

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。

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。

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，并与生产规模相适应；生产组织布局合理，物流通畅，区域标识明显。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、模具维修及研配设备、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。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。