

道路机动车辆生产企业准入审查要求

(征求意见稿)

1.通用要求

(一) 基础要求

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。

1.2* 企业生产的车辆产品应能够满足安全、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；并按照相应产品准入要求开展可靠性验证。

1.3* 企业应建立与生产销售规模相适应的售后服务管理体系，建立人员培训、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、运行监测、信息反馈、整车产品召回、零部件（如动力电池）回收及再利用、客户管理、网络安全等方面的管理制度规范等，并有效实施。应建立备件系统在内的售后服务信息化系统，并承诺保障一定数量的备件储备。

应编制产品使用说明书、维修手册、拆解手册、备件目录、专用维修工具和仪器清单，拥有完成售后服务所需专用

仪器设备及软件。企业应通过驾驶操作规范手册、视频等方式，引导用户培养良好的用车养车习惯。

企业应建立用户告知机制。明确告知用户设计使用场景及安全注意事项，指导用户熟悉电池安全使用边界、车辆可能出现的安全隐患及发生起火燃烧等事故的常见征象等。针对搭载组合驾驶辅助系统或自动驾驶系统的产品还应明确告知车辆功能及性能限制、用户职责、人机交互设备指示信息、功能激活及退出方法和条件等信息，并对用户在使用组合辅助驾驶系统或自动驾驶系统时的权责边界进行声明。

应在本企业网站公开售后服务承诺及应急措施等内容，建立公开透明的用户投诉信息通道，建立售后争议处理机制，在承诺的期限内对用户的投诉问题进行回复，并保留相关处置记录。

应按照公开的售后服务承诺提供产品的售后服务，并采取措施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；应细化产品维护保养项目，及时通知用户进行维护保养，在维修保养时加强关键零部件的质量检测，并结合车辆使用年限、故障报警信息等每年不少于4次的安全隐患抽样检测，并保存相关检测记录。

企业应建立零部件（如动力电池）回收及再利用渠道，与有关各方签订相关协议，确保回收及再利用的有效实施。

发生企业兼并重组的，应保证兼并重组后企业提供的售后服务不低于兼并重组前作出的售后服务承诺。

（二）乘用车、货车、客车及特种车底盘汽车企业要求

1.4* 企业应满足相关产品安全保障机制要求和产品监测要求。

1.4.1 相关企业应满足相适应的新能源整车及新能源特种车底盘汽车产品安全保障机制要求，主要包括：

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用情况。

应建立新能源汽车产品运行安全状态监测平台，并按照与用户的协议，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。企业监测平台应当与地方和国家的新能源汽车推广应用监测平台对接。

应建立隐患车辆排查机制，及时跟踪和确认长时间离线车辆的安全状态，妥善处理大面积聚集停放、频繁报警等存在安全隐患的车辆。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；

应及时、准确接收用户报警信息，并进行记录和妥善处理，积极降低事故损失。

应设置独立的动力电池存储区域，落实防火分隔措施，加强消防安全管理。

应编写年度报告。年度报告应长期存档备查。

1.4.2 相关企业应满足相适应的组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品安全监测要求，应建立与功能相关的安全事件监测和报告机制，制定安全事件监测和事件事故报告流程，应建立车辆产品安全监测服务企业平台，具有数据接收、数据上报、数据存储、数据补发等功能，对安全事件数据进行记录和存储管理；应建立车辆产品安全风险流程，识别、评估、排查及处理组织、人员和技术层面的风险。

1.5* 相关企业应满足相适应的网络安全保障要求，具体包括：

1.5.1 应建立车辆产品网络安全管理制度，明确网络安全责任部门和负责人，应保障车辆产品开发流程遵循网络安全管理制度要求，落实网络安全责任，并依法落实备案管理、安全评估、用户真实身份信息核验、日志记录留存等网络安全相关管理要求。

1.5.2 应建立车辆产品网络安全风险管控机制，具备网络安全风险识别、分析、评估、处置（例如，测试验证、跟踪等）等风险管控能力，以及及时消除重大网络安全隐患的

能力。

1.5.3 应建立车辆产品网络安全监测机制，具有监测、记录、分析网络运行状态、网络安全事件等技术措施，具备按照规定留存相关网络日志不少于6个月的能力。

1.5.4 应建立车辆产品网络安全漏洞管理和应急响应机制,制定网络安全事件应急预案及应急处置操作规程，具备及时处置安全漏洞、网络攻击等安全风险的能力，具备支持车辆用户和安全员采取相应措施的能力。

1.5.5 应建立车辆产品与供应商相关的风险识别和管理能力，明确供方产品和服务的网络安全评价标准、验证规范等,具备管理企业与合同供应商、服务提供商、企业内部组织之间安全依赖关系的能力。

1.5.6 应建立车辆产品网络安全管理制度的持续改进机制,在关键流程变更、网络安全事件发生后及时更新完善网络安全管理制度、相关机制等。

1.6*相关企业应满足相适应的数据安全保障要求，应建立汽车数据安全管理制度并实施数据分类分级管理，建立数据安全机制并实施安全保护措施，建立数据出境安全评估机制及对数据处理相关方的数据安全管理能力。

1.6.1 企业应建立健全自身及产品数据安全管理制度，明确责任部门、负责人及制度流程。

1.6.2 企业应建立产品数据资产管理台账，实施数据分

类分级管理。

1.6.3 企业应建立并落实汽车数据及产品全生命周期数据安全、风险评估、安全监测和处置等机制，并具有持续有效保护和合法利用的数据安全保护技术措施。

1.6.4 企业应具备个人信息和重要数据境内存储能力，建立数据出境安全评估机制。

1.6.5 企业应具备对数据处理相关方的数据安全管理能力。

1.7* 相关企业应满足相适应的软件升级管理要求，具体包括：

1.7.1 企业应建立车辆产品软件升级管理制度，具备软件开发管理、配置管理、质量管理、变更管理、发布管理、应急响应管理等能力。

1.7.2 应制定车辆产品软件升级设计、开发、测试、发布、推送等过程的标准规范，并遵照执行。

1.7.3 应具备识别、评估和记录软件升级对车辆产品安全、环保、节能、防盗性能影响的能力，确保符合相关法规、标准和技术要求。

1.7.4 应具备识别软件升级的目标车辆、评估目标车辆软硬件配置与软件升级兼容性的能力，确保软件升级与目标车辆配置兼容。

1.7.5 应具备识别车辆初始和历次升级的软件版本的能力。

力。

1.7.6 应具备记录并安全保存每次软件升级过程相关信息的能力，信息应至少保存至车辆产品停产后 10 年。

1.7.7 应建立软件升级系统必要的网络安全防护管理和技术措施，确保软件升级流程的安全可靠。

1.7.8 企业应建立软件升级用户告知机制，明确告知升级目的、升级前后变化、升级预估时间、升级期间无法使用的功能等信息。

1.7.9 企业实施在线升级活动前，应确保汽车产品符合国家法律法规、技术标准及技术规范等相关要求并向工业和信息化部备案，确保符合备案要求，保证汽车产品生产一致性。涉及产品安全漏洞修补的，需按有关要求向工业和信息化部报送。

2.能力要求

道路机动车辆生产企业分为乘用车类、货车类、客车类、专用车类、摩托车类、挂车类六类。

2.1 乘用车类企业

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、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。

相关企业还应满足组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品专业技术人员要求，应包含产品功能定义、系统安全设计与开发、系统集成与测试、整车验证与确认等方面的人员，以及专职的功能安全、预期功能安全、网络安全和数据安全、软件升级保障团队。

2.1.2 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。

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。

相关企业还应满足相适应的组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品关于其功能的开发规程，开发内容应包括组合驾驶辅助功能或自动驾驶功能需求管理、安全设计、需求实施、测试、故障跟踪修复与版本发布。还应具备功能安

全和预期功能安全保障能力，并建立针对安全问题的自查、整改和报告机制。

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。

相关企业还应满足组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品信息数据库要求，数据库应包含产品使用的驾驶自动化系统软件及硬件生产企业及性能参数信息，以及产品的驾驶自动化系统及关联系统和总成/部件的图样、规格参数、技术要求、系统安全设计、系统集成测试、整车验证与确认、产品安全状态监测数据和分析结果。

2.1.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件、分析软件）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、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）成型及调整能力和整车装配及调试能力。

2.1.6* 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&C）、整车安全（含实车碰撞）性能测试、整车耐环境性测试（高温、低温、高原、高湿等）、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。

新能源汽车生产企业还应具备动力系统、驱动系统和控制系统集成测试能力、电子电控系统功能测试能力及耐环境性（高温、低温、振动、盐雾等）测试能力、通讯系统模拟测试能力、硬件在环测试能力、单个箱体的动力电池包性能

测试能力及耐环境性（高温、低温、振动等）测试能力、电子电器的电气性能基本测试能力、高压电安全测试能力；申请插电式混合动力乘用车的，还应具备发动机性能/工况排放、能耗、电机性能、机电耦合装置性能综合测试台架；申请燃料电池乘用车的，还应具备燃料电池系统性能测试台架、车载氢系统泄漏及高压气体安全方面的测试仪器和设备。

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。

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。

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。

相关企业还应具备针对组合驾驶辅助功能产品或自动

驾驶功能产品设计和开发过程中其系统及其功能的安全评估能力。

2.1.8* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的生产环境，生产厂房的建设应符合本地区国土空间规划和用地标准，并与生产规模相适应；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、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、模具清洗设施。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。

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。

对于压铸一体化成型工艺的，应具有压铸成型设备、压铸模具和工装、模具维修及研配设备、压铸件质量控制设备，可不具备相应冲压成型设备。

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。

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。

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。

2.1.12* 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。

新能源汽车生产企业还应具备保证产品质量和安全所必需的生产设备设施。应具备专用充电设备，数量应能保证产品充电需要。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。申请燃料电池汽车的，应能保证产品加氢需要。

2.1.13* 从事发动机生产的企业，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。曲轴、凸轮轴、连杆可委托加工。

2.1.14* 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检测数据记录和存储系统，对关键零部件总成、关键工艺参

数、关键质量控制结果、整车配置等进行可追溯性信息管理。存档期限不低于产品的预期生命周期。

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。

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。

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。

2.1.17 企业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 and 安全性。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。

新能源汽车生产企业还应对动力电池、驱动电机及整车控制系统等关键零部件供应商提出明确的产品安全指标要求，制定供应商质量体系评价制度，强化供应商评估。

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。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。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。

新能源汽车生产企业还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（具备整车绝缘、充放电、淋雨等关键测试能力），具备开展涉水、路试的测试能力。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。

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。

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。

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），企业应主动配合相关部门进行调查，应能迅速查明原因，确定召回范围，并采取必要措施，并对措施实施的效果进行有效性评价。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。

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。

2.2 货车类企业

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、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。

相关企业还应满足组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品专业技术人员要求，应包含产品功能定义、系统安

全设计与开发、系统集成与测试、整车验证与确认等方面的人员，以及专职的功能安全、预期功能安全、网络安全和数据安全、软件升级保障团队。

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。

相关企业还应满足相适应的组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品关于其功能的开发规程，开发内容应包括需求管理、安全设计、需求实施、测试、故障跟踪修复与版本发布。企业还应具备功能安全和预期功能安全保障能力，并建立针对安全问题的自查、整改和报告机制。

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。

相关企业还应满足组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品信息数据库要求，数据库应包含产品使用的驾驶自动化系统软件及硬件生产企业及性能参数信息，以及产品的驾驶自动化系统及关联系统和总成/部件的图样、规格参数、技术要求、系统安全设计、系统集成测试、整车验证与确认、产品安全状态监测数据和分析结果。

2.2.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件、分析软件）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。

2.2.5* 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。其中，驾驶室造型能力要求不适用于三轮汽车生产企业。

2.2.6* 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（高温、低温、高原、高湿等）、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。

新能源汽车生产企业应具备动力系统、驱动系统和控制系统集成测试能力、电子电控系统功能测试能力及耐环境性（高温、低温、振动、盐雾等）测试能力、通讯系统模拟测试能力、硬件在环测试能力、单个箱体的动力电池包性能测试能力及耐环境性（高温、低温、振动等）测试能力、电子电器的电气性能基本测试能力、高压电安全测试能力；申请插电式混合动力货车的，还应具备发动机性能/工况排放、能耗、电机性能、机电耦合装置性能综合测试台架；申请燃料电池货车的，还应具备燃料电池系统性能测试台架、车载氢系统泄漏及高压气体安全方面的测试仪器和设备。

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。

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。

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。

相关企业还应具备针对组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品设计和开发过程中其系统及其功能的安全评估能力。

2.2.8* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的生产环境，生产厂房的建设应符合本地区国土空间规划和用地标准，并与生产规模相适应；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、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，但企业应具有热成型模具。

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。

2.2.10* 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。

2.2.11* 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。

2.2.12* 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。

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。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。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。

2.2.13* 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检测数据记录和存储系统，对关键零部件总成、关键工艺参数、关键质量控制结果、整车配置等进行可追溯性信息管理。存档期限不低于产品的预期生命周期。

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。

2.2.14 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。

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。

2.2.15*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。

2.2.16 企业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。

新能源汽车生产企业还应对动力电池、驱动电机及整车
控制系统等关键零部件供应商提出明确的产品安全指标要
求，制定供应商质量体系评价制度，强化供应商评估。

2.2.17* 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。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。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。

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。

新能源汽车生产企业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（具备整车绝缘、充放电、淋雨等关键测试能力），具备开展涉水、路试的测试能力。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。

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。

2.2.18 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。

2.2.19 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。

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），企业应主动配合相关部门进行调查，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，并对措施实施的效果进行有效性评

价，消除安全隐患。

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。

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。

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。

2.2.22* 开展车辆产品上装委托加装的生产企业，应建立车辆产品上装委托加装管理制度，确定合格受托企业评价标准，对受托企业进行评价和选择；并对受托企业在委托加装生产过程中进行日常监督管理。应保留对受托企业的评价、选择和管理记录。

2.3 客车类企业

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、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。

相关企业还应满足组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品专业技术人员要求，应包含产品功能定义、系统安全设计与开发、系统集成与测试、整车验证与确认等方面的人员，以及专职的功能安全、预期功能安全、网络安全和数据安全、软件升级保障团队。

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。

相关企业还应满足相适应的组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品关于其功能的开发规程，开发内容应包括需求管理、安全设计、需求实施、测试、故障跟踪修复与版本发布。企业还应具备功能安全和预期功能安全保障能力，并建立针对安全问题的自查、整改和报告机制。

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。

相关企业还应满足组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品信息数据库要求，数据库应包含产品使用的驾驶自动化系统软件及硬件生产企业及性能参数信息，以及产品的驾驶自动化系统及关联系统和总成/部件的图样、规格参数、技术要求、系统安全设计、系统集成测试、整车验证与确认、产品安全状态监测数据和分析结果。

2.3.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件、分析软件）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。

2.3.5* 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。

2.3.6* 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。

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、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。

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。其中整车动力性能测试、整车经济性能测试、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。

新能源汽车生产企业还应具备动力系统、驱动系统和控制系统集成测试能力、电子电控系统功能测试能力及耐环境性（高温、低温、振动、盐雾等）测试能力、通讯系统模拟测试能力、硬件在环测试能力、单个箱体的动力电池包性能测试能力及耐环境性（高温、低温、振动等）测试能力、电子电器的电气性能基本测试能力、高压电安全测试能力；申

请插电式混合动力客车的，还应具备发动机性能/工况排放、能耗、电机性能、机电耦合装置性能综合测试台架；申请燃料电池客车的，还应具备燃料电池系统性能测试台架、车载氢系统泄漏及高压气体安全方面的测试仪器和设备。

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。

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。

相关企业还应具备针对组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品设计和开发过程中其系统及其功能的安全评估能力。

2.3.8* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的生产环境，生产厂房的建设应符合本地区国土空间规划和用地标准，并与生产规模相适应；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、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。

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。

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* 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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。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。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。

2.3.13* 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

检测数据记录和存储系统，对关键零部件总成、关键工艺参数、关键质量控制结果、整车配置等进行可追溯性信息管理。存档期限不低于产品的预期生命周期。

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。

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。

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 and 安全性。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。

新能源汽车生产企业还应对动力电池、驱动电机及整车控制系统等关键零部件供应商提出明确的产品安全指标要求，制定供应商质量体系评价制度，强化供应商评估。

2.3.17* 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。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。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。

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。

新能源汽车生产企业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（具备整车绝缘、充放电、

淋雨等关键测试能力），具备开展涉水、路试的测试能力。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。

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。

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。

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），企业应主动配合相关部门进行调查，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，并对措施实施的效果进行有效性评价，消除安全隐患。

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。

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。

2.4 专用车类企业

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、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。

消防车企业，还应配备取力装置设计、消防水力系统设计、消防专用装置设计能力。生产举高消防车生产企业，还应具备臂架（梯架）和工作斗强度设计和有限元分析、整车稳定性计算、链条和锁具设计、液压系统设计、整车电气控制系统设计和软件编制和测试方面的能力。

特种车底盘企业，还应配备驾驶室（或车身）、车架、作业装置、控制系统的设计开发能力，及悬架、车桥、转向系、制动系、取力输出装置等总成的匹配设计的能力。新能源特种车底盘企业，还应配备车载能源系统、驱动系统的匹配设计的能力。相关企业还应满足组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品专业技术人员要求，应包含产品功能定义、系统安全设计与开发、系统集成与测试、整车验证与确认等方面的人员，以及专职的功能安全、预期功能安全、网络安全和数据安全、软件升级保障团队。

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。

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。

特种车底盘企业，还应满足相适应的组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品关于其功能的开发规程，开发内容应包括需求管理、安全设计、需求实施、测试、故障跟踪修复与版本发布。企业还应具备功能安全和预期功能安全保障能力，并建立针对安全问题的自查、整改和报告机制。

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。

特种车底盘企业，还应满足组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品信息数据库要求，数据库应包含产品使用的驾驶自动化系统软件及硬件生产企业及性能参数信息，以及产品的驾驶自动化系统及关联系统和总成/部件的图样、规格

参数、技术要求、系统安全设计、系统集成测试、整车验证与确认、产品安全状态监测数据和分析结果。

2.4.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件、分析软件）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。

2.4.5* 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（含可靠性、耐久性等）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、整车噪声等）测试能力。

消防车企业，还应具有消防专用装置灭火救援工作可靠性的验证能力，包括验证所必需的试验设备、设施、场地和按程序评价验证结果及应用其结果的能力。

特种车底盘企业，还应具有操纵稳定性、液压系统测试（如有）、取力输出装置测试能力。

新能源特种车底盘企业，还应具有驱动系统、电子电控系统功能测试能力及耐环境性（高温、低温、振动、盐雾等）测试能力、通讯系统模拟测试能力、硬件在环测试能力、单个箱体的动力电池包性能测试能力及耐环境性（高温、低温、振动等）测试能力、电子电器的电气性能基本测试能力、高压电安全测试能力。

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。

2.4.6 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。

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。

特种车底盘企业，还应具备针对组合驾驶辅助功能产品或自动驾驶功能产品设计和开发过程中其系统及其功能的安全评估能力。

2.4.7* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的生产环境，生产厂房的建设应符合本地区国土空间规划和用地标准，并与生产规模相适应；具有与产品类别相适应的生产设备和检验设备的所有权。

2.4.8* 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。

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。

2.4.9* 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。

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。

2.4.10* 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。

2.4.11* 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。

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。

2.4.12* 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检测数据记录和存储系统，对关键零部件总成、关键工艺参数、关键质量控制结果、整车配置等进行可追溯性信息管理。存档期限不低于产品的预期生命周期。

2.4.13 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。

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。

2.4.14* 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。

2.4.15 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。

2.4.16* 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。

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。

消防车企业，还应具有消防试验水池、消防试验深井、消防炮校准设备、泡沫喷射性能测试设备、消防车水力性能连续运转试验台和相适应的检验场所（场地）。举高类消防车生产企业，还应具有臂架（梯架）调试工作台、液压件筛选工作台、电器件筛选工作台、动态应力应变测试设备、无损探伤测试设备、管路密封件测试设备、整车作业稳定性测试设备、液压管路和部件清洗设备、中压以上供水泵组以及相适应的调试、检验场所（场地）。

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。

新能源特种车底盘企业还应具有车载能源系统、驱动系统的电气性能与安全、温度等项目的检验设备，以及整车控制器总成、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。

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。

2.4.17 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。

2.4.18 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。

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。

2.4.19* 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。

2.4.20 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。

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

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。

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。

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、整车和车架参数、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。

2.5.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件、分析软件）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。

其中电动摩托车生产企业，还应进行电器电路性能分析。

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。

2.5.6* 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、整车道路性能测试能力和自制部件的性能、可靠性、疲劳性能等测试能力。

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；

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、动力电池包性能测试能力及耐环境性（高温、低温、振动等）测试能力。

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。

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。

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。

2.5.8* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的生产环境，生产厂房的建设应符合本地区国土空间规划和用地标准，并与生产规模相适应；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。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。

2.5.10* 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，其中车架总成、车身/驾驶室总成的焊接应采用机器人焊接。并具有相应的生产设备、工装、夹具。

2.5.11* 企业应具有封闭的车架、车身/驾驶室/车厢自动化涂装生产线，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（如有）、面漆（如有）、烘干等工序和相应的设备、设施。

2.5.12* 企业应具有连续生产的整车装配生产线。

2.5.13* 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检测数据记录和存储系统，对关键零部件总成、关键工艺参数、关键质量控制结果、整车配置等进行可追溯性信息管理。存档期限不低于产品的预期生命周期。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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

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、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。

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和验证作业指导文件，其内容应覆盖相关总成、系统、挂车的设计、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。

2.6.4 企业应能使用计算机、开发工具（含设计软件、分析软件）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。

2.6.5* 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、可靠性能等试验验证能力。

其中防护装置测试可以委托企业认可的外部机构完成。

2.6.6 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。

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。

2.6.7* 企业应具有必要的生产厂房、存储场地及适宜的

生产环境，生产厂房的建设应符合本地区国土空间规划和用地标准，并与生产规模相适应；具有与产品类别相适应的生产设备和检验设备的所有权。

2.6.8* 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。

2.6.9* 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。

2.6.10* 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专用装置等。

2.6.11* 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。

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。

2.6.12* 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

检测数据记录和存储系统，对关键零部件总成、关键工艺参数、关键质量控制结果、整车配置等进行可追溯性信息管理。存档期限不低于产品的预期生命周期。

2.6.13 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。

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。

2.6.14 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。

2.6.15 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。

2.6.16* 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。

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。

2.6.17 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。

2.6.18 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。

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。

2.6.19* 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。

2.6.20 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。

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。

3 其他要求

3.1 集团下属企业

3.1.1 集团下属企业，可借用所属集团统一建设的研发能力开展研发活动。

3.1.2 对于车身、底盘等总成部件，如果集团在冲压、焊装等方面有统一生产布局，则可简化下属企业的相关能力要求。

3.1.3 集团下属企业应满足《准入审查要求》“产品生产一致性保证能力”的相关要求，并能够独立实施。但在检验能力中，涉及定期抽查、型式检验等方面的工作可由集团统一完成。

3.1.4 共用与通用产品的零部件配套可在集团统一管理、统一评价、统一要求下进行。下属企业的专有产品，可由下属企业自行制定要求、评价，指定配套企业，也可由集团制定要求、评价，指定配套企业。

3.1.5 集团可统一销售渠道、提供通用性服务。下属企业的专有产品，可由下属企业提供专项服务，也可由集团提供专项服务。

3.2 自该要求发布之日起，不再受理公告内摩托车生产企业新建子公司生产准入申请。

4 企业准入审查判定原则

4.1 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。

4.2 当企业准入审查结论为不通过时，企业可在3个月内针对不符合项进行整改。经复审后符合要求的，视为通过准入审查；经复审后仍然不符合要求的，视为不通过准入审查，企业需重新申请。

4.3 已通过准入的企业，在申请增加车辆产品类别、变更生产地址、扩大生产能力（新建分公司）时，准入审查时可对不受影响的相关条款进行简化审查。

4.4 企业不涉及相关产品生产的，可不适用于对应的准入审查条款要求。

附：道路机动车辆生产企业准入申请书模板

附

道路机动车辆生产企业 准入申请书

申请企业名称（盖章）： _____

联系地址： _____

邮政编码： _____

联系人： _____ 职务： _____

电 话： _____ 传真： _____

电子信箱： _____

填表日期： _____年_____月_____日

填表须知

- 1.填写本申请书应确保所填资料真实准确；
- 2.本申请书用墨笔或电子方式填写，要求字迹清晰；
- 3.本申请书所有填报项目（含表格）页面不足时，可另附页面。

承诺书

- 一、遵守国家法律、法规，依法依规经营。
- 二、真实、准确报送道路机动车辆生产企业及产品准入申报材料。
- 三、遵守道路机动车辆生产企业及产品准入相关规定，持续满足企业准入条件。
- 四、保证生产销售的车辆产品满足安全、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要求，并承担道路机动车辆产品质量和生产一致性责任。
- 五、保证产品质保及售后服务符合国家相关法规、政策要求，以及本企业已明示的相关规定。
- 六、依法公开道路机动车辆产品排放信息。
- 七、企业认为需承诺的其他事项（如没有，则删除此条）。
如违反以上承诺，我公司自行承担由此产生的一切后果和责任。

企业法定代表人签名（手签）：

年 月 日

一、企业基本情况

企业名称（盖章）			
企业类别			
注册地址			
生产地址			
法定代表人			
产品商标		注册资本	
申请事项			
员工总数（人）		从事设计开发专业技术人员总数（人）	
<p>1.企业简介（包括：企业生产经营情况，包括总资产、净资产、营业收入；占地面积、建筑面积和主要生产工艺；对符合规定条件的企业集团，其内部成员之间可以共享设计开发、生产、售后服务保障能力等情况；与申请准入事项相关的按照国家有关投资管理规定完成投资项目手续及建设完成情况（如有）；股东持股比例情况；建成产能情况）：</p>			
<p>2.设计开发机构设置、设计开发能力及设计开发产品描述（设计开发机构部门及人数、设计开发设备设施及软件原值、与本次准入相关的设计开发产品描述）：</p>			
<p>3.自查情况（包括与相关准入要求的符合性情况）：</p>			

--

二、主要生产设备清单

序号	名称	型号	数量	用途	设备原值 (万元)	备注

三、主要生产检验设备清单

序号	名称	型号	数量	用途	设备原值 (万元)	备注

四、主要设计开发设备（含软件）清单

序号	名称	型号	程序软件	用途	设备原值 (万元)	备注

五、加盖企业公章的营业执照复印件