



农机自愿性产品认证实施特则

—微耕机

2026-09-24 发布

2026-10-01 实施

南京赛姆认证科技发展有限公司 发布

前言

本特则由南京赛姆认证科技发展有限公司制定、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。

本文件持续修订，请登录南京赛姆认证科技发展有限公司官网（www.njsam.cn）获取最新版本。

本文件首次发布于2026年09月24日（版本1.0）。

目 录

1、范围	1
2、引用标准	1
3、产品认证单元划分	1
4、认证模式	1
5、认证申请	1
5.1、认证委托	1
5.1.1、认证的基本条件	1
5.1.2、认证委托的提出	2
5.2、认证受理	2
5.2.1、认证不受理情形	2
5.3、认证依据产品标准	2
5.4、型式试验	2
5.4.1、检验报告的采信	2
5.4.2、型式试验方案	2
5.4.3、型式试验的实施	3
5.4.4、型式试验结论及不符合验证	3
6、获证后监督	5
6.1、监督频次	5
6.2、监督内容	5
6.3、获证后监督检查人日数	6
6.4、获证后监督检查人日数	6
6.5、监督工厂检查评价准则	6
6.6、监督不符合项的整改与验证	6
6.7、监督认证复核/决定与批准	6
7、认证证书	7
7.1、认证证书内容	7
7.2、认证证书查询	7
7.3、认证证书的保持	7
7.4、认证证书的暂停、注销、撤销和恢复	7
7.4.1、认证证书的暂停	7
7.4.2、认证证书的撤销	8
7.4.3、认证证书的注销	8
7.4.4、认证证书的恢复	8
8、认证证书产品范围的扩大与缩小	8
8.1、扩大获证产品范围	8
8.1.1、扩证方式	9
8.1.2、扩证的实施	9
8.2、缩小获证产品范围	9
9、认证变更	9
10、认证标志	9
10.1、认证标志样式	9
10.2、认证标志使用	10
10.3、加施方式	10
11、收费规定	10
12、认证时限	10
13、认证责任	10
14、工厂质量保证能力补充检查要求	11

附件1：微耕机产品及主要安全关键件明细表 12

附件2：微耕机检验项目表 16

附件3：工厂质量保证能力要求 21

附件4：微耕机一致性检查检查记录及结果 24

附件5：微耕机必备的生产、检测设备 27

附件6：微耕机安全关键件和材料 27

附件7：微耕机关键生产工艺/工序 27

附件8：微耕机认证单元划分 28

农机自愿性产品认证实施特则

—微耕机

1 范围

本特则规定了微耕机的认证单元划分、认证模式、认证申请、型式试验要求、初始工厂检查、获证后监督、产品技术规格一致性核查项目及方法、认证证书及标志、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。

本文件适用于可以直接用驱动轮轴驱动旋转工作部件（如旋耕），主要用于水、旱田耕整、田园管理、设施农业等耕耘作业为主的微型耕耘机（功率不大于7.5kW）的自愿性产品认证。

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。

GB 10395.10-2006 农林拖拉机和机械 安全技术要求 第 10 部分：手扶微型耕耘机

GB 9480 农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 使用说明书编写规则

GB 10396 农业拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 安全标志和危险图形 总则

JB/T 10266-2013 微型耕耘机（删减标准中 4.1一般要求中 4.1.1、4.1.2、4.1.3、4.1.7、4.1.8、4.1.9、4.1.15、4.1.19、4.3 技术性能中平均故障间隔时间及 7.2-7.9 等条款）

JB/T 5673-2015 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

3 产品认证单元划分

微耕机按配套动力类型划分认证单元（详见附件8）。

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 认证委托

5.1.1 认证的基本条件

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。

5.1.2 认证委托的提出

认证委托人通常应通过认证机构网站（www.njsam.cn），获取认证申请书，按照要求准备申请材料，向认证机构提供必要的企业信息和产品信息。

认证委托人应提交以下资料：

- 认证申请书；
- 证明具备独立法律实体的文件（如营业执照复印件）（生产企业名称、地址与委托人不一致时应提交相应委托或资质文件）；
- 证明具备相应的产品资质文件；
- 质量手册或组织结构及部门职责；
- 产品及关键件明细表等认证申请书中规定的其他资料。

5.2 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。

5.2.1 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) 所配发动机缺少通过环保排放合格证明；
- 3) 微耕机最高行驶速度 $>10\text{km/h}$ 的；
- 4) 其他法律法规规定不得受理的情形。

5.3 认证依据产品标准

JB/T 10266-2013 微型耕耘机（删减标准中 4.1 一般要求中 4.1.1、4.1.2、4.1.3、4.1.7、4.1.8、4.1.9、4.1.15、4.1.19、4.3 技术性能中平均故障间隔时间及 7.2-7.9 等条款）

GB 10395.10-2006 农林拖拉机和机械 安全技术要求 第 10 部分：手扶微型耕耘机

5.4 型式试验

5.4.1 检验报告的采信

企业能提供同一认证单元内某一型号由通过资质认定或符合GB/T 27025 标准 的第三方检验机构出具的检验报告（加盖 CMA 章，且为五年内的检验报告），认证机构对检验机构资质、检验标准、产品描述进行评估且符合要求的，采信检验结果，型式试验项目不再重复检验。

5.4.2 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：

1) 依据标准

JB/T 10266-2013 微型耕耘机(删减标准中 4.1 一般要求中 4.1.1、4.1.2、4.1.3、4.1.7、4.1.8、4.1.9、4.1.15、4.1.19、4.3 技术性能中平均故障间隔时间及 7.2-7.9 等条款)

GB 10395.10-2006 农林拖拉机和机械 安全技术要求 第 10 部分：手扶微型耕耘机

2) 送样原则

型式试验样品采取企业送样方式。认证机构依据产品及安全关键件明细表选择型式试验样品，每个认证单元选取1个主机型作为型式试验机型，按认证单元中额定功率最大、挡位最多、旋耕刀数量最少等项目顺序优先的原则选择主机型。

3) 样品要求

样品（含备用）由企业提供且应是6个月以内生产的合格产品。

样品由企业在规定时间内送达指定检验机构除试验样品外，企业可根据需要提供备用样品，备用样品只在非样品本身质量问题造成无法正常检验时启用。试验完成且制造商对试验结果无异议后，样品由制造商自行处理。

4) 型式试验检验项目及要求

型式试验时，检验机构应按附件 4 核查试验样品整机技术规格。型式试验检验项目及合格指标见附件 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”。

产品例行（出厂）检验项目至少包括附件 2 中标“√”的所有适宜项目。

5.4.3 型式试验的实施

检验机构应按认证机构的要求验收样品并实施产品型式试验，当对试验样品真实性有疑义时，应暂停检验并通知认证机构。

5.4.4 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，否则型式试验为不通过。

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。

5.4.5 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

初始工厂检查一般应在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和产品一致性检查。根据需要，型式试验、生产企业质量保证能力要求检查和产品一致性检查也可以同时进行。

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。

5.5.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按照本特则附件3执行。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。当生产企业有生产过程分包时，必要时，认证机构可对生产企业以外的分包场所实施延伸检查。

5.5.2 产品一致性检查

产品一致性检查应按本特则附件4执行。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，原则上应不大于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。

5.5.3 检查人日数

检查人日数根据所申请认证产品的1个单元数量、型号数量和生产企业规模确定，具体人日数见表1。如同时申请多个单元，每增加1个单元，增加初审人日数的1/4，但最多不得超过初审人日数的1/2。根据产品一致性检查、技术规格表确认、多场所、产品技术复杂程度、质量管理体系等情况对具体人日数进行适当增减。

表1：初始工厂检查人日数

企业人数	≤30	30—100	101-500	> 500
人日数	4	6	8	10

5.5.4 检查结论及不符合项整改与验证

5.5.4.1 无不符合或存在不符合且整改后验证合格的，检查通过，否则不通过。

5.5.4.2 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、或有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，工厂检查不通过。

5.5.4.3 工厂检查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。

一般不符合项：是指工厂质量体系出现偶然性、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。

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个月内完成整改的，原则上按验证不通过处理。

5.5.4.4 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，在证书有效周期内每两年监督一次。第一次证后监督检查一般在认证证书颁发之后12个月内完成，之后的证后监督间隔一般不超过24个月。

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，从而可能影响产品与标准的符合性或一致性时。

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，检查不合格的按本特则7.4要求予以暂停或撤销等处理。

6.2 监督内容

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，必要时进行产品抽样检测。检查重点为保持及变化情况，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。

6.2.1 工厂质量保证能力检查至少应包括本特则附件3中的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；

6.2.2 产品一致性检查从每个认证单元至少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本特则附件4。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。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，具体检测要求参考本特则6.4条款。

6.3获证后监督检查人日数

获证后监督工厂检查人日数为初审人日数的1/2。1个单元数量时，具体人日数见表2。

表2：获证后监督检查人日数

企业人数	≤30	30-100	101-500	>500
人日数	2	3	4	5

6.4产品抽样检验

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。

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。对于跟踪检查生产现场抽样，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。

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，按本特则认证证书管理相关条款予以暂停或撤销等处理。

6.6监督不符合项的整改与验证

监督不符合项验证方式同初始工厂检查

6.7监督认证复核/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SAM官方网站（www.njsam.cn）中“证书查询”专栏里“赛姆公司证书查询”端口进入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与缩小

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

认证委托人希望扩大其证书覆盖的产品范围时，应向认证机构提出申请，提交有关申请资料。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+文审的方式。

新单元扩证采用型式试验+工厂检查的方式。

8.1.2 扩证的实施

文件审查的主要内容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 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/规格型号变更等。认证委托人向认证机构提交变更委托申请，认证机构评审符合要求后换发证书。

9.2 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、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。

9.3 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。

9.4 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SAM自愿性产品认证证书的企业，准许使用SAM自愿性产品认证标志。认证标志样式见下图。



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。

11 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。

12 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。

13 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。

14 工厂质量保证能力补充检查要求

14.1 生产及检测设备清单见附件 5

14.2 关键件和材料清单见附件 6

14.3 关键生产过程清单见附件 7

14.4 工厂质量保证能力检查时，可根据工厂实际情况选取清单中的适宜内容。

附件 1：微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	项目名称	设计值	备注
1	产品型号、规格及名称		
2	产品品目		
3	结构型式		
4	整机工作状态外形尺寸 (长×宽×高) mm		
5	整机工作幅宽 mm		
6	整机结构质量(无工作部件) kg		
7	整机结构比质量(无工作部件) kg/kW		
8	整机最高行驶速度 km/h		
9	整机前进/倒退档位数		
10	整机最高理论前进速度km/h		
11	作业速度		
12	配套动力生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
13	配套动力生产企业		
14	配套动力型号规格		
15	配套动力结构型式		
16	配套动力标定功率kW		
17	配套动力标定转速r/min		
18	配套动力起动方式		
19	配套动力燃油种类		
20	配套动力排放阶段		
21	发动机至变速箱联结方式		
22	发动机输出传动方式		
23	变速箱生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
24	变速箱至刀辊联接方式		
25	变速箱结构(挡位数)		
26	变速箱箱体材质		
27	握持运行控制装置结构型式	☐ 机械联动装置	
28	扶把振动m/s ²		
29	扶把生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	

30	扶把调整幅度水平方向 (°)		在水平方向上, 测量两扶把中心线左右极限位置间的角度。
31	扶把调整幅度垂直方向 (°)		在垂直方向上, 测量两扶把中心线上下极限位置间的角度。
32	耕作部件防护装置宽度 mm		工 作 幅 宽 < 600mm 时, 防护装置的宽度应不小于工作幅宽, 覆盖整个耕作部件; 工 作 幅 宽 ≥ 600mm 时, 防护装置的宽度为 600mm。
33	耕作部件防护装置后部 (°)		至少应覆盖耕作部件后部与垂直方向夹角为 60° 的区域。
34	耕作部件防护装置: 两扶手末端连线中点在水平面的投影和旋转部件外缘在同一水平面内的投影之间的距离 mm		最小为 900mm。
35	耕作部件防护装置: 两扶手末端连线中点在水平面的投影和旋转部件外缘在同一水平面内的投影之间的距离(水平扶手与机器前进方向不平行时) mm		最小为 500mm。
36	刀辊生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
37	刀辊设计档位转速 r/min		
38	刀辊最大回转半径 mm		
39	刀辊总安装刀数 (把)		
40	刀辊传动方式		
41	旋耕刀生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
42	旋耕刀型号		
43	旋耕刀型式 (刀座式、刀盘式、灭茬刀)		采用刀座式及刀盘式的相邻切削面间距不小于 100 mm。
44	旋耕刀成型工艺		
45	旋耕刀材质		
46	主离合器生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
47	主离合器型式		
48	主离合器状态	☐ 常结合 ☐ 常分离	
49	水田轮生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	适用时

50	水田轮结构型式		适用时
51	水田轮直径mm		适用时

说明：

有多种配置的应填写完整，否则该配置的微耕机将不在认证的范围内。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。

申报单位负责人签字：

年 月 日

申报单位公章：

认证机构确认签字：

年 月 日

附件 2：微耕机检验项目表

序号	检验项目	标准要求	试验方法	例行检验
1	★安全技术要求	微耕机设计，应按 GB 10395.10 的规定，满足安全要求。（JB/T 10266-2013，4.2.1）	操作检查	√
		所有运动件都应视为危险件，特别是可能发生挤压或剪切危险的部位，接近操作者工作位置的旋转工作部件，外露危险件应有可靠的防护装置。（JB/T 10266-2013，4.2.3）	目测	
		各防护装置必须有足够的强度，在正常工作条件下不得产生撕裂或变形。（JB/T 10266-2013，4.2.4）	目测	
		防护装置应固定牢固，无尖角和锐棱。（JB/T 10266-2013，4.2.5）	目测	
		防护装置不应妨碍机器操作和日常保养。（JB/T 10266-2013，4.2.6）	操作检查	
		应装备握持运行控制装置，微耕机及所有工作机具的运动、动作均应在握持运行控制装置松开的一瞬间马上停止。（JB/T 10266-2013，4.2.7）	操作检查	
		松开握持运行装置不能让发动机停止工作。对于用电动机作为动力的机型，本条不适用。（JB/T 10266-2013，4.2.8）	操作检查	
2	★安全标志及永久性	在刀辊、带轮、传动带、排气管等危险部位附近的明显位置上应设置安全标志，安全标志应符合 GB 10396 的规定。（JB/T 10266-2013，4.2.2；4.2.3）	目测	√
		在刀片附近应有耐久的安全标志，指明操作者的脚应远离旋转刀片。并符合 GB 10396 要求。（GB 10395.10-2006 8.1.4）	目测	√
		安全标志必须经受各种环境条件，并在正常清洗时不褪色、脱色、开裂和气泡，保持清晰。（JB/T 10266-2013，4.2.9）	目测	/
3	动力传动部件	外露传动齿轮、链条、链轮、皮带、皮带轮、摩擦传动装置等动力传动部件，应有安全防护装置。传动轴应安全防护。（GB 10395.10-2006，4.1.1；JB/T 10266-2013，4.2.3）	目测	√
4	热防护装置	发动机排气部件面积 $>10\text{ cm}^2$ 且在机器正常运行时环境温度 $(20\pm3)^{\circ}\text{C}$ 下，温度大于 80°C 的表面应设防护装置或防护罩，以防与其意外接触。（GB 10395.10-2006，4.2.1）	目测	√

序号	检验项目		标准要求	试验方法	例行检验
5	排气部件防护与排气方向		发动机排气部件应有防护, 排气方向应避开所有操纵位置上的操作者。 (GB 10395.10-2006, 4.3)	目测	√
6	耕作部件		在耕耘机机架处于水平位置时, 耕作部件应有防护, 工作幅宽 $<600\text{mm}$ 时, 防护装置的宽度应不小于工作幅宽, 覆盖整个耕作部件; 工作幅宽 $\geq 600\text{mm}$ 时, 防护装置的宽度为 600mm 。耕作部件后部防护应至少覆盖耕作部件后部与垂直方向夹角为 60° 的区域。 (GB 10395.10-2006, 5.2)	测量	/
			两扶手末端连线中点和耕作部件外缘在同一水平面内的投影之间的距离应 $\geq 900\text{mm}$, 当水平扶手与机器前进方向不平行时该距离最小为 500mm 。(GB 10395.10-2006, 5.2)	测量	/
			两扶手间应设置横杆, 以防止操作者接触工作部件, 横杆与工作部件边缘的水平距离应大于 550mm 。当在离工作部件水平距离 550mm 处两扶手间距离小于 320mm 时, 不需要设置横杆。扶手架应有足够强度, 在正常作业状态下, 不应变形。(GB 10395.10-2006, 5.2)	测量	/
7	噪声	定置环境噪声	$\leq 86.0\text{dB(A)}$	JB/T10266-2013; 4.3	/
		驾驶员操作位置处噪声	$\leq 93.0\text{dB(A)}$	JB/T10266-2013; 4.3	/
8	启动性能		在环境温度大于 5°C 时, 连续 2min 内启动操作不超过三次, 应能顺利启动。 (JB/T 10266-2013, 4.1.5)	操作检查	√
9	传动箱各运动件		传动箱各运动件应运转灵活, 具有扶把调整功能时, 扶把水平、垂直调整应灵活, 定位准确、可靠。(JB/T 10266-2013, 4.1.6)。	目测 操作检查	√
10	★操纵机构		操纵机构的位置和移动范围应便于操作者操纵。(GB 10395.10-2006, 6.1) 各操纵手柄应安装在驾驶员前方。 (JB/T 10266-2013, 4.1.10)	目测	√
			对常闭式离合器, 在扶手上应有操作者离开手柄后, 使刀片自动停止运转的装置。(GB 10395.10-2006, 6.1)	操作检查	√
			应在倒挡与相邻前进挡之间设置空挡。应由操作者持续动作才能实现微耕机连续倒退行驶。微耕机应设置挡位卡槽。 (GB 10395.10-2006, 6.1、6.4.1) 不满足要求时, 必须设置“倒退时, 必须切断微耕机动力”的安全标志。	目测 操作检查	√

序号	检验项目	标准要求	试验方法	例行检验
11	操纵手柄操纵力	各操纵机构手持最大操纵力不大于 250N。 (JB/T 10266-2013, 4.1.11)	操作检查	/
12	操纵柄自动回位	各自动回位的操纵手柄在操纵力去除后应能自动返回原来位置。 (JB/T 10266-2013, 4.1.12)	操作检查	√
13	油门操纵机构	油门操纵机构应为右手操纵,并能保证发动机在全程调试范围内稳定运转。 (JB/T 10266-2013, 4.1.13)	操作检查	√
14	操纵机构标识	离合机构、油门机构、换挡机构等操纵机构多应用耐久标志或标签,清晰标明所有操纵机构的功能、操纵方向和/或操纵方法。 (GB 10395.10-2006, 6.6.1)	目测	√
15	离合机构	离合机构应分离彻底,结合平顺,完全结合时应能传递发动机的全部转矩。 (JB/T 10266-2013, 4.1.14)	目测 操作检查	√
16	★启动装置	微耕机应设置保证发动机只有在工作部件分离时才能起动的装置;如果处于分离状态的发动机和工作部件起动结合时,操作者不处于危险区域,则不需要该类装置。 (GB 10395.10-2006, 6.2)	操作检查	√
17	发动机转速控制装置	对于发动机转速控制手柄,若处于操作者手操纵机构位置区内,则手柄远离操作者(通常向前和/或向上)移动应使发动机转速增加;反之则降低。(GB 10395.10-2006, 6.3)	目测 操作检查	/
18	★发动机停机与启动	应具有停止发动机运转的停机操纵机构,应具有防止意外启动的发动机的开关钥匙或类似的装置,除非人力启动是发动机唯一的启动方式。(GB 10395.10-2006, 6.5)	操作检查	√
19	外观质量	外观应清洁,无锈污、碰伤等影响外观的缺陷。(JB/T 10266-2013, 4.1.16)	目测	√
20	外观涂漆	外观涂漆应符合 JB/T 5673 的要求。	目测	/
21	传动箱温度	在环境温度不高于 35° C 的环境下,旋耕作业 1h,传动箱表面温度不超过 85℃。 (JB/T 10266-2013, 4.1.18)	测量 操作检查	/
22	微耕机结构质量 (无工作部件) kg	≤150	测量	√每批次至少2台
23	结构比质量(无工作部件) kg/kW	≤40	测量	√每批次至少2台
24	扶把调整功能	具有扶把调整功能时,扶把水平、垂直应调整灵活、定位准确、可靠。 (JB/T 10266-2013, 4.1.6)。	操作检查	√

序号	检验项目		标准要求	试验方法	例行检验
25	★ 动力传递切断试验	刀片传动系	<p>动力耕耘机应做两次试验：首先使发动机在耕耘机制造厂推荐的发动机怠速下运行，然后使发动机在耕耘机制造厂推荐的最大调节转速下运行。离开地面时，结合刀片传动机构。当分离并降低到坚硬、平整的水平面时，刀片应停止转动（除带有离心式离合器的动力耕耘机和电动耕耘机外）。</p> <p>（GB 10395.10-2006，6.4.2.1）</p> <p>对带有离心式离合器的动力耕耘机，如果切断供给刀片动力的装置符合 GB 10395.10-2006，6.4.1 的要求，则该装置为组合式减速/分离操纵机构，刀片离开地面并操纵该装置，应使刀片转动。向上松开该操纵机构，当刀片降到坚硬、平整的水平面时，刀片应停止转动。</p> <p>（GB 10395.10-2006，6.4.2.1）</p>	操作检查	2 台/批√
			对电动耕耘机，仅进行一次试验，试验在耕耘机制造厂推荐的电动机怠速下进行。离开地面时，结合刀片传动机构。当分离并降低到坚硬、平整的水平表面时，刀片应停止转动。（GB 10395.10-2006，6.4.2.1）	操作检查	
		主传动机构	<p>将耕耘机所有车轮置于高 25.4 mm 的垂直台阶前，分离刀片和车轮的主传动机构，分别在耕耘机制造厂推荐的发动机怠速下和最大调节转速下试着爬山台阶（对电动耕耘机，试验仅在耕耘机制造厂推荐的电动机怠速下进行）。耕耘机不应横向越过垂直台阶，主传动机构分离时车轮不应转动。</p> <p>（GB 10395.10-2006，6.4.2.2）</p>	操作检查	/
26	最大耕深（cm）		≥ 10.0	测量	/
27	耕深变异系数（前进方向）		$\leq 20\%$	测量	/
28	平均耕宽（cm）		设计值 ± 5.0	测量	/
29	碎土率		$\geq 50\%$	测量	/
30	旋耕后地表平整度（cm）		≤ 6	测量	/
31	植被覆盖率		$\geq 50\%$	测量	/
32	产品使用说明书		<p>产品使用说明书中应给出使用、操作和维护保养的安全注意事项，安全注意事项的编写应符合 GB/T9480 的规定。</p> <p>（JB/T 10266-2013，4.2.10）</p>	目测	/
			<p>使用说明书中应给出所有操纵机构的浅显易懂且详细的说明。操纵符号应符合 GB/T 4269.1、GB/T 4269.2 和 GB/T 4269.3 的规定。（GB 10395.10-2006，6.6）说明书中应明示作业速度$\leq 6\text{km/h}$。</p>	目测	/

序号	检验项目	标准要求	试验方法	例行检验
33	最高行驶速度	在平整的硬路面上进行，测区长度为 20m，测定微耕机以最高行驶速度匀速通过测区的时间，计算行驶速度。测定 3 次，取最大值为检查结果。应≤10km/h	测量	/
34	标牌	每台微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。并标明下列重要内容：产品名称、型号、主要技术参数（发动机标定功率等）、制造厂名称、地址、出厂编号、制造日期、产品执行标准编号。（JB/T 10266-2013，7.1）	目测	/

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：微耕机一致性检查检查记录及结果

项目编号：_____企业名称：_____

产品商标、型号规格：_____样机编号：_____

序号	项目名称	检查方法	检查结果	结论
1	产品型号、规格及名称	核对		
2	产品品目	核对		
3	结构型式	核对		
4	整机工作状态外形尺寸 (长×宽×高) mm	工作状态指在硬化检测场地上, 样机机架处于水平位置、扶手把末端的下缘距地面垂直) 距离为800mm时的实际作业状态。测量包容样机最小长方体的长、宽、高		
5	整机工作幅宽 mm	测量样机旋耕刀轴上左右两侧旋耕刀最末端间的距离		
6	整机结构质量(无工作部件) kg	在无旋耕部件和不加油料(燃油、润滑油、液压油)和冷却液、无随车工具和无可拆卸配重(轮胎内无注水)时微耕机质量。		
7	整机结构比质量(无工作部件) kg/kW	微耕机结构质量与发动机标定功率之比值		
8	整机最高行驶速度 km/h	在平整的硬路面上进行, 测区长度为20m, 测定微耕机以最高行驶速度匀速通过测区的时间, 计算行驶速度。测定3次, 取最大值为检查结果。		
9	整机前进/倒退档位数	核对		
10	整机最高理论前进速度 km/h	核对		
11	作业速度km/h	核测		
12	配套动力生产方式	核对	☐ 采购 ☐ 自制	
13	配套动力生产企业	核对		
14	配套动力型号规格	核对		
15	配套动力结构型式	核对		
16	配套动力标定功率kW	核对		
17	配套动力标定转速r/min	核对		
18	配套动力起动方式	核对		

19	配套动力燃油种类	核对		
20	配套动力排放阶段	核对		
21	发动机至变速箱联结方式	核对		
22	发动机输出传动方式	核对		
23	变速箱生产方式	核对	☐ 采购 ☐ 自制	
24	变速箱至刀辊联接方式	核对		
25	变速箱结构（挡位数）	核对		
26	变速箱箱体材质	核对		
27	扶把振动 m/s^2	核查说明书、技术文件		
28	握持运行控制装置结构型式	核对	☐ 机械联动装置	
29	扶把生产方式	核对	☐ 采购 ☐ 自制	
30	扶把调整幅度水平方向（°）	在水平方向上，测量两扶把中心线左右极限位置间的角度		
31	扶把调整幅度垂直方向（°）	在垂直方向上，测量两扶把中心线上下极限位置间的角度		
32	耕作部件防护装置宽度 mm	工作幅宽 $<600mm$ 时，防护装置的宽度应不小于工作幅宽，覆盖整个耕作部件；工作幅宽 $\geq 600mm$ 时，防护装置的宽度为600mm。		
33	耕作部件防护装置后部（°）	至少应覆盖耕作部件后部与垂直方向夹角为60°的区域。		
34	耕作部件防护装置：两扶手末端连线中点在水平面的投影和旋转部件外缘在同一水平面内的投影之间的距离 mm	最小为900mm。		
35	耕作部件防护装置：两扶手末端连线中点在水平面的投影和旋转部件外缘在同一水平面内的投影之间的距离（水平扶手与机器前进方向不平行时） mm	最小为500mm。		
36	刀辊生产方式	核对	☐ 采购 ☐ 自制	
37	刀辊设计档位转速 r/min	核对		
38	刀辊最大回转半径 mm	测量旋耕刀最外侧到刀轴管中心距离		
39	刀辊总安装刀数（把）	核对		
40	刀辊传动方式	核对		
41	旋耕刀生产方式	核对	☐ 采购 ☐ 自制	

42	旋耕刀型号	核对		
43	旋耕刀型式 (刀座式、刀盘式、灭茬刀)	采用刀座式及刀盘式的 相邻切削面间距不小于 100mm		
44	旋耕刀成型工艺	核对		
45	旋耕刀材质	核对		
46	主离合器生产方式	核对	☐ 采购 ☐ 自制	
47	主离合器型式	核对		
48	主离合器状态	核对	☐ 常结合 ☐ 常分离	
49	水田轮生产方式	核对	☐ 采购 ☐ 自制	
50	水田轮结构型式	核对		
51	水田轮结构直径 mm	核对		

说明:

1、核查依样机、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/或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;

对非测量项目应与比照标准一致; 对测量项目其数值偏差应在合理范围内 (不应超过比照标准 5%)。

2、分项结论用: “+”表示合格; 用“-”表示不合格。

3、不适用的填写不适用。

附件 5：微耕机必备的生产、检测设备

序号	名称	技术要求	备注
1	轴承压装设备	应满足工艺要求	外协时不要求
2	扭力扳手	量程及准确度满足工艺要求	
3	硬度计	量程及准确度满足要求	外协时不要求
4	空运转磨合及试验设备	试验设备量程及准确度满足工艺要求	
5	热处理装备	应满足工艺要求	外协时不要求
6	传动箱清洗设备	应满足工艺要求	外协时不要求
7	机加工设备	应满足工艺要求	外协时不要求
8	涂漆装备	应满足工艺要求	外协时不要求
9	搬运工具	应满足工艺要求	
10	锻压装备	应满足工艺要求	外协时不要求
11	铸造装备	应满足工艺要求	外协时不要求
12	焊接设备	应满足工艺要求	外协时不要求
13	过程监视测量设备	量程及准确度满足工艺要求	
14	过程检验所需检测设备 (转速表、测温计)	量程及准确度满足工艺要求	
15	进货检验、例行检验所 需检测设备	量程及准确度满足工艺要求	
16	装配工作台/流水生产线	应满足工艺要求	

附件 6：微耕机安全关键件和材料

序号	安全关键件和材料
1	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、蓄电池（有此配置时）等。
2	传动系主要零部件及其原材料，包括离合器、传动带轮、变速箱及主要链轮等。
3	耕作部件主要部件及其原材料，包括旋耕刀轴、旋耕刀/水田刀、限深机构等。
4	机架及其原材料
5	扶手架总成，包括主离合器操纵杆、油门、熄火开关、阻力杆或阻力装置等。

附件 7：微耕机关键生产工艺/工序

序号	关键生产工艺/工序
1	齿轮、传动轴、刀轴、旋耕刀等关键零件的热处理
2	机架、刀轴及扶手架等焊接
3	旋耕刀、箱体等关键零件的铸造、锻造
4	主要传动轴、箱体和链轮类零件精加工
5	发动机、变速箱、离合器、刀辊、扶手架总成等关键部件和操纵装置的装配、调试
6	整机装配、试车调试

附件 8：微耕机认证单元划分

认证产品	单元序号	认证产品单元	
微耕机	1	汽油机配套动力	功率≤7.5kW
	2	柴油机配套动力	
	3	电动机配套动力	

说明：申请认证的同一型号规格的产品，其设计技术规格至少应在旋耕工作幅宽、最高行驶速度、前进/倒退档位数、发动机的燃油种类、发动机至传动箱联结方式、传动箱至刀辊联接方式、变速箱档位数、主离合器状态方面保持一致，否则，应按不同型号规格的产品申请。