



安徽安凯汽车股份
有限公司

装 配 作 业 指 导 书

LC7000 四轮定位

编	制：	_____
校	对：	_____
会	签：	_____
审	核：	_____
批	准：	_____

编 制 说 明

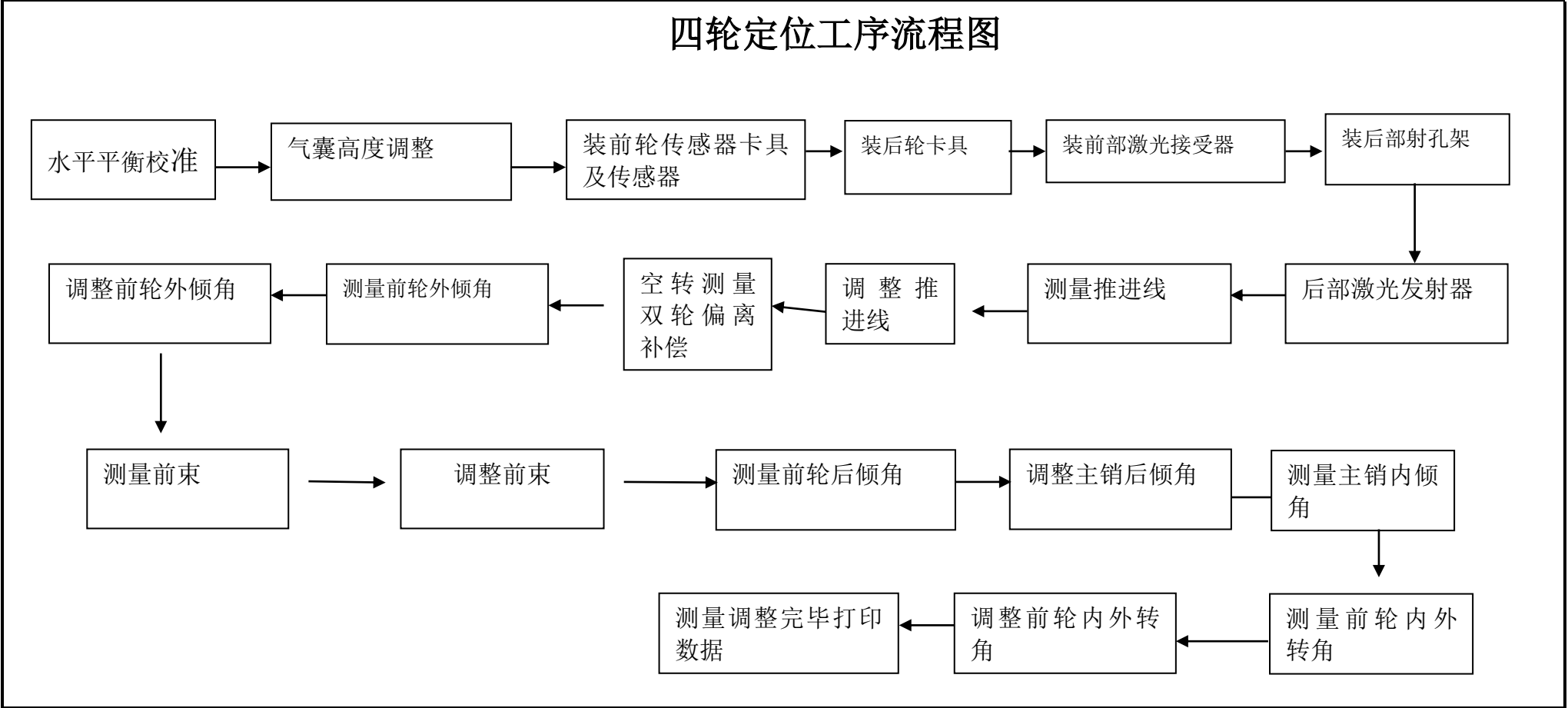
此作业指导书针对 LC7000 四轮定位仪对四轮定位的流程及操作步骤进行了说明，在实际定位过程中的各车型的四轮定位参数参见相应的企业标准及 Q/HFF157.-2008, LC7000 四轮定位仪的操作方法详见本作业指导书附件 LC7000 四轮定位仪的使用说明书。

工艺工程部

2009.9

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号		共 1 页 第 1 页	
				产品名称	安凯客车	零部件名			
工位号		工序名称		生产单位	完检车间	班组		工序工时	

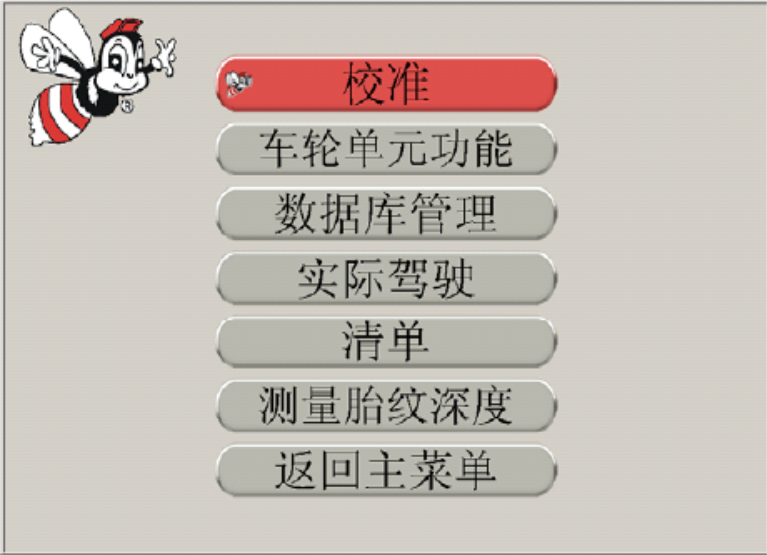
四轮定位工序流程图



										编 制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号				共 2 页 第 1 页	
				产品名称	安凯客车	零部件名					
工位号		工序名称	水平平衡校准	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时			

功能菜单介绍（见下图）



单击“校准”进入下屏



										编 制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书				产品型号		HFF 系列车型		零部件号		共 2 页 第 2 页						
							产品名称		安凯客车		零部件名								
工位号			工序名称		水平平衡校准				生产单位		完检车间		班组			工序工时			
工 步 号	工步 名称		工 步 内 容					技 术 要 求			特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反应计 划		
												名称	编号	名称	编号				
1	水平平衡校 准		安装前轮探头到机柜标定器上，并使激光探头发射接收器方向朝向机柜后方，并用工具锁紧。点击 Front Wheel Units 键，根据屏幕提示进行定位仪的标定工作。					Print Calibration Report (打印标定报告) 退出（退出标定界面返回功能菜单） Tube Height Position (探头高度位置选择) Raised (标准高度) Extended (降低高度) 选择好探头的高度后在进行设备标定工作（根据不同的车型进行选择）									调整再 检查		
											编 制		校 对		会 签		审 核		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期										

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书				产品型号				零部件号				共 1 页 第 1 页				
							产品名称				零部件名								
工位号			工序名称		气囊高度调整				生产单位				班组			工序工时			
工 步 号	工步 名称		工 步 内 容					技 术 要 求			特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反应计 划		
												名称	编号	名称	编号				
1	气囊高度调整		在四轮定位各项参数检测调整前，通过调整调平阀拉杆固定位置分别对前后气囊高度进行调整					具体高度高度参数见各型号悬挂的具体要求及企 业 标 准 或 Q/HFF157.-2008									调整再 检查		
										编 制		校 对		会 签		审 核			
标记	处数	更改文件号		签字	日期	标记	处数	更改文件号		签字	日期								

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号		共 2 页 第 1 页	
				产品名称	安凯客车	零部件名			
工位号		工序名称	装前轮传感器卡具	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时	



普通钢圈轮卡具安装

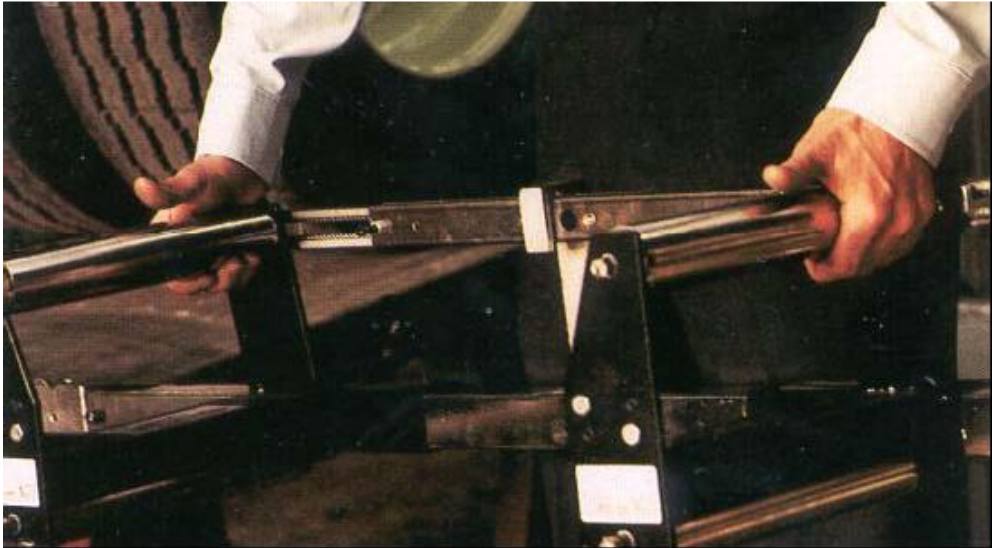


镁铝钢圈轮卡具安装

										编 制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书				产品型号		HFF 系列车型		零部件号				共 2 页 第 2 页				
							产品名称		安凯客车		零部件名								
工位号			工序名称		装前轮传感器卡具				生产单位		完检车间		班组			工序工时			
工 步 号	工步 名称		工 步 内 容						技 术 要 求				特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反应计 划
														名称	编号	名称	编号		
1	装前轮传感 器卡具		先将卡具的下部与车圈固定。 然后，根据大小将上部与车圈靠紧。 用一只手的大拇指拖住上部卡具，用另一 只手上下搬动卡具上的手柄来固定卡具。 在完成以上工作后，一定用配备的保险胶 带将卡具与车圈固定。防止传感器掉下造 成损坏。 对于安装镁铝钢圈的车辆，需转换卡具两 端的方向，从钢圈外沿向内卡紧固定前 轮卡具						前轮传感器卡具固定可靠										调整再 检查
2	安装前轮传 感器		将传感器激光发射接收部分面向车头的 前方。将安装在电脑盒上的插头与车轮 卡具中部的插座相连接。拧紧轮具上的 固定旋钮。用双手轻拉整个传感器，检 查是否已固定。						传感器固定可靠										调整再 检查
											编 制		校 对		会 签		审 核		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期										

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号		共 2 页 第 1 页	
				产品名称	安凯客车	零部件名			
工位号		工序名称	装后轮卡具	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时	



装后轮卡具

										编 制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书					产品型号		HFF 系列车型		零部件号					共 2 页 第 2 页				
								产品名称		安凯客车		零部件名									
工位号			工序名称		装后轮卡具					生产单位		完检车间		班组				工序工时			
工 步 号	工步 名称		工 步 内 容					技 术 要 求			特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反应计 划				
												名称	编号	名称	编号						
1	装后轮卡具		松开后轮卡具上两侧的黑色旋钮。用双手托住卡具并且向外拉，使卡具正好卡在车辆的后轮上并有一些空隙。卡好后，用力向内将卡具上的滚筒与轮胎靠紧。让整体卡具与车轮全部靠紧没有空隙。					在移动后轮卡具时，一定用双手托住卡具上两侧的滚筒处。以免造成对设备的损坏											调整再 检查		
											编 制		校 对		会 签		审 核				
标记	处数	更改文件号		签字	日期	标记	处数	更改文件号		签字	日期										

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号		共 2 页 第 1 页				
				产品名称	安凯客车	零部件名						
工位号		工序名称	装前部激光接受器	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时				
 前部激光接受器												
								编 制	校 对	会 签	审 核	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期			

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书					产品型号		HFF 系列车型		零部件号					共 2 页 第 2 页				
								产品名称		安凯客车		零部件名									
工位号			工序名称		装前部激光接受器					生产单位		完检车间		班组				工序工时			
工 步 号	工步 名称		工 步 内 容					技 术 要 求			特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反应计 划				
												名称	编号	名称	编号						
1	装前部激光 接受器		将前部激光接受器两端对称的悬挂与前 桥附近的车架纵梁上					悬挂的车架纵梁应左右对称											调整再 检查		
											编 制		校 对		会 签		审 核				
标记	处数	更改文件号		签字	日期	标记	处数	更改文件号		签字	日期										

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号		共 2 页 第 1 页				
				产品名称	安凯客车	零部件名						
工位号		工序名称	装后部射孔架	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时				
 后部射孔架												
								编 制	校 对	会 签	审 核	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期			

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书					产品型号		HFF 系列车型		零部件号					共 2 页 第 2 页				
								产品名称		安凯客车		零部件名									
工位号			工序名称		装后部射孔架					生产单位		完检车间		班组				工序工时			
工 步 号	工步 名称		工 步 内 容					技 术 要 求			特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反应计 划				
												名称	编号	名称	编号						
1	装 后 部 射 孔 架		将后部射孔架两端对称的悬挂在后桥前 方的车架纵梁上					悬挂的车架纵梁应左右对称											调整再 检查		
											编 制		校 对		会 签		审 核				
标记	处数	更改文件号		签字	日期	标记	处数	更改文件号		签字	日期										

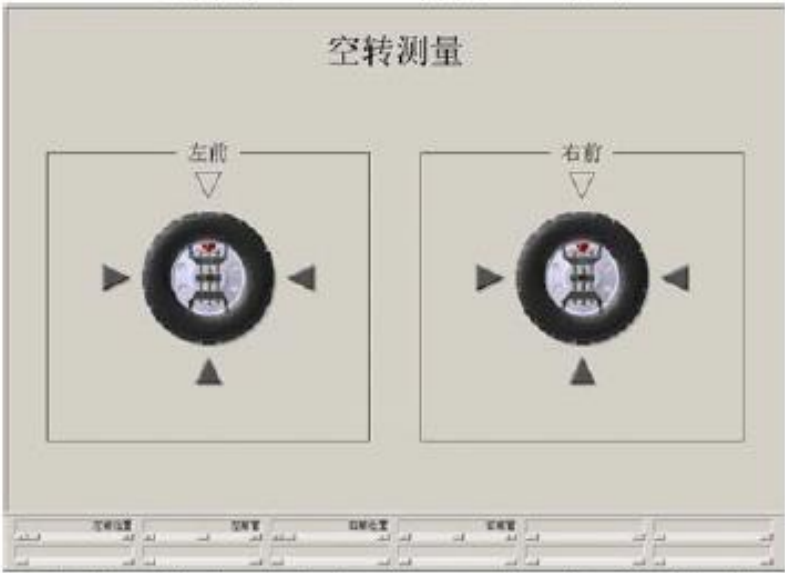
安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号		共 2 页 第 1 页				
				产品名称	安凯客车	零部件名						
工位号		工序名称	装后桥激光发射器	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时				
 后桥激光发射器												
								编 制	校 对	会 签	审 核	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期			

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书				产品型号		HFF 系列车型		零部件号				共 2 页 第 2 页				
							产品名称		安凯客车		零部件名								
工位号			工序名称		装后桥激光发射器				生产单位		完检车间		班组			工序工时			
工 步 号	工步 名称		工 步 内 容					技 术 要 求			特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反应计 划		
												名称	编号	名称	编号				
1	装 后 桥 激 光 发 射 器		在后轮卡具后部是安装激光纵列式推进线检测仪的支架。 将激光纵列式推进线检测仪放在后轮卡具的支架上即可。					推进线测量时调整激光检测仪左右位置，让光束通过激光射孔									调整再 检查		
										编 制		校 对		会 签		审 核			
标记	处数	更改文件号		签字	日期	标记	处数	更改文件号		签字	日期								

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号		共 2 页 第 1 页				
				产品名称	安凯客车	零部件名						
工位号		工序名称	装激光检测仪	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时				
 调整推力杆长度												
								编 制	校 对	会 签	审 核	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期			

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书				产品型号		HFF 系列车型		零部件号				共 2 页 第 2 页				
							产品名称		安凯客车		零部件名								
工位号			工序名称		测量并调整推进线				生产单位		完检车间		班组			工序工时			
工 步 号	工步 名称		工 步 内 容					技 术 要 求			特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反应计 划		
												名称	编号	名称	编号				
1	后桥横向中 心线测量 并调整		选取车架左右侧主纵梁及车桥左右基准点，用卷尺测量左右车桥基准点与左右车架纵梁的垂直距离，如果两边距离不等则根据两边的差值调整斜向推力杆使两边距离相等					车桥中心线与车架中心线偏差小于2mm						卷尺			调整再 检查		
2	测量并调整 推进线		调整装后桥激光发射器左右位置，让光束通过射孔，观察前部激光接收器的光点与中心位置的偏差情况，如上图所示调整后桥推力杆的长度，使激光接收器的光点与中心位置重合，如有偏差，偏差值需符合企业标准 Q/HFF157.-2008 规定					推进线数值需符合企业标准 Q/HFF157.-2008 规定						卷尺 调整钳			调整再 检查		
3	前后轮轴距 测量调整		选定相同的基准用卷尺分别测量左右前后轮轴距，轴距偏差值需符合企业标准 Q/HFF157.-2008 规定，如果轴距偏差大于标准规定则以后轮为基准调整前轮推力杆使左右轴距符合标准规定；如前桥为不可调结构，则调整后桥推力杆，使使左右轴距符合标准规定，但前提必须保证推进线符合标准规定					轴距偏差值需符合企业标准 Q/HFF157.-2008 规定						卷尺 卷尺 调整钳			调整再 检查		
4	锁卡紧固		后轮上述参数调整结束后按工艺要求锁紧各拉杆的锁紧螺母					锁紧螺母拧紧力矩符合工艺规定						气动扳手 扭力扳手			调整再 检查		
										编 制		校 对		会 签		审 核			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期										

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号		共 2 页 第 1 页	
				产品名称	安凯客车	零部件名			
工位号		工序名称	空转测量双轮偏 离补偿	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时	



电脑显示

										编 制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号		共 2 页 第 1 页	
				产品名称	安凯客车	零部件名			
工位号		工序名称	空转测量双轮偏 离补偿	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时	

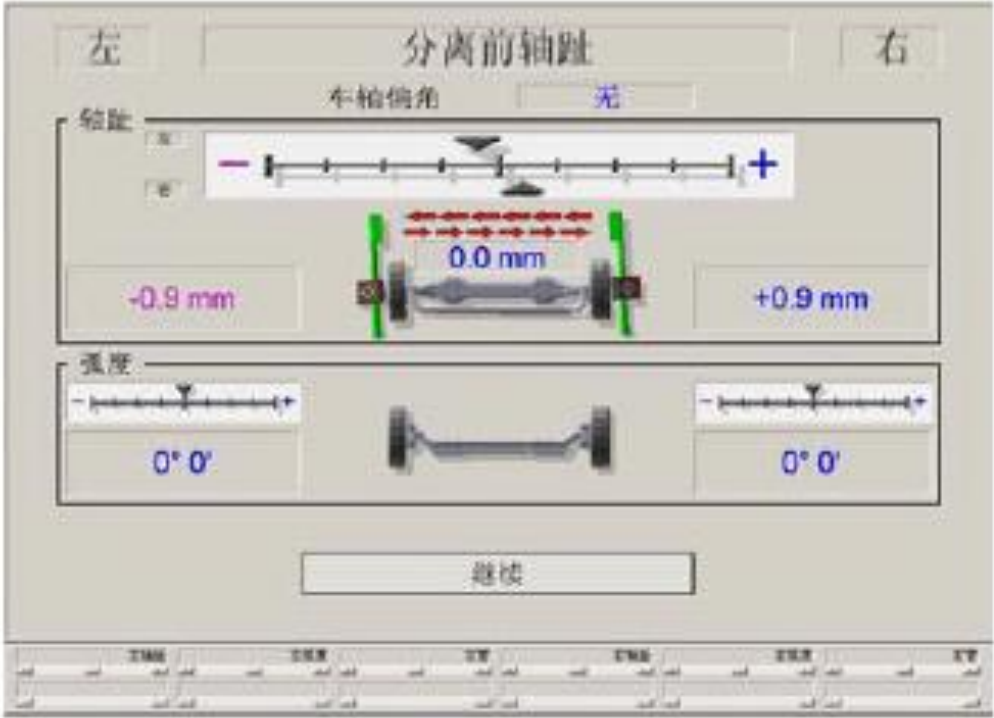


前轮举升装置

										编 制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

安凯汽车股份有限公司			装配作业指导书				产品型号		HFF 系列车型		零部件号				共 2 页 第 2 页					
							产品名称		安凯客车		零部件名									
工位号			工序名称		空转测量双轮偏离补偿				生产单位		完检车间		班组			工序工时				
工步号	工步名称		工 步 内 容							技 术 要 求	特性分级	设 备		工 艺 装 备		工步工时 min	反应计划			
												名称	编号	名称	编号					
1	空转测量双轮偏离补偿		按照屏幕提示将车辆用专用工具举起，保证前轮离开转角盘可以自由转动。举起车辆后单击“继续”电脑将进入“空转测量”屏幕屏幕上将首先显示检测车辆的前双轮偏离补偿示意图.前双轮跑圈检测程序可同时进行.跑圈检测位置及程序不受限制,但垂直的起始部位一定是最后检测.如果控制盒上的指示变为绿色,说明此位置已被读取。电脑屏幕上的箭头显示轮胎转动方向,当箭头变为绿色,说明偏离补偿位置正确.操作人员可以不必看电脑屏幕即可快速完成偏离补偿的程序.在检测头控制盒上,小屏幕的箭头变为绿色时,等待电脑读取数据,控制盒会发出声音提示读取已完毕,然后进行下一程序。（控制盒上的小屏幕与电脑屏幕为同步显示，可进行操作）确保所有位置的数据读取完毕后（即左右轮在90° 180° 270° 360° 读取）							升起车辆后,一定保证车辆的安全			前轮举升装置							调整再检查
2	落下车辆		根据电脑的提示将转角盘刻度尺放于 0 位置,并安全的放下车辆,															调整再检查		
											编 制		校 对		会 签		审 核			
标记	处数	更改文件号		签字	日期	标记	处数	更改文件号		签字	日期									

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号		共 2 页 第 1 页	
				产品名称	安凯客车	零部件名			
工位号		工序名称	测量前轮外倾角	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时	

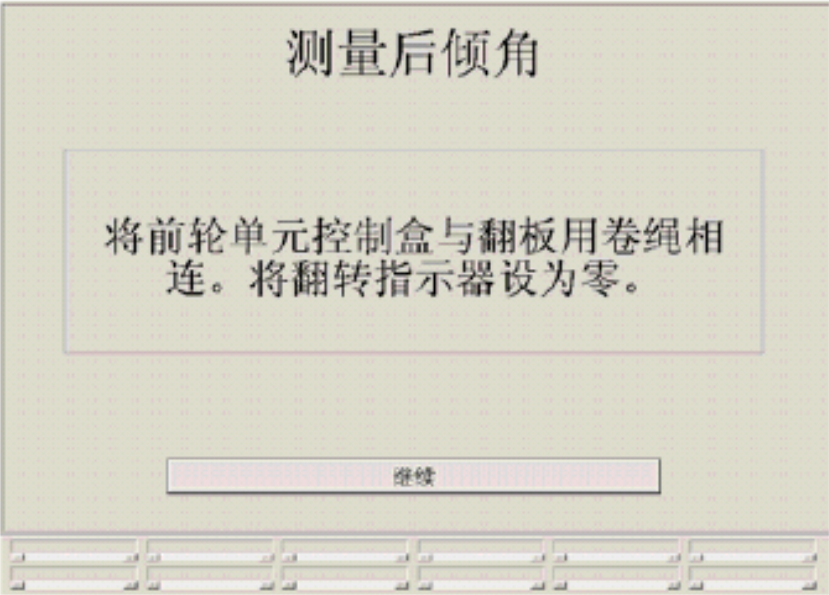


电脑显示

										编 制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书					产品型号		HFF 系列车型		零部件号					共 2 页 第 2 页				
								产品名称		安凯客车		零部件名									
工位号			工序名称		测量调整前轮外倾角及前束					生产单位		完检车间		班组			工序工时				
工 步 号	工步 名称		工 步 内 容							技 术 要 求		特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反 应 计 划			
													名称	编号	名称	编号					
1	测 量 调 整 前 轮 外 倾 角 及前束		用 双 手 慢 慢 转 动 检 测 车 辆 的 任 意 一 侧 前 轮, 直 至 图 标 上 的 箭 头 上 下 对 齐 在 图 标 的 中 央 绿 色 标 尺 处. 这 样 表 明 车 辆 的 前 轮 是 完 全 相 互 平 行 并 与 推 进 线 垂 直. 如 果 没 有 对 齐, 电 脑 将 自 动 提 示。 坐 标 的 作 用 是 确 定 车 辆 前 轮 是 否 与 自 身 推 进 线 成 平 行 位 置。也 就 是 车 轮 真 正 面 向 正 前 方 的 位 置。 在 检 测 前 轮 前 束 时, 车 轮 面 向 正 前 方 是 检 测 是 否 精 确 的 关 键。坐 标 上 的 绿 色 箭 头 上 下 重 叠 在 坐 标 的 中 心 位 置 表 明 前 轮 在 检 测 时 处 在 正 确 的 位 置。如 果 绿 色 箭 头 上 下 重 叠 在 坐 标 的 (-) 位 置, 表 明 前 轮 有 内 前 束 问 题。如 果 绿 色 箭 头 上 下 重 叠 在 坐 标 的 (+) 位 置, 表 明 前 轮 有 外 前 束 的 问 题。 调 整 前 轮 偏 心 轴 或 在 三 角 臂 加 调 整 垫 片 的 方 式 调 整 车 轮 外 倾 角 (弓 子 梁 结 构 前 桥 无 需 调 整 外 倾 角); 调 整 前 轮 横 拉 杆 长 度 使 车 辆 前 束 符 合 规 定; 上 下 箭 头 对 准 变 为 绿 色 后 点 击 “ 继 续 ” 电 脑 将 自 动 读 取 检 测 的 数 值, 并 进 入 下 一 屏							前束及外倾角参数 符合各车型企业标 准或Q/HFF157.-2008 规定											
											编 制		校 对		会 签		审 核				
标记	处数	更改文件号		签字	日期	标记	处数	更改文件号		签字	日期										

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号				共 2 页 第 1 页
				产品名称	安凯客车	零部件名				
工位号		工序名称	测量并调整主销 后倾角及主销内 倾角	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时		



电脑显示

										编 制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书				产品型号		HFF 系列车型		零部件号				共 2 页 第 2 页				
							产品名称		安凯客车		零部件名								
工位号			工序名称		测量并调整主销后倾角及主销内倾角				生产单位		完检车间		班组			工序工时			
工步号	工步名称		工 步 内 容					技 术 要 求			特性分级	设 备		工 艺 装 备		工步工时 min	反应计划		
												名称	编号	名称	编号				
1	测量并调整主销后倾角及主销内倾角		根据上图所示的电脑提示进行整前轮后倾角及主销内倾角的测量，对于非独立悬挂的弓子梁结构的前悬挂系统可通过调整推力杆的长度来调整前轮后倾角至规定范围；对于独立悬挂结构的前悬系统则不需要调整主销后倾角；主销内倾角只需测量即可					主销后倾可调时参数符合各车型企业标准或Q/HFF157.-2008规定						调整钳			调整再检查		
2	锁卡紧固		前轮上述参数调整结束后按工艺要求锁紧各拉杆的锁紧螺母					锁紧螺母拧紧力矩符合工艺规定						气动扳手扭力扳手			调整再检查		
											编 制		校 对		会 签		审 核		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期										

安凯汽车股份有限公司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号				共 2 页 第 1 页
				产品名称	安凯客车	零部件名				
工位号		工序名称	测量并调整主销后倾角及主销内倾角	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时		



测量最大转角的刻度转盘

										编 制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书					产品型号		HFF 系列车型		零部件号		共 2 页 第 2 页					
								产品名称		安凯客车		零部件名							
工位号			工序名称							生产单位	完检车间		班组			工序工时			
工 步 号	工步 名称		工 步 内 容					技 术 要 求			特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反应计 划		
												名称	编号	名称	编号				
1	转角调整		通过调整前桥限位螺栓的长度来调整前轮最大内外转角，结果可有转盘直接读出符合固定后锁紧限位螺栓的并帽					前轮最大内外转角符合各车型企业标准或Q/HFF157.-2008规定									调整再 检查		
											编 制		校 对		会 签		审 核		
标记	处数	更改文件号		签字	日期	标记	处数	更改文件号		签字	日期								

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号				共 2 页 第 1 页	
				产品名称	安凯客车	零部件名					
工位号		工序名称	三桥定位	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时			



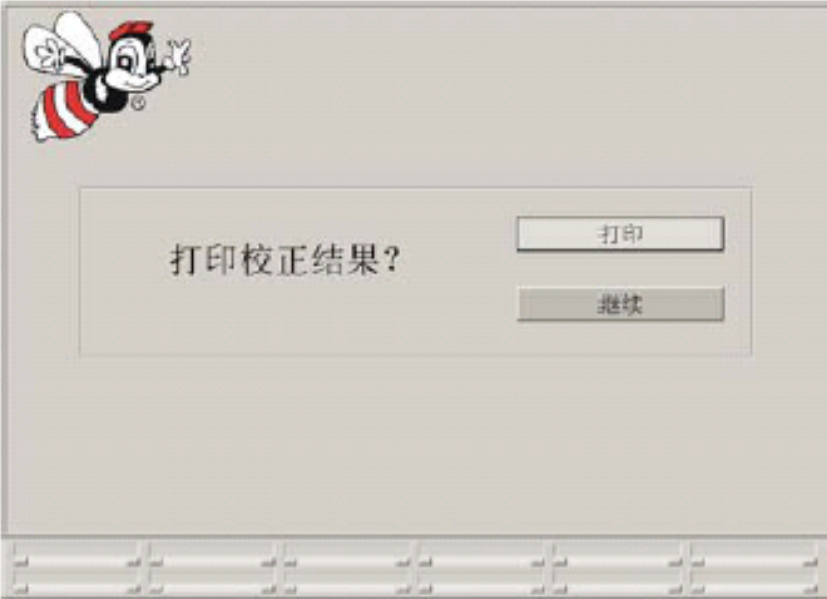
测量二三桥左右轴距
偏差



测量三桥中心线与车
架中心线的偏离度

										编 制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书				产品型号		HFF 系列车型		零部件号				共 2 页 第 2 页				
							产品名称		安凯客车		零部件名								
工位号			工序名称						生产单位		完检车间		班组			工序工时			
工 步 号	工步 名称	工 步 内 容						技 术 要 求				特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反应计 划	
													名称	编号	名称	编号			
1	二三桥轴距 测量调整	如上图所示，选取相同的基准高度用桥距测量尺测量二三桥左右轴距的偏差情况，通过调整三桥纵向推力杆长度来使二三桥左右轴距相等						二三桥左右轴距相等							调整钳 桥距测 量尺 卷尺			调整再 检查	
2	三桥中心线 测量调整	如上图所示，以车架两侧主纵梁为基准，在三桥车轮与车架垂直的情况下，测量左右轮胎与纵梁的垂直距离，推过调整斜向推力杆使上述左右测量值相等						三桥横向中心与车架中心线重合							调整钳 卷尺			调整再 检查	
3	三桥定位	按照前桥定位的步骤分别测量调整三桥的后束、车轮外倾角、主销内外倾角及最大转角						三桥各参数符合各车型企业标准							调整钳			调整再 检查	
4	锁卡紧固	三桥上述参数调整结束后按工艺要求锁紧各拉杆的锁紧螺母						锁紧螺母拧紧力矩符合工艺规定							气动扳 手扭力 扳手			调整再 检查	
											编 制		校 对		会 签		审 核		
标记	处数	更改文件号		签字	日期	标记	处数	更改文件号		签字	日期								

安凯汽车股份 有 限 公 司		工 艺 附 图		产品型号	HFF 系列车型	零部件号		共 2 页 第 1 页				
				产品名称	安凯客车	零部件名						
工位号		工序名称	三桥定位	生产单位	完检车间	班组	管路班	工序工时				
 电脑显示												
								编 制	校 对	会 签	审 核	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期			

安凯汽车股份 有 限 公 司			装配作业指导书					产品型号		HFF 系列车型		零部件号						共 2 页 第 2 页			
								产品名称		安凯客车		零部件名									
工位号			工序名称		数据打印					生产单位		完检车间		班组				工序工时			
工步号	工步名称		工 步 内 容					技 术 要 求			特性 分级	设 备		工 艺 装 备		工步 工时 min	反应计 划				
												名称	编号	名称	编号						
1	数据打印		按电脑提示打印检测数据					数据归入该车辆档案文件												调整再 检查	