



农机自愿性产品认证实施特则 —旋耕机

2026-05-14 发布

2026-05-15 实施

南京赛姆认证科技发展有限公司 发布

本文件主要制修订情况

序号	文件编号	文件名称	编写人 及日期	审核人 及日期	批准人 及日期	实施时间
1	JS16/A	农机产品合格认证特则 -旋耕机	刘艳艳	陶雷	戚锁红	2018. 10. 24
			2018. 10. 23	2018. 10. 24	2018. 10. 24	
2	JS16/A	农机产品合格认证特则 -旋耕机	刘艳艳	余玲	戚锁红	2018. 12. 25
			2018. 12. 20	2018. 12. 23	2018. 12. 25	
3	JS16/B	农机产品合格认证特则 -旋耕机	余玲	刘艳艳	戚锁红	2019. 12. 01
			2019. 11. 27	2019. 11. 27	2019. 11. 29	
4	JS16/B	农机自愿性产品认证实 施特则-旋耕机	余玲	刘艳艳	戚锁红	2020. 9. 15
			2020. 9. 15	2020. 9. 15	2020. 9. 15	
5	JS16/B	农机自愿性产品认证实 施特则-旋耕机	徐炳畑	刘艳艳	钱磊	2026. 5. 15
			2026. 5. 14	2026. 5. 14	2026. 5. 15	

修改说明

2026 年 5 月：

- 调整本文件整体结构；
- 修订“4 认证模式”中的认证基本环节；
- 完善认证实施程序各项内容的描述；
- 完善认证证书查询及状态管理相应内容；
- 其他编辑性修订。

农机自愿性产品认证实施特则—旋耕机

1 范围

本特则规定了旋耕机（单轴、双轴灭茬及自走履带式旋耕机）认证单元划分、认证委托资料及相关要求、工厂检查相关要求、认证依据的产品标准、型式试验要求、产品技术规格一致性核查项目及方法、获证后跟踪检查要求（含监督频次、产品抽样检验等）、认证证书及验证要求、认证产品变更要求等内容，与《农机自愿性产品认证实施规则 通用要求》配套使用。

本特则适用于与拖拉机（手扶拖拉机除外）配套的卧式旱田旋耕机和旋耕部件与底盘为一体的自走履带式旋耕机。

2 引用标准

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

1) 旋耕机(单轴、双轴)认证依据标准为：

GB 10395.1-2009 农林机械 安全 第1部分:总则；

GB 10395.5-2013 农林机械 安全 第5部分:驱动式耕作机械；

GB/T 5668—2017 旋耕机（删减 GB/T 5668—2017 旋耕机标准中 6.2.1、6.2.2、6.2.3、6.3.3 等零部件质量要求；6.1.1，表 2 功率消耗、纯工作小时生产率、平均故障间隔时间、有效度；6.4.3 涂漆外观及 10.3、10.4、10.5 包装、运输、储存条款）

2) 自走履带式旋耕机认证依据标准为：

GB 10395.1-2009 农林机械 安全 第1部分:总则；

GB 10395.5-2013 农林机械 安全 第5部分:驱动式耕作机械；

JB/T 13081-2017 自走履带式旋耕机（删减 JB/T 13081—2017 旋耕机标准中 5.3 表 2 燃油消耗率、纯工作小时生产率、5.6 可靠性、有效度；5.5.8 表 3 重要部位螺栓强度等级及拧紧力矩、5.1.5 涂漆及 9.2、9.3 交付运输储存条款）。

3 产品认证单元划分

一个认证单元可由同类产品中的一个或多个不同型号规格的产品组成，认证单元依据产品结构型式、幅宽划分。产品认证单元划分详见附件 1。

4 认证模式

基本认证模式：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- 1) 认证的申请
- 2) 型式试验
- 3) 初始工厂检查
- 4) 认证结果评价与批准
- 5) 获证后监督

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查两种方式之一或组合。

5 认证申请

5.1 认证基本条件

获得农机产品认证证书应满足以下基本条件：

- 认证委托人应是农机产品的生产者，具备国家法律法规规定的相应资质（如有规定），经营范围覆盖申请认证产品；
- 产品符合法律法规要求，且近三年未发生重大质量问题或投诉；
- 产品满足本特则及认证实施规则要求。

5.2 认证委托资料

除《农机自愿性产品认证实施规则 通用要求》中规定文件，申请认证的产品还需提交以下材料：

- 旋耕机（自走履带式旋耕机）产品及关键件明细表，见附件 7；
- 发动机排放合格证明（适用时）；
- 整机排放合格证明（适用时）。

5.3 认证受理

认证机构在收到认证委托人申请后，对申请材料进行评审，申请资料完整且符合规定的，受理认证申请，与认证委托人签订认证合同；不符合申请条件的，书面通知申请者并说明不受理认证的理由。在合同签订后，认证机构向认证委托人提供进一步的认证信息，协商安排型式试验等事宜，认证委托人应按合同约定向认证机构交纳认证费用。

5.4 认证不受理情形

有下列情形之一的认证机构不予受理：

- 1) 企业营业执照经营范围未涵盖申请认证的产品；
- 2) 发动机缺少通过环保排放合格证明；
- 3) 其他法律法规规定不得受理的情形。

5.5 型式试验

5.5.1 型式试验方案

对需要进行型式试验的认证委托, 认证机构应制定型式试验方案, 并通知认证委托人。型式试验方案包括试验样品送样的要求和数量、检测标准、检测项目、检验机构信息等信息, 具体按以下要求确定:

a) 依据标准

旋耕机(单轴、双轴)依据标准为:

GB 10395.1-2009 农林机械 安全 第1部分:总则;

GB 10395.5-2013 农林机械 安全 第5部分:驱动式耕作机械;

GB/T 5668—2017 旋耕机(删减 GB/T 5668—2017 旋耕机标准中 6.2.1、6.2.2、6.2.3、6.3.3 等零部件质量要求; 6.1.1, 表 2 功率消耗、纯工作小时生产率、平均故障间隔时间、有效度; 6.4.3 涂漆外观及 10.3、10.4、10.5 包装、运输、储存条款)

自走履带式旋耕机依据标准为:

GB 10395.1-2009 农林机械 安全 第1部分:总则;

GB 10395.5-2013 农林机械 安全 第5部分:驱动式耕作机械;

JB/T 13081-2017 自走履带式旋耕机(删减 JB/T 13081—2017 旋耕机标准中 5.3 表 2 燃油消耗率、纯工作小时生产率、5.6 可靠性、有效度; 5.5.8 表 3 重要部位螺栓强度等级及拧紧力矩、5.1.5 涂漆及 9.2、9.3 交付运输储存条款)。

认证机构根据具体申请自愿性认证的产品类型选择对应标准。

b) 送样原则

型式试验样机采取企业送样方式。认证机构依据产品及安全关键件明细表选择型式试验样机, 同一认证单元一般选择结构复杂、耕幅最大的型号。

c) 样品要求

样机生产时间应在近 6 个月以内, 试验样机均为 1 台。

除试验样机外, 企业可根据需要提供备用样机, 备用样机只在非样机本身质量问题造成无法正常检验时启用。

d) 型式试验检验项目及要求

型式试验时, 检验机构应核查试验样机技术规格, 核查项目见附件 8。

型式试验项目见附件 2, 其中带“★”为关键项目。型式试验时, 若某检验项目对所检机

型不适用或无相应部件，在检验报告的该项目栏中标注“不适用”或“无”。

5.5.2 型式试验的实施

检验机构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。

5.5.3 型式试验结论及不符合验证

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。

型式试验过程中出现严重故障、致命故障、不符合项整改后验证不合格的，型式试验不通过。

型式试验的不合格验证由检验机构完成。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。

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。

5.5.4 型式试验报告

检验机构按照认证机构规定的报告格式出具产品检验报告。

5.5 初始工厂检查

5.5.1 初始工厂检查要求

初始工厂检查一般应在产品型式试验合格后进行，检查内容包括工厂质量保证能力检查 and 产品一致性检查（工厂质量保证能力要求见**附件 3**）。初始工厂检查采取生产企业现场检查方式进行。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。

5.5.2 生产企业质量保证能力检查

初始工厂检查应按照《农机自愿性产品认证实施规则 通用要求》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。

一般情况下，型式试验合格后再进行初始工厂检查。工厂检查原则上应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。检查内容包括工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。工厂质量保证能力检查应涉及全部申请认证的产品、生产区域、生产过程及全部质量活动。检查依据附件 3 工厂质量保证能力执行。应在生产现场随机抽取 1 台与型式试验样机相同型号规格的产品进行产品一致性检查，并通过核查样机、技术文件，与认证委托人共同确认所有申

请认证的产品及关键件明细表。产品一致性检查内容为产品的铭牌及标记、结构型式、主要技术参数、关键件与型式试验样机的一致性，具体按本特则附件 8 执行。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，如果型式试验或工厂检查不通过，则认证不通过。

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。

5.5.3 产品一致性检查及明细表确认要求

产品一致性检查具体按附件 8 旋耕机产品一致性检查记录表执行。

初次和扩证工厂检查，应核测全部申请认证产品的技术参数并与企业一同确认产品安全关键件明细表。对有型式试验报告的产品，确认依据为型式试验报告中产品技术参数；对无型式试验报告的产品，确认依据为企业申报的产品及关键件明细表。最终确认的技术参数与确认依据值不应有显著差异，原则上应小于 5%。

如确认的产品技术参数与原申报值有变化，应要求企业修改相关文件的产品技术参数，如产品标准、产品铭牌、产品说明书、检验文件等。

5.5.4 检查人日数

初始工厂检查具体人日数按照《农机认证检查人日数核定标准》核定。

5.5.5 初始工厂检查评价准则

工厂检查结果无不符合项，工厂检查通过；

工厂检查结果有一般不符合项或严重不符合项的，允许整改。当通过书面材料即可验证不符合项的纠正效果时，进行书面验证；否则进行现场验证。当所有不符合项验证有效后，工厂检查通过；否则不通过。

一般不符合项：是指工厂质量管理体系出现偶然性、轻微性失效的事实。

严重不符合项：是指工厂质量管理体系出现系统性、区域性或后果严重失效的事实，包括不具备基本的生产条件或市场反馈有批量或重大质量事故或产品一致性检查结论不合格。

书面验证：是指依据提交的书面证据，验证对不符合所采取纠正措施有效性的过程。

现场验证：是指依据现场审核结果，验证对不符合所采取纠正措施有效性的过程。

工厂检查结果有 2 项以上（含 2 项）的严重不符合项，或不具备基本的生产条件或市场反馈有重大质量事故或产品一致性检查结论不合格，工厂检查不通过。

5.5.6 检查结论与不符合项整改与验证

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。

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) 当一致性检查发现批量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，本次工厂检查不通过。

对不合格/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。

5.5.7 认证复核/决定与批准

认证机构应对型式试验、工厂检查等与评价相关的所有信息和结果进行复核，提出决定意见。认证复核/决定结果为通过的，批准颁发认证证书；对于认证复核/决定结果为不通过的，认证机构应将认证结果通知认证委托人。

每个认证单元出具一份认证报告。认证报告的格式由认证机构制定。

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。

6 获证后监督

6.1 监督频次

获证后，一般在一个证书有效周期内进行两次监督检查。

若发生下述情况之一可增加监督频次：

- (1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉并经查实为生产企业责任时；
- (2) 认证机构有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时；
- (3) 有足够信息表明工厂因所有权、管理者、组织机构、产品设计更改、生产条件或质量体系等发生重大变化，从而可能影响产品符合性或一致性结论时。

当出现增加监督频次情况时，当年或下一年度在常规监督检查基础上增加一次不提前通知方式检查，检查内容为现场抽取样品进行产品一致性检查，检查合格的恢复至两年一次监督检查，检查不合格应按《农机自愿性产品认证实施规则 通用要求》予以暂停或撤销等处理。

6.2 获证后监督内容

原则上，获证后监督检查内容为工厂质量保证能力检查+产品一致性检查或产品抽样检验

（必要时），检查重点为保持及变化情况。

每次监督检查至少包括《工厂质量保证能力要求》中 1、3、4.1、4.3、4.5、5、6、7、8、9 条款及以下内容：

—资质保持和变更；

—上次工厂检查不符合项纠正措施的实施；

—获证产品的变更（如结构、工艺、材料等）；

—获证产品质量问题调查（如国家监督抽查，用户投诉）；

—认证证书和认证标志的使用；

获证后工厂检查应涉及各获证的认证单元、主要生产场所及关键生产过程。

产品一致性检查至少从每个认证单元抽取一个型号规格的产品检查其与确认后的产品及关键件明细表的一致性。产品一致性检查的项目及检查方法见附件 8。一致性检查的全部项目与产品规格的设计值一致时，一致性检查结果为一致，否则为不一致。若发现不一致时，应审查变更有效性。必要时，可抽取一台（套）样机进行现场检测或送检验机构检测。检测项目根据具体情况确定。

6.3 检查人日数

监督工厂检查具体人日数按照《农机认证检查人日数核定标准》核定。

6.4 产品抽样检验

6.4.1 生产现场抽样检查要求

每个认证单元至少抽取一个产品型号进行检查。检查依据见附件 2。若发生 6.1（2）情况时，认证机构可从市场或生产现场抽取产品进行产品抽样检验。

6.4.2 生产现场和/或市场抽样检测要求

采用生产现场抽样或市场抽样检测时，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。

6.4.3 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，包括获证产品的使用方、经销商、销售网点。对于生产现场抽样，样品在生产企业的合格品中随机抽取。

认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，如提供获证产品的销售信息，以及产品使用方、经销商、销售网点信息等，并现场确认样品真实性，承担样品及其运输费用。

6.4.4 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至少 1 台。

6.4.5 抽样检测项目及要求

抽样检测项目及要求按本特则附件 2 执行。

6.5 监督工厂检查评价准则

获证后监督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，获证后监督评价结果为通过；

发现一般不符合或严重不符合 1 项的，检查组对整改情况进行书面验证或现场验证，整改有效的，检查结果评价为通过；逾期未完成整改及整改结果不满足要求的，检查结果为不通过；

产品一致性检查存在系统或严重缺陷，直接影响产品机械安全性能或获证后工厂检查有 2 项以上（含 2 项）严重不符合的，或市场反馈有重大质量事故时，检查结果为不通过，按《农机自愿性产品认证实施规则 通用要求》规定予以暂停或撤销等处理。

监督工厂检查不符合验证要求同初始工厂检查要求（见本特则 5.5.6 条款）。

6.5 监督认证决定与批准

认证机构应安排认证复核/决定人员对监督工厂检查、产品抽样检验等与评价相关的所有信息和结果进行复核，做出决定。

在认证证书有效期内，当获证后监督检查结果符合保持认证证书条件的，认证机构应做出保持认证证书的决定；符合暂停或撤销或注销认证证书条件的，认证机构应做出暂停或撤销或注销认证证书的决定。认证机构负责向国家相关部门报告和备案撤销或注销认证证书的持有者及产品名录，并公告。

7 认证证书

农机产品认证证书有效期为 5 年，在认证证书有效期内，认证机构按以下规定对认证证书进行管理。

7.1 认证证书内容

认证报告经认证机构按规定的程序批准后正式生效。认证机构向认证委托人颁发认证证书，并准许其使用认证标志。认证报告和认证证书至少应包括以下基本内容：

——认证委托人名称、地址；

——生产者、生产企业名称、地址；

——认证模式；

——认证规则；

——认证依据的产品标准（如有删减，适用条款号）；

——获证产品名称、型号、规格或系列产品名称；

—发证日期及有效期；

—发证机构名称、地址。

认证机构负责将通过认证的企业及产品名录报送国家有关部门备案并公告。

认证证书获得者应按认证机构的有关规定使用认证证书和标志。

7.2 认证证书查询

认证委托人可在认证机构官方网站进行认证证书的查询。

7.3 认证证书的保持

符合以下条件的保持认证注册资格：

—证书持有者保持有效的法律地位，其资质持续符合国家的最新要求；

—工厂检查合格，产品符合认证标准要求，未发生重大质量事故；

—证书持有者持续遵守认证机构和合同的有关规定。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，认证机构在接到认证委托后直接换发新证书。

7.4 认证证书的暂停、注销、撤销和恢复

7.4.1 认证证书的暂停

出现下列情况之一者，暂停使用认证证书和标志，暂停期限最长不超过 12 个月：

(1) 证书持有者违规使用认证证书或认证标志的，如超范围使用认证证书和标志；

(2) 获证后跟踪检查产品一致性检查发现重大差异或有 1 项严重不符合或 1 项产品关键项（产品关键项在产品认证特则中规定）不合格的；

(3) 产品抽样检验结果有 1 项关键项不合格的；

(4) 对不符合/不合格项未在 3 个月内申请验证或验证结论为“不通过”的；

(5) 国家监督抽查时出现关键项不合格的；

(6) 证书持有者提出暂停认证证书的；

(7) 获证工厂未在规定的期限内接受年度监督检查的。包括因联系不上、产品停产等原因，不能按期接受年度监督的；

(8) 有重大质量投诉，或有关单位、部门反映并经查实获证产品存在质量问题，认证机构认为应暂停的；

(9) 不按规定交纳认证费用的。

(10) 其他应暂停的情况。

认证证书暂停期间应视为无效，在上述条款中（6）项的认证证书暂停期限最长为 12 个月，其他原因暂停的，认证证书暂停期为 3 个月。

7.4.2 认证证书的撤销

出现下列情况之一者，认证机构撤销并收回认证证书：

- (1) 在暂停认证证书期间，证书持有人未采取有效纠正措施或未提出恢复申请的；
- (2) 获证后监督检查出现 2 项以上（含 2 项）严重不符合的或 2 项产品关键项不合格的；
- (3) 产品抽样检验有 2 项以上（含 2 项）关键项不合格的；
- (4) 连续两年国家监督抽查存在关键项不合格的；
- (5) 因产品缺陷导致重大安全事故的；
- (6) 认证委托人或相关方未保持有效的法律地位，其资质不满足国家最新要求的；
- (7) 其他应撤销的情况。

注：被撤销认证证书的，认证机构一年内不得受理该企业该产品的认证委托。

7.4.3 认证证书的注销

出现下列情况之一者，注销并收回认证证书：

- (1) 证书持有者提出注销申请的；
- (2) 由于认证采用的标准变更，证书持有者不符合换证条件或不申请换证的；
- (3) 认证证书超过有效期，证书持有者不申请换证的；
- (4) 证书持有者不再生产获证产品的；
- (5) 其他应注销的情况。

7.4.4 认证证书的恢复

在暂停认证证书后，证书持有者在规定的整改期限内完成整改，并在暂停到期前一个月向认证机构提交恢复认证证书申请，认证机构对暂停问题进行必要的检查或核实，确认纠正有效后，恢复使用认证证书，否则撤销认证证书。

证书注销、撤销后不能恢复。

8 认证证书产品范围的扩大和缩小

8.1 扩大获证产品范围

认证委托人希望扩大其证书覆盖的产品范围时，应向认证机构提出认证委托，提交有关资料。扩证方式根据产品特性、认证风险和已获证产品等信息确定

8.1.1 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 1 个不同产品的采用型式试验方式；

同单元扩证 2 个以上（含 2 个）不同产品采用型式试验+工厂检查或全部扩证产品型式试验的方式。

新单元扩证采用型式试验+工厂检查方式。

8.1.2 扩证的实施

文件审查的主要内容为扩证产品的申请资料，包括申请书、原认证证书、产品检验报告（必要时）、“认证产品及安全关键件明细表”等相关资料。

工厂检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、3、4.1、4.2、4.3、4.5、5、8 条款和产品一致性检查。工厂检查可同年度监督结合进行。

8.2 缩小获证产品范围

认证委托人自愿提出缩小获证产品范围，可以缩小认证证书获证范围。

缩小获证产品范围时，认证机构应收回原认证证书，换发新认证证书。

9 认证变更

9.1.1 认证委托人/生产者/生产企业名称变更、地址更名（非搬迁）、产品名称/规格型号变更，认证机构评审符合要求后换发证书。

9.1.2 生产企业/生产场所搬迁，应安排工厂检查和产品一致性检查，必要时进行抽样检验。工厂检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、6.1、8 条款。当工厂检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，应对相关认证单元生产企业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。

9.1.3 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。

9.1.4 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 认证标志

10.1 认证标志样式

获得农机产品认证证书的企业，准许使用农机产品认证标志。认证标志样式见图 1。



图 1：农机自愿性产品认证认证标志样式

10.2 认证标志使用

认证标志应直接加施在每一件产品上，除非产品的尺寸或性质不允许，可以标注在销售产品的最小包装上。标志应加施产品明显位置。

标志只能用于获准认证的产品上，未在认证证书覆盖范围内的产品不得使用，不允许加施任何形式的变形认证标志。

通过自愿性认证的客户，必须在通过自愿性认证的范围内使用标志，不得用于任何误导或虚假宣传活动。

在认证证书暂停期间、撤销或注销后，认证证书持有者不得使用认证证书和标志。认证标志不能代替产品合格证使用。

10.3 加施方式

证书持有者可以采用统一印制的标准规格标志（标签）、模制式、丝印式或铭牌印刷四种方式中的任何一种。

10.4 收费规定

认证收费应符合国家有关规定，具体按认证机构收费办法执行。

11 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），指从收到样品之日起到提交检验报告（由于农时及可靠性试验等因素，型式试验时间可合理延长）。

工厂检查后提交报告时间一般为 10 天，以检查员完成现场审查、收到工厂递交有效的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证评定、批准以及认证证书制作时间总和一般不超过 12 天（不包括工厂整改的时间）。认证委托人、生产者、生产企业对认证实施工作应予以配合和协助。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。

12 认证责任

- 1) 认证公司应当对认证结论负责。
- 2) 签约实验室对检测结果和检测报告负责。
- 3) 认证公司及其委派的工厂检查员对工厂检查结论负责。
- 4) 认证委托人对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。
- 5) 认证相关方应按照法律法规要求对产品质量承担相应的责任与义务。

13. 一致性检查清单

13.1 必备的生产、检测设备见附件 4。

13.2 旋耕机安全关键件和材料见附件 5。

13.3 关键生产工序（艺）见附件 6。

13.4 产品及关键件明细表见附件 7。

13.5 产品一致性检查记录表见附件 8。

13.6 产品例行（出厂）检验项目为附件 2 中标“√”的项目，确认检验项目为附件 2 中所有适宜的项目，至少应包括产品例行（出厂）检验所有的项目。

附件 1：旋耕机认证单元划分表

认证产品	单元序号	认证产品单元		
旋耕机	1	拖拉机（手扶拖拉机除外）配套	单轴	耕幅＜150 cm
	2			150 cm≤耕幅＜250 cm
	3			耕幅≥250 cm
	4		双轴	耕幅＜150 cm
	5			150 cm≤耕幅＜250 cm
	6			耕幅≥250 cm
	7	自走履带式旋耕机	耕幅＜200 cm	
	8		耕幅≥200 cm	

说明：

同一型号认定原则，申请认证的产品，其技术规格设计值或设计结果至少在以下方面保持一致，否则，应按不同型号的申请产品认证：

1) 旋耕机（单轴、双轴）：整机结构型式、工作幅宽、耕深、变速箱挡位数、传动型式、刀辊设计转速、刀辊最大回转半径、作业速度、工作部件最终传动方式、与拖拉机连接方式、安全离合保护装置（适用于配套动力＞88kW拖拉机的万向节传动轴）。

2) 自走履带式旋耕机：整机结构型式、作业幅宽、耕深、工作部件最终传动方式、变速机构 档位数、刀辊设计转速、刀辊最大回转半径、作业速度、履带节距、履带节数、轨距。

附件 2-1：旋耕机检验项目表（拖拉机（手扶拖拉机除外）配套）

序号	检验项目		标准要求	试验方法	例行检验
1	★万向节传动轴防护罩		与动力输入轴防护罩重叠量不小于 50 mm。 (GB/T5668, 7.1)	按 要 求 检 查 样 机	√
2	★安全离合保护装置		配套动力>88kW 拖拉机的万向节传动轴应带有安全离合保护装置。(GB/T5668, 7.1)	按 要 求 检 查 样 机	/
3	★外露回转件安全防护装置		动力输入轴、皮带传动、链传动等其他外露回转件应有可靠的安全防护装置。当动力输出万向节传动轴安装和连接时，动力输入轴防护罩应包络住至机器的第一个固定轴承座的整个输入轴等。(GB/T5668, 7.2)	按 要 求 检 查 样 机	√
4	自锁装置		折叠旋耕机折叠部件运输状态下应有自锁装置，自锁装置应牢固可靠，且装置应采用与整机颜色有明显差别的颜色进行识别。(GB/T5668, 7.3)	按 要 求 检 查 样 机	
5	★机具防护	机具前部	GB/T5668, 7.4a;GB10395.5, 4.3.1.1	按 要 求 检 查 样 机	√
		机具顶部	GB/T5668, 7.4c;GB10395.5, 4.3.1.2, 4.3.1.5		
		机具端面	GB/T5668, 7.4b);GB10395.5, 4.3.1.3		
		机具后部	GB/T5668, 7.4d;GB10395.5, 4.3.1.3, 4.3.1.4,		
6	★支撑装置		旋耕机应有安全支撑装置，其结构应符合GB10395.1; 4.8 的规定。(GB/T5668, 7.5;	按 要 求 检 查 样 机	√
7	★动力切断装置		非作业状态应能可靠切断动力传动。(GB/T5668, 7.6)	按 要 求 检 查 样 机	√
8	★安全标志		应在存在危险及潜在危险的部位固定安全标志；并应符合GB10396 的规定；使用警告标志，描述 (GB/T5668, 7.7a)-d)的潜在危险；	按 要 求 检 查 样 机	√
			使用注意标志，描述 GB/T5668, 7.7a)-c)的内容GB10395.5, 6.2)		
9	★选择性防护		GB10395.5, 4.3.3	按 要 求 检 查 样 机	/
10	稳定性		应符合GB10395.1, 6.2	按 要 求 检 查 样 机	/
11	★操作者工作位置		应符合GB10395.1, 4.5	按 要 求 检 查 样 机	/
12	耕深/cm		旱耕≥8；水耕≥10 (GB/T 5668, 6.1.1 表2) “	GB/T 5668, 8.1.3.1	/
13	★耕深稳定性/%		≥85 (GB/T 5668, 6.1.1 表2)	GB/T 5668, 8.1.3.2	/

14	耕后地表平整度/cm		≤5 (GB/T 5668, 6.1.1 表2)	GB/T 5668, 8.1.3.5	/
15	植被覆盖率/%		≥60 (GB/T 5668, 6.1.1 表2)	GB/T 5668, 8.1.3.4	/
16	碎土率/%		≥60 (GB/T 5668, 6.1.1 表2)	GB/T 5668, 8.1.3.3	/
17	主、从动链轮中心线平面度偏差		主、从动链轮中心线应在同一平面内, 偏差 不大于0.5mm (GB/T 5668, 6.3.1)	按 要 求 检 查 样 机	/
18	链条张紧力		GB/T 5668, 6.3.1	按 要 求 检 查 样 机	/
19	刀辊半径变动量		≤15mm, GB/T 5668, 6.3.2)	GB/T 5668, 8.3.7	/
20	空运转试验	运转中	传动系统不得有异常响声。(GB/T 5668, 6.4.1)	GB/T 5668, 8.3.4	√
		扭 矩	侧边传动	GB/T 5668 ; 8.3.3	√
			中间传动		√
		操作方便性		GB/T 5668 ; 8.3.9	√
		箱体内润滑油温升		GB/T 5668 ; 8.3.4	/
		传动箱密封性		GB/T 5668 ; 8.3.5	√
		传动箱清洁度		GB/T 5668 ; 8.3.6	/
		防锈措施		按 要 求 检 查 样 机	√
21	主要紧固件的强度等级		螺栓、螺钉机械性能应不低于 GB/T3098.1 中 8.8 级, 螺母应不低于 GB/T3098.2 中 8 级; 螺栓拧紧力矩按GB/T5668, 附件A 的规定(主要紧固件指刀轴、齿轮箱、主梁、框架、侧板和悬挂版等承受载荷处的紧固件)。(GB/T 5668, 6.4.2)	GB/T 5668, 附件A	√
22	标牌		每台旋耕机应在明显部位固定产品标牌, 其内容包括: 产品型号与名称、主要技术参数 (幅宽、配套动力、外形尺寸、结构质量等)、商标 (如果有) 生产企业名称、地址、出厂 日期和编号、产品执行标准编号。(GB/T 5668, 10.2)	按 要 求 检 查 样 机	√

23	使用说明书	说明书的编写应符合 GB/T 9480, 应明确产品使用、维护保养、运输过程中具有危险性安全注意事项的叙述。(GB/T5668, 10.1)。	按 要 求 检 查 样 机	/
		安全标志应在说明书中重现。用图文描述可能存在的危险或有潜在危险，危险所造成的伤害以及如何避免危险，并指明其在旋耕机上的张贴部位。(GB/T5668, 7.7)		
		使用说明书应符合 GB10395.1-2009 中 8.1.3 的要求。GB10395.5; 6.1a)-j)		

说明：

1、“★”表示关键项目。

2、“√”表示例行检验项目。

附件 2-2：自走履带式旋耕机检验项目表

序号	检验项目		标准要求	试验方法	例行检验
1	★安全防护装置	外露旋转件	驾驶员工作和保养时，易产生危险的外露旋转件应有防护装置，防护装置应固定牢靠、无尖角和锐棱。防护装置的安全距离应符合 GB 23821 的规定，强度应符合 GB 10395.1 的要求。（JB/T13081, 6.2.1；GB 10395.1, 4.7）	按 要 求 检 查 样 机	√
		刀 辊 等 作业装置	自走履带自走式旋耕机刀辊等作业装置的防护应符合GB 10395.5 的要求。（JB/T13081,6.2.2； GB10395.5,4.3.1.1-4.3.1.5）	按 要 求 检 查 样 机	√
		外置式排气管外侧	应设有防止热灼伤的防护装置。（JB/T13081, 6.2.3, GB 10395.1, 5.6）	按 要 求 检 查 样 机	√
2	★安全标志		旋耕刀等必须外露的功能件，应在其附近固定永久性安全标志，安全标志应符合GB 10396 的规定，在使用说明书中应予以描述。（JB/T13081, 6.3）	按 要 求 检 查 样 机	√
			应在机器上适当位置提供警告信息并对危险提示 注意事项。；（GB 10395.5-6.2a）-c）		
3	★安全启动措施		应有措施确保只有在旋耕部件未结合时才能启动。（JB/T13081, 6.4 ；GB 10395.1, 5.1.8.3）	按 要 求 检 查 样 机	/
			启动机的操纵机构应置于仅在操纵者位置上才能操作的位置，或在涉及结构上使其仅在操作者位置上才能操作。（GB 10395.1, 5.1.3.1）	按 要 求 检 查 样 机	/
			若使用电启动装置，应使用避免意外启动的装置。（GB 10395.1, 5.1.8.2）	按 要 求 检 查 样 机	/
4	★驻车制动	锁定装置	应设置驻车制动和驻车制动锁定装置，锁定装置应可靠，没有外力不能松脱。（JB/T13081, 6.5.1 ）	在 试 验 过 程 中 检 查	√
		坡道试验	应 能 可 靠 地 停 在 30% 的 干 硬 纵 向 坡 道 上。（JB/T13081, 6.5.2）	JB/T13081, 7.2	√
5	★机械保护装置	旋耕部件	应设置旋耕部件升起后防止意外下降的机械保护装置。（JB/T13081, 6.6.1 ）	在 试 验 过 程 中 检 查	/
		倒档互锁装置	自走履带自走式旋耕机应设置倒档互锁装置，在倒退、转弯时应能可靠切断动力，旋耕刀轴（辊）应停止运转。无互锁装置时，应设置“倒退时，必须切断动力传输”的安全标志。（JB/T13081, 6.6.2）	在 试 验 过 程 中 检 查	/
6	★照明与信号装置		自走履带自走式旋耕机至少应设置作业用前、后照明灯各 1 只。行驶速度大于 15km/h 的自走履带自走式旋耕机，还应设置前照灯2只，前位灯2只，后位灯2只，前转向信号灯2只，后转向信号灯2只，倒车灯 2 只，制动灯2只。前照灯应远、近光可调。（JB/T13081, 6.7.1）	JB/T13081, 7.20；在试验过程中检查配置及功能	√

		自走履带自走式旋耕机灯具应安装可靠，完好有效。（JB/T13081, 6.7.2）		JB/T13081, 7.20；在试验过程中检查配置及功能	√
		自走履带自走式旋耕机后方应安装反射器，反射器应能保证夜间距离 150m 处用前照灯照射时，照射位置能确认其反射光。（JB/T13081, 6.7.3）		JB/T13081, 7.20；在试验过程中检查配置及功能	√
		自走履带自走式旋耕机应设置2只后视镜、行车喇叭和倒车喇叭。（JB/T13081, 6.7.4）		JB/T13081, 7.20；在试验过程中检查配置及功能	√
7	★扶手		上下机器的位置应设置扶手，保证操作者能安全方便地进入操作位置。（JB/T13081, 6.8, GB 10395.1, 4.5.1.3.）	按 要 求 检 查 样 机	/
8	★工作台和踏板		所有工作台和踏板表面应防滑，工作台的各边应有挡脚板，必要时踏板的边上应有凸缘。（JB/T13081, 6.9；GB 10395.1, 4.5.2.1, 4.5.2.2, 4.4.2）	按 要 求 检 查 样 机	/
9	噪声 dB (A)	驾驶员操作位置处	≤95（JB/T13081.6.10）	JB/T 6268	/
		动态环境	≤87（JB/T13081.6.10）	JB/T 6268	/
10	★电气装置及线路		电气装置和线路应连接可靠，不应因振动而松脱，不应发生短路或断路。电线应捆扎成束、布置整齐、固定卡紧、接头牢固并有绝缘套，导线穿越孔洞处应设绝缘套管。（JB/T13081, 6.11.1）	按 要 求 检 查 样 机	√
			电线应设置在不触及发热部件、不接近运动部件或锋利边缘的位置。（JB/T13081, 6.11.2）	按 要 求 检 查 样 机	√
			蓄电池应固定牢固，其极柱和未绝缘电气件应进行防护，防止水、油或工具等造成短路。（JB/T13081, 6.11.3）	按 要 求 检 查 样 机	/
11	发动机排放		应符合 GB 20891 的规定。（JB/T13081, 6.12）	GB 20891	/
12	使用说明书安全要求		应有提醒操作者使用、保养和维护的安全注意事项，其编写应符合 GB/T 9480 的规定。（JB/T13081, 6.13）	按 要 求 检 查	/
13	起动性能		自走履带自走式旋耕机起动应顺利平稳，在环境温度大于5℃时，应能在30s 内顺利起动。在怠速和最高空转转速下，运转平稳，并能通过熄火装置使发动机停止运转。（JB/T13081, 5.1.2）	在 试 验 过 程 中 检 查	√

14	焊接质量		所有焊缝应牢固，不得有咬边、假焊、焊穿等影响强度的缺陷。（JB/T13081， 5.1.4）	按 要 求 检 查 样 机	/
15	操纵机构	位置	应易于辨识，并应在产品使用说明书中予以描述。标识符号应符合 GB/T 4269.1 与 GB/T 4269.2 的规定。GB 10395.1, 4.4.1; JB/T13081, 5.1.6)	按 要 求 检 查 样 机	/
		操 纵 力	手操纵力应不大于400N。 (JB/T13081, 5.1.7, GB10395.1, 4.4.3~4.4.6)	在 试 验 过 程 中 检 查	/
			脚操纵力应不大于600N。（JB/T13081, 5.1.7）	在 试 验 过 程 中 检 查	/
		装 配 要求	各操纵机构应轻便灵活，松紧适度，各机构行程应符合设计要求。所有要求自动回位的操纵件，在操纵力去除后应能自动回到原来的位置。非自动回位的操纵件应能可靠地停在操纵位置。（JB/T13081, 5.5.2）	在 试 验 过 程 中 检 查	✓
16	操作者 座位	★剪 切和 挤点	当操作者坐在座位上时，手和脚可及区内不能有剪切和挤压（GB 10395.1, 5.1.4）	按 要 求 检 查 样 机	✗
		调 整 量	应舒适、可调，垂直方向的最小调整量为±30mm，水平（纵向）方向的最小调整量为±50mm，垂直方向和水平方向的调整应能独立进行。（JB/T13081, 5.1.8, GB 10395.1, 5.1.2）	按 要 求 检 查 样 机	/
		通 道	最小宽度为300mm。（GB 10395.1, 5.1.1）	按 要 求 检 查 样 机	/
17	履带接地长度与轨距之比		≥1.2 （JB/T13081, 5.2表1）	按 要 求 检 查 样 机	/
18	平均接地压力 / (kPa)		≤22 （JB/T13081, 5.2表1）	JB/T13081, 7.5	/
19	接近角/ °		≥40 （JB/T13081, 5.2表1）	JB/T13081, 7.6.1	/
20	离去角/ °		≥35 （JB/T13081, 5.2表1）	JB/T13081, 7.6.2	/
21	侧倾稳定角 / °		≥40 （JB/T13081, 5.2表1）	JB/T13081, 7.7.1~7.7.5)	/
22	最小离地间隙 / mm		≥280 （JB/T13081, 5.2表1）	JB/T13081, 7.8	/
23	作 业 速 度 / (km/h)		（制造厂技术文件或使用说明书）制造厂技术文件或说明书	在 试 验 过 程 中 检 查	/
24	作业速度		制造厂技术文件或使用说明书	在 试 验 过 程 中 检 查	/
25	最 小 转 向 圆 半 径/cm		（制造厂技术文件或使用说明书）	JB/T13081, 7.9.1	/
26	最 小 通 过 圆 半 径/cm		（制造厂技术文件或使用说明书）	JB/T13081, 7.9.2	/

27	旋耕刀辊转速 / (r/min)	150~350	按 要 求 检 查 样 机	/
28	刀辊最大回转半径/ mm	≤300	按 要 求 检 查 样 机	/
29	相邻切削面间距/ mm	35~85	按 要 求 检 查 样 机	/
30	耕深/cm	旱地耕作≥12；水田耕作≥10（JB/T13081，5.3表2）	按 要 求 检 查 样 机	/
31	耕深稳定性/%	≥85（JB/T13081，5.3表2）	按 要 求 检 查 样 机	/
32	耕后地表平整度/cm	≤4（JB/T13081，5.3表2）	按 要 求 检 查 样 机	/
33	植被覆盖率/%	≥60（JB/T13081，5.3表2）	按 要 求 检 查 样 机	/
34	碎土率/%	≥60（适用于旱地耕）JB/T13081，5.3表2）	按 要 求 检 查 样 机	/
35	调节机构	各调节机构应操作方便、灵活、可靠，各部件调节范围应能达到规定的极限位置。（JB/T13081，5.5.1）	按 要 求 检 查 样 机	/
	行驶直线性	直线行走 10m 的跑偏量应不大于 60cm。（JB/T13081，5.5.3）	JB/T13081， 7.10	√
36	刀 辊	半 径 变 动 量	≤15mm（JB/T13081，5.5.4）	/
		升降速度	0.2~0.4m/s（JB/T13081，5.5.5）	JB/T13081， 7.13
		静沉降量	≤10mm（JB/T13081，5.5.3）	JB/T13081， 7.14
		两 端 离 地 高度差	≤刀辊长度的2%（JB/T13081，5.5.6）	JB/T13081， 7.15
37	空 运 转 试	轴承温升	≤25℃	√
		联接螺栓	不应有松动现象	/
		箱 体 密 封 性	静结合面不应渗油	/
			动结合面不应漏油	/
38	传动箱清洁度	润滑剂经 100 目滤网过滤后，其铁销等杂物干重不应超过 100mg。（JB/T13081，5.5.9）		
39	整机密封性	自走履带自走式旋耕机正常工作时不得有异常响声，不得有漏油、漏水和漏气。（JB/T13081，5.1.3）	在试验过程中 检查	√
		不得有渗漏油和泥水渗入机体现象。（JB/T13081，5.5.10）	JB/T13081， 7.17.1，7.17.2	√

40	传动机构	离合器	应分离彻底、接合平顺可靠。(JB/T13081, 5.4.3.1)	在试验过程中检查	√
		变速箱	应换档灵活, 不得有卡滞、乱档和自动脱档。(JB/T13081, 5.4.3.2)	在试验过程中检查	√
41	转向机构		转向机构应能保证自走旋耕机平稳转向。(JB/T13081, 5.4.2)	在试验过程中检查	/
			应能降低转向车轮导致方向盘或转向杆剧烈运动产生的力传递到操作者手上。(GB 10395.1, 5.1.3.2)		/
42	液压系统	液压系统	应符合GB/T 3766的规定, 液压操纵系统应轻便、灵活、可靠, 不得有卡滞现象。(JB/T13081, 5.4.4.1)	GB/T 3766	/
		液压管路	应固定可靠, 不得被扭转、压扁和破损。(JB/T13081, 5.4.4.2)	按要求检查样机	/
43	电气仪表		自走旋耕机上应装有发动机转速、水温、机油压力、蓄电池充电等指示装置, 各种电气仪表应灵敏、显示清晰、观察方便。(JB/T13081, 5.4.5.1)	在试验过程中检查	/
			开关、按钮应操作方便、开关自如, 不得因振动而自行接通或关闭。(JB/T13081, 5.4.5.2)	在试验过程中检查	/
44	旋耕部件		刀和刀座应符合GB/T 5669的规定。(JB/T13081, 5.4.6.1)	GB/T 5669	/
			刀座(或刀盘)与刀轴焊接后, 刀座(或刀盘)工作平面与刀轴中心线垂直度偏差应不大于2mm。每米长度上的直线度偏差不大于2.5mm。(JB/T13081, 5.4.6.2)	按要求检查样机	/
45	标牌		每台自走履带自走式旋耕机应在明显位置固定产品标牌。标牌应符合GB/T 13306的规定, 并标明下列内容: 产品型号、名称; 主要技术参数(至少应包括: 耕作幅宽、配套动力、整机质量、外形尺寸等); 制造厂名称、地址; 制造日期和出厂编号; 产品执行标准编号。(JB/T13081, 9.1)	按要求检查样机	/

说明:

1、“★”表示关键项目。

2、“√”表示例行检验项目。

附件 3：工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与型式试验合格样机的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 基本生产条件

工厂应建立保证产品一致性所需的生产设施、人力资源及生产环境。工厂至少应具备基本生产条件和认证特则所列必备的生产、检测设备。

2 技术文件要求

申请认证的产品应有确保产品的相关过程有效运作和控制需要的文件。申请认证的产品至少应有以下文件：

——产品执行标准或出厂技术条件或类似文件，该文件至少应规定产品的主要技术规格（参数）和质量指标，质量指标应满足认证依据标准的所有要求；应提供认证委托产品符合该标准的证据。

——产品总（装）图；

——自制（或外协）关键件生产图和工艺文件；

——整机装配及部装工艺文件；

——规定采购关键件和材料技术规格及质量要求的文件；

——产品使用说明书，应符合认证依据标准的要求。

注：“关键件”是指对产品质量和/或安全特性有重大影响的零部件。具体产品的关键件和材料清单见该产品认证特则。

3 采购关键件和材料控制

3.1 采购过程控制

工厂应建立并保持包括合格供应商标准、评价方法及采购管理等内容的采购控制程序。对供应商的评价材料应能证明其具有持续提供合格产品能力（包括满足国家法规或产品标准要求）。采购关键件和材料应有明确安全技术要求的采购资料，并在合格供应商中采购。

工厂应保存供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 采购关键件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对采购关键件和材料的检验/验证的程序。采购关键件的检验/验证应明确检验项目、检验频次、检验标准及方法、抽样、批合格判定条件、再检方案（必要时）和测量设备等内容，其中检验项目、检验频次和抽样规定应根据采购产品质量稳定程度和对整机质量的影响程度确定。

关键件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应在采购资料中对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件检验/验证记录（包括供应商提供的合格证明及有关检验数据等）。

4 关键过程控制

4.1 工厂应识别关键生产过程及控制要求，制定工艺文件或作业指导书，确保产品满足规定的要求。

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 工厂应对安全关键件焊接、铸造、热处理等特殊工序或其它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。

注：“关键过程”对最终产品或关键件的产品质量有重大影响的过程。具体产品的关键过程在产品认证特则中规定。

5 例行检验

工厂应建立并保持例行检验程序，以验证产品满足规定的要求。

工厂应规定例行检验项目、标准、方法等内容。例行检验项目由工厂根据需要确定，除非采取了其他有效措施予以保证外，至少应包括认证特则规定的项目。例行检验标准和方法根据产品生产依据标准确定。

工厂应并应保存例行检验及相关措施的记录

注：“例行检验”是指在产品生产的最终阶段对产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进行进一步加工。例行检验也称为出厂检验。具体产品例行检验项目见该产品认证特则。

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。

7 不合格品控制

7.1 工厂应建立并保持不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识、隔离和处置及纠正措施要求。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修、返工应做相应的记录。工厂不得使用可能影响产品性能的不合格零部件和材料生产、装配产品。对出现重复、批量和严重的不合格，应采取必要的纠正措施。

7.2 对使用中出现的 product 不合格，工厂应按国家“三包”规定处理。对用户投诉应妥善处理。

7.3 应保存不合格品的处置、纠正措施、产品“三包”和用户投诉处理等有关记录。

8 产品一致性控制

工厂应对批量生产产品的一致性进行控制，保证批量生产的产品与型式试验合格或经认证机构确认的样机一致。工厂应每年至少进行一次产品一致性评价并保留评价记录。

工厂应建立并保持产品关键件和材料、产品结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序。认证产品的变更（当涉及产品及关键件明细表的变化时）应符合认证特则的规定。获证后，工厂在发生下述情况时，应及时将有关情况通知认证机构：

- 工厂搬迁、认证证书有关信息和联系方式的变更；
- 质量管理体系重大变化，包括质量手册换版；
- 产品发生严重安全质量问题或重大用户投诉；
- 国家监督抽查不合格。

9 认证证书和标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合认证机构相关规定。

附件 4：旋耕机必备的生产、检测设备

序号	名称	技术要求	备 注
1	整机装配线	应配备吊运及压装设备、气动或电动扳手	
2	停车制动试验坡道	坡度 30%	适用自走履带式旋耕机
3	轴承装配设备	应满足工艺要求	应用专用装备
4	扭力扳手	精度满足工艺要求	
5	空运转磨合及试验设备	试验设备精度满足工艺要求	
6	热处理装备	监视设备精度满足工艺要求	热处理外协时不要求。
7	零件清洗设备	应满足工艺要求	自制件适用
8	机加工设备	应满足工艺要求	机加工外协时不要求。
9	涂漆装备	应满足工艺要求	涂漆外协时不要求。
10	搬运工具	应满足工艺要求	
11	锻压装备	应满足工艺要求	锻件外协时不要求。
12	铸造装备	应满足工艺要求	铸件外协时不要求。
13	冲压装备	应满足工艺要求	冲压外协不要求。
14	焊接设备	应满足工艺要求	焊接外协不要求。
15	过程监视测量设备	精度满足工艺要求	
16	过程检验所需检测设备	精度满足工艺要求	
17	进货检验、例行检验所需检测设备	精度满足工艺要求	

附件 5：旋耕机安全关键件和材料

序号	关键件和材料	适用产品名称
1	箱体及其原材料	旋耕机
2	主梁及其原材料	
3	花键轴及其原材料	
4	齿轮及其原材料	
5	链轮及其原材料	
7	刀轴、旋耕刀及其原材料	
8	发动机或主要零部件及其原材料，主要零部件包括曲轴、连杆、箱体、活塞、气缸等	自走履带式旋耕机
9	传动系主要零部件及其原材料，包括离合器或无极变速器、变速箱、减速箱、转向阀、主要齿轮及传动轴等。	
10	行走系的主要部件及其原材料，包括履带、支重轮总成、导向轮、驱动轮等	
11	车架及其原材料	
12	消音器总成	
13	前、后照明灯	
14	燃油箱	
15	液压系统管路、安全阀等	

附件 6： 旋耕机关键生产工序（艺）

序号	关键生产工艺/工序
1	传动齿轮及轴类零件的热处理
2	箱体类铸造及各轴承孔加工
3	传动齿轮机加工
4	机架焊接
5	万向节装配
6	箱体总成装配
7	整机装配、整机试车
8	履带底盘总成装配（自走式）

附表 7-1：旋耕机产品及主要安全关键件明细表

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（左前 45°、后右 45° 各一张，背景清晰彩色 5 吋）：

照片 1

照片 2

序号	项目	单位	设计值	备注
1	品目	/		/
2	规格型号及名称	/		/
3	结构型式	/	☐ 圆梁型 ☐ 框架型 ☐ 其他:	/
4	外形尺寸 (长×宽×高)	mm		/
5	工作幅宽	cm		/
6	耕深	cm		/
7	变速箱档位数	个		/
8	作业速度	m/s		/
9	安全离合保护装置	/		/
10	最终传动型式	/	☐ 中间传动 ☐ 侧边传动 ☐ 其他: _____	/
11	旋耕部件连接方式	/	☐ 悬挂式 ☐ 半悬挂式 ☐ 直联式	/
12	配套拖拉机标定功率范围	kW		/
13	配套拖拉机动力输出轴转速	r/min		/
14	刀辊设计转速	r/min		/
15	刀辊最大回转半径	mm		/
16	刀辊总安装刀数	把		/
17	刀辊生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制	/
18	刀轴结构型式	/	☐ 单轴 ☐ 双轴 ☐ 三轴 ☐ 其他: _____	/
19	刀轴材质	/		/
20	刀轴旋转方向	/	☐ 正转 ☐ 反转	/
21	旋耕刀型号	/		/
22	旋耕刀材质	/		/
23	旋耕刀固定型式	/	☐ 刀座式 ☐ 刀盘式 ☐ 其他: _____	/
24	旋耕刀生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制	/
25	折叠机构型式	/	☐ 液压式 ☐ 机械式 ☐ 其他: _____	/
26	限深装置型式	/	☐ 限深板 ☐ 限深轮 ☐ 其他: _____	/
27	镇压型式	/	☐ 拖板 ☐ 镇压辊 ☐ 其他: _____	/

注:

1、如不同型号规格的产品填写的内容完全相同,可合填写1张,否则应分别填写本表;
刀辊总安装刀数有多种配置的应填写完整,否则该配置的旋耕机将不在认证的范围内。

2、外形尺寸测量在硬化检测场地上,各工作部件处于工作位置,包络样机最小长方体的长、宽、高。

3、旋耕机刀辊的旋转方向与拖拉机前进时驱动轮的旋转方向一致时为正转；反之，为反转。

4、本表需按申报机型的实际情况进行填写，未涉及的参数用“/”填写。

生产企业名称： (盖章)

申报人签字： 年 月 日

认证机构确认人签字： 年 月 日

附表 7-2：自走履带式旋耕机产品及主要安全关键件明细表

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（左前 45°、后右 45° 各一张，背景清晰彩色 5 吋）：

照片 1

照片 2

序号	项目	单位	设计值	备注
1	品目	/		/
2	规格型号及名称	/		/
3	结构型式	/	☐ 框架式 (☐ 单轴 ☐ 双轴 ☐ 折叠型)	/
			☐ 圆梁式	
			☐ 自走式	
4	外形尺寸 (长×宽×高)	mm		/
5	整机结构质量	kg		
6	工作幅宽	cm		/
7	耕深	cm		/
8	整机前进/倒退挡位数	/		自走式适用
9	作业速度	m/s		/
10	安全离合保护装置	/		/
11	旋耕部件传动方式	/	☐ 中间 ☐ 侧边	/
12	旋耕部件连接方式	/	☐ 悬挂式 ☐ 直联式 ☐ 其他	/
13	配套发动机型号名称	/		自走式适用
14	配套发动机生产企业			自走式适用
15	配套发动机结构型式			自走式适用
16	配套发动机标定功率	L		自走式适用
17	配套发动机标定转速	r/min		自走式适用
18	配套发动机排放阶段	/		自走式适用
19	配套发动机生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制	自走式适用
20	配套拖拉机标定功率范围	kW		/
21	配套拖拉机动力输出轴转速	r/min		/
22	制动方式	/		自走式适用
23	最小离地间隙	mm		自走式适用
24	整机接近角	°		自走式适用
25	整机离去角	°		自走式适用
26	整机侧倾稳定角	°		自走式适用
27	整机最小转向圆半径	cm		自走式适用
28	整机最小通过圆半径	cm		自走式适用
29	整机驾驶室型式	/		自走式适用
30	刀辊 (刀轴) 型式	/		/
31	刀辊 (刀轴) 设计转速	r/min		/
32	刀辊 (刀轴) 最大回转半径	mm		/
33	刀辊 (刀轴) 连接型式	/		/
34	刀辊 (刀轴) 总安装刀数	把		/
35	刀辊 (刀轴) 生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制	/
36	刀轴结构型式	/		/
37	刀轴材质	/		/
38	旋耕刀型号	/		/
39	旋耕刀材质	/		/
40	旋耕刀生产方式		☐ 采购 ☐ 自制	/
41	发动机与离合器联接方式			自走式适用

42	传动系离合器型式			自走式适用
43	变速箱类型	/		自走式适用
44	变速箱档位	/		自走式适用
45	变速箱材质			自走式适用
46	变速箱生产方式		☐ 采购 ☐ 自制	自走式适用
47	制动器型式			自走式适用
48	制动系操纵方式			自走式适用
49	转向器型式			自走式适用
50	转向系操纵方式			自走式适用
51	限深装置型式	/		自走式适用
52	镇压型式	/	☐ 拖板 ☐ 镇压辊	自走式适用
53	轨距	mm		自走式适用
54	履带节数	节		自走式适用
55	履带节距	mm		自走式适用
56	履带宽	mm		自走式适用
57	履带生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制	自走式适用
58	消声器消音腔直径/长度	mm		自走式适用
59	消声器质量	kg		自走式适用
60	消声器生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制	自走式适用

注：

- 1、如不同型号规格的产品填写的内容完全相同，可合填写 1 张，否则应分别填写本表。
- 2、本表需按申报机型的实际情况进行填写，未涉及的参数用“/”填写。
- 3、申报人记录由企业在申请认证时填写，确认记录由审核员在初始工厂审查时填写。

生产企业名称：

（盖章）

申报人签字：

年 月 日

认证机构确认人签字：

年 月 日

附件 8-1：旋耕机一致性检查记录及结果

项目编号：_____工厂名称_____

产品商标、型号规格：_____样机编号：_____

序号	项目名称	单位	检查结果	结论
1	品目	/		
2	规格型号及名称	/		
3	结构型式	/		
4	外形尺寸（长×宽×高）	mm		
5	工作幅宽	cm		
6	耕深	cm		
7	变速箱档位数	个		
8	作业速度	m/s		
9	安全离合保护装置	/		
10	最终传动型式	/		
11	旋耕部件连接方式	/		
12	配套拖拉机标定功率范围	kW		
13	配套拖拉机动力输出轴转速	r/min		
14	刀辊设计转速	r/min		
15	刀辊最大回转半径	mm		
16	刀辊总安装刀数	把		
17	刀辊生产方式	/		
18	刀轴结构型式	/		
19	刀轴材质	/		
20	刀轴旋转方向	/		
21	旋耕刀型号	/		
22	旋耕刀材质	/		
23	旋耕刀固定型式	/		
24	旋耕刀生产方式	/		
25	折叠机构型式	/		
26	限深装置型式	/		
27	镇压型式	/		

注：核查样机、安全关键件、铭牌或标记、随机使用说明书及相关文件。

初次认证：应与型式试验报告和产品及主要关键件明细表一致。

监督：应与确认的产品及主要关键件明细表一致。

附件 8-2：自走履带式旋耕机一致性检查记录及结果

项目编号：_____工厂名称_____

产品商标、型号规格：_____样机编号：_____

序号	项目名称	单位	检查结果	结论
1	品目	/		
2	规格型号及名称	/		
3	结构型式	/		
4	外形尺寸（长×宽×高）	mm		
4	外形尺寸（长×宽×高）	mm		
5	整机结构质量	kg		
6	工作幅宽	cm		
7	耕深	cm		
8	整机前进/倒退挡位数	/		
9	作业速度	m/s		
10	安全离合保护装置	/		
11	旋耕部件传动方式	/		
12	旋耕部件连接方式	/		
13	配套发动机型号名称	/		
14	配套发动机生产企业			
15	配套发动机结构型式			
16	配套发动机标定功率	L		
17	配套发动机标定转速	r/min		
18	配套发动机排放阶段	/		
19	配套发动机生产方式	/		
20	配套拖拉机标定功率范围	kW		
21	配套拖拉机动力输出轴转速	r/min		
22	制动方式	/		
23	最小离地间隙	mm		
24	整机接近角	°		
25	整机离去角	°		
26	整机侧倾稳定角	°		
27	整机最小转向圆半径	cm		
28	整机最小通过圆半径	cm		
29	整机驾驶室型式	/		
30	刀辊（刀轴）型式	/		
31	刀辊（刀轴）设计转速	r/min		
32	刀辊（刀轴）最大回转半径	mm		
33	刀辊（刀轴）连接型式	/		
34	刀辊（刀轴）总安装刀数	把		
35	刀辊（刀轴）生产方式	/		
36	刀轴结构型式	/		

37	刀轴材质	/		
38	旋耕刀型号	/		
39	旋耕刀材质	/		
40	旋耕刀生产方式			
41	发动机与离合器联接方式			
42	传动系离合器型式			
43	变速箱类型	/		
44	变速箱档位	/		
45	变速箱材质			
46	变速箱生产方式			
47	制动器型式			
48	制动系操纵方式			
49	转向器型式			
50	转向系操纵方式			
51	限深装置型式	/		
52	镇压型式	/		
53	轨距	mm		
54	履带节数	节		
55	履带节距	mm		
56	履带宽	mm		
57	履带生产方式	/		
58	消声器消音腔直径/长度	mm		
59	消声器质量	kg		
60	消声器生产方式	/		

注：核查样机、安全关键件、铭牌或标记、随机使用说明书及相关文件。

初次认证：应与型式试验报告和产品及主要关键件明细表一致。

监督：应与确认的产品及主要关键件明细表一致。