

# 强制性产品认证实施细则

中小功率轮式拖拉机

2016 年09月30日发布

2016 年10月01日实施

南京赛姆认证科技发展有限公司

## 前言

本细则依据《强制性产品认证实施规则——农机产品》（CNCA-C 14-01:2014）制定，由南京赛姆认证科技发展有限公司发布，版权归南京赛姆认证科技发展有限公司所有，任何组织及个人未经南京赛姆认证科技发展有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：南京赛姆认证科技发展有限公司

## 目录

1. 引言.....	2
2. 术语和定义.....	2
3. 生产企业分类原则.....	4
4. 认证模式选择.....	5
5. 认证单元划分.....	6
6. 认证流程及时限.....	6
6.1 认证流程.....	6
6.2 认证时限.....	6
7. 获证前的认证要求.....	7
7.1 认证委托.....	7
7.2 型式试验.....	8
7.3 初始工厂审查.....	10
7.4 认证结果评价与批准.....	12
8. 获证后监督的认证要求.....	13
8.1 获证后监督方式和频次的选择.....	13
8.2 获证后跟踪检查的要求.....	13
8.3 生产现场抽取样品检查要求.....	14
8.4 生产现场抽样检测（送检）要求.....	14
8.5 获证后监督检查人日数.....	15
8.6 获证后监督结果的评价和批准.....	15
9. 利用生产企业检测资源实施检测的要求.....	16
10. 认证证书.....	16
10.1 认证证书的有效期.....	16
10.2 认证证书的内容.....	16
10.3 认证证书的变更.....	16
10.4 认证证书的扩展.....	17
10.5 认证范围的缩小.....	17
10.6 认证证书的暂停、恢复和撤销、注销.....	18
10.7 认证证书的使用.....	22
10.8 ODM 认证证书.....	22
11. 认证标志.....	22
12. 收费依据及相关要求.....	22
13. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求.....	22
13.1 争议.....	22
13.2 投诉.....	23
13.3 申诉.....	23
附件 1: 认证委托时需提交的资料.....	25
附件 2: 拖拉机 CCC 认证 产品及安全关键件明细表.....	27
附件 3: 强制性产品认证工厂质量保证能力要求.....	29
附件 4: 轮式拖拉机 产品安全关键件及一致性清单.....	37
附件 5: 型式试验、安全关键部件差异性试验项目及要 求.....	39

## 1. 引言

中小功率轮式拖拉机强制性认证实施细则（以下简称实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则——农机产品》（CNCA-C14-01:2014）（以下简称实施规则）的要求编制，作为实施规则的配套文件。本着维护认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险等原则，制定并公布本实施细则。

实施细则适用的产品范围、认证依据按实施规则执行，并根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

认证机构依据实施规则，建立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，明确中小功率轮式拖拉机强制性产品认证的实施要求。

## 2. 术语和定义

### 2.1 初始工厂检查

本实施细则中对中小功率轮式拖拉机（以下简称拖拉机）产品的初始工厂检查包括产品一致性检查和质量保证能力检查两部分。初始工厂检查的目的是确保批量生产的拖拉机与获得认证机构批准的产品的一致性。

### 2.2 生产企业分类管理

本实施细则所称的生产企业分类管理，是指针对同类别产品的生产企业，认证机构根据其生产企业质量保证能力、诚信守法状况及所生产产品的质量状况等与质量相关的信息进行综合评价，对生产企业进行分类，从而对不同类别生产企业所生产的产品在认证模式选择、单元划分原则和获证后监督等方面实施差异化管理，以实现控制认证风险、提高认证活动的

质量和效率、确保获证产品持续符合认证要求的目标。

### 2.3 基本认证模式

基本认证模式是指以生产企业诚信自律、有效管理、稳定生产为前提，以确保产品持续符合强制性认证标准要求为目标，基于产品固有风险特点以及企业普遍采用的生产工艺所确定的产品认证基本要素的组合。

### 2.4 认证模式

认证模式是认证机构针对生产企业所生产的产品选择和确定具体实施用认证模式的简称。

为有效控制认证风险、提高认证结果持续符合性、强化监督要求，认证机构根据自身对生产企业分类管理的实际情况，对不宜使用基本认证模式实施认证的认证对象，通过对不符合发生时可能引起风险的评估，在基本认证模式基础上逐级选择增加必要的认证要素的组合。

### 2.5 生产企业（生产厂、工厂）

生产企业是指对认证产品最终制造、装配和/或试验以及加施认证标志的场所。本实施细则如无特殊说明，生产企业、工厂均指生产企业。

注：实施规则中的“加工场所”即本定义所指场所。

### 2.6 工厂检查

对工厂质量保证能力、产品一致性和产品与标准的符合性所进行的评价活动。工厂检查范围包括产品范围和场所界限。

注：产品范围指认证产品。场所界限指与产品认证质量相关的场所、部门、活动和过程；当认证产品的制造涉及多个场所时，工厂检查的场所界限应至少包括例行检验、加施产品铭牌和 CCC 标志环节所在场所，必要时还应

到其余场所（如关键工序）进一步检查，即延伸检查。

## 2.7 书面验证

依据提交的书面证据，验证对产品/体系不合格所采取纠正措施有效性的过程。

## 2.8 试验验证

依据样机检验结果，验证产品不合格所采取纠正措施有效性的过程。必要时，试验验证项目还应包括与不合格相关联的项目。

## 2.9 现场验证

依据现场检查结果，验证对不合格/不符合项所采取纠正措施有效性的过程。

## 2.10 一般不符合

工厂质量管理体系出现偶然性、轻微性失效的事实。

## 2.11 严重不符合

生产企业质量管理体系出现系统性、区域性或后果严重的失效事实，包括不具备基本的生产条件、产品一致性检查不合格、产品关键项目现场检查不合格、重复发生影响产品实物质量关键过程控制问题、因产品缺陷导致安全事故或产品存在安全隐患等。

## 3. 生产企业分类原则

3.1 认证机构将生产企业分为 A、B、C、D，分类原则见表 1。

表 1：生产企业分类原则

类别	分类原则
A	至少满足下列条件的生产企业可评为 A 类： 1) 近两年内的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现严重不符合项，且一般不符合项每年不超过 2 个； 2) 近两年内获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级质量监督抽查、强制性产品认证抽查等结论均为“合格”； 3) 通过质量管理体系认证； 4) 未有涉及生产企业及认证产品质量责任的不利信息。
B	除 A 类、C 类、D 类之外的其它生产企业。
C	出现下列问题之一时，生产企业分类等级调整为 C 类： 1) 初次工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的； 2) 获证后监督检测结果非关键项为不合格的； 3) 被媒体曝光产品质量（如能效、性能等）存在问题，且系企业责任，但不涉及暂停、撤销认证证书的； 4) 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 C 类的。
D	出现下列问题之一时，生产企业分类等级调整为 D 类： 1) 初次工厂检查、获证后跟踪检查（工厂审查）结论判定为“不通过”的； 2) 获证后监督检测结果关键项为不合格的； 3) 无正当理由拒绝认证机构检查和/或监督抽样的； 4) 被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大，可直接暂停、撤销认证证书的； 5) 国家级、省级质量监督抽查、强制性产品认证抽查等结论为“不合格”，且系企业责任的； 6) 不能满足其它强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的。

3.2 认证机构收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。企业分类实行动态管理。每年初评价一次，必要时进行及时评价，根据评价结果将企业重新归类，作为认证管理的依据。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

3.3 生产企业分类结果（类别）须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按照 A-B-C-D 的次序逐级或跨级下降。

#### 4. 认证模式选择

基本认证模式 1：型式试验 + 生产企业质量保证能力和产品一致性检查 + 获证后的跟踪检查。

认证模式有以下两种：

- 1) 基本认证模式
- 2) 基本认证模式+生产现场抽取样品检测或者检查

具体认证模式依据企业分类结果确定的监督方案执行。

## 5. 认证单元划分

按照实施规则第 4 条执行。若生产者/生产企业不同或加工场所不同不得划为同一单元。

## 6. 认证流程及时限

### 6.1 认证流程

认证流程包括：认证委托、受理及资料评审、收费、方案策划、型式试验和初始工厂检查、认证结果评价及批准、认证决定发出和获证后监督等环节。

### 6.2 认证时限

认证时限是指自认证合同签订之日起至颁发认证证书时止实际发生的天数，主要包括申请受理时间、型式试验时间、工厂检查时间、认证结论评定和批准时间、认证证书制作时间。在一般情况下，认证时限不超过 90 天。

申请受理时间一般为 3 天。

型式试验时间一般为 30 天（因检测项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内），从收到样品和检测费用计算。

工厂检查后提交报告时间为 10 天，以审核员完成现场审查、收到工厂递交有效的不合格纠正措施报告之日起计算。



认证结论评定、批准时间以及认证证书制作时间一般不超过 12 天。

境外认证项目认证时限按照认证合同执行。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对认证实施工作应予以积极配合和协助。由于认证委托人、生产者、生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证超时，不计入认证时间内。

## 7. 获证前的认证要求

### 7.1 认证委托

#### 7.1.1 认证委托的提出和受理

认证委托人通常应通过认证机构网站（[www.njsam.cn](http://www.njsam.cn)），获取认证申请书，按照要求准备纸质申请材料，向认证机构提供必要的企业信息和产品信息。认证机构依据相关要求对材料进行审核，及时发出受理或不受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

#### 7.1.2 申请资料

认证委托人按照本细则附件 1 提供有关认证委托资料和技术材料。

认证机构收到有效的认证委托资料后，依据相关评审要求对委托材料进行符合性审核，向认证委托人发出资料审核结果的通知。如资料不符合要求应通知认证委托人补充完善。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

认证机构对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

#### 7.1.3 不受理情形

有下列情形之一的不予受理：

- 1) 不符合国家产业政策；
- 2) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品；法律证明材料缺失；
- 3) 以 ODM/OEM 委托认证的，未提供有效的 ODM 协议书、授权书及原始证书复印件（含制造商、加工厂及原始证书持有人）；
- 4) 其他法律法规规定不得受理的情形。

## 7.2 型式试验

### 7.2.1 型式试验方案

对于需要进行型式试验的认证委托，且认证委托人提供的资料审核合格后，认证机构应制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括送（抽）试验样品的要求和数量、检测标准、检测项目、指定实验室信息等信息。具体型式试验方案按以下要求确定：

#### a) 送（抽）原则

认证机构应从每一认证单元中指定一种具有代表性（指检验结果对整个认证单元的产品具有代表性）的产品进行型式试验。型式试验未通过的产品，重新申请认证时，型式试验采取抽样方式。

#### b) 样品要求

型式试验的整机机型送检要求按以下规定确定：

型式试验整机机型根据附件 2 “拖拉机 CCC 认证产品及安全关键件明细表”选择确定。一般指定同一认证单元中功率最大、前进速度最高、最大轮距、最大轴距、带驾驶室或安全架的机型进行整机型式试验，样机应装配最大规格轮胎。

### c) 样品数量

送样数量为整机 1 台，认证委托人可根据需要同时送备用样机，备用样机在非样机本身质量问题造成无法正常检验时启用。

### d) 检验项目及要求

整机型式试验的项目及要求见附件 5。

## 7.2.2 型式试验的实施

7.2.2.1 认证委托人收到认证机构“产品检验送样通知”后，应按要求准备试验样机及相关资料。认证委托人应保证送样样机与实际生产的产品一致，不得采取临时性降噪等工艺措施，降噪介质应防火、无毒、不易脱落、能永久保持且不影响拖拉机的使用，负责按 GB/T3871.1《农业拖拉机试验规程 第 1 部分：通用要求》的规定完成型式试验样机的磨合，认证机构要求将样机送到指定实验室检验。

7.2.2.2 应向整机指定实验室提交整机所配置安全关键件的检测报告（认可复印件）。

7.2.2.3 指定实验室应按认证机构的要求验收样机并实施产品型式试验。当对试验样机真实性有疑义时，通知认证机构。

指定实验室应按本实施细则附件 2 核查试验样机的技术规格。核查结果表明送检样机与关键件明细表不一致，属送样问题的，要求企业重新送样。

## 7.2.3 型式试验报告

指定实验室应按认证机构拟定的格式出具产品型式试验报告，实验室及其相关人员应对其作出的型式试验报告内容及检查结论正确性负责。

## 7.2.4 型式试验结论

### 7.2.4.1 试验结论

无不合格项或存在不符合项且整改后验证合格的，型式试验通过，否则型式试验为不通过。

### 7.2.4.2 验证方式

产品不合格项的验证由指定实验室完成，验证方式根据以下情况确定：

- 1) 当通过书面材料即可验证不合格项的纠正效果时，应采用书面验证；
- 2) 当通过试验才能验证不合格项的纠正效果时，应采用试验验证。

### 7.2.4.3 验证时限

对不合格项，生产企业应采取纠正措施。采用书面验证的，生产企业应在1个月内完成整改，并提交书面证实材料；采用试验验证的，生产企业应在3个月内完成整改并申请试验验证。认证委托人未在规定时间内完成并提交整改证据的，应做出书面说明。无正当理由未在3个月完成整改的，按型式试验不通过处理。

## 7.3 初始工厂审查

初始工厂审查一般应在型式试验合格后进行。根据需要，型式试验、生产企业质量保证能力检查和产品一致性检查也可以同时进行。

初始工厂审查采取生产企业现场检查方式进行。现场检查时，生产企业应有生产现场。认证机构负责实施生产企业现场检查并对现场检查结果负责。

### 7.3.1 生产企业质量保证能力检查

#### 7.3.1.1 检查要求

生产企业质量保证能力检查依据为《强制性产品认证工厂质量保证能力要求》（见附件3）。对于ODM模式，按照认监委《农机产品强制性认证对有关特殊情况的实施说明》和认证机构的相关要求执行。

#### 7.3.1.2 检查范围

质量保证能力检查应覆盖与委托认证的产品质量相关的所有部门、场所、人员、活动，应覆盖委托认证产品的类别和结构。

当生产企业有生产过程分包时，认证机构可对生产企业以外的分包场所实施延伸检查。

必要时，认证机构对ODM生产者（制造商）进行现场检验。

#### 7.3.2 产品一致性检查

认证机构应在生产现场从每个认证单元至少抽取一台与型式试验相同型号的产品对照型式检验报告进行一致性检查，安全关键件及一致性检查清单见附件4。通过核查样机、检验报告、技术文件，与认证委托人共同确认所有申请认证的“轮式拖拉机CCC认证产品及主要安全关键件明细表”（见附件2）。对附件5要求进行差异性试验的安全关键件，应对照检验报告进行一致性检查确认，符合要求的，列入“轮式拖拉机CCC认证产品及主要安全关键件明细表”（见附件2），作为产品一致性控制的依据。

#### 7.3.3 检查人日数

认证机构按照国家关于农机产品强制性产品认证收费标准制定初始工厂检查人日数核定标准并公开发布。

#### 7.3.4 检查结论及判定条件

##### 7.3.4.1 检查结论

无不合格/不符合项或存在不合格/不符合项且整改后验证合格的，检查通过，否则不通过。

#### 7.3.4.2 验证方式

初始工厂检查不合格/不符合项的验证由认证机构完成，验证方式根据以下情况确定：

1) 当发现只有一般不符合项时，应采用书面验证；必要时，采用现场验证。

2) 当发现有 1 项严重不符合项，应采用现场验证；能够通过书面材料证实其纠正措施有效的，可采用书面验证。

3) 当一致性检查发现生产的产品与型式试验报告有重大差异时，或 2 项以上（含 2 项）的工厂质量保证能力严重不符合项时，本次工厂审查不通过。

#### 7.3.4.3 验证时限

对不符合项，生产企业应采取纠正措施。采用书面验证的，生产企业应在 1 个月内完成整改，并提交书面证实材料；采用现场/试验验证的，生产企业应在 3 个月内完成整改并申请现场/试验验证。认证委托人未在规定时间内完成并提交整改证据的，应做出书面说明。无正当理由未在 3 个月完成整改的，原则上按验证不通过处理。

7.3.5 不符合项验证有效的，验证结论为通过，否则为不通过。

7.3.6 每个认证单元出具一份认证报告，认证报告格式由认证机构制定。

### 7.4 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验、初始工厂检查的结论进行综合评价，评价通过，

按认证单元颁发认证证书；当型式试验不通过、初始工厂检查不通过，认证机构做出不合格决定，认证终止。

初始受理至认证批准期间，认证机构得到生产者/生产企业及其申请认证产品违反法律法规、国家/省级监督抽查不合格、重大质量安全事故等信息后，认证终止。

## 8. 获证后监督的认证要求

### 8.1 获证后监督方式和频次的选择

#### 8.1.1 A 类企业

获证后监督检查方式为“获证后跟踪检查”，每两年进行一次。

#### 8.1.2 B 类企业

获证后监督方式为“获证后跟踪检查，每年进行一次。

#### 8.1.3 C 类企业

获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检查”（不预先通知），每年一次。必要时，采取生产现场抽取样品检测（送到指定实验室检测）方式。

#### 8.1.4 D 类企业

获证后监督频次为每年两次（均不预先通知），第一次监督方式为“生产现场抽取样品检测”，第二次监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检查”。

### 8.2 获证后跟踪检查的要求

获证后的跟踪检查包括生产企业质量保证能力和产品一致性检查两部分。

生产企业质量保证能力检查至少应包括附件 3 中的 1.1、3.1、3.2、4.1、4.3、4.5、5、6.1、9 条款和认证证书标志使用、上次初审或监督审查及国家监督抽查和省监督抽查不合格的整改情况、用户投诉的处理情况、变更情况检查内容。

每个认证单元至少抽取一个产品型号进行产品一致性检查。产品一致性检查的依据为经确认的“拖拉机 3C 认证产品及安全关键件明细表”。

对 ODM 模式，按照认监委《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》和认证机构的相关要求执行。

### 8.3 生产现场抽取样品检查要求

每个认证单元至少抽取一个产品型号进行检查。抽样检查项目包括灯光信号装置配置及光色、外露旋转件防护装置、驻车制动、冷态行车制动和操纵装置标识。

### 8.4 生产现场抽样检测（送检）要求

采用生产现场抽样检测时，应由认证机构或指定实验室实施抽样，样品应送指定实验室进行检测。

#### 8.4.1 抽样地点

抽样地点包括但不限于生产企业的生产现场或库房。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，如提供产品的销售信息，以及产品使用方、经销商、销售网点信息等。对于在跟踪检查时抽样的，样品在生产企业生产的合格品中随机抽取。

对于生产现场抽取样品时，认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，现场确认样品真实性并承担样机及其运输费用。



#### 8.4.2 抽样规格和数量

原则上，出现问题的认证单元均应至少抽取一个型号产品。

#### 8.4.3 抽样检测项目及要求

抽样检测项目及要求按照附件 5《型式试验、安全关键部件差异性试验项目及要求》执行。

#### 8.5 获证后监督检查人日数

认证机构按照国家关于农机产品强制性产品认证收费标准制定获证后监督检查人日数核定标准并公开发布。

#### 8.6 获证后监督结果的评价和批准

##### 8.6.1 跟踪检查评价

跟踪检查未发现不符合项或有一般不符合项且现场已整改并经检查组确认有效的，跟踪检查结果评价为通过。跟踪检查验证方式和时限同初始工厂审查。

产品一致性检查存在系统或严重缺陷，直接影响拖拉机安全性能时，跟踪检查结果评价为不通过，并按照本细则 10.6 条款进行认证证书的暂停和撤销等相关处理。

认证机构检查组对整改情况进行书面验证或现场验证。整改有效的，跟踪检查结果为合格；逾期未完成整改及整改结果不满足要求的，跟踪检查结果为不通过。

##### 8.6.2 监督抽样检测结果评价

当产品监督抽样检测合格时，产品抽样检测评价结果为通过。

当产品监督抽样检测不合格时，按 10.6 条执行。

### 8.6.3 综合评价

获证后监督检查结果的综合评价包括跟踪检查评价、生产现场抽取样品检查/检测的评价。

获证后监督检查结果评价通过时，认证机构向认证委托人发出批准保持认证证书通知书，准许继续使用认证证书和认证标志。若任意一项评价结果不通过，则获证后监督检查结果评价不通过；认证机构根据相应情况做出暂停或撤销认证证书的决定。

## 9. 利用生产企业检测资源实施检测的要求

按国家认监委 CNCA-00C-004《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》规定执行。

## 10. 认证证书

### 10.1 认证证书的有效期

同实施规则 8.1 条，有效期内证书变更的，有效期不变。

### 10.2 认证证书的内容

同实施规则 8.2 条。

### 10.3 认证证书的变更

10.3.1 认证委托人/生产者/生产企业名称变更、地址更名、产品名称/规格型号变更，认证评审符合要求后换发证书。

10.3.2 生产企业/生产场所搬迁，应安排工厂审查和产品一致性检查，必要时进行抽样检验。工厂审查内容至少应包括工厂质量保证能力要求中的 1、3、4.1、4.2、4.3、4.5、5、9 条款。当工厂审查和产品一致性检查发现搬迁后工厂生产条件和产品生产过程有重大变化，可能影响认证产品的符合性

时，应对相关认证单元工厂合格产品中抽取一个型号规格的产品进行抽样检验，抽样检验项目与型式试验相同。变更可同年度监督结合进行。

10.3.3 产品特性变更，认证机构对变更内容进行评审，安排必要的检验或现场确认，评价符合要求的准予变更。

10.3.4 认证依据标准变更，认证委托人应在认证机构公布的期限内完成产品标准换版。

## 10.4 认证证书的扩展

### 10.4.1 扩证方式

同一生产企业扩证时，采用以下方式：

同一产品增加销售型号扩证采用文件审查方式；

同单元扩证增加产品型号的采用文件审查方式；

同单元扩证增加不同产品的采用型式试验方式+工厂检查或全部扩证产品型式试验+文审的方式。

新单元扩证采用型式试验+工厂检查方式。

### 10.4.2 扩证的实施

资料审查的主要内容包括扩证产品的申请资料、原认证证书及相关资料、产品检验报告（必要时）、“拖拉机 3C 认证产品及安全关键件明细表（见附件 1）。

工厂审查内容至少包括资料审查、工厂质量保证能力要求中的 1.2、2.1、3、4.1、4.3、4.5、5、9 条款和产品一致性检查。工厂审查可同年度监督结合进行。

## 10.5 认证范围的缩小

当认证委托人提出不再保留某个已获认证单元或规格的认证资格时，

属缩小认证产品范围。应由认证委托人提出书面委托，并交回原认证证书。认证机构确认后注销原认证证书，必要时换发证书。

## 10.6 认证证书的暂停、恢复和撤销、注销

### 10.6.1 认证证书的暂停、恢复

10.6.1.1 在证书保持期间出现下列情况之一的，认证机构应暂停使用相关认证单元的认证证书：

- a) 认证委托人/相关方（包括生产者、销售者、进口商、生产企业，下同）违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结论不合格，但不需要立即撤销认证证书的；
- b) 认证产品适用的认证依据或者认证实施规则发生换版或变更，认证委托人在规定期限内未按要求履行变更程序，或产品未符合变更要求的；
- c) 监督检查结果证明认证委托人违反 CCC 认证实施规则的规定或认证机构相关要求的，包括抽样检测或工厂检查结果有 1 项产品关键项或 3 项非关键项（见附件 4）不合格、获证后跟踪检查有 2 项严重不符合、不符合/不合格项验证结论为“不通过”等；
- d) 认证委托人/相关方未按规定使用认证证书和认证标志，需要进行调查核实后再进一步处理的；
- e) 认证委托人/相关方无正当理由不接受或不能在规定的期限内接受国家有关部门或认证机构未事先通知的监督检查或监督抽样检测的；
- f) 认证委托人/相关方不配合国家有关部门或认证机构依据认证实施规则在市场或销售场所抽取样品进行检测的；
- g) 认证证书的信息（如认证委托人/生产者/生产厂的名称或地址，获

证产品型号或规格等) 发生变更或有证据表明生产厂的组织结构、质量保证体系发生重大变化, 认证委托人未向认证机构申请变更批准或备案的;

h) 由于生产的季节性、按订单生产等原因, 认证委托人申请暂停认证证书的;

i) 其他应当暂停认证证书的情形。包括因获证工厂原因, 未在规定的期限内接受年度监督检查的, 以及工厂审查后 90 日内不交纳认证费用的。

10.6.1.2 暂停时间按认证机构签发暂停通知书之日算起。认证证书暂停期间应视为无效, 暂停期间内不得出厂、进口认证证书覆盖的产品, 对于已经出厂、进口的认证证书覆盖产品, 应由认证机构评价产品是否有对人体健康和生命安全造成损害的安全隐患, 认证机构依照有关规定及时向质检部门进行通报或采取相应措施。

10.6.1.3 在 10.6.1.1 条款中 h) 项的认证证书暂停期限最长为 12 个月, 且需至少提前 1 个月提出申请, 由于其他原因而暂停认证证书的, 认证证书持有人须在 3 个月内提交恢复使用认证证书申请。对按 10.6.1.1 条暂停认证证书的, 认证机构按以下方式确认有效后, 恢复使用认证证书。

对 a), 应提交整改报告和表明国抽或省抽整改验收合格有效证据;

对 b), 履行变更或换证程序, 且符合要求的;

对 c), 按规定的程序对不符合的纠正措施进行验证且有效;

对 d), 核实确认结果符合要求;

对 e) 和 f), 有证据表明已接受相关部门检验/检查, 且检验/检查合格的;

对 g), 有证据表明已申请变更并得到批准的;

对 h), 在本年度内的提出申请的, 实施年度监督检查, 且结论为通过;

跨年度的，进行全要素工厂检查和产品一致性检查，且结论为合格；

对 i)，在暂停期间交纳认证费用的，直接恢复；凡因企业原因未实施年度监督的，按规定程序实施年度监督，对跨年度的应进行全要素工厂检查，且符合要求。

对通过非现场检查方式恢复认证证书的，企业应提供暂停期间未使用认证证书及标志的企业申明；对通过现场检查方式恢复认证证书的，应重点检查工厂对证书暂停的原因分析是否全面、充分，工厂采取的措施是否满足产品召回等法律法规的要求，纠正和纠正措施是否适当、有效，以避免同类问题的再次发生，工厂在证书暂停期间，是否有相关产品出厂、销售、进口及在暂停期间认证证书及标志的使用情况。

#### 10.6.2 认证证书的撤销

10.6.2.1 出现下列情况之一的，认证机构应撤销相应认证单元的认证证书：

a) 在认证证书暂停期限届满，未满足恢复要求的；

b) 获证产品的关键件和材料、规格和型号，以及涉及整机安全设计、结构、工艺及重要材料/原材料生产企业等发生变更，导致产品存在严重安全隐患的；

c) 认证机构的跟踪检查结果证明工厂质量保证能力存在严重缺陷的（出现 3 项以上（含 3 项）严重不符合）；产品抽样检测/检查结果存在严重问题（2 个关键项以上）；

d) 认证委托人提供虚假样品，获证产品与型式试验样品不一致的；

e) 认证委托人/相关方违反了国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品出现严重缺陷、产品安全检测项目不合格（2 个关键项以上）、

同一型号产品连续两年在国家级或省级监督抽查中存在关键项不合格的；

f) 获证产品出现缺陷而导致质量安全事故的；

g) 对由于 10.6.1 中 e)、f) 条款被暂停认证证书后，仍拒绝接受监督检查或监督抽样检测，或仍不配合在市场或销售场所抽取样品进行检测的；

h) 认证委托人/相关方未按规定使用认证证书、认证标志，出租、出借或者转让认证证书、认证标志，情节严重的；

i) 弄虚作假，采用欺骗、贿赂等不正当手段获取认证证书，或存在其他直接影响认证结果有效性的严重违法违规行为的；

j) 其他应撤销认证证书的情形。

10.6.2.2 自认证证书撤销之日起，不得出厂、销售、进口或者在其他经营活动中使用认证证书覆盖的产品。认证机构根据证书撤销原因评价产品可能存在的安全隐患，对可能会对人体健康和生命安全造成损害的，应依照有关规定及时向质检部门进行通报或采取相应措施。

10.6.2.3 认证证书被撤销后，不能以任何理由恢复。经整改后，认证委托人可以向认证机构重新申请认证，并提供相应的整改情况材料，受理申请同初次认证。对被撤销认证证书的产品，相应产品型式试验报告和工厂检查报告不再有效。认证机构在 6 个月内不受理该产品的认证委托。

### 10.6.3 认证证书的注销

10.6.3.1 出现以下情形之一的，认证机构应当注销相应认证单元认证证书：

a) 认证证书有效期届满，认证委托人未申请延期使用的；

b) 认证委托人/生产企业由于企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等原因致使获证产品不再生产，认证委托人主动放弃保持认证证书的；

- c) 获证产品型号已列入国家明令淘汰或者禁止生产的产品目录的；
- d) 认证委托人申请注销的；
- e) 其他应当注销认证证书的情形。

10.6.3.2 自认证证书注销之日起，不得继续出厂、进口认证证书覆盖的产品，已经出厂、进口的认证证书覆盖的产品可以继续销售或者在其他经营活动中使用。

10.6.3.3 认证证书被注销后，不能以任何理由予以恢复，被注销认证证书对应产品的型式试验报告和工厂检查报告不再有效。认证委托人可以向认证机构重新申请认证，受理申请同初次认证。

## 10.7 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

## 10.8 ODM 认证证书

ODM 认证证书有效期与 ODM 协议一致，最长不超过生产厂认证证书有效期。ODM 认证证书到期，注销认证证书。

ODM 认证证书变更、扩证、暂停、撤销、注销等要求按《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》执行。

## 11. 认证标志

同实施规则第 9 条。

## 12. 收费依据及相关要求

按照实施规则第 10 条执行。

## 13. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

### 13.1 争议



13.1.1 在认证现场提出争议的，一般由项目负责人与争议提出人依据认证规则、标准协商处理。对经协商仍不能取得一致意见的，项目负责人有权做出处理决定。但应在 10 个工作日内将争议情况报告认证机构。认证委托人也可在 10 个工作日内将争议情况向认证机构提出。

13.1.2 未在认证现场提出争议的，应以书面形式向认证机构提出。认证机构在 10 个工作日内做出处理决定，并以书面形式通知争议提出人。

## 13.2 投诉

13.2.1 投诉应以书面形式在投诉所涉及的事件发生后 30 个工作日内向认证机构书面提出，投诉人需提供投诉事件的细节情况、证明材料并签名（章）。对匿名投诉的，认证机构留存相关资料，以作为质量改进的参考。

13.2.2 认证机构在收到投诉文件后，应及时对投诉材料进行有效性审查，并将受理情况在 5 个工作日内以书面形式通知投诉人。

13.2.3 投诉工作组及时分析、调查和处理，投诉处理结果以书面形式通知投诉人。

## 13.3 申诉

13.3.1 申诉人应在接到相关决定后 30 个工作日内向认证机构以书面形式提出申诉，申诉文件应阐明申诉主张和理由并签章。

13.3.2 在提交申诉文件的同时，申诉人应预付 2000 元人民币的保证金用于支付与申诉有关的费用。

13.3.3 认证机构在收到申诉文件后应在 3 个工作日内审查申诉材料的完整性和有效性，资料不完整时，应要求补充。最终将受理情况在 2 个工作日内以书面形式通知申诉人。

13.3.4 认证机构应在申诉受理后 3 个月内，对申诉做出裁定，将处理结果书面通知投诉人。

13.3.5 与申诉有关的合理支出由败诉方承担。

13.3.6 认证相关方也可向 CNAS、CNCA 等机构投诉。

## 附件 1：认证委托时需提交的资料

### 1.初次申请认证时应按以下要求提供申请资料

- a) 申请书（应按认证机构规定格式填写）；
- b) 中文产品使用说明书（应包括所有申请认证的产品）；
- c) 产品结构示意图（若使用说明书中包含，则不用另行提供，否则应为 A4 幅面）；
- d) 拖拉机 CCC 认证产品及安全关键件明细表（应按附件 1 提供打印件及电子版）；
- e) 质量手册（提供组织机构图和职责分配部分打印件及质量手册全文电子版）；
- f) 认证委托人、制造商、生产厂组织机构代码和营业执照复印件（应加盖公章，认证委托人、制造商、生产厂不不同时，均应提供）；

### 2.以 ODM 方式申请认证时应提供以下文件：

- a) 认证申请书（应按认证机构规定格式填写）；
- b) 认证委托人/制造商及生产厂的组织机构代码和营业执照复印件（应加盖公章）；
- c) 申请认证产品与 ODM 生产厂获证产品的具体型号规格对照表及差异说明；
- d) ODM 产品说明书；
- e) ODM 制造商与 ODM 初始认证证书持证人和 ODM 生产厂的 ODM 协议；
- f) ODM 生产厂的初始认证产品认证证书及型式试验报告复印件，加盖公章；
- g) ODM 制造商与 ODM 生产厂关于认证与产品质量安全责任的相关协议；
- h) ODM 生产厂保证为认证委托人/制造商生产产品的各项条件与其获证产品完全一致的书面承诺及承担由 ODM 产品安全质量问题引发本厂相应认证证书的暂停、撤销的责任的正式声明。

### 3. 以 OEM 方式申请认证时应提供以下文件：

- 1) 认证申请书（应按认证机构规定格式填写）；

- 2) 认证委托人/制造商及生产企业的组织机构代码和营业执照复印件（应加盖公章）；
- 3) 质量手册（生产企业应作为认证委托人和/或制造商质量体系控制的一部分）；
- 4) 拖拉机 CCC 认证产品及安全关键件明细表（应按附件 1 提供打印件及电子版）
- 5) 中文产品使用说明书（应包括所有申请认证的产品）
- 6) 产品结构示意图或组装图(若使用说明书中包含,则不用另行提供,否则应为 A4 幅面)；
- 7) OEM 认证委托人、制造商与生产企业的 OEM 协议，包括：认证委托人、制造商与生产厂签署的安全生产、销售质量责任和合作的期限；

**附件 2：拖拉机 CCC 认证 产品及安全关键件明细表**

产品型号、规格及名称：

生产者名称（与营业执照相同）：

生产企业名称（与营业执照相同）：

整机照片（前左 45°、后右 45° 各一张，背景清晰彩色 5 吋）：

0 整机

0.1 机架型式：无架式；全架式；半架式；其他：

0.2 传动型式：皮带传动；直联传动；其他：

0.3 驱动型式：后两轮驱动；四轮驱动；其他：

0.4 轴距(mm)：

0.5 前轮距(mm)：

0.6 后轮距(mm)：

0.7 前进/倒退档位数：

0.8 最高理论前进速度 (km/h)：

0.9 最高理论前进速度的档位：                      总传动比：

0.10 安全架或驾驶室：无； 封闭式驾驶室； 安全架； 其他：

0.11 最小使用质量 (kg)：                      配重 (kg)    前/后：

1 发动机（有多种配置的，均对应填写）

1.1 基本型式：

1.2 气缸数：

1.3 生产企业、型号、标定功率/转速、缸径

发动机制造商名称	型号	标定功率/转速 kW/ (r/min)	缸径 (mm)

2 消声器

2.1 消声器质量（不包括可拆卸的防护罩，kg）：

2.2 消声器总长(mm)：

2.3 消音腔外形尺寸（长×直径或×宽×厚，测量点为两端的焊接处）(mm)：

3 传动系

3.1 主传动离合器型式：

3.2 变速箱型式：

换档方式：

3.3 差速器型式：

3.4 最终传动型式：

3.5 动力输出轴配置：

4 行走系

4.1 前轮/后轮胎规格：

4.2 前轮/后轮胎气压 (kPa)：

4.3 前/后轮辋材质：

4.4 铸铁轮辋规格/代号

导向轮：

驱动轮：

5 转向、制动系

5.1 转向器型式：

操纵方式：

5.2 制动器型式：

安装位置：

操作方式：



## 附件 3: 强制性产品认证工厂质量保证能力要求

### 0 概述

按照《强制性产品认证管理规定》的要求,生产企业应控制获证产品一致性,其质量保证能力应持续符合认证要求。为规范指导农业机械产品生产企业建立确保产品持续符合 CCC 认证要求的质量保证能力,制定本文件。本文件规定的产品质量保证能力要求依据 CNCA-00C-005《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》制定。

在具体实施中,工厂应以保证生产的认证产品与型式试验样品的一致性为目标,针对产品特性和生产加工特点,建立符合本实施规则要求的质量保证能力。

工厂是产品质量的责任主体,其质量保证能力应持续符合认证要求,生产的产品应符合标准要求,并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合认证机构依据本文件所实施的各类工厂现场检查。

注:本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

### 01 适用范围

本文件规定了工厂质量保证能力的基本要求,同时也是拖拉机产品强制性认证初始、扩证、证后监督、变更等认证过程工厂检查的依据。

### 02 术语和定义

认证技术负责人:属于生产者和/或生产企业内部人员,掌握认证依据标准要求,依据产品认证实施规则/细则规定的职责范围,对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

认证产品一致性(产品一致性):生产的认证产品与型式试验样品保持一致,产品一致性的具体要求由产品认证实施规则/细则规定。

例行检验:为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品,通常在生产的最终阶

段，对认证产品进行的 100%检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注：对于特殊产品，例行检验可以按照产品认证实施规则/细则的要求，实施抽样检验。

确认检验：为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。

关键件定期确认检验：为验证关键件的质量特性是否持续符合认证依据标准和/或技术要求所进行的定期抽样检验。

注：关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料等的统称。

## 1. 职责和资源

### 1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

### 1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员



具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。工厂必备的生产、检测设施及设备包括：厂房、自制件加工设备、整机装配线、零件清洗设备、变速箱或后桥磨合台、PTO 或发动机试验台架、噪声测量设备、停车制动试验坡道、试车跑道（场），采购安全关键件和材料、自制安全关键件、产品例行检验所需的其它检测设备。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

## 2.文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。至少有包括以下内容的文件：

- a) 产品执行标准或出厂技术条件或类似文件；
- b) 自制安全关键件及整机产品图样、工艺文件及验收规范；
- c) 采购安全关键件技术要求及验收规范；
- d) 产品使用说明书。

上述文件内容和要求应不低于有关该产品的国家标准要求，且满足对认证产品一致性控制要求。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月，其中出厂记录保存期限不得少于 36 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如认证证书、型式试验报告、认证报告、工厂检查结果、CCC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

### 3.采购与安全关键件控制

#### 3.1 采购控制

对于采购的安全关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持安全关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购安全关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

#### 3.2 安全关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，该程序应规定或引用具体产品的检验方案。具体产品的检验方案应包括检验项目、检验方法（必要时）、抽样规定、批合格判定条件、再检方案（必要时）和测量设备等内容。在进货（入厂）时，应完成对采购安全关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购安全关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足安全关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其产品涉及强制性产品认证标准要求的安全质量特性应定期确认检验，并保存相关记录。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a)或(b)的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购安全关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购安全关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购安全关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的安全关键件，按 4 条款进行控制。

#### 4.生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，应按工艺文件/作业指导书的规定操作，使生产过程受控。适用时，关键工序至少包括：关键零件的热处理，机架焊接，关键零件的铸造、锻造，主要传动轴、箱体和齿轮类零件精加工，皮带轮、曲轴平衡，曲轴、连杆零件探伤，变速箱、制动机构、离合机构、转向机构及车轮等关键部件和操纵装置的装配、调试，整机试车。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

#### 5.例行检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验进行控制；检验程序应符合

合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

例行检验项目由工厂根据需要确定，除非采取了其他措施予以保证外，至少应包括：

- a) 驻车制动；
- b) 行车制动；
- c) 安全防护装置；
- d) 电器线路连接及布置；
- e) 灯光信号装置；
- f) 安全标志。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

## 6. 检验试验仪器设备

### 6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

### 6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

## 7.不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

7.4 生产企业三包规定及服务应符合国家相关规定。

## 8.内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。内部质量审核每年至少应进行一次。

## 9.认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。认证机构要求申报的变更，由认证机构批准后方可实施；其他变更由认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准

要求。

## 10. 产品防护与交付

工厂采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。生产企业应建立产品出入库台账。每台出厂的拖拉机，应随机提供使用说明书、合格证、“三包”凭证、备附件和随机工具清单、装箱单。

## 11. CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志管理办法》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。

## 附件 4：轮式拖拉机 产品安全关键件及一致性清单

序号	检查项目	检查方法及要求
1	整机制造商、生产厂名称、地址	检查铭牌或标记、说明书，应与营业执照、认证证书、检验报告等一致。
2	整机规格型号、名称	检查产品铭牌或标记，应与型式试验报告、认证证书一致。
3	机架型式	检查产品结构，应与型式试验报告、明细表一致。
4	传动型式	检查发动机与变速箱动力传动方式，应与型式试验报告、明细表一致。
5	驱动型式	检查驱动方式，应与型式试验报告、明细表一致。
6	轴距	测量轴距，应与型式试验报告、明细表一致，可变轴距的，应在申报确认的范围之内。
7	前/后轮距	测量轮距，应与型式试验报告和明细表一致，可变轮距的，应在申报确认范围内。
8	发动机	检查样机、铭牌等，发动机型式、型号、气缸数、缸径、标定功率/转速、生产厂，应与型式试验报告、明细表一致。。
9	主离合器	检查主离合器结构，型式应与型式试验报告、明细表一致。
10	变速箱	检查变速箱型式、档位数、换档方式，应与型式试验报告、明细表一致。
11	差速器	检查差速器结构，型式应与型式试验报告、明细表一致。
12	最终传动	检查最终传动结构，型式应与型式试验报告、明细表一致。
13	动力输出轴	检查输出轴配置情况，应与型式试验报告、明细表一致。
14	前/后轮胎	检查样机轮胎标记，规格应与型式试验报告、明细表一致。多配置的，应在明细表范围内。
15	前/后轮辋	检查样机轮辋材质，应与型式试验报告、明细表一致。铸铁轮辋的，其规格、材质、基本尺寸应与部件检验报告一致。
16	转向器	检查样机或部件，型式应与型式试验报告、明细表一致。
17	转向操纵机构	检查转向操纵机构方式，应与型式试验报告、明细表一致。
18	制动器	检查制动器结构、安装位置、操作方式，应与型式试验报告、明细表一致。

轮式拖拉机 产品安全关键件及一致性清单（续）

序号	检查项目		检查方法及要求
19	消声器		测量质量、总长、消音腔外形尺寸，应与型式试验报告、明细表一致。
20	燃油箱		测量容积、外形尺寸，检查材质、生产厂，应与部件检验报告一致。
21	液压系统	安全阀开启压力	测量安全阀开启压力，应与型式试验报告、明细表一致。
22		液压胶管	检查液压胶管型号规格、公称内径、材质、工作压力、生产企业，应与部件试验报告一致，并满足标准要求。
23	前照灯		检查前照灯型号规格、前照灯类型、灯泡标称电压/功率、生产厂等，应与部件试验报告一致。
24	后反射器		检查后反射器型号规格，应与型式试验报告、明细表一致。
25	后视镜		检查后视镜型号规格、类型、形状、反射镜面形状/材质、生产厂，测量外形尺寸。应与部件检验报告和明细表一致。
26	※驾驶员座椅		检查驾驶员座椅规格型号、悬架型式、生产厂，测量座椅表面宽度/深度，应与型式试验报告和明细表一致。
27	*安全架或驾驶室		检查结构型式、尺寸、材质及技术规格、安装细节、生产厂等，应与部件检验报告一致。
28	*安全带		检查产品安全带型号规格、固定点连接位置、方式、生产厂等，应与部件检验报告一致。
29	*※驾驶室内饰材料		核对内饰材料名称、规格、材料类型、生产厂，应与内饰材料检验报告一致。
30	*风挡玻璃		应有 CCC 标志且与认证证书一致。
31	铸铁轮辋		核对材质、主要尺寸，应与部件检验报告一致。

说明：

1、表中的明细表指认证报告中的“产品及安全关键件明细表”；监督检查时应核对产品变更批准情况；

2、带※的项目，直联传动拖拉机检查；带\*的项目，有驾驶室、安全架的拖拉机检查。



## 附件 5: 型式试验、安全关键部件差异性试验项目及要求

### 一、直联传动轮式拖拉机型式检验项目及要求

#### 整机部分:

- 1 乘员座椅设置: 应符合 GB18447.1 中 4.1.1 的要求。
- 2 ★轮圈轮辋: 铸铁轮圈轮辋应与部件检验报告描述一致。
- 3 液压系统过载安全保护装置、安全阀开启压力及液压管路: 应符合 GB18447.1 中 4.1.3 的要求。  
安全阀开启压力应与调定压力相符, 偏差不得超过 10%。液压胶管应与部件检验报告描述一致, 液压管路应标明承受的正常工作压力, 该工作压力应不低于调定压力。爆破试验压力应不低于标准要求的工作压力。
- 4 液压管路及电器线路布置: 应符合 GB18447.1 中 4.1.4 的要求。
- 5 风窗玻璃及刮水器: 应符合 GB18447.1 中 4.1.5 的要求。
- 6 输油管及加油口布置 (有驾驶室或安全架的拖拉机检测): 应符合 GB18447.1 中 4.1.6 的要求。
- 7 ★拖拉机燃油箱安装及配置: 燃油箱应与部件检验报告描述一致, 安装应符合 GB18447.1 中 4.1.6 的要求。
- 8 ★排气烟度: 应符合 GB18447.1 中 4.1.7 的要求。
- 9 环境噪声: 应符合 GB18447.1 中 4.1.8 的要求。
- 10 ★驾驶员操作位置处噪声: 应符合 GB18447.1 中 4.1.8 的要求。
- 11 ★驾驶员全身振动: 应符合 GB18447.1 中 4.1.9 的要求。
- 12 外露旋转件防护装置: 应符合 GB18447.1 中 4.2.1 的要求。
- 13 动力输出轴防护: 应符合 GB18447.1 中 4.2.1.1 的要求。
- 14 踏板、脚踏板、阶梯: 应符合 GB18447.1 中 4.2.1.2 的要求。
- 15 排气管出口位置及方向: 应符合 GB18447.1 中 4.2.2 的要求。
- 16 消声器隔热防护装置: 应符合 GB18447.1 中 4.2.2 的要求。
- 17 蓄电池布置: 应符合 GB18447.1 中 4.2.3 的要求。
- 18 ★拖拉机安全架或驾驶室配置 (有驾驶室或安全架的拖拉机检测): 应与部件检验报告描述一致。
- 19 ★安全带配置及固定点强度 (有驾驶室或安全架的拖拉机检测): 固定点强度应符合要求, 安全带应与部件检验报告描述一致。
- 20 ★驾驶室内饰材料配置 (有驾驶室的拖拉机检测): 应与部件检验报告描述一致。
- 21 驾驶员视野 (有驾驶室的拖拉机检测): 应符合 GB18447.1 中 4.2.6 的要求。
- 22 ★驻车制动: 应符合 GB18447.1 中 4.3.1 的要求。
- 23 ★冷态行车制动: 应符合 GB18447.1 中 4.3.2 的要求。
- 24 灯光信号装置配置及光色: 应符合 GB18447.1 中 4.4.1 的要求。
- 25 ★前照灯配置及发光强度: 前照灯应与部件检验报告描述一致, 配置及发光强度应符合 GB18447.1 中 4.4.2 的要求。

- 26 前照灯光束照射位置：应符合 GB18447.1 中 4.4.3 的要求。
- 27 后反射器：应符合 GB18447.1 中 4.4.4 的要求。
- 28 后视镜配置：应与部件检验报告描述一致，配置应符合 GB18447.1 中 4.4.5 的要求。
- 29 操纵装置标识：应符合 GB18447.1 中 4.5 的要求。
- 30 商标或厂标及车型标志：应符合 GB18447.1 中 5.1 的要求。
- 31 产品标牌：应符合 GB18447.1 中 5.2 的要求。
- 32 安全标志：应符合 GB18447.1 中 5.3 的要求。
- 33 使用说明书：应符合 GB18447.1 中 5.4 的要求。

#### 部件部分：

1. 轮圈轮辋强度(铸铁轮圈轮辋检测):应符合 GB18447.1 中 4.1.2 的要求。导向轮应符合 GB/T14785；驱动轮应符合 GB/T14785 和 GB/T14786 标准要求。
2. 液压胶管总成：应符合 GB18447.1 中 4.1.3 的要求。标识应符合 GB18447.1 中 4.1.3 的要求，在规定的试验压力下，软管总成不得出现泄漏和破裂现象。
3. 拖拉机燃油箱：应符合 GB18447.1 中 4.1.6 的要求。
4. 拖拉机安全架或驾驶室（有驾驶室或安全架的拖拉机检测）：应符合 GB18447.1 中 4.2.4 的要求。
5. 安全带（有驾驶室或安全架的拖拉机检测）：应符合 GB18447.1 中 4.2.4 的要求。
6. 驾驶室内饰材料的阻燃特性（有驾驶室的拖拉机检测）：应符合 GB18447.1 中 4.2.5 的要求。
7. 前照灯：应符合 GB18447.1 中 4.4.1 及 JB/T6701 的要求。
8. 后视镜：应符合 GB18447.1 中 4.4.5 及 GB/T20948 的要求。

## 二、 皮带传动轮式拖拉机型式检验项目及要求

### 整机部分：

- 1 乘员座椅设置：应符合 GB18447.4 中 4.1.1 的要求。
- 2 ★轮圈轮辋：铸铁轮圈轮辋应与部件检验报告描述一致。
- 3 液压系统过载安全保护装置、安全阀开启压力及液压管路：应符合 GB18447.4 中 4.1.3 的要求,安全阀开启压力应与调定压力相符，偏差不得超过 10%。液压胶管应与部件检验报告描述一致，液压管路上应标明承受的正常工作压力，该工作压力应不低于调定压力。爆破试验压力应不低于标准要求的压力。
- 4 电器线路连接及布置：应符合 GB18447.4 中 4.1.4 的要求。
- 5 液压管路布置：布置应符合 GB18447.4 中 4.1.4 的要求。
- 6 风窗玻璃及刮水器：应符合 GB18447.4 中 4.1.5 的要求。
- 7 输油管及加油口布置（有驾驶室或安全架的拖拉机检测）：应符合 GB18447.4 中 4.1.6 的要求。
- 8 ★拖拉机燃油箱安装及配置：燃油箱应与部件检验报告描述一致，安装应符合 GB18447.4 中 4.1.6 的要求。
- 9 ★烟度：应符合 GB18447.4 中 4.1.7 的要求。

- 10环境噪声：应符合 GB18447.4 中 4.1.8 的要求。
- 11★驾驶员操作位置处噪声：应符合 GB18447.4 中 4.1.8 的要求。
- 12外露旋转件防护装置：应符合 GB18447.4 中 4.2.1 的要求。
- 13动力输出轴防护：应符合 GB18447.4 中 4.2.1.1 的要求。
- 14踏板、脚踏板、阶梯：应符合 GB18447.4 中 4.2.1.2 的要求。
- 15启动爪防护：应符合 GB18447.4 中 4.2.1.3 的要求。
- 16风扇、皮带轮、飞轮防护：应符合 GB18447.4 中 4.2.1.4 的要求。
- 17排气管出口位置及方向：应符合 GB18447.4 中 4.2.2 的要求。
- 18消声器隔热防护装置：应符合 GB18447.4 中 4.2.2 的要求。
- 19蓄电池布置：应符合 GB18447.4 中 4.2.3 的要求。
- 20★拖拉机安全架或驾驶室配置（有驾驶室或安全架的拖拉机检测）：应与部件检验报告描述一致。
- 21★安全带配置及固定点强度（有驾驶室或安全架的拖拉机检测）：固定点强度应符合要求，安全带应与部件检验报告描述一致。
- 22★驻车制动：应符合 GB18447.4 中 4.3.1 的要求。
- 23★冷态行车制动：应符合 GB18447.4 中 4.3.2 的要求。
- 24灯光信号装置配置及光色：应符合 GB18447.4 中 4.4.1 的要求。
- 25前照灯配置及发光强度：前照灯应与部件检验报告描述一致，配置及发光强度应符合 GB18447.4 中 4.4.2 的要求。
- 26前照灯光束照射位置：应符合 GB18447.4 中 4.4.3 的要求。
- 27后反射器：应符合 GB18447.4 中 4.4.4 的要求。
- 28后视镜配置：后视镜应与部件检验报告描述一致，配置应符合 GB18447.4 中 4.4.5 的要求。
- 29操纵装置标识：应符合 GB18447.4 中 4.5 的要求。
- 30商标或厂标及车型标志：应符合 GB18447.4 中 5.1 的要求。
- 31产品标牌：应符合 GB18447.4 中 5.2 的要求。
- 32安全标志：应符合 GB18447.4 中 5.3 的要求。
- 33使用说明书：应符合 GB18447.1 中 5.4 的要求。

#### 部件部分：

1. 轮圈轮辋强度（铸铁轮圈轮辋检测）：应符合 GB18447.4 中 4.1.2 的要求。导向轮应符合 GB/T14785；驱动轮应符合 GB/T14785 和 GB/T14786 标准要求。
2. 液压胶管总成：应符合 GB18447.4 中 4.1.3 的要求。标识应符合 GB18447.4 中 4.1.3 的要求，在规定的试验压力下，软管总成不得出现泄漏和破裂现象。
3. 拖拉机燃油箱：应符合 GB18447.4 中 4.1.6 的要求。
4. 拖拉机安全架或驾驶室（有驾驶室或安全架的拖拉机检测）：应符合 GB18447.4 中 4.2.4 的要求。
5. 安全带（有驾驶室或安全架的拖拉机检测）：应符合 GB18447.4 中 4.2.4 的要求。
6. 前照灯：应符合 GB18447.4 中 4.4.1 及 JB/T6701 的要求。

7. 后视镜：应符合 GB18447.4 中 4.4.5 及 GB/T20948 的要求。

### 三、 安全关键部件差异性试验项目

同一单元产品以下关键件有多种配置的，差异性试验项目按以下规定执行。

- 1 铸铁轮辋：导向轮按 GB/T14785 检测；驱动轮按 GB/T14785 和 GB/T14786 检测。
- 2 液压胶管总成：标识应符合 GB18447.1 或 GB18447.4 中 4.1.3 的要求，在规定的试验压力下，软管总成不得出现泄漏和破裂现象。
- 3 燃油箱：按 GB18447.1 或 GB18447.4 中 4.1.6 检测。
- 4 消声器：按 GB18447.1 或 GB18447.4 中 4.1.8 和 GB6376 检测环境噪声和驾驶员操作位置处噪声。
- 5 驾驶员座椅（直联传动拖拉机适用）：按 GB18447.1 中 4.1.9 检测驾驶员全身振动。
- 6 安全架、驾驶室（有驾驶室或安全架拖拉机适用）：按 GB18447.1、GB18447.4 中 4.2.4 的要求检测。
- 7 安全带（有驾驶室或安全架的拖拉机适用）：按 GB18447.1、GB18447.4 中 4.2.4 的要求检测。
- 8 驾驶室内饰材料（直联传动拖拉机适用）：按 GB18447.1 中 4.2.5 要求检测阻燃特性。
- 9 前照灯：按 GB18447.1 或 GB18447.4 中 4.4.2 和 JB/T6701 检测。
- 10 后视镜：按 GB18447.1 或 GB18447.4 中 4.4.5 及 GB/T20948 检测。

说明：

带★的项目为关键项。

表中引用的 GB18447.1、GB18447.4 均为 2008 版。