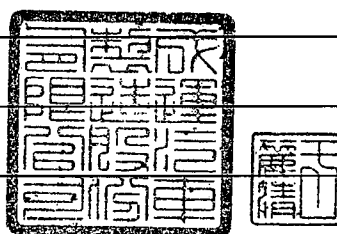


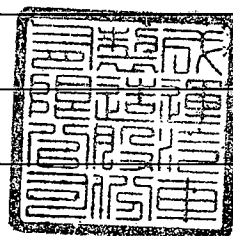
底盤架裝車身施工規範自我查核表 基礎查核建議 (打造前1/1)

車身打造廠	成運汽車製造股份有限公司	執行日期	
底盤型式名稱		主管簽核	
車身號碼		執行人員	
內 容			是 否
一、底盤車檢查：			
1. 是否預前瞭解車體打造施工規範相關注意事項。			
2. 檢查底盤是否完整良好無遭撞擊。			
3. 檢查大樑水平及平直度是否確實。			
4. 檢查儀表及其它電子控制元件是否完整。			
二、焊接作業：			
1. 焊接前是否已將電腦控制盒插頭拆開。			
2. 每個電腦專屬於特定底盤不可互換, 是否妥善收存於安全地點。			
3. 焊接時是否先避開或覆蓋保護, 必要時予以拆除怕熱零件: 如方向盤、儀表板、電線、橡皮、氣管等等。			
4. 車架不可做搭鐵迴路; 焊接是否至適當搭鐵點。			
5. 檢查車體與底盤接合件, 焊接方式是否正確知(可使用電弧焊, 或不可使用氣焊; 是否使用正確型式的鐸條... 等等)。			
6. 焊接點應離鑽孔和邊緣地緣地帶20mm以上。			
7. 禁止在大樑的上下邊及彎角範圍內焊接, 應離鑽孔和邊緣地緣地帶20mm以上。			
8. 是否確實執行打造後清理工作, 避免電焊渣、垃圾鈹金顆粒...等殘留車上。			
三、預前瞭解車身打造組件之相關預留空間：			
1. 椅軌補強鐵焊接位置是否足夠。			
2. 空氣濾清器導風口位置是否足夠。			
3. 冷氣出風口位置是否足夠。			
4. 車內步階位置及尺寸是否足夠。			
5. 車內線路之固定座及孔位是否足夠。			



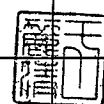
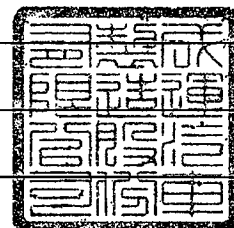
底盤架裝車身施工規範自我查核表 基礎查核建議 (打造中1/3)

車身打造廠	成運汽車製造股份有限公司	執行日期	
底盤型式名稱		主管簽核	
車身號碼		執行人員	
內 容			是 否
一、引擎區檢查：			
1. 引擎室吸音材料安裝位置及引擎室周遭隔音密封處理是否確實。			
2. 空氣濾清器安裝是否完成。			
3. 各皮帶是否調整至標準值內。			
4. 引擎室線路安裝是否正確。			
5. 排氣尾管安裝是否完成。			
6. 水箱、副水箱、水箱風扇總成、冷卻水管安裝及冷卻系統相關管線路是否完成。			
7. 噴漆前是否覆蓋引擎及變速自呼吸孔、儲氣箱閥門、放水塞、煞車鼓、車輪螺帽及液壓系統各推桿等。			
二、電系檢查：			
1. 外接電路是否依底盤廠指示或說明進行安裝。			
2. 所有電線不得與燃油管固定在一起。			
3. 電線是否確實包覆。			
4. 外接電線必須固定好，不得散落或有磨破絕緣皮的危險。			
三、打造中確認車身打造組件之預留保養空間：			備註
1. 引擎系統相關保養空間： ☐ 引擎室 ☐ 皮帶 ☐ 空氣冷卻器 ☐ 水箱 ☐ 副水箱 ☐ 噴射泵 ☐ 風扇 ☐ 引擎室門 ☐ 柴油箱(含浮筒)			
2. 傳動系統： ☐ 排檔桿 ☐ 離合器總成 ☐ 變速箱 ☐ 傳動軸 ☐ 差速器			
3. 底盤相關結構： ☐ 扭力桿 ☐ 避震器 ☐ 懸吊相關組件 ☐ 前 軸 ☐ 後 軸 ☐ 擋泥板 ☐ 輪 弧 蓋 ☐ 備 胎 架 (含拆卸空間)			
4. 轉向系統： ☐ 方向機 ☐ 三角架 ☐ 多連桿			
5. 煞車： ☐ 煞車油管 ☐ 煞車分泵 ☐ 煞車油壺 ☐ 煞車相關機件			
6. 電系： ☐ 電器中心板保養空間 ☐ 電瓶 ☐ 相關電系設備			
7. 其它： ☐ 乾燥器 ☐ 其它氣液壓管線 ☐ 放水閥			

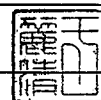
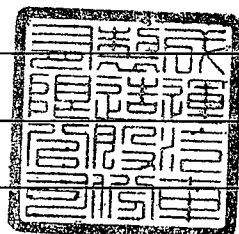


底盤架裝車身施工規範自我查核表 基礎查核建議 (打造中2/3)

車身打造廠	成運汽車製造股份有限公司	執行日期	
底盤型式名稱		主管簽核	
車身號碼		執行人員	
內 容			是 否
四、底盤區檢查：			
1. 檢查車身骨架、安裝架與底盤焊接點是否穩固。			
2. 是否覆蓋所有氣、液壓、電線管路及氣囊（如後氣囊需擋泥板保護避免輪胎飛濺物傷及氣囊）。			
3. 外接氣管的氣壓源是否由正確接頭接出。			
4. 轉向柱與前架安裝是否穩固。			
5. 前後車架與整體式車體連結是否確實。			
6. 大樑前後端焊接是否確實。			
7. 車體固定是否使用肋骨、支架及彎曲樑連結於車體底盤。			
五、車體組裝確認：			
1. 各位置之焊接是否確實。			
2. 車體焊接處是否磨平，焊接後車架是否有重新上漆防鏽。			
3. 車體組裝內接角斷差、對角距離是否正確。			
4. 車頂與車身末端接合處填補是否完成。			
5. 頂篷末端蒙皮安裝完成。			
6. 左右側車身蒙皮是否完成，是否依標準工法施工。			
7. 車體組裝接縫處密和度是否密和平整。			
8. 車身左右側隼水槽否完成，打膠及面是否平順。			
9. 各輪弧蓋板安裝是否完成，輪弧蓋板與大樑是否做好防漏。			
10. 左右側保養門、油箱保養門、電瓶室保養門是否完成，打膠是否完成；各門開關是否正常。			
11. 逃生口、安全門、音響視聽室門及行李箱門安裝是否完成；打膠是否完成，各門開關是否正常。			
12. 前、後擋玻璃及燈組外殼是否安裝完成。			
13. 後廊台安裝是否完成。			
14. 木質地板是否平整，打膠是否確實，螺絲固定是否平整。			
15. 隔音材料安裝是否完成。			

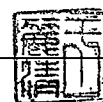
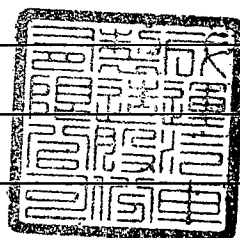


底盤架裝車身施工規範自我查核表 基礎查核建議 (打造中3/3)

[illegible]

底盤架裝車身施工規範自我查核表 基礎查核建議 (打造後1/1)

車身打造廠	成運汽車製造股份有限公司	執行日期	
底盤型式名稱		主管簽核	
車身號碼		執行人員	
內 容			是 否
1. 是否確實執行打造清理工作，避免電焊渣、垃圾鈹金顆粒…等殘留車上。			
2. 水箱散熱器周圍之密封：檢查是否與引擎室隔離。(不可有開口，以免引擎室之熱氣再循環。)			
3. 冷卻系統各水管接頭否良好。			
4. 檢查電瓶開關接線是否連接正確。			
5. 電線的安裝：電線是否遠離引擎之高溫組件，是否固定良好。			
6. 隔音、隔熱材料安裝是否穩固，管件是否無接近高熱機件。易燃的隔熱、隔音材料不可使用)			
7. 門：是否緊閉，是否能防水及隔音。			
8. 電瓶室：檢查通風是否良好，接點是否牢固，不可有線頭疊接之現象，搭鐵是否確實穩固，樁頭及線路距離元件是否有適當距離，總開關繼電器固定否良好，電瓶纜線連接是否良好。			
9. 檢查轉向系統各連桿是否運行無阻。			
10. 檢查懸吊系統隔音與減震是否良好。			
11. 車體上電器設備之連接否良好，各項功能是否正常。			
12. 檢查電線束之編結點及防潮保護(底盤電線部分)，及電線疊接是否確實。			
13. 電線束安裝是否用束條(夾)固定，不可與柴油管 路固定在一起。			
14. 液壓管路：檢查接頭是否容易接近及管路是否確實密封。			
15. 排氣尾管與後保險桿間隙是否充足。			
16. 油門控制：檢查作用是否順利平滑，踏板行程是否正確。			
17. 壓縮空氣管路檢查：是否容易接近接頭檢查管路位置及是否確實密封。			
18. 檢查無其它氣管連接至煞車迴路。			
19. 發動引擎：檢查震動及噪音是否符合相關規定。			
20. 氣壓充氣是否正常。			
21. 試車：地板是否無震動、異音。			



成運汽車製造股份有限公司

函

機關地址：屏東縣新園鄉媽祖路 385 號
電話：(08)8691689 傳真：(08)8691798
聯絡人：謝宗憲

受文者：財團法人車輛研究測試中心

發文日期：中華民國 95 年 4 月 26 日

發文字號：成管發字第 69 號

附件：輪胎荷重表

行車紀錄器審驗報告

主旨：函請報備新底盤規格「BC211MA 大客車底盤登錄」，如說明，請查照。

說明：1. 「底盤五視、骨架資料及物件位置示意圖」。
2. 「底盤架裝車身施工規範自我查核表」。
3. 「底盤車架裝車身施工規範」。
4. 「底盤登錄相關文件」。詳如附件。
敬請惠予辦理底盤車型式登錄。

成運汽車製造股份有限公司
董事長 于麗清

正本：財團法人車輛研究測試中心

副本：成運汽車製造股份有限公司

