



农机产品合格认证特则 -100 马力以下轮式拖拉机

2019-10-10 发布

2019-10-10 实施

南京赛姆认证科技发展有限公司 发布

农机产品合格认证特则-100 马力以下轮式拖拉机

1、范围

本特则规定了 100 马力以下轮式拖拉机产品认证依据标准、认证单元划分、产品检验、认证证书及认证产品变更、工厂质量保证能力检查补充要求等内容，与《农机自愿性产品认证实施规则 通用要求》（以下简称《通则》）配合使用。本文件适用于配套发动机功率在 73.5kW 以下的直联传动轮式拖拉机（以下简称轮式拖拉机）自愿性产品认证。

2、规范性引用标准

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 18447.1-2008 拖拉机 安全要求第 1 部分：轮式拖拉机；

GB/T 15370.1-2012 农业拖拉机 通用技术条件第 1 部分：50kW 以下轮式拖拉机；

GB/T 15370.2-2009 农业拖拉机 通用技术条件第 2 部分：50kW-130 kW 轮式拖拉机

JB/T 9831-2014 农林拖拉机 型号编制规则；

JB/T 11320-2013 拖拉机 功率分类及型谱。

3、认证单元划分

认证产品	单元序号	认证产品单元
轮式拖拉机（直联传动，功率≤73.5kW）	1	功率≤50kW(68 马力)
	2	50 kW<功率<73.5 kW (100 马力)

注：1. 申请认证的产品名称一般应采用通用名“拖拉机”或“轮式拖拉机”。

2. 申请认证产品型号中的型式代号一般应符合 JB/T 9831-2014 《农林拖拉机 型号编制规则》，产品型号中功率代号应符合 JB/T11320-2013《拖拉机 功率分类及型谱》的要求。

3. 申请认证同一型号规格的产品，其设计技术规格至少应在以下方面保持一致，否则，应按不同型号规格的产品申请。

- (1) 机架型式：如无架式、全架式、半架式的一种；
- (2) 驱动型式：如二轮驱动、四轮驱动等；
- (3) 发动机缸数；
- (4) 变速箱型式、档位数；
- (5) 驾驶室、安全架配置。

4、认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后跟踪检查。

5、认证委托

5.1.1 获得认证的基本条件

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，应为独立的法律实体且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；
- 申请认证的产品在国家授权产品认证的范围內；
- 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；
- 产品满足认证通则及产品认证特则要求。

5.1.2 认证委托

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。

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（如国Ⅲ或以上排放核准证书）；
- 质量手册或组织结构及部门职责；
- 申请产品结构示意图、使用说明书、产品及关键件明细表；
- 非道路移动机械用柴油机环保信息（环保信息公开资料）；
- 符合 GB20891-2014 标准的主机型非道路移动机械用柴油机排气污染物检验报告和扩展报告（须附真实性自我申明）

5.2 认证受理

在收到认证委托人资料后，认证机构应及时进行资料评审，资料完整且符合规定的，受理认证委托，与认证委托人签订认证合同，确定认证方案；不符合的，应书面通知认证委托人并说明不受理理由。在合同签订后，认证机构应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有关事项，认证委托人应按合同约定向认证机构交纳认证费用。

5.3 认证依据产品标准为

GB 18447.1-2008 拖拉机 安全要求第 1 部分：轮式拖拉机

GB/T 15370.1-2012 《农业拖拉机 通用技术条件第 1 部分：50kW 以下轮式拖拉机》

GB/T 15370.2-2009 《农业拖拉机 通用技术条件第 2 部分：50kW-130 kW 轮式拖拉机》

5.4 型式试验

5.4.1 型式试验要求

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/T17025 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。

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，一般同一认证单元型号按照体现产品特点、防范技术风险的原则选择。样机生产时间应在近 6 个月以内，试验样机均为 1 台，样机由制造商在规定时间内送达指定检验机构，试验完成且制造商对试验结果无异议后，样机由制造商自行处理。由于非质量原因造成试验无法继续进行，制造商可提供另一台主机型样机作为备用样机进行试验。

由认证委托方在整机型式试验时将符合认证标准要求的翻转防护装置、安全带与座椅联结装置强度报告等部件报告提交给型式试验机构，部件报告应符合 GB/T27025 标准的第三方检验机构出具。

5.4.2 检验项目

型式检验项目见附件 2。

5.4.3 不合格项整改与验证

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。

5.4.4 型式试验评价准则

当所有检验项目均检验合格或验证合格的，型式试验结果为通过，否则不通过。

5.5 初始工厂检查

5.5.1 初始工厂检查要求

初始工厂检查一般在产品型式试验合格后实施，检查内容包括产品一致性检查+工厂质量保证能力检查（工厂质量保证能力要求见附件）。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。

5.5.1.1 工厂质量保证能力检查

a) 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。

b) 检查要求

质量保证能力检查依据本实施特则附表 3 执行。

5.5.1.2 产品一致性检查

在生产现场抽取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委托认证产品的产品及关键件明细表。按本实施特则附表 1 实施。

5.5.1.3 检查人日数

具体工厂检查人日数见机构《农机认证审查人日数核定标准》文件。

5.5.2 初始工厂检查评价准则

工厂检查无不符合项，工厂检查通过；

有少量不符合项的，当不符合项验证有效后，工厂检查通过；否则不通过；

当一致性检查发现重大差异或工厂质量保证能力检查发现存在不具备基本的产品质量保证能力或市场反馈有重大质量事故时，工厂检查不通过。

5.5.2.1 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。

5.5.2.2 验证时限

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。

5.5.2.3 认证决定与批准

认证机构安排认证决定人员对型式试验、工厂检查等与评价相关的所有信息和结果进行复核，提出决定建议。符合认证要求的，批准颁发认证证书；对于不符合认证要求的，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。

5.5.2.4 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，主要包括型式试验时间、工厂检查时间、评定时间、批准时间、证书制作时间等。

型式试验时间一般为 30 个工作日，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 个工作日（不包括工厂整改的时间）。

认证评定、批准以及证书制作时间总和一般不超过 15 个工作日（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。

6、获证后的跟踪检查

6.1 监督频次

获证后，一般在证书有效期内 5 年内至少进行两次监督检查。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，检查合格的恢复至原监督检查周期，检查不合格的按《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 监督内容

原则上，获证后跟踪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、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产品及关键件明细表的一致性。

6.3 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。

6.3.1 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。检查依据见附表 4。

6.3.2 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。

6.3.3 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。

6.3.4 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。

6.3.5 抽样检测项目及要求

抽样检测项目及要求按本特则附表 2 执行。

6.4 监督工厂检查评价准则

工厂检查无不符合项，工厂检查通过；

有一般不符合项，当所有不符合项验证有效后，工厂检查通过；否则不通过；

当一致性检查发现重大差异或有严重不符合项，或市场反馈有重大质量事故时，按本特则 7.3 条款规定予以暂停或撤销等处理。

6.5 监督认证决定与批准

认证机构应安排认证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，获证后跟踪检查结果合格的，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并对外公告。

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。认证证书内容应符合法律法规要求，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，明确删减条款号）；
- 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。

认证委托人应按本特则及有关规定使用认证证书。

7.2 认证证书的保持

符合以下条件的保持认证注册资格：

--认证委托人或相关方（包括生产者、生产企业，下同）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；

--认证委托人或相关方持续遵守本规则及认证机构的有关规定。

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 30 天前向认证机构提出换发认证证书，认证机构在确认相关信息符合要求后，直接换发认证证书。

7.3 认证证书的暂停、注销、撤销和恢复

7.3.1 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：

(1) 认证委托人或相关方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（含 1 项）以上的严重不符合项；

(3) 产品抽样检验结果有 1 项关键项不合格的；

(4) 对获证后跟踪检查发现的不符合/不合格项未按期提出验证或验证结论为“不通过”的；

(5) 国家监督抽查时出现不合格的；

(6) 认证委托人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。

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，认证证书暂停期不超过 6 个月。

7.3.2 认证证书的撤销

出现下列情况之一者，认证机构应撤销并收回认证证书：

(1) 在暂停认证证书期间，认证委托人未采取有效纠正措施或未提出恢复申请的；

(2) 获证后监督检查发现 2 项以上（含 2 项）严重不符合的；

(3) 产品抽样检验有 2 项以上（含 2 项）关键项不合格的；

(4) 同单元产品连续两年国家监督抽查存在不合格的；

(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。

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。

7.3.3 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) 认证委托人提出注销的；

(2) 由于认证采用的标准变更，认证委托人不符合换证条件或未提出换证的；

(3) 认证证书超过有效期，认证委托人未提出换证的；

(4) 认证委托人不再生产获证产品的；

(5) 其他应注销的情况。

7.3.4 认证证书的恢复

在暂停认证证书后，认证委托人应在暂停到期前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 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。



南京赛姆认证

图 1：农机自愿性产品认证标志样式

10.2 认证标志使用

认证标志应直接标注在每一件产品上，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。

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. 工厂质量保证能力补充检查要求

11.1 生产及检测设备清单见附表 5

11.2 关键件和材料清单见附表 6

11.3 关键生产过程清单见附表 7

11.4 技术规格及产品一致性核查方法见附表 8

11.5 产品及安全关键件变更的验证要求见附表 9

11.6 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。

12 附表

附表 1：100 马力以下轮式拖拉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（喷油泵左前 45°、后右 45° 各一张，背景清晰彩色 5 吋）：

照片 1

照片 2

项 目	单位	设计值	
整机型号、名称	/		
整机型式	/		
整机机架型式	/		
整机驱动型式	/		
整机用途	/		
整机外廓尺寸(长×宽×高及部位)	mm		
轴距接地长	mm		
常用轮距(前轮/后轮)或轨距	mm		
轮距(前轮/后轮)或轨距	mm		
最小离地间隙及部位	mm		
发动机机体后端面至后驱动轴轴心线的水平距离	mm		
最小使用质量	kg		
标准配重(前/后)	kg		
最小使用比质量	kg/kW		
挡位数(前进/倒退)	/		
主变速挡位数	/		
副变速挡位数(含爬行挡)	/		
最高设计理论速度	km/h		
发动机与主离合器联接方式	/		
翻倾防护装置(驾驶室或安全框架)型号	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
翻倾防护装置(驾驶室或安全框架)型式	/		
翻倾防护装置(驾驶室或安全框架)生产厂	/		
发动机型号	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
发动机结构型式	/		/
发动机生产厂	/		
发动机进气方式	/		
发动机气缸数	/		
发动机标定功率	kW		
发动机额定净功率	kW		
发动机标定转速	r/min		
发动机冷却方式	/		
空气滤清器型号	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
空气滤清器型式	/		
排气管消声腔外形尺寸 (长×宽×厚或直径×长)	mm	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
排气管消声腔质量	kg		
驾驶员座椅型号 ^a	/		
驾驶员座椅生产厂	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
安全带型号	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
安全带生产厂	/		

(续表)

项 目	单 位	核 查 方 法	
转向系型式	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
转向系转向操纵机构			
转向系转向机构型式	/		
变速箱型式	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
主变速箱换挡方式	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
副变速箱换挡方式	/		
轮胎型号(前轮/后轮)	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
轮胎数量(前轮/后轮)	个		
液压悬挂系统型式	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
悬挂装置型式	/		
悬挂装置类别	/		
工作装置液压油泵型号	/		
液压输出组数	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
工作装置安全阀全开压力	MPa		
动力输出轴花键数目	/	<input type="checkbox"/> 自制	<input type="checkbox"/> 采购
动力输出轴标准转速	r/min		

注： 1、有多种配置的应填写完整，否则该型号的柴油机将不在认证的范围。

2、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。

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 2: 轮式拖拉机型式试验项目表

序号	检验项目	标准要求	试验方法	例行检验
1	副驾驶室设置	带驾驶室的拖拉机, 可设置副驾驶座, 副驾驶座应固定牢固, 其位置不能影响驾驶员操作, 且座椅不应增加拖拉机的外廓尺寸。不带驾驶室的拖拉机后挡泥板不允许设置副驾驶座。(GB 18447.1, 4.1.1; GB 18447.3, 4.1.1; GB 18447.4, 4.1.1)	按要求检查样机	/
2	★液压系统	液压系统应有防止过载的安全保护装置, 液压转向系统用液压管路的爆破压力至少应能承受系统正常压力的 4 倍(适用于轮式拖拉机), 其他液压管路爆破压力应至少承受正常工作压力的 2.5 倍, 并在管路上标明承受的正常工作压力。(GB 18447.1, 4.1.3; GB 18447.3, 4.1.5; GB 18447.4, 4.1.3)	按要求检查样机	/
3	油箱安装及结构	油箱安全应保证周围不存在突出物和锐边、尖角等。带驾驶室的, 输油管和加油口必须安装在驾驶室外部。油箱自身结构应满足以下要求: 1) 通入 2 倍的燃油工作压力或不低于 30kPa 空气, 10min 内无渗漏; 2) 注入额定容量 85% 的水, 装好燃油箱盖, 翻转燃油箱使加注口朝下, 燃油箱盖及进排气装置的泄漏应不大于 30g/min。 (GB 18447.1, 4.1.6; GB 18447.3, 4.1.7; GB 18447.4, 4.1.6)	按要求检查样机	/
4	★轮圈轮辋	当轮式拖拉机配置铸铁轮圈轮辋时, 其应有足够的强度, 以保证在在正常工作和维修保养时不致损坏, 导向轮应符合 GB/T14785 的要求, 驱动轮应符合 GB/T14785、GB/T14786 的要求。 (GB 18447.1, 4.1.2;; GB 18447.4, 4.1.2)	GB/T14785 或 GB/T14785、GB/T14786	/
5	电线线路连接及布置	拖拉机电器线路的连接应正确、可靠, 导线应捆扎成束, 布置整齐, 固定卡紧, 接头牢固并有绝缘套。导线穿越孔洞时应设绝缘套管。拖拉机液压管路及电器线路的布置应避免摩擦和接触发热部件。(GB 18447.1, 4.1.4; GB 18447.3, 4.1.6; GB 18447.4, 4.1.4)	按要求检查样机	/
6	★最大不透光排烟度	皮带传动轮式拖拉机: $\leq 2.2m^{-1}$ (GB 18447.4, 4.1.7); 直联传动轮式拖拉机: $\leq 2.5m^{-1}$ (GB 18447.1, 4.1.7)	GB/T 3871.13	/
7	振动	直联式拖拉机驾驶员全身振动指标应符合 GB/T13876 的规定。(GB 18447.1, 4.1.9)	GB/T3871.8	/
8	后视镜配置	带驾驶室的拖拉机左右应各设有一面后视镜, 不带驾驶室的拖拉机应至少设置一个后视镜。	按要求检查样机	/

		后视镜应符合 GB/T20948 的规定 (GB 18447.1, 4.4.5; GB 18447.3, 4.1.3; GB 18447.4, 4.4.5)		
--	--	--	--	--

附表 2: 轮式拖拉机型式试验项目表 (续上表)

序号	检验项目	标准要求	试验方法	例行检验
9	风窗玻璃及刮水器	带驾驶室的拖拉机风挡玻璃应符合 GB9656 的要求;前风窗应配备刮水器,刮水器的起止位置应不影响驾驶员的视野。(GB 18447.1, 4.1.5;GB 18447.3, 4.1.4; GB 18447.3, 4.1.5)	检查玻璃标志和刮水器是否能正常工作	√
10	启动爪防护	皮带传动轮式启动爪应有护缘,轴端不得突出护缘以外。防护装置应固定牢固,耐压、无尖角和锐角。(GB 18447.4, 4.2.1.3)	按要求检查样机	/
11	风扇、皮带轮、飞轮等外露旋转件防护	风扇、皮带轮(含飞轮皮带轮)、飞轮等易产生危险的外露旋转件应有防护装置,防护装置应固定牢固,耐压、无尖角和锐棱,强度应符合 10395.1。操作人员按产品使用说明操作和维护时,在危及操作人员健康和安全的危险或潜在危险处应有防护和/或安全警告标志。(GB 18447.1, 4.2.1; GB 18447.3, 4.2.1 ; GB 18447.4, 4.2.1、4.2.1.4)	按要求检查样机	/
12	动力输出轴防护	应配备工作时安装的防护罩,其强度应符合 GB1592 的规定;应配备不工作时安装的防护套。(GB 18447.1, 4.2.1.1; GB 18447.3, 4.2.2 ; GB 18447.4, 4.2.1.1)	按要求检查样机	/
13	踏板、脚踏板、阶梯防护	踏板、脚踏板、阶梯应防滑,必要时应有突缘或档边。尺寸应符合 GB10395.1-2001 中 10.1.3 规定。(GB 18447.1, 4.2.1.2; GB 18447.3, 4.2.3 ; GB 18447.4, 4.2.1.2)	按要求检查样机	/
14	消声器及排气弯管隔热防护装置	消音器及排气弯管应设隔热防护装置,穿过防护装置可及的安全距离应符合 GB10395.1-2001 中 7.1.5 的规定。(GB 18447.1, 4.2.2; GB 18447.3, 4.2.4 ; GB 18447.4, 4.2.2)	按要求检查样机	/
15	排气管出口位置及方向	排气口位置和方向应使驾驶员或其他操作者尽量减少接触有害气体和烟雾。(GB 18447.1, 4.2.2; GB 18447.3, 4.2.4 ; GB 18447.4, 4.2.2)	按要求检查样机	/
16	蓄电池防护	蓄电池的布置应避免电解液及其酸雾对驾驶员造成危害。(GB 18447.1, 4.2.3; GB 18447.3, 4.2.5 ; GB 18447.3, 4.2.3)	试验过程中检查是否存在危害	/

附表 2: 轮式拖拉机型式试验项目表 (续上表)

序号	检验项目	标准要求		试验方法	例行检验	
17	★环境噪声	功率<14.7kW	85 dB(A)	(GB6376,3.2) 注:轮式拖拉机为动态环境噪声。	GB/T 3871.8	/
		14.7kW≤ 功率<48kW	86 dB(A)			/
		48kW≤功率<73.5kW	87 dB(A)			/
		73.5kW≤功率	88 dB(A)			/
18	★驾驶员操作位置处噪声	无驾驶室或简易驾驶室: 除功率<48kW 的直联传动轮式拖拉机为 94dB(A)外, 其它为 95 dB(A); 装密封驾驶室 (仅适用于直联式轮式拖拉机): 89 dB(A)。(GB6376,3.2)		GB/T 3871.8; 密封驾驶室按 GB/T6960.7-2007 中 3.1.3 的规定	/	
19	★停车制动	轮式拖拉机: 在 20%的干硬坡道上, 使用停车制动装置, 应能沿上下坡方向可靠停住。(GB 18447.1, 4.3.1)		GB/T 3871.6	√	
20	★冷态行车制动	轮式拖拉机制动平均减速度: $\geq 2.5\text{m/s}^2$; 左右轮胎拖带印痕差: $\leq 400\text{mm}$ 。(试验条件: 在踏板制动力不大于 600N, 最高行驶速度 $\leq 30\text{km/h}$ 的制动初速度为最高行驶速度, $> 30\text{km/h}$ 的制动初速度为 30km/h)。(GB 18447.1, 4.3.2; GB 18447.4, 4.3.2)		GB/T 3871.6	√	
21	★照明、信号装置	应有二个前照灯、一个工作灯、一个仪表灯、一个驾驶室顶棚灯 (适用有带驾驶室的)、两个制动灯 (不适用履带拖拉机)、前后各两个转向信号灯 (不适用履带拖拉机)、危险信号警告装置和前后位灯 (适用直联轮式拖拉机)。每只前照灯的远光光束的的发光强度: 1) 皮带传动轮式拖拉机: $\geq 6000\text{cd}$; 2) 直联传动轮式拖拉机: 功率 $\geq 18\text{kW}$ 的, $\geq 8000\text{cd}$; 功率 $< 18\text{kW}$ 的, $\geq 6000\text{cd}$; 3) 履带拖拉机: $\geq 8000\text{cd}$; 前照灯射在距离 10m 远的屏幕上, 光束中心点的离地高度不允许大于前照等安装中心位置离地高度的 0.7 倍。水平位置要求, 向右偏移不允许超过 350mm, 不允许向左偏移。 (GB 18447.1, 4.4.2; GB 18447.1, 4.4.3 ; GB 18447.3, 4.4)		GB 18447.1, 4.4	√ (检查配置及功能)	
22	后反射器	应安装非粘贴的后反射器。后反射器应与拖拉机牢固连接,且应能保证夜间在后方 150m 出用灯光强度为 18000cd 的前照灯照射时,在照射位置就能确认其反射光。(GB 18447.1, 4.4.4; GB 18447.3, 4.4.4; GB 18447.4, 4.4.4)		按要求检查样机	/	
23	安全操作标识	变速换档, 动力输出轴结合、分离, 四轮驱动结合、分离, 液压悬挂, 差速器锁定及其他操作方向不明显的操纵装置, 应在其或其附近用操作符号标明方向, 操纵符号应符合 GB/T4269.1 及 GB/T4269.2: (GB 18447.1, 4.5 ; GB 18447.3, 4.5 ; GB 18447.4, 4.5)		按要求检查样机	/	

附表 2: 轮式拖拉机型式试验项目表 (续上表)

序号	检验项目	标准要求	试验方法	例行检验
24	商标或厂标及车型标志	在车身前部外表面的易见部位应装置能永久保持的商标或厂标, 在车身外表面的易见部位应装置车型标志。 (GB 18447.1, 5.1; GB 18447.3, 5.1 ; GB 18447.4, 5.1)	按要求检查样机	/
25	产品标牌	应装置能永久保持的产品标牌, 标牌内容至少包括: 1) 拖拉机名称型号; 2) 发动机标定功率 (12h); 3) 出厂编号及出厂年月; 4) 制造厂名称及地址; 5) 产品执行标准编号。 (GB 18447.1, 5.2; GB 18447.3, 5.2 ; GB 18447.4, 5.2)	按要求检查样机	/
26	安全标志	至少在下列危险部位, 设置安全标志, 安全警示标志应符合 GB10396 的规定: 1) 禁止乘坐非乘员位置上。如拖拉机后挡泥板处的安全标志 (适用于轮式拖拉机); 2) 悬挂装置工作时, 禁止靠近的安全标志; 3) 动力输出轴使用的安全标志; 4) 水箱盖处的安全标志。 5) 拖拉机配套发动机应具有质量安全标志及符合 GB20891 规定的标签。 (GB 18447.1, 5.3; GB 18447.3, 5.3 ; GB 18447.4, 5.3; GB/T15370.3,3.2.3; GB/T15370.1~2、4~5, 3.2.2)	按要求检查样机	√
27	使用说明书	每台拖拉机应向用户提供使用说明书, 说明书中应有拖拉机所用润滑油的中国牌号, 其安全操作要求应符合 GB/T9480, 至少应包含以下内容: 1) 避免危险的安全操作注意事项; 2) 紧急情况应采取的措施; 3) 禁用要求; 4) 安全标志的说明。 (GB 18447.1, 5.4; GB 18447.3, 5.4 ; GB 18447.4, 5.4)	检查使用说明书	/
28	★安全架或驾驶室	配备安全架或驾驶室的轮式拖拉机, 其全架或驾驶室应符合: 直联传动满足 GB/T 19498 或 JB/T 7325; 皮带传动满足 GB/T21956.1GB/T21956.2 或 GB/T21956.3(GB 18447.1, 4.2.4 或 GB 18447.4, 4.2.4)	GB/T 19498、JB/T 7325 或 GB/T21956.1、GB/T21956.2、GB/T21956.3	/
29	★安全带	配备安全带的拖拉机, 其安全带的强度应符合 JB/T 8303 的规定(GB 18447.1, 4.2.4; GB 18447.4, 4.2.4)	JB/T 8303	/
30	驾驶员视野	带驾驶室的直联轮式拖拉机, 驾驶员视野应满足 GB 18447.1, 4.2.6 的规定。	GB3871.7	/
31	驾驶室内饰材料的阻燃特性	带驾驶室的直联轮式拖拉机应符合: GB/T20953 的规定。 (GB 18447.1, 4.2.5; GB 18447.3,4.2.7)	GB/T20953	/
32	零部件连接扭紧力矩	扭紧力矩应符合工厂的文件规定, 不得有松动现象。 (GB/T15370.1~5, 3.1.2)	抽查 4~5 个主要连接螺栓的扭紧力矩	√

附表 2: 轮式拖拉机型式试验项目表 (续上表)

序号	检验项目		标准要求	试验方法	例行检验
33	密封性	漏油	不渗漏 (允许调整、紧固三次)。 (GB/T15370.1~5, 3.1.3)	在试验期间检查离合器内腔、制动器内腔、飞轮室、油箱、通气孔、各结合面、旋转件油封等处	√
		漏水	不渗漏 (允许调整、紧固三次)。 (GB/T15370.1~5, 3.1.3)	在试验期间检查水箱开关、水封、水堵、水管接头、水箱、机体、缸盖等处。	√
		漏气	不渗漏 (允许调整、紧固三次)。 (GB/T15370.1~5, 3.1.3)	在试验期间检查机体与缸盖、进排气结合面、轮胎、气制动装置等处。	√
		漏电	不漏电 (GB/T15370.1~5, 3.1.3)	在试验期间检查各电器线路等处。	√
34	窜机油		在试验期间不得有窜机油现象。 (GB/T15370.1~5, 3.1.3)	磨合后, 拆消声器, 发动机以 60% 标定转速空转 15min, 在距排气管出口 100mm 处用白纸持续测定 30s。	/
35	异响		在试验期间不得有异响。 (GB/T15370.1~5, 3.1.3)	在整个试验期间检查有无异响	√
36	外观质量		JB/T 6712 (GB/T15370.1~5, 3.1.5)	按要求检查	/
37	涂漆	涂漆、外观	光滑平整, 颜色均匀, 无严重漏喷、混喷、露底、起皮和流痕 (GB/T15370.1~5, 3.1.5)	目测	√
		附着性能	机罩、驾驶室、挡泥板等覆盖件不低于 JB/T 9832.2 规定的 II 级 (GB/T15370.1~5, 3.1.5)	JB/T 9832.2	/
38	操纵机构	离合器、制动器的最大操纵力	GB/T19407 (GB/T15370.1~5, 3.1.7)	GB/T3871	/
		自动回位或定位	自动回位机构应能自动回位, 非自动回位机构应能可靠停在工作位置。 (GB/T15370.1~5, 3.1.7)	通过操作检查	√
39	离合器功能		离合器结合平稳、分离彻底, 结合时应能传递发动机全部扭矩。 (GB/T15370.1~5, 3.1.8)	在试验过程中检查	√
40	变速机构		不得有乱档和自动脱档。 (GB/T15370.1~5, 3.1.9)	在试验过程中检查	√

附表 2: 轮式拖拉机型式试验项目表 (续上表)

序号	检验项目		标准要求	试验方法	例行检验
41	发动机运转稳定性及停车装置		轮式拖拉机: 在全程调整范围内能稳定运转; 能直接或通过熄火装置使发动机停止运转; 手油门手柄应能可靠停在任意位置, 不受脚油门操纵的影响。	通过操作检查	√
42	转向机构性能	前束、前桥	前束应符合企业规定; 四轮驱动的前驱动桥应符合 GB/T21958 的规定。 GB/T15370.1, 3.1.11; GB/T15370.3, 3.1.11)	GB/T3871	√
		转向平稳性	行驶中前轮无明显偏摆, 转向平稳, 行驶过程中拖拉机熄火时应能实现人力转向。(GB/T15370.1~3、5, 3.1.12; GB/T15370.4, 3.1.8)		√
		转向半径	最小转向半径达到说明书或企业文件规定。(GB/T15370.1~5, 3.1.12)		/
		方向盘自由行程	≤30°。(GB/T15370.1~2、5, 3.1.12;) ≤25°。(GB/T15370.3, 3.1.12;)		√
43	仪表和开关		水温、机油压力、电流等仪表显示清晰正常, 信号报警系统和电器照明系统及其开关工作可靠。 (GB/T15370.1~2、5, 3.1.16; GB/T15370.4, 3.1.12) 发动机转速、水温、机油压力、电压、拖拉机工作小时数、燃油量、动力输出轴转速等信息显示清晰正常, 信号报警系统和电器照明系统及其开关工作可靠。(GB/T15370.3, 3.1.16)	操作或在试验中检查	√
44	动力输出轴性能	★最大率	GB/T15370.1~5, 3.3.1	GB/T 3871(有后置动力输出轴的拖拉机考核)	/
		变负荷平均燃油消耗率			
		扭矩储备率			
最大扭矩点与最大功率点转速比	GB/T15370.1~5, 3.3.1	GB/T 3871(有后置动力输出轴的拖拉机考核)	/		
45	发动机性能	★发动机标定功率	GB/T15370.1, 3.3.2 GB/T15370.4, 3.3.2 GB/T15370.5, 3.3.2	JB/T9773.1 (侧置或无后置动力输出轴的拖拉机考核)	/
		变负荷平均燃油消耗率			
		扭矩储备率			
		最大扭矩点与最大功率点转速比			

附表 2: 轮式拖拉机型式试验项目表 (续上表)

序号	检验项目	标准要求	试验方法	例行检验
46	牵引功率	不小于发动机标定功率 (12 小时) 的 0.75 倍	GB/T 3871	
	★最大牵引力	GB/T15370.1, 3.3.3.1 GB/T15370.2, 3.3.2.3 GB/T15370.3, 3.3.2.1 GB/T15370.4, 3.3.3.1 GB/T15370.5, 3.3.3.3	GB/T 3871	/
	最大牵引功率工况比油耗	GB/T15370.1, 3.3.3.3GB/T15370.2, 3.3.2.2 GB/T15370.3, 3.3.2.3GB/T15370.4, 3.3.3.2 GB/T15370.5, 3.3.3.2		/
47	最大提升力	轮式: 不小于工厂规定值, 且每千瓦牵引功率的提升力不小于 300N。 (GB/T15370.1, 3.3.6.1; GB/T15370.5, 3.3.6.1) 不小于工厂规定值, 且每千瓦牵引功率的提升力不小于 320N。 (GB/T15370.2, 3.3.5.1; GB/T15370.3, 3.3.5.1)	GB/T3871	/
	提升时间	≤3S。 (GB/T15370.1, 3.3.6.2; GB/T15370.4, 3.3.6.2; GB/T15370.5, 3.3.6.2) ≤4S。(GB/T15370.3, 3.3.5.2)		√
	静沉降	≤4%。(GB/T15370.1, 3.3.6.2; GB/T15370.2, 3.3.5.2; GB/T15370.3, 3.3.5.2; GB/T15370.4, 3.3.6.2; GB/T15370.5, 3.3.6.2)		/
	最大液压输出功率	≥10%。(GB/T15370.1, 3.3.6.3) ≥12%。(GB/T15370.2, 3.3.5.3; GB/T15370.3, 3.3.5.3; GB/T15370.4, 3.3.6.3; GB/T15370.5, 3.3.6.3)		/

说明:

- 1、“★”表示关键项目。
- 2、“√”表示例行检验项目。

附表 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。

项目编号： _____

工厂名称： _____

产品商标、型号规格： _____

样机编号： _____

项 目	单位	检查结果	结论
整机型号、名称	/		
整机型式	/		
整机机架型式	/		
整机驱动型式	/		
整机用途	/		
整机外廓尺寸(长×宽×高及部位)	mm		
轴距接地长	mm		
常用轮距(前轮/后轮)或轨距	mm		
轮距(前轮/后轮)或轨距	mm		
最小离地间隙及部位	mm		
发动机机体后端面至后驱动轴轴心线的 水平距离	mm		
最小使用质量	kg		
标准配重(前/后)	kg		
最小使用比质量	kg/kW		
挡位数(前进/倒退)	/		
主变速挡位数	/		
副变速挡位数(含爬行挡)	/		
最高设计理论速度	km/h		
发动机与主离合器联接方式	/		
翻倾防护装置(驾驶室或安全框架) 型号	/		
翻倾防护装置(驾驶室或安全框架) 型式	/		
翻倾防护装置(驾驶室或安全框架) 生产厂	/		
发动机型号	/		
发动机结构型式	/		
发动机生产厂	/		
发动机进气方式	/		
发动机气缸数	/		
发动机标定功率	kW		
发动机额定净功率	kW		
发动机标定转速	r/min		
发动机冷却方式	/		
空气滤清器型号	/		
空气滤清器型式	/		

(续表)

项 目	单 位	检 查 结 果	结 论
排气管消声腔外形尺寸 (长×宽×厚或直径×长)	mm		
排气管消声腔质量	kg		
驾驶员座椅型号 ^a	/		
驾驶员座椅生产厂	/		
安全带型号	/		
安全带生产厂	/		
转向系型式	/		
转向系转向操纵机构			
转向系转向机构型式	/		
变速箱型式	/		
主变速箱换挡方式	/		
副变速箱换挡方式	/		
轮胎型号(前轮/后轮)	/		
轮胎数量(前轮/后轮)	个		
液压悬挂系统型式	/		
悬挂装置型式	/		
悬挂装置类别	/		
工作装置液压油泵型号	/		
液压输出组数	/		
工作装置安全阀全开压力	MPa		
动力输出轴花键数目	/		
动力输出轴标准转速	r/min		

附表 5: 100 马力以下轮式拖拉机必备的生产、检测设备

序号	名称	技术要求
1	整机装配线	应配备吊运及压装设备、气动或电动扳手
2	自制关键件加工设备	应能满足工艺要求
3	变速箱或后桥磨合台	应能满足工艺要求
4	零件清洗设备	应能满足工艺要求
5	涂漆设备	应能满足工艺要求
6	PTO 或发动机试验台架	应配备精度满足试验标准要求的转速、扭矩、油耗、烟度测量、噪声测量设备
7	噪声测量设备	满足试验标准的要求
8	试车跑道（场）	应为平整的混凝土或沥青地面，跑道直线距离至少应满足试车要求
9	停车制动试验坡道	坡度 20%
10	液压提升试验台	满足试验标准的要求
11	采购关键件、自制件检验和例行检验所需检测设备	精度满足试验标准的要求

附表 6：100 马力以下轮式拖拉机安全关键件和材料

序号	安全关键件和材料
1	发动机，包括排气消声器、空滤器
2	传动系主要零部件及，包括离合器、变速箱等。
3	制动系，包括制动器总成、操纵系统等
4	转向系
5	行走系轮胎
6	车架型式
7	翻倾防护装置
8	驾驶员座椅
9	安全带
10	液压悬挂系统（含安全阀）
11	液压输出系统（含安全阀）
12	动力输出轴

附表 7：100 马力以下轮式拖拉机关键生产工艺（艺）

序号	关键生产工艺/工序
1	关键零件的热处理
2	机架焊接
3	关键零件的铸造、锻造
4	主要传动轴、箱体和齿轮类零件精加工
5	曲轴平衡
6	曲轴、连杆等零件探伤
7	变速箱、制动、离合、转向、车轮等关键部件和操纵装置的装配、调试
8	整机试车调试

附表 8：100 马力以下轮式拖拉机技术规格及产品一致性核查方法

项 目	单 位	核 查 方 法
整机型号、名称	/	核对
整机型式	/	核对
整机机架型式	/	核对
整机驱动型式	/	核对
整机用途	/	核对
整机外廓尺寸(长×宽×高及部位)	mm	测量
轴距接地长	mm	测量
常用轮距(前轮/后轮)	mm	测量
轮距(前轮/后轮)	mm	测量
最小离地间隙及部位	mm	测量
发动机机体后端面至后驱动轴轴心线的水平距离	mm	测量
最小使用质量	kg	测量
标准配重(前/后)	kg	测量
最小使用比质量	kg/kW	测量
挡位数(前进/倒退)	/	核对
主变速挡位数	/	核对
副变速挡位数(含爬行挡)	/	核对
最高设计理论速度	km/h	测量
发动机与主离合器联接方式	/	核对
翻倾防护装置(驾驶室或安全框架)型号	/	提供翻倾防护装置强度检验报告, 驾驶室型号发生变化时加做试验和检查
翻倾防护装置(驾驶室或安全框架)型式	/	提供翻倾防护装置强度检验报告, 并加做试验和检查
翻倾防护装置(驾驶室或安全框架)生产厂	/	提供翻倾防护装置强度检验报告
发动机型号	/	提供柴油机农机产品认证证书及其检验报告
发动机结构型式	/	/
发动机生产厂	/	提供柴油机农机产品认证证书及其检验报告
发动机进气方式	/	核对
发动机气缸数	/	核对
发动机标定功率	kW	核对
发动机额定净功率	kW	核对
发动机标定转速	r/min	核对
发动机冷却方式	/	核对
空气滤清器型号	/	提供动力输出轴标定功率检验报告
空气滤清器型式	/	提供动力输出轴标定功率检验报告
排气管消声腔外形尺寸(长×宽×厚或直径×长)	mm	提供动力输出轴标定功率检验报告及动态环境噪声和驾驶员位置处噪声检验报告
排气管消声腔质量	kg	提供动力输出轴标定功率检验报告及动态环境噪声和驾驶员位置处噪声检验报告
驾驶员座椅型号 ^a	/	提供安全带及固定装置强度检验报告、驾驶员全身振动检验报告

附表 8：100 马力以下轮式拖拉机技术规格及产品一致性核查方法（续表）

项 目	单 位	核 查 方 法
驾驶员座椅生产厂	/	提供安全带及固定装置强度检验报告、驾驶员全身振动检验报告
安全带型号	/	提供安全带及固定装置强度检验报告
安全带生产厂	/	提供安全带及固定装置强度检验报告
转向系型式	/	核对
转向系转向操纵机构		核对
转向系转向机构型式	/	核对
变速箱型式	/	核对
主变速箱换挡方式	/	核对
副变速箱换挡方式	/	核对
轮胎型号(前轮/后轮)	/	核对
轮胎数量(前轮/后轮)	个	核对
液压悬挂系统型式	/	核对
悬挂装置型式	/	核对
悬挂装置类别	/	核对
工作装置液压油泵型号	/	核对
液压输出组数	/	核对
工作装置安全阀全开压力	MPa	核对
动力输出轴花键数目	/	核对
动力输出轴标准转速	r/min	核对

附表 9：100 马力以下轮式拖拉机产品及安全关键件变更的验证要求

变更项目	验证要求	验证项目
机架型式	实验室检验报告	同初次型式试验，同型号产品变更不得增加新的机架型式（全架、半架、无架或折腰）
驱动型式	实验室检验报告	同初次型式试验，同型号产品变更不得增加新的驱动型式（两轮或四轮驱动）
轴距	单次或累计变更 $\geq 5\%$ 的：实验室检验报告	冷态行车制动，停车制动，环境噪声，驾驶员操作位置噪声（可测“空档最高车速的耳旁噪声”）
	变化 $< 5\%$ 提供自检报告	
前/后最大轮距	单次或累计变更 $\geq 5\%$ 的：实验室检验报告	冷态行车制动，停车制动，环境噪声
	变化 $< 5\%$ 提供自检报告	
有驾驶室变 无驾驶室	实验室检验报告	动态环境噪声，驾驶员操作位置处噪声
机架型式	实验室检验报告	同初次型式试验，同型号产品变更不得增加新的机架型式（全架、半架、无架或折腰）
驱动型式	实验室检验报告	同初次型式试验，同型号产品变更不得增加新的驱动型式（两轮或四轮驱动）
轴距	单次或累计变更 $\geq 5\%$ 的：实验室检验报告	冷态行车制动，停车制动，环境噪声，驾驶员操作位置噪声（可测“空档最高车速的耳旁噪声”）
	变化 $< 5\%$ 提供自检报告	
前/后最大轮距	单次或累计变更 $\geq 5\%$ 的：实验室检验报告	冷态行车制动，停车制动，环境噪声
	变化 $< 5\%$ 提供自检报告	
有驾驶室变 无驾驶室	实验室检验报告	动态环境噪声，驾驶员操作位置处噪声

