

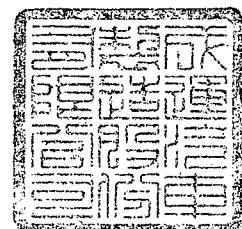
成運(K 系列)

底盤架裝車身施工規範自我查核表 (打造前 1/1)

車身打造廠		執行日期	
底盤型式名稱	K380EB4X2LI	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及正常操作。			
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、氣囊等等。			
4. 車架不可做搭鐵迴路；是否靠近焊接位置當搭鐵點。			
5. 檢查車體與底盤接合件，焊接方式是否正確（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. 骨架焊接時需離大樑邊緣 <u>15</u> mm 以上。			
7. 檢查大樑上孔洞周圍 <u>25</u> mm 無焊接。			
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、是否預前瞭解車身打造組件之預留保養空間。			

0960003755

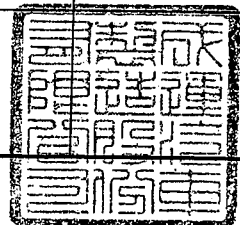
A1118_CT960628_K380EB4X2LI



成運(K 系列)

底盤架裝車身施工規範自我查核表 (打造中 1/2)

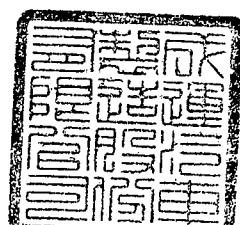
車身打造廠		執行日期	
底盤型式名稱	K380EB4X2LI	主管簽核	
車身號碼		執行人員	
內 容			是 否
一、引擎區檢查：			
1. 引擎室吸音材料安裝位置及引擎室周遭隔音密封處理是否確實。			
2. 空氣濾清器安裝是否完成。			
3. 各皮帶是否調整至標準值內。			
4. 引擎室線路安裝是否正確。			
5. 排氣尾管安裝是否完成。			
6. 水箱、副水箱、水箱風扇總成、冷卻水管安裝及冷卻系統相關管線路徑是否完成。			
7. 噴漆前是否覆蓋引擎及變速箱呼吸孔、儲氣箱閥門、放水塞、煞車鼓、車輪螺帽及液壓系統各推桿等。			
二、電系檢查：			
1. 外接電路是否依照底盤供應商的指示接線。			
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 ☐ 煞車總泵			
6. 電系： ☐ 電器中心板保養空間 ☐ 電瓶 ☐ 相關電系設備 ☐ 診斷接頭			



成運(K 系列)

底盤架裝車身施工規範自我查核表 (打造中 2/2)

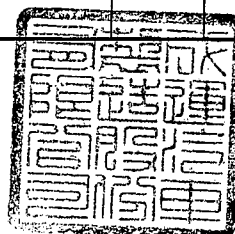
車身打造廠		執行日期	
底盤型式名稱	K380EB4X2LI	主管簽核	
車身號碼		執行人員	
7. 其它：			
☐ 乾燥器 ☐ 其它氣液壓管線 ☐ 放水閥			
內 容			是 否
四、底盤區檢查：			
1. 檢查車身骨架、安裝架與底盤焊接點是否穩固。			
2. 是否覆蓋所有氣、液壓、電線管路及氣囊（如後氣囊需擋泥板保護避免輪胎飛濺物傷及氣囊）。			
3. 外接氣管的氣壓源是否由正確接頭接出。			
4. 轉向柱與前架安裝是否穩固。			
5. 前後車架與整體式車體之連結是否確實。			
6. 大樑前後端焊接是否確實。			
7. 車體固定是否使用肋骨、支架及彎曲樑連結於車體底盤。			
8. 中段大樑與前段大樑銜接處門形鐵是否已焊接			
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. 頂篷末端蒙皮是否安裝完成。			
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. 車身左右側集水槽是否完成，打膠及膠面是否平順。			
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、後擋風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。			



成運(K 系列)

底盤架裝車身施工規範自我查核表 (打造後 1/1)

車身打造廠		執行日期	
底盤型式名稱	K380EB4X2LI	主管簽核	
車身號碼		執行人員	
內 容		是	否
1.	是否確實執行打造後清理工作，避免電焊渣、垃圾鋁金顆粒…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是否良好。		
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，總開關繼電器固定是否良好，電瓶電纜線連接是否良好。		
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是否良好，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

承辦人：傅煜程

電話：(08)8691689*33 傳真：(08)8691798

受文者：財團法人車輛研究測試中心

發文日期：中華民國 96 年 06 月 27 日

發文字號：成管發字第 57 號

附 件：如附件

主 旨：函請報備新底盤規格 K 系列，如說明，請查照。

說 明：本公司新生產 K380EB4X2LI 大客車底盤，其規格明細如后：

- 1.底盤車型式規格表
- 2.底盤架裝車身施工規範。
- 3.底盤架裝車身施工規範自我查核表
- 4.底盤五視、骨架資料及物件重量位置示意圖

此型登錄之底盤車，尚未執行相關新法規之檢測或審查。

此等
5/28
收到
文件

1. 經核對底盤圖與底盤五視圖
確認無誤

2. 經核對底盤架裝車身施工規範
及自行查校查確認無誤。

粉. 6/8

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

