

JT

1994~1997年交通行业标准汇编

**1994~1997 Nian Jiaotong Hangye
Biaozhun Huibian**

(汽车)

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

GB4785 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:

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

式中：M——最终评定得分值；

M_4 ——检查实得分值；

M_1 ——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…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)

	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 $15\mu\text{m}$)	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)立柱与样板不贴合间隙 $\leq 2\text{mm}$	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间隙 $\leq 2\text{mm}$ (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

JT 94—94

		(5)底横梁直线度 \leq 2mm	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 2mm)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

JT 94-94

		<p>(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。</p> <p>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)</p>	<p>实地检查，或结合性能考核使用中检查</p>	<p>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</p>	<p>1.8</p>
--	--	--	--------------------------	---	------------

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)	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%	距基准底横梁最近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 ≤3mm, 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≤2.5mm; 采用600mm, 则AB与AC之差≤2mm)	超差全扣	0.6
		(2) 底横梁上平面的高度差≤7mm(车辆长≤7m的客车为≤6mm)	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≤4mm(车辆长≤7m的客车为≤3.5mm)	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≤2mm(≤3mm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≤2mm	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

JT 94-94

2	侧窗框	图样名义尺寸±2mm	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≤4mm,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±3mm	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装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±2mm	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≤4mm。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≤2.5mm(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≤2mm(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6mm(车辆长≤7m的客车为≤5mm)	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≤4mm(车辆长≤7m的客车为≤3mm)	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 $> 1.1\text{mm}$ 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					

以上内容仅为本文档的试下载部分,为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文,请访问:

<https://d.book118.com/587201014045006103>