场地));特种车底盘应具备操纵稳定性测试系统、液压试验台(适用时)、取力器试验台等)。</p> <p>4.整车测试(例如:车速测试仪、噪声仪(适用时)、油耗仪(适用时)等);研发验证设备可以与检测设备共用。</p> <p>5.研发验证设备所有权证明材料。</p> <p>6.设备操作作业指导文件。</p> <p>7.试验验证记录。</p> <p>8.侧倾稳定性测试、防护装置测试委托外部机构完成的,还应提供相关合同、协议。</p>
2.4.7	<p>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,并保存整个设计开发过程中各个节点相应的评审、验证记录。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。</p> <p>在实施产品和制造过程的设计更改前,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。</p>	<p>1.产品设计输入清单(包括但不限于:市场调研报告、设计任务书等)。</p> <p>2.产品设计输出清单(包括但不限于:设计图纸、技术规范、工艺文件、作业指导书等)。</p> <p>3.自制件清单(例如:副车架、防护装置、箱体、罐体等)、外购件清单(例如:底盘、灯具、座椅、原材料、反光标识等)。</p> <p>4.自制件、外购件、半成品、成品检验作业指导文件。(例如:副车架焊接检验作业指导书、底盘进货检验作业指导书、整车出厂检验作业指导书等)</p> <p>5.工艺流程图。</p> <p>6.关键工序作业指导文件。(例如:副车架焊接作业指导书、喷砂作业指导书、喷漆作业指导书、总装作业指导书等)</p> <p>7.设计变更程序文件及设计变更评审、验证和确认的记录,包括更改在生产中实施日期的记录。</p>
2.4.8*	<p>企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的生产环境,并与生产规模相适应;生产组织布局合理,</p>	<p>1.企业生产厂房的土地和建筑物不动产权证书。</p> <p>2.生产工厂平面布局图、各生产车间工艺流程图。</p>

	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。	<p>3.生产设备清单、检验设备清单。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</p> <p>4.工装、模具、检具明细表。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</p> <p>5.生产设备及检验所有权证明材料。</p>
2.4.9*	<p>企业应具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、作业机构等）、防护装置的下料及成型能力。</p> <p>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，但企业应具有成型模具。</p>	<p>1.自制件清单。</p> <p>2.设备清单，包括但不限于副车架下料及成型设备（适用于副车架尺寸的切割机、剪板机、折弯机等设备），罐体下料及成型设备（适用于罐体尺寸的切割机、剪板机、卷板机、封头成型等设备），金属箱体下料及成型设备（适用于箱体尺寸的切割机、剪板机、折弯机、辊压机等设备），防护装置等其他自制专用装置的下料及成型设备（适用于防护装置尺寸的切割机、剪板机、折弯机等），厢板加工设备（适用于厢板尺寸的推台锯、负压热成型设备、封边机等），适用于特种车底盘企业的驾驶室及车架尺寸的冲压机、切割机、剪板机、折弯机等设备。</p> <p>3.特种车底盘企业，驾驶室冲压外协生产的，冲压模具开发协议、发票、支付凭证等所有权证明材料。</p> <p>4.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>5.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.4.10*	<p>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、作业机构等）焊接成型生产能力。</p> <p>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。</p>	<p>1.自制件清单。</p> <p>2.设备清单,包括但不限于二氧化碳保护焊机、氩弧保护焊机、焊接机器人、环缝焊机（适用时）等焊机，副车架焊接成型工装（适用于副车架尺寸的焊接工装、夹具等设施），罐体焊接成型工装（适用于罐体尺寸的罐体总成、分总成焊接工装、夹具等设施），金属箱体焊接成型工装（适用于箱体尺寸的合并工装、夹具等设施），防护装置等其他自制专用装置的焊接成型工装、夹具等，适用于特种车底盘企业的驾驶室总成焊接工装、夹具等设施，适用于特种车底盘企业的车架总成焊</p>

		<p>(铆)焊接工装、夹具等,以及车架校正设备(三坐标测量仪、校正平台等)。</p> <p>3.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>4.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.4.11*	<p>企业应具有副车架、自制专用装置(如:罐体、箱体、臂架、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。</p>	<p>1.设备清单,包括但不限于前处理设备(喷砂机、抛丸机或电泳线),使用喷砂工艺应具备的封闭式喷砂房(含喷砂机、废气环保处理装置),封闭式喷漆房(含废气、废水(适用时)环保处理装置),封闭式烤漆房(含温度控制装置)。</p> <p>2.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>3.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.4.12*	<p>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专用车整车的总装生产能力。其中,特种车底盘企业,还应具驾驶室内饰装配、底盘和整车装配生产能力。</p> <p>生产常压危险品罐式和承压罐式专用车产品的企业,应保证常压危险品罐体和承压罐体符合国家相应管理部门的管理要求。</p>	<p>1.设备清单,包括但不限于打标机、行车、转运小车、扭力扳手等设备,特种车底盘企业应具备的驾驶室内饰线、底盘及整车装配线。</p> <p>2.常压危险品罐式和承压罐式专用车企业,生产资质证书。</p> <p>3.常压危险品罐式和承压罐式专用车产品,罐检报告。</p> <p>4.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>5.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.4.13	<p>企业应建立对关键零部件总成、关键工艺参数、关键质量控制结果等信息的可追溯体系,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。</p>	<p>1.可追溯体系的程序文件或管理办法。</p> <p>2.可追溯信息记录。(例如:入库单、出库单、进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等)</p>
2.4.14	<p>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(检验标准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。</p>	<p>1.企业标准。</p> <p>2.产品图纸。</p> <p>3.过程操作文件。(例如:切割机作业指导书、剪板机作业指导书、环缝焊作业指导书等)</p>

	<p>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。</p>	<p>4.过程控制文件。（例如：焊接工艺卡、涂装工艺卡等） 5.样车相关的进货检验、过程检验及出厂检验的作业指导书及检验记录。（例如：原材料进货检验规范、过程检验规范、出厂检验规范及原材料进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等）</p>
2.4.15	<p>企业应建立和落实与产品质量有关的人员的能力评价、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。</p>	<p>1.人员花名册（内容至少包含人员姓名、岗位、入职时间等）。 2.检验人员及特殊工种人员的劳动关系证明材料（例如：劳动合同、工资发放记录、社保缴纳证明文件等）。 3.焊工资格证件、叉车工资格证件、电工资格证件等特殊工种证件。 4.与产品质量有关人员的培训、考核等记录。</p>
2.4.16	<p>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。</p>	<p>1.供应商管理文件。（例如：供应商选择、评价管理办法等） 2.合格供应商名录。 3.合格供应商档案。（例如：供应商营业执照、供应商调查表、评价记录等） 4.供应商的采购合同、发票、零部件交付记录等佐证材料。 5.不合格品控制程序文件及不合格品处置记录。</p>
2.4.17*	<p>企业应具有必要的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。其中，进货检验可利用供方、外部机构的检验能力。</p> <p>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。</p> <p>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</p>	<p>1.检验设备清单，内容包括但不限于游标卡尺、电子秤、探伤仪、涂层测厚仪、电导率测试仪（适用时）、PH测试仪（适用时）、百格刀、专用检具、扭力扳手等检验设备；部分设备可与研发验证设备共用。 2.消防车企业，应具备消防水池、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、调试用移动液压源、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，以及相适应的检验场所（场地）。 3.特种车底盘企业应具备四轮定位、整车制动、转向、车速表指示误</p>



	<p>测仪、气体泄漏检测仪、调试用移动液压源、消防车连续运转试验台、涡轮流量传感器、液压试验台、阀门试验台、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，以及相适应的检验场所（场地）；</p> <p>特种车底盘企业还应具有四轮定位、整车制动、转向、车速表指示误差、前照灯照射位置及发光强度、怠速排放、声级测试等检测设备。</p> <p>上述相关检验信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。</p>	<p>差、前照灯照射位置及发光强度、怠速排放、声级测试等检测设备。</p> <p>4.检验设备所有权证明材料。</p> <p>5.检验作业指导文件。</p> <p>6.进货、过程及出厂检验记录。</p>
2.4.18	<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>1.关键生产设备和工装维护计划、维护记录。</p> <p>2.检验设备校准周期表（内容包括但不限于名称、唯一性编号、校准日期、证书编号、有效期等）。</p> <p>3.设备检定或校准证书。</p>
2.4.19	<p>企业应建立全面的车辆产品质量信息分析系统，采集和储存产品缺陷信息、车辆故障信息、与车辆相关的道路交通事故信息及消费者投诉信息，进行分析并实施改进。</p> <p>当产品存在因设计或生产而导致的重大安全质量问题时，企业应主动配合相关部门进行调查，查明原因，采取必要的补救和整改措施，并对措施实施的效</p>	<p>1.质量分析管理文件。（例如：质量追踪分析管理办法等）</p> <p>2.消费者投诉信息记录、分析及处置的记录。</p> <p>3.对问题进行分析并实施改进的记录。</p>

	果进行有效性评价，消除安全隐患。	
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。	1.合格证管理文件。（例如：合格证管理办法等） 2.合格证制作、发放记录。
2.4.21	<p>企业应编制《企业生产一致性保证计划》并执行，建立产品质量跟踪抽查机制，保证产品满足一致性要求。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提高和产品质量跟踪抽查的结果等，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。</p> <p>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。</p>	<p>1.《企业生产一致性保证计划》。（按照《车辆生产企业及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要求编制计划）</p> <p>2.《企业生产一致性信息年报》（已准入企业）。（按照《车辆生产企业及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要求编制年报）</p>
2.5	<b>摩托车类企业</b>	
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。专业技术人员至少包括产品策划、造型设计、车架及车身/驾驶室设计、系统及总成部件设计、部件配套开发、产品工程设计、整	<p>1.研发部门组织架构图及职责说明。</p> <p>2.产品设计开发人员清单（内容包括但不限于人员相关信息、专业背景[职称、教育和工作经历]、入职时间、岗位职责等）。</p> <p>3.产品设计开发人员的劳动关系证明材料（例如：劳动合同、工资发放记录、社保缴纳证明文件等）。</p>

	<p>车试制和试装、试验验证、标准法规、信息化管理等方面的人员。其中系统设计包括动力驱动系统匹配、制动系统、转向系统、传动系统、减震系统、电器仪表灯光系统等。</p> <p>注：摩托车类企业按产品的驱动形式分为燃油摩托车企业和电动摩托车企业。</p>	
2.5.2	<p>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。</p> <p>应建立适用于本企业产品设计开发的设计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。</p>	<p>1.产品设计开发程序管理文件。（内容包括但不限于产品开发程序、产品设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动）</p> <p>2.产品设计开发技术文件。（包括但不限于相关总成、系统、整车的设计、匹配标定和试验验证过程中的指导文件，并覆盖技术文件管理、标准化等内容，例如：产品设计规范、产品设计计算书、产品试验大纲等）</p>
2.5.3	<p>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、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等；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），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。</p>	<p>1.产品信息数据库功能介绍，内容至少应包括产品设计平台基础数据、整车和底盘参数、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等。</p> <p>2.产品标准和技术文件体系，至少包括：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。</p> <p>3.申报产品的企业标准。</p>
2.5.4	<p>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</p>	<p>1.产品设计分析计算书。（内容包括但不限于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）</p> <p>2.研发设备（含软件）清单及功能介绍。</p>

	析等。	3.研发设计设备所有权证明材料。
2.5.5*	企业应具有产品概念设计、造型（油泥模型或可进行虚拟评审的三维数字模型）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。	1.样车的油泥模型。 2.油泥模型制造和扫描工具。（油泥工具、烘箱、扫描仪等） 3.样车试制和试装记录或生产过程记录。（例如：机加工、焊接、涂装、总装等过程检验记录及成品检验记录等。） 4.概念设计、造型、试制、试装设备所有权证明材料。
2.5.6*	<p>企业应具有整车安全性能测试、整车动力性能测试、整车电磁兼容测试、整车 NVH 性能测试、电子电控系统测试、整车道路性能（制动性、通过性、整车噪声、可靠性、耐久性等）测试能力和自制部件的性能、可靠性、疲劳性能等测试能力。</p> <p>燃油摩托车企业还应具有整车排放性能测试、整车燃油蒸发性能测试、整车经济性能测试、催化转化器贵金属含量测试、发动机性能测试能力；</p> <p>电动摩托车企业还应具有能量消耗率和续驶里程测试、驱动电机性能测试、动力蓄电池性能测试能力。</p> <p>整车电磁兼容测试、整车 NVH 性能测试、电子电控系统测试，以及燃油摩托车的整车燃油蒸发性能测试、催化转化器贵金属含量测试可以委托企业认可的外部机构完成。</p>	<p>1.试验验证设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。试验验证设备包括但不限于摩托车底盘测功机、路试仪、转向角测量装置、防盗装置检测系统、摩托车外部凸出物检测装置、乘员扶手与脚踏检验装置（适用时）、侧倾试验平台、数显角度仪、声级计、声级计校准器、风速仪、温湿度计、大气压力计、发动机转速表（燃油摩托车适用）、外廓尺寸测试装置、恒温恒湿静置室（电动摩托车适用）、电动摩托车防水和涉水设备设施（电动摩托车使用）、耐压测试仪（电动摩托车适用）、绝缘电阻测试仪（电动摩托车适用）、低电阻测量仪（电动摩托车适用）、电表（电动摩托车适用）、电机测试台（电动摩托车适用）、蓄电池性能测试台（电动摩托车适用）、扭力扳手、秒表、游标卡尺、卷尺、工况法排放分析仪（燃油摩托车适用）、发动机台架（燃油摩托车适用）、自制部件的检测（例如：车架的疲劳性能试验台）等；研发验证设备可以与检测设备共用。</p> <p>4.研发验证设备所有权证明材料。</p> <p>5.性能测试委托外部机构完成的，还应提供相关合同、协议。</p>
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，并保存整个设计开发过程中各个节点相应的评审、验	<p>1.产品设计输入清单。（包括但不限于：市场调研报告、设计任务书等）</p> <p>2.产品设计输出清单。（包括但不限于：设计图纸、技术规范、工艺文件、作业指导书等）</p> <p>3.自制件、外购件、半成品、成品检验作业指导文件。（例如：车架焊接检验作业指导书、关键零部件进货检验作业指导书、整车出厂检验</p>

	<p>证记录。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。</p> <p>在实施产品和制造过程的设计更改前，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。</p>	<p>作业指导书等）</p> <p>4.工艺流程图。</p> <p>5.关键工序作业指导文件。（例如：车架焊接作业指导书、喷漆作业指导书、总装作业指导书等）</p> <p>6.设计变更程序文件及设计变更评审、验证和确认的记录，包括更改在生产中实施日期的记录。</p>
2.5.8*	<p>企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的生产环境，并与生产规模相适应；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。</p>	<p>1.企业生产厂房的土地和建筑物不动产权证书。</p> <p>2.生产工厂平面布局图、各生产车间工艺流程图。</p> <p>3.生产设备清单、检验设备清单。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</p> <p>4.工装、模具、检具明细表。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</p> <p>5.生产设备及检验设备购置合同、发票、支付凭证等所有权证明材料。</p>
2.5.9*	<p>企业应具有车架、车身/驾驶室/车厢等零部件的成型和机械加工设备，以及相应的模具和工装。其中，车身/驾驶室/车厢可外协生产，但企业应具有成型模具。</p>	<p>1.自制件清单。</p> <p>2.设备清单，包括但不限于车架下料及成型设备（切管机、弯管机、缩管机或扩管机、冲弧机、钻床等），车身/驾驶室/车厢等下料及成型设备（剪板机、折弯机、四柱液压机、开式可倾压力机、钻床等）。</p> <p>3.车身/驾驶室/车厢冲压外协生产的，冲压模具所有权证明材料。</p> <p>4.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>5.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.5.10*	<p>企业应具有车架总成及分总成、车身/驾驶室/车厢总成及分总成焊接生产线，并具有相应的生产设备、工装、夹具。</p>	<p>1.自制件清单。</p> <p>2.设备清单，包括但不限于二氧化碳保护焊机、氩弧保护焊机、焊接机器人等焊机，车架及分总成焊接成型工装（适用于车架及分总成尺寸的焊接工装、夹具等设施），车身/驾驶室/车厢总成及分总成焊接成</p>

		<p>型工装（适用于尺寸要求的车身/驾驶室/车厢总成及分总成焊接工装、夹具等设施）。</p> <p>3.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>4.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.5.11*	企业应具有封闭的车架、车身/驾驶室/车厢涂装生产线。	<p>1.设备清单，包括但不限于前处理设备（抛丸机或电泳线），封闭式的半自动或自动喷漆（粉）线（含废气、废水（适用时）环保处理装置），封闭式的半自动或自动烘烤线（含温度控制装置）。</p> <p>2.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>3.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.5.12*	企业应具有连续生产的整车装配生产线。	<p>1.设备清单，包括但不限于装配流水线、扒胎机（装胎机）、压钢碗机（轴承压力机）、车架号打刻机、铭牌打刻机、部装或预装平台、气动或电动组装工具、空压机和储气罐等设备。</p> <p>2.车间工艺设备平面布置图。</p> <p>3.设备验收和工艺验证记录。</p>
2.5.13	企业应建立对关键零部件总成、关键工艺参数、关键质量控制结果等信息的可追溯体系，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。	<p>1.可追溯体系的程序文件或管理办法。</p> <p>2.可追溯信息记录。（例如：入库单、出库单、进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等）</p>
2.5.14	<p>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（检验标准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。</p> <p>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。</p>	<p>1.企业标准。</p> <p>2.产品图纸。</p> <p>3.过程操作文件。（例如：切割机作业指导书、剪板机作业指导书、车身焊接作业指导书、总装作业指导书等）</p> <p>4.过程控制文件。（例如：焊接工艺卡、涂装工艺卡等）</p> <p>5.样车相关的进货检验、过程检验及出厂检验的作业指导书及检验记录。（例如：原材料进货检验规范、过程检验规范、出厂检验规范及原</p>

		材料进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等)
2.5.15	企业应建立和落实与产品质量有关的人员的能力评价、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。	1.人员花名册。(内容至少包含人员姓名、岗位、入职时间等) 2.检验人员及特殊工种人员的劳动关系证明材料(例如:劳动合同、工资发放记录、社保缴纳证明文件等)。 3.焊工资格证件、叉车工资格证件、电工资格证件等特殊工种证件。 4.与产品质量有关人员的培训、考核等记录。
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。	1.供应商管理文件。(例如:供应商选择、评价管理办法等) 2.合格供应商名录。 3.合格供应商档案。(例如:供应商营业执照、供应商调查表、评价记录等) 4.供应商的采购合同、发票、零部件交付记录等佐证材料。 5.不合格品控制程序文件及不合格品处置记录。
2.5.17*	<p>企业应具有必要的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。其中，进货检验可利用供方、外部机构的检验能力。</p> <p>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。应具有与生产规模相适应的整车下线检测线，其相关检验信息可自动保存。上述相关检验信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。</p>	1.检验设备清单，内容包括但不限于动力电池性能试验台(电动摩托车适用)、充电器试验台(电动摩托车适用)、DC转换器试验台(电动摩托车适用)、电机测功机试验台(电动摩托车适用)、盐雾试验箱、后桥检具(三轮摩托车适用)、方向把检具、外径千分尺、内径百分表、硬度计、游标卡尺、钢卷尺、发动机台架(燃油摩托车适用)、消声器检具(燃油摩托车适用)、探伤仪、涂层测厚仪、电导率测试仪(适用时)、PH测试仪(适用时)、百格刀、专用检具、扭力扳手、数字万用表、轮胎气压表、油箱试漏装置(燃油摩托车适用)、摩托车安检线、前照灯屏幕暗室、怠速排放分析仪(燃油摩托车适用)、OBD故障诊断仪(燃油摩托车适用)，如部分性能检验由供方或外部机构进行，应提供相应的检验报告。 2.检验设备所有权证明材料。 3.检验作业指导文件。

		4.进货、过程及出厂检验记录。
2.5.18	<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>1.关键生产设备和工装操作规程、维护保养计划及记录。</p> <p>2.检验设备校准周期表。（内容包括但不限于名称、唯一性编号、校准日期、证书编号、有效期等）</p> <p>3.设备检定或校准证书。</p>
2.5.19	<p>企业应建立全面的车辆产品质量信息分析系统，采集和储存产品缺陷信息、车辆故障信息、与车辆相关的道路交通事故信息及消费者投诉信息，进行分析并实施改进。</p> <p>当产品存在因设计或生产而导致的重大安全质量问题时，企业应主动配合相关部门进行调查，查明原因，采取必要的补救和整改措施，并对措施实施的效果进行有效性评价，消除安全隐患。</p>	<p>1.质量分析管理文件。（例如：质量追踪分析管理办法等）</p> <p>2.消费者投诉信息记录、分析及处置的记录。</p> <p>3.对问题进行分析并实施改进的记录。</p>
2.5.20*	<p>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。</p>	<p>1.合格证管理文件。（例如：合格证管理办法等）</p> <p>2.合格证制作、发放记录。</p>
2.5.21	<p>企业应编制《企业生产一致性保证计划》并执行，建立产品质量跟踪抽查机制，保证产品满足一致性要求。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、</p>	<p>1.《企业生产一致性保证计划》。（按照《车辆生产企业及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要求编制计划）</p> <p>2.《企业生产一致性信息年报》（已准入企业）。（按照《车辆生产企业及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要</p>



	<p>环保、节能、防盗性能方面的主要改进提高和产品质量跟踪抽查的结果等，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。</p> <p>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。</p>	求编制年报)
2.6	<b>挂车类企业</b>	
2.6.1*	<p>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、自制专用装置总成部件设计、外购专用装置选型计算和部件配套开发、挂车试制和试装、试验验证、标准法规、信息化管理等方面的人员。</p>	<p>1.研发部门组织架构图及职责说明。</p> <p>2.产品设计开发人员清单（内容包括但不限于人员相关信息、专业背景[职称、教育和工作经历]、入职时间、岗位职责等）。</p> <p>3.产品设计开发人员的劳动关系证明材料（例如：劳动合同、工资发放记录、社保缴纳证明文件等）。</p>
2.6.2	<p>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。</p> <p>应建立适用于本企业产品设计开发的设计和验证作业指导文件，其内容应覆盖相关总成、系统、挂车</p>	<p>1.产品设计开发程序管理文件。（内容包括但不限于产品开发程序、产品设计策划、设计评审、设计验证、设计确认等不同阶段设计活动）</p> <p>2.产品设计开发技术文件。（包括但不限于相关总成、系统、挂车的设计、列车匹配标定和试验验证过程中的指导文件，并覆盖技术文件管理、标准化等内容，例如：产品设计规范、产品设计计算书、产品试验大纲等）</p>

	的设计、列车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、挂车参数、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等；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），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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.产品信息数据库功能介绍，内容至少应包括产品设计平台基础数据、挂车参数、总成部件设计参数、金属及非金属理化特性、设计计算和分析结果、对标车型产品信息等。</li> <li>2.产品标准和技术文件体系，至少包括：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。</li> <li>3.申报产品的企业标准。</li> </ol>
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，防护装置结构设计，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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.研发设备（含软件）清单及功能介绍。</li> <li>2.研发设计设备所有权证明材料。</li> <li>3.设计仿真分析作业指导文件。</li> <li>4.产品设计分析计算书。（内容包括但不限于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，防护装置结构设计，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等）</li> </ol>
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。	样车试制和试装记录或生产过程记录。（例如：机加工、焊接、涂装、总装等过程检验记录及成品检验记录等。）
2.6.6*	企业应具有金属材料特性、挂车尺寸和质量参数、防护装置、悬架特性、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（安全性、通过性、可靠性等）试验验证能力和自制专用装置的性能、可靠性能等试验	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.试验验证设备清单（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）及功能介绍。试验验证设备应包括但不限于： <ol style="list-style-type: none"> <li>（1）金属材料特性试验验证设备设施：材料冲击试验机、材料拉伸试验机、硬度计、探伤仪（如：磁粉、超声波、X射线等）。</li> <li>（2）挂车尺寸和质量参数试验验证设备设施：轮胎气压表、卷尺、铅锤、电子汽车衡</li> </ol> </li> </ol>

	<p>验证能力。</p> <p>其中防护装置测试可以委托企业认可的外部机构完成。</p>	<p>(3) 悬架特性试验验证设备设施: 砝码或沙袋等(能起到均布加载即可)、钢卷尺等尺寸测量工具(企业至少包括悬架垂直静刚度试验验证设施)。</p> <p>(4) 行驶稳定性试验验证设备设施: 钢卷尺、汽车列车行驶轨迹装置、汽车综合测试仪等。</p> <p>(5) 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)试验验证设备设施(包括但不限于汽车综合测试仪、拉力计、模拟牵引装置、水平路面、驻坡试验台等)。</p> <p>2. 研发验证设备所有权证明材料。</p> <p>3. 研发验证设备操作作业指导文件。</p> <p>4. 试验验证记录。</p> <p>5. 防护装置测试委托外部机构完成的, 还应提供相关合同、协议。</p>
2.6.7	<p>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, 并保存整个设计开发过程中各个节点相应的评审、验证记录。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。</p> <p>在实施产品和制造过程的设计更改前, 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。</p>	<p>1. 产品设计输入清单。(包括但不限于: 市场调研报告、设计任务书等)</p> <p>2. 产品设计输出清单。(包括但不限于: 设计图纸、技术规范、工艺文件、作业指导书等)</p> <p>3. 自制件清单(例如: 纵梁、横梁、防护装置等)、外购件清单(例如: 灯具、原材料、反光标识等)。</p> <p>4. 自制件、外购件、半成品、成品检验作业指导文件。(例如: 车架焊接检验作业指导书、整车出厂检验作业指导书等)</p> <p>5. 工艺流程图。</p> <p>6. 关键工序作业指导文件。(例如: 车架焊接作业指导书、喷砂作业指导书、喷漆作业指导书、总装作业指导书等)</p> <p>7. 设计变更程序文件及设计变更评审、验证和确认的记录, 包括更改在生产中实施日期的记录。</p>
2.6.8*	企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的	1. 企业生产厂房的土地和建筑物不动产权证书。

	生产环境，并与生产规模相适应；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.生产工厂平面布局图、各生产车间工艺流程图。 3.生产设备清单、检验设备清单。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等） 4.工装、模具、检具明细表。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等） 5.生产设备及检验设备所有权证明材料。
2.6.9*	企业应具有与生产规模相适应的纵梁、横梁等车架结构件和自制专用装置、关键部件的下料成型生产能力。	1.自制件清单。 2.设备清单，包括但不限于纵梁、横梁下料及成型设备（适用于车架尺寸的切割机、剪板机、折弯机等设备），自制专用装置应具备的专用装置零部件的下料成型设备（适用于罐体尺寸的切割机、剪板机、卷板机、封头成型等设备），金属箱体下料及成型设备（适用于箱体尺寸的切割机、剪板机、折弯机、辊压机等设备）（适用时）等。 3.车间工艺设备平面布置图。 4.设备验收和工艺验证记录。
2.6.10*	企业应具有与生产规模相适应的车架焊接生产线，应具备纵梁、横梁、车架的专用焊接工装，以及腹板、翼板、纵梁的在线校正装置、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、关键部件的焊接生产设备设施。	1.自制件清单。 2.设备清单，包括但不限于二氧化碳保护焊机、氩弧保护焊机、焊接机器人、环缝焊机（适用时）等焊机，车架焊接生产线（适用于车架尺寸的纵梁、横梁、车架的专用焊接工装，腹板、翼板、纵梁的在线校正装置，专用翻转设施以及工序间专用运输装置）。 3.车间工艺设备平面布置图。 4.设备验收和工艺验证记录。
2.6.11*	企业应具有与生产规模相适应的涂装生产线，包括车架抛丸处理设备、专用装置和关键部件前处理设备、喷漆房、烤漆房、必要的打磨房以及工序间运输	1.设备清单，包括但不限于前处理设备（如车架前处理通过式抛丸机），封闭式喷漆房（含废气、适用时的废水环保处理装置），封闭式烤漆房（含温度控制装置），工序间转运设备（工艺小车、轨道工艺小车、地

	专用装置等。	行车 )。 2.车间工艺设备平面布置图。 3.设备验收和工艺验证记录。
2.6.12*	<p>企业应具有与生产规模相适应的总装生产线，应具有工序间运输专用设备设施。</p> <p>生产常压危险品罐式和承压罐式挂车产品的企业，应保证常压危险品罐体和承压罐体符合国家相应管理部门的管理要求。</p>	1.设备清单，包括但不限于总装生产线（车桥安装专用工装夹具、打标机、行车、转运小车、扭力扳手等设备）。 2.车间工艺设备平面布置图。 3.设备验收和工艺验证记录。 4.常压危险品罐式和承压罐式专用车企业，生产资质证书。 5.常压危险品罐式和承压罐式专用车产品，罐检报告。
2.6.13	企业应建立对关键零部件总成、关键工艺参数、关键质量控制结果等信息的可追溯体系，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。	1.可追溯体系的程序文件或管理办法。 2.可追溯信息记录。（例如：入库单、出库单、进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等）
2.6.14	<p>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（检验标准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。</p> <p>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。</p>	1.企业标准。 2.产品图纸。 3.过程操作文件。（例如：焊接作业指导书、涂装作业指导书、总装作业指导书等） 4.过程控制文件。（例如：涂装检验卡、总装检验卡等） 5.样车相关的进货检验、过程检验及出厂检验的作业指导书及检验记录。（例如：原材料进货检验规范、过程检验规范、出厂检验规范及原材料进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等）
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	1.人员花名册。（内容至少包含人员姓名、岗位、入职时间等） 2.检验人员及特殊工种人员的劳动关系证明材料（例如：劳动合同、工资发放记录、社保缴纳证明文件等）。 3.焊工资格证件、叉车工资格证件、电工资格证件等特殊工种证件。

	件、检验指导文件的要求开展工作。	4.与产品质量有关人员的培训、考核等记录。
2.6.16	<p>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。</p>	<p>1.供应商管理文件。（例如：供应商选择、评价管理办法等）</p> <p>2.合格供应商名录。</p> <p>3.合格供应商档案。（例如：供应商营业执照、供应商调查表、评价记录等）</p> <p>4.供应商的采购合同、发票、零部件交付记录等佐证材料。</p> <p>5.不合格品控制程序文件及不合格品处置记录。</p>
2.6.17*	<p>企业应具有必要的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。其中，进货检验可利用供方、外部机构的检验能力。</p> <p>检验项目应覆盖挂车、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。应具备对挂车制动系统密封性、车轮定位、列车道路性能（安全性、通过性、可靠性等）及可靠性、专用装置的性能等检验能力。上述相关检验信息的保存期限能够支持产品整个生命周期的追溯需求。</p>	<p>1.检验设备清单，内容包括但不限于材料冲击试验机、材料拉伸试验机、硬度计、超声波测厚仪、可见分光光度计、探伤仪、漆膜测厚仪、涂层硬度仪、光泽度计、万能角度尺、游标卡尺、扭力扳手、ABS 诊断仪、四轮定位仪、非接触式多功能测试仪、电气路检测台、电子汽车衡、驻坡试验台等，如部分性能检验由供方或外部机构进行，应提供相应的检验报告。</p> <p>2.检验设备所有权证明材料。</p> <p>3.检验作业指导文件。</p> <p>4.进货、过程及出厂检验记录。</p>
2.6.18	<p>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。</p> <p>应对检验设备（包括有关的程序、软件）进行控制，按照规定的時間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</p>	<p>1.关键生产设备和工装操作规程、维护保养计划及记录。</p> <p>2.检验设备校准周期表。（内容包括但不限于名称、唯一性编号、校准日期、证书编号、有效期等）</p> <p>3.设备检定或校准证书。</p>

	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	<p>企业应建立全面的车辆产品质量信息分析系统，采集和储存产品缺陷信息、车辆故障信息、与车辆相关的道路交通事故信息及消费者投诉信息，进行分析并实施改进。</p> <p>当产品存在因设计或生产而导致的重大安全质量问题时，企业应主动配合相关部门进行调查，查明原因，采取必要的补救和整改措施，并对措施实施的效果进行有效性评价，消除安全隐患。</p>	<p>1.质量分析管理文件。（例如：质量追踪分析管理办法等）</p> <p>2.消费者投诉信息记录、分析及处置的记录。</p> <p>3.对问题进行分析并实施改进的记录。</p>
2.6.20*	<p>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。</p>	<p>1.合格证管理文件。（例如：合格证管理办法等）</p> <p>2.合格证制作、发放记录。</p>
2.6.21	<p>企业应编制《企业生产一致性保证计划》并执行，建立产品质量跟踪抽查机制，保证产品满足一致性要求。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提高和产品质量跟踪抽查的结果等，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。</p> <p>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</p>	<p>1.《企业生产一致性保证计划》。（按照《车辆生产企业及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要求编制计划）</p> <p>2.《企业生产一致性信息年报》（已准入企业）。（按照《车辆生产企业及产品生产一致性监督管理办法》（工产业（2010）第109号）相关要求编制年报）</p>

	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。	
2.6.22	申请中置轴旅居挂车生产企业准入的，需满足 2.4 专用车类企业准入审查要求。	同 2.4 要求。

注：申请相关类别企业准入时，应满足相应准入审查要求。审查条款分为否决项条款和一般项条款两类，标注“\*”的条款为否决项条款。当准入审查全部否决项均符合要求，一般项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。



## 二、新能源汽车生产企业

序号	新能源汽车生产企业准入审查要求	要件清单
一	生产能力	
1*	<p>新能源汽车生产企业应具备保证产品质量和安全所必需的生产设备设施。</p> <p>应具备专用充电设备，数量应能保证产品充电需要。申请燃料电池汽车的，应能保证产品加氢需要。</p> <p>应建立充分的安全生产管理措施、人员防护措施、应急处理措施。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.生产工厂平面布局图、各生产车间工艺流程图。</li> <li>2.生产设备清单。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值）</li> <li>3.工装、模具、检具清单。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值）</li> <li>4.生产设备、工装、模具、检具所有权证明材料。</li> <li>5.生产和存储区域的应急预案及配备的安全、消防、紧急施救、危险气体报警等防护设备设施及专用装置清单。</li> <li>6.新能源汽车生产专用工位及区域标识示意图。</li> <li>7.充电设备设施清单，加氢设备设施清单。（例如：充电桩、加氢站、保压设备、氢氮置换设备、气体泄露测试仪器、防雷设施等）</li> <li>8.涉电作业人员及高压气体作业人员的作业资质证书。</li> </ol>
2*	<p>应按照投资项目审批文件要求完成项目建设。其中，投资项目审批文件中要求建设发动机生产条件的整车生产企业，申请插电式混合动力汽车产品时，应具备发动机的生产能力，至少应有缸体、缸盖的精加工生产线，机械化的发动机总成装配线及发动机试验台架。曲轴、凸轮轴、连杆可委托加工。</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.投资项目审批文件。</li> <li>2.发动机产品图纸。</li> <li>3.发动机生产工艺文件。（例如：工艺卡、工艺技术要求）</li> <li>4.发动机车间设备清单。（内容包括但不限于名称、型号、数量、原值等）</li> <li>5.发动机车间工艺设备平面布置图。</li> <li>6.发动机生产设备及检验设备所有权证明材料。</li> </ol>

序号	新能源汽车生产企业准入审查要求	要件清单
		7.发动机生产过程和最终检验作业指导书。 8.发动机生产设备工艺验证报告。
二	产品生产一致性保证能力	
3	新能源汽车生产企业应实施计算机信息化管理,至少应建立产品可追溯性信息管理系统,应对发动机、车载能源系统/燃料电池系统、储氢系统、驱动电机、整车控制器等关键零部件总成,以及整车配置、出厂检测数据等进行可追溯性信息管理。	1.计算机信息化管理系统,至少应覆盖生产计划、生产过程、设备、物料、跟踪防错、产品质量状态、人员等方面的控制和管理。 2.可追溯体系的程序文件或管理办法。 3.可追溯信息记录。(例如:入库信息、出库信息、进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等)
4	针对所有原材料、常规部件、车载能源系统及其他电器系统部件、软件及服务供方,应建立供应链管理体系,确定供方及其产品评价标准、采购技术协议、产品验证规范,对供方及其产品进行评价和选择,并进行日常监督管理,以保证产品的质量和安全性。应保留对供方及其产品的评价、选择、管理记录。	1.供应商管理文件。(例如:供应商选择、评价管理办法等) 2.合格供应商名录。 3.合格供应商档案。(例如:供应商营业执照、供应商调查表、评价记录等) 4.供应商的采购合同、采购技术协议、发票、零部件交付记录等佐证材料。
5*	应具备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,检验项目覆盖整车主要技术特性参数、主要零部件基本技术参数、功能和性能方面的检验内容,对安全、环保、节能等法规符合性、顾客特殊要求、新能源汽车专项检测项目要求应特别关注,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。进货检验可利用供方、外部机构的检验能力。	1.检验设备清单。(包括但不限于名称、型号、数量、原值,设备包括但不限于驱动系统性能测试台架、动力蓄电池包充放电及耐环境试验设备、整车控制器总成测试设备、安规检测设备、整车下线电检设备、淋雨房、涉水池、插电式混合动力发动机性能台架、燃料电池系统性能测试台架、燃料电池车载氢系统泄漏及高压气体安全测试设备等) 2.检验设备所有权证明材料。

序号	新能源汽车生产企业准入审查要求	要件清单
	<p>应具备车载能源系统/燃料电池系统、驱动系统的电气性能与安全、温度、储氢系统安全等项目的检验设备以及整车安全检测线。</p> <p>申请燃料电池汽车的，还应具备燃料电池车载氢系统泄漏及高压气体安全方面的测试仪器和设备。</p> <p>应具备整车控制器总成检验能力、整车下线后控制系统及其子系统的检验能力，具备故障诊断专用仪器和软件。</p>	<p>3.检验作业指导文件。</p> <p>4.进货、过程及出厂检验记录。</p>
6*	<p>应建立从关键零部件总成供方至整车出厂的完整的产品可追溯体系。应建立整车产品信息及出厂检测数据记录和存储系统，存档期限不低于产品的预期生命周期。</p> <p>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。</p> <p>对于发动机、车载能源系统/燃料电池系统、储氢系统、驱动电机、整车控制器等关键部件，应建立易见的、不可更换的、唯一性标识，并建立可以支持产品追溯的信息数据库。</p>	<p>1.可追溯体系的程序文件或管理办法。</p> <p>2.可追溯信息记录。（例如：入库单、出库单、进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等）</p> <p>3.质量分析、召回管理文件。（例如：质量追踪分析管理办法、汽车召回管理办法等）</p> <p>4.消费者投诉信息记录、分析及处置的记录。（适用时）</p>
三	售后服务及产品安全保障能力	
7	<p>应建立完整的文件化的销售和售后服务管理体系，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）、销售和售后服务网络建设、维修服务提供、备件提供、索赔处理、</p>	<p>1.售后服务管理程序文件及相关管理办法。（例如：售后服务管理办法等）</p> <p>2.售后服务人员培训计划及培训记录表。</p>

序号	新能源汽车生产企业准入审查要求	要件清单
	<p>信息反馈、整车产品召回、零部件（如电池）回收及再利用、客户管理等内容，并有能力实施。</p> <p>应建立相应的技术文件体系，包括销售技术培训手册、整车/底盘/电子电器系统的维修手册、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。</p> <p>售后服务承诺内容应充分适宜，应在本企业网站上向社会公开，并严格履行。</p> <p>已获得新能源汽车生产准入的企业如果发生重组，应保证重组后企业提供的售后服务不低于重组前作出的售后服务承诺。</p>	<p>3.售后服务网络的建设和相应的佐证材料。（例如：与服务站签订的建站协议、服务站清单等）</p> <p>4.明示的售后服务承诺内容及相应的佐证材料。（例如：手册或网站等）</p> <p>5.技术文件体系，包括销售技术培训手册、整车/底盘/电子电器系统的维修手册、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。</p> <p>6.重组前的售后服务承诺文件。（适用发生重组的企业）</p>
8	<p>维修服务、备件供应满足所有客户要求，能保证在产品的使用寿命期限内、在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。</p> <p>售后服务体系除能独立完成或与供方协作完成与常规汽车相同的售后服务项目外，还应具备整车及车载能源系统、驱动系统、控制系统及子系统和相关部件的故障诊断专用仪器和软件，具备相应的维修服务能力和更换能力。</p> <p>应建立零部件（如电池）回收及再利用的渠道，与有关各方签订相关协议，确保回收及再利用的顺利实施。</p>	<p>1.售后服务管理程序文件及相关管理办法。</p> <p>2.备件的管理文件。</p> <p>3.售后服务网点专用工具和仪器清单。</p> <p>4.实施废旧动力蓄电池回收相关材料。</p>
9*	<p>应建立质量信息及时反馈机制及产品安全保障机制。</p> <p>应在产品全生命周期内为所销售的每一辆新能源汽车（含底盘）建立相应的档案，跟踪汽车使用、维护、维修情况，建立新能源汽车动力电池溯源信息管理系统，跟踪记录动力电池回收利</p>	<p>1.企业新能源整车监控平台软硬件配置说明及监控平台管理办法。（包括但不限于监控平台的运行和维护，专人 7*24 小时值班制度，数据的传输、存储、保密、时效、准确性、分析，报警处置，应急处理等）</p>

序号	新能源汽车生产企业准入审查要求	要件清单
	<p>用情况。</p> <p>应按照与用户的协议,对已销售的全部新能源汽车(含底盘)的运行安全状态进行监测,直至汽车停止使用或报废。监测数据应至少包括车辆运行安全、故障、充电、能耗情况等方面,应对监测数据进行分析,并能为车辆改进提供数据支持。监测数据保存期应不低于产品的生命周期。企业监测平台应与地方和国家新能源汽车推广应用监测平台对接。</p> <p>应建立新能源汽车安全事故应急处理制度,包括应急预案、抢险救援方案、事故调查及汇报方案等。</p> <p>应编写年度报告。年度报告应长期存档备查。</p>	<p>2.监控系统与国家平台的对接报告、车型对接报告。(例如:《平台符合性报告》、《车辆符合性报告》)</p> <p>3.监控系统的运行情况说明。(例如:监测包括车辆运行安全、故障、充电、能耗情况等方面,对监测数据进行分析等)</p> <p>4.新能源动力电池溯源信息管理系统。(至少应覆盖生产制造、售后更换、报废回收等过程电池单体、模组、电池包与车辆 VIN 之间的追溯管理)</p> <p>5.新能源汽车(含底盘)档案系统建立情况说明。(例如:售后管理 DMS 系统,包括但不限于车辆生命周期内使用、维修保养、报废等情况)</p> <p>6.年度报告及存档情况。(包括但不限于生产一致性自查及分析、售后服务总结、故障处理总结及汇报情况、事故处理总结及汇报情况、动力电池回收处置情况、车辆销售及运营情况分析、监测系统数据分析等)</p>

注 1: 审查条款分为否决项条款和一般项条款两类,标注“\*”的条款为否决项条款。当准入审查全部否决项均符合要求,一般项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。

注 2: 新能源企业审查涉及到 50 号部令和 54 号部令,申请企业应同时满足 50 号部令相关的审查要求。