



农机产品合格认证特则一 甘蔗联合收获机

2019-12-27 发布

2019-12-28 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—甘蔗联合收获机

1、范围

本文件规定了甘蔗联合收获机合格认证的认证模式、认证单元划分、认证委托、型式试验、工厂检查、产品技术规格一致性核查项目及方法、获证后跟踪检查（含监督频次、产品抽样检验等）、认证产品变更要求、工厂质量保证能力补充检查等要求，作为《农机自愿性产品认证实施规则》（以下简称“通则”）的补充。适用于甘蔗联合收获机自愿性产品认证。

注：甘蔗联合收获机指能一次完成甘蔗切割、蔗叶分离、蔗茎收集（自带收集装置或与其它装置配合完成收集）等作业工序的甘蔗收获机。

2、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 10395.1-2009 农林机械 安全 第 1 部分：总则

GB 10395.7-2006 农林拖拉机和机械 安全技术要求 第 7 部分：联合收割机、饲料和棉花收获机

NY/T 2903-2016 甘蔗收获机 质量评价技术规范

JB/T 6275-2007 甘蔗收获机械 试验方法

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

GB 23821 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离

GB/T 20341 农林拖拉机和自走式机械操纵者操纵机构操纵力、位移量、操纵位置和方法

GB/T 9239.1 机械振动恒态(刚性)转子平衡品质要求 第 1 部分：规范与平衡允差的 检验

GB/T 4269.1 农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 操作者操纵机构和其它显示 装置用符号 第 1 部分：通用符号

GB/T 4269.2 农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 操作者操纵机构和其它显示 装置用符号 第 2 部分：农用拖拉机和机械用符号

GB/T 16955 声学 农林拖拉机和机械 操作者位置处噪声的测量简易法

JB/T 6268 自走式收获机械 噪声测定方法

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/T 14248 收获机械制动性能 测定方法

GB 13306 标牌

3、产品认证单元划分

序号	单元划分	备注
1	整秆式甘蔗联合收获机	
2	切段式甘蔗联合收获机	

4、认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后跟踪检查。

5、获证前的认证实施要求

5.1 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，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（如生产许可证、国III排放核准证书）；

—质量手册或组织结构及部门职责；

—产品及关键件明细表等其他资料。

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宜，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：NY/T 2903-2016 甘蔗收获机 质量评价技术规范

5.4 型式试验

5.4.1 型式试验要求：

型式试验时，应按附录 1 核查试验样机整机技术规格。型式试验核查项目见附录 2 所列项目。

每个认证单元选取 1 个主机型作为型式试验机型，认证单元中额定最大的机型为主机型。样机（含备用）由制造商无偿提供且应是 6 个月以内生产的合格产品。

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。

产品例行（出厂）检验项目至少包括附录2中标“√”的所有适宜项目。

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。

产品型式试验标准、检验项目及合格指标详见本特则附录2。

5.4.2 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。

5.4.3 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录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。按本实施特则附录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。模式一的第一次获证后监督工厂检查应

在发证后12个月内进行。第二次监督检查可结合复评一起进行。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。检查依据见附录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录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。



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录5

11.2 关键件和材料清单见附录6

11.3 关键生产过程清单见附录7

11.4 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。

附录 1：甘蔗联合收获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

附录1（续）

甘蔗联合收获机产品及关键件明细表（合格认证用）

产品型号、规格及名称:

序号	项目		申报记录	生产方式	
1	整机	结构型式			/
		收获方式			
		收割行数(行)			
		工作外形尺寸(长×宽×高)(mm)			
		最小离地间隙(mm)			
		轴距(mm)			
		前轮距(mm)			
		后轮距(mm)			
		行走驱动型式			
		变速器档位			
		整机质量(kg)			
		理论最高行驶速度(km/h)			
		安全架或驾驶室			
		适应行距(m)			
切割装置调节范围(mm)					
2	轮胎	前轮	轮胎规格及数量(个)	□采购 □自制	
		后轮	轮胎规格及数量(个)		
3	履带	履带规格	节距(mm)	□采购 □自制	
			节数(节)		
			履带宽度(mm)		
		履带间距(mm)			
平均接地压力(kPa)					
4	配套动力	结构型式		□采购 □自制	
		标定功率(kW)			
		标定转速(r/min)			
5	切稍装置	最大回转直径(mm)		□采购 □自制	
		转速(r/min)			
		刀盘	尺寸(直径×厚度)(mm)		
			数量(个)		
		刀片	尺寸(长×宽×厚)(mm)		
			数量(片)		
驱动型式					
6	切割装置	结构型式		□采购 □自制	
		最大回转直径(mm)			
		转速(r/min)			
		刀盘	尺寸(直径×厚度)(mm)		
			数量(个)		
		刀片	尺寸长×宽×厚)(mm)		
			数量(片)		
		驱动型式			

附录1(续)

序号	项目		申报记录	生产方式
7	夹持装置	夹持元件类型		<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制
		夹持链(带)数量(个)		
		夹持链(带)间距(mm)		
		切割刀盘与最近夹持链(带)的最小间距		
		驱动型式		
8	剥叶装置	剥叶辊	数量(个)	<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制
			尺寸(回转直径×宽度)(mm)	
			驱动方式	
			转速(r/min)	
		剥叶元件材质		
9	切断装置	刀片	尺寸(长×宽×厚)(mm)	<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制
			单刀辊上数量(片)	
		刀辊	回转直径(mm)	
			数量(个)	
		转速(r/min)		
		蔗茎切段长度范围(mm)		
驱动型式				
10	分蔗装置	滚筒尺寸	大端直径(mm)	<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制
			小端直径(mm)	
			长度(mm)	
			螺旋角(°)	
		转速(r/min)		
驱动型式				
11	扶蔗装置	滚筒尺寸	大端直径(mm)	<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制
			小端直径(mm)	
			长度(mm)	
			螺旋角(°)	
		转速(r/min)		
驱动型式				
12	风选装置1	风扇	回转直径(mm)	<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制
			转速(r/min)	
		叶片	厚度(mm)	
			片数(片)	
驱动型式				
13	风选装置2	风扇	回转直径(mm)	<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制
			转速(r/min)	
		叶片	厚度(mm)	
			片数(片)	
驱动型式				
14	集、卸蔗装置	集蔗方式		<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制
		最大收集量(kg)		
		卸蔗方式		
		卸蔗动力机构型式		

附录2: 甘蔗联合收获机检验项目表

序号	项目	标准要求	检查方法	例行检验
1	安全防护	各轴系、带轮、链轮、胶带、链条、传动轴和万向节等运动件及发热部件应有安全防护装置,其结构和强度应符合 GB 10395.1 的规定。人上下肢触及危险区的安全距离应符合 GB 23821 的规定。NY/T2903,6.2.1	按要求检查样机	√
2	安全标志	对操作者存在或有潜在危险的部位(如正常操作时必须外露的功能件,防护装置的开口处和维修保养时有危险的部位)应固定永久的安全标志。安全标志应符合 GB 10396 要求。切割装置、驾驶台、排蔗口、切稍器、螺旋分(扶)蔗器、升运器、加油口、排气管消声器出口附近等部位应有安全标志。NY/T 2903, 6. 2. 2	按要求检查样机	√
3	驾驶室(适用有驾驶室的)	(1) 驾驶室内部或驾驶台的最小尺寸应符合 GB10395.7—2006 中图 1 的规定。(2) 驾驶室门道尺寸应符合 GB 10395.7—2006 中图 3 的规定。(3) 驾驶室前挡风玻璃必须使用安全玻璃。(4) 驾驶室在不同面应有两个活动的紧急出口,紧急出口在驾驶室内不使用工具应容易打开,其横截面至少能包含一个长轴为 640mm、短轴为 440mm 的椭圆。(5) 使用安全玻璃作为紧急出口的,必须配备能敲碎玻璃的工具并粘贴标志。NY/T 2903,6.2.3	按要求检查样机	/
4	座位尺寸和位置及座位位置的调整	(1) 座位位置应舒适、可调,座位尺寸应符合 GB10395.7—2006 中图 2 的规定。(2) 座位的调整不使用工具手动进行,垂直方向的最小调整量为±30mm;水平纵向的最小调整量为±50mm。垂直方向调整和水平方向调整应能独立进行(只对轮轨距大于 1150mm 的机器适用)。NY/T 2903,6.2.4	按要求检查样机	/
5	方向盘位置和安全间隙	(1) 方向盘应合理配置和安装,使操作者在正常操作位置上能安全方便的控制和操作机器。(2) 方向盘轴线最好位于座位中心轴线上,任何情况下偏置量均不应不大于 50mm。(3) 固定部件和方向盘之间的间隙应符合 GB10395.7—2006 中图 1 的规定。(4) 方向盘最大自由行程不大于 25°;机械式转向操纵力不大于 250N,全液压式转向操纵力不大于 15N。NY/T 2903,6.2.5	按要求检查样机	/
6	操纵装置	(1) 操纵符号应固定在相应操纵装置附近,操纵符号应清晰耐久并用符合 GB/T4269.1 和 GB/T4269.2 规定的符号标出或用适合操作者的文种描述。(2) 操纵装置的操纵力、位移量、操纵位置和方法应符合 GB/T 20341 的规定。(3) 操纵装置与相邻机器部件或相邻操纵机构的安全间隙要求:操纵力不小于 50N 时,安全间隙不小于 50mm;操纵力小于 50N 时,安全间隙不小于 25mm。NY/T 2903, 6. 2. 6	按要求检查样机	/
7	剪切和挤压部位	操作者坐在座位上,手或脚触及范围内不应有剪切或挤压部位。如果座位后部相邻部件具有光滑的表面、座位靠背各面交界无棱边,则认为座位靠背和其背部相邻部件间不存在危险部位。NY/T 2903, 6. 2. 7	按要求检查样机	√
8	动力源停机装置	(1) 在操作者位置附近,每个动力源都应有不需操作者持续施力即可停机的装置。处于“停机”位置时,只有经人工恢复到正常位置后方能启动。(2) 使用说明书中应给出该装置的使用方法。NY/T 2903, 6. 2. 8	按要求检查样机	√
9	进入操作平台/座位的梯子	梯子的尺寸应符合 GB 10395.1—2009 中表 3 的规定。梯子的结构应防滑、防止形成泥土层。从梯子上下来时向下可以看到下一级梯子踏板外缘。梯子向上或向下移动时,不应造成挤压和冲击操作者现象。NY/T 2903, 6. 2. 9	按要求检查样机	/
10	梯子的扶手/扶栏	门道梯子两侧应设置扶手或扶栏,以使操作者与梯子始终保持三处接触。扶手/扶栏要求:a) 扶手/扶栏的横截面尺寸应在 25mm~38mm 之间;b) 扶手/扶栏的较低端离地高度应不大于 1500mm;c) 扶手/扶栏与相邻部件间的最小放手间隙为 50mm;d) 距梯子最高一级踏板高 850mm~1100mm 处应设可抓握的扶手/扶栏;e) 扶手/扶栏长度不小于 150mm。NY/T 2903, 6. 2. 10	按要求检查样机	/

附录2 (续)

序号	项目	标准要求	检查方法	例行检验
11	操作者工作台	门道梯子两侧应设置扶手或扶栏, 以使操作者与梯子始终保持三处接触。扶手/扶栏要求: a) 扶手/扶栏的横截面尺寸应在 25mm~38mm 之间; b) 扶手/扶栏的较低端离地高度应不大于 1500 mm; c) 扶手/扶栏与相邻部件间的最小放手间隙为 50mm; d) 距梯子最高一级踏板高 850mm~1 100mm 处应设可抓握的扶手/扶栏; e) 扶手/扶栏长度不小于 150mm。NY/T 2903, 6.2.10 驾驶台地板及其它操作者工作台应有防滑及排水措施。除驾驶台外还设计有其它操作者工作台的, 沿操作者工作台边缘应设置脚挡板、护栏和中间护栏(横杆), 尺寸应符合 GB 10395.1 中图 4 的规定。NY/T 2903, 6.2.11	按要求检查样机	/
12	灭火器	必须在易于取卸的位置上配备可靠、有效的灭火器, 在使用说明书中说明灭火器是操作者首先考虑到的保护工具, 给出其使用方法及放置位置。NY/T 2903, 6.2.12	按要求检查样机	√
13	电气设备	(1) 蓄电池应置于便于保养和维修的位置处。发电机应工作良好, 蓄电池应保持常态电压; 电气件、蓄电池的非接地端应进行防护, 以防止与其意外接触及与地面形成短路。(2) 开关、按钮操作方便, 工作可靠, 不得因振动而自行接通或关闭。(3) 电缆应设置在不触及排气系统、不接近运动部件或锋利边缘的位置。(4) 电器导线均应捆扎成束, 布置整齐, 固定卡紧, 接头可靠并有绝缘封套, 在导线穿越孔洞时, 应设绝缘套管。除起动电动机电路和高压火花点火系统外, 所有电路都应安装保险丝或其他过载保护装置, 这些装置在电路间的布置应防止同时切断所有的报警系统。NY/T 2903, 6.2.13	按要求检查样机	√
14	照明和信号装置	(1) 所有开关应安装可靠、开关自如, 开关的位置应便于驾驶员操纵。(2) 应有发动机转速、水温、机油压力、蓄电池充电电流等指示装置, 有倒车报警器。自走轮式机 还应装行走喇叭、后反射器。每侧应装有后视镜各 1 只。(3) 灯具应安装可靠, 完好有效。最高车速大于 10 km/h 的自走式收获机还必须装前照灯 2 只、前位灯 2 只、后位灯 2 只、前转向灯 2 只、后转向灯 2 只、倒车灯 2 只、制动灯 2 只。(4) 后反射器应能保证夜间在其正前方 150 m 处用前照灯照射时, 在照射位置就能确认其反射光。NY/T 2903, 6.2.14	按要求检查样机	√
15	★环境噪声 (适用自走式)	自走式甘蔗收获机噪声应≤87dB(A) 。NY/T 2903, 6.2.15	按 JB/T 6268 的规定进行。	/
16	★耳位噪声 (适用自走式)	带密封驾驶室的应≤85dB(A) 普通驾驶室的应≤93 dB(A) 无驾驶室或简易驾驶室的应≤95dB(A) 。NY/T 2903, 6.2.15	按 GB/T 16955 的规定进行。	/
17	★制动性能 (适用自走式)	(1) 轮式自走式甘蔗收获机以最高行驶速度制动时(最高行驶速度在 20 km/h 以上时, 制动初速度为 20 km/h), 制动距离不大于 6m 或制动减速度不小于 2.94 m/s ² 。当制动减速度不大于 4.5m/s ² 时, 后轮不应跳起。(2) 自走式甘蔗收获机驻车制动器锁定手柄锁定 驻车制动器踏板必须可靠, 没有外力不能松脱, 轮式自走式甘蔗收获机能可靠地停在 20 % (11 ° 18') 的干硬纵向坡道上, 履带式自走式甘蔗收获机能可靠地停在 25%(14 ° 3') 的干硬纵向坡道上。驻车制动控制力, 对手操纵应大于 400 N; 对脚操纵应不大于 600 N。NY/T 2903, 6.2.16	GB/T14248-2008 的规定进行。	√
18	密封性能	液压系统、发动机和传动箱各结合面, 油管接头及油箱等处静结合面应无渗漏, 动结合面应无滴漏。水箱开关、水封和水管接头等处目测无滴水现象, 水箱、缸盖、缸垫和水管表面无渗水现象。缸盖、缸垫、排气管结合面无漏气现象。气路系统不得出现不正常的漏气现象。NY/T 2903, 6.3.1	按要求检查样机	√
19	启动性能	在常温条件下起动三次, 启动时间应不大于 30 s, 三次起动至少二次成功。NY/T 2903, 6.3.2	按要求检查样机	√

附录2 (续)

序号	项目	标准要求	检查方法	例行检验
20	★空运转性能	发动机在标定转速下运转, 切割装置升降应灵活、平稳、可靠, 不得有卡阻等现象。传动部件、切割装置、输送部件、剥叶部件、切段部件、清选部件等不得有异常声音。离合器应保证接合平稳、可靠, 分离完全、彻底。在不同挡位, 变速箱不得有异常声响、脱挡及乱挡现象。NY/T 2903, 6.3.3.3	按要求检查样机	√
21	★液压系统	各路油管应固定牢靠, 油管表面无扭转、压扁和破损现象, 开机后不允许油管因振动而产生油管破裂漏油的现象。NY/T 2903, 6.3.4	按要求检查样机	√
22	履带(适用履带式)	自走履带式联合收割机左右履带与机器纵向轴向应保持平行, 驱动轮与履带导轨不应有顶齿及脱轨现象。NY/T 2903, 6.3.5	按要求检查样机	√
23	跑偏量(适用履带式)	履带式机型在干硬、坡度(纵横)不大于 1% 路面上的百米跑偏量不超过 6m。NY/T 2903, 6.3.6	按要求检查样机	/
24	★切割装置升降速度及静沉量	切割装置升降、运转应灵活、平稳、可靠, 不得有卡阻现象; 升降速度应符合制造单位相应规定; 在规定的范围内切割装置高度应能调节自如, 并能可靠地停在所需的位置上, 静置 30min 后, 静沉降量不大于 10mm。NY/T 2903, 6.3.7	按要求检查样机	√
25	焊接质量	焊接牢固, 焊缝平整、均匀, 无烧穿、漏焊和脱焊。气孔、夹渣等焊接缺陷数不大于 5 处。NY/T 2903, 6.3.8	按要求检查样机	/
26	整机外观	无磕碰、划伤和锈蚀, 无错装、漏装现象。NY/T 2903, 6.3.9	按要求检查样机	√
27	涂漆质量	涂层外观应色泽鲜明, 光滑平整, 无漏底、花脸、流痕、起泡和起皱, 涂层厚度不小于 40 μ ; 漆膜附着力检查 3 处均 II 级以上。NY/T 2903, 6.3.10	按要求检查样机	/
28	★操作方便性	进入驾驶位置应方便, 各操纵装置应容易操作和识别, 各操纵机构灵活、有效, 具有防止切割装置传动意外接合的机构, 在使用说明书中应对操纵机构及其所处不同位置的描述。各张紧、调节机构工作可靠, 调整方便。保养点设置应便于操作, 保养点数应合理。换装易损件应方便。自走式收获机的结构应能保证由驾驶员一人操纵, 驾驶方便舒适。液压操纵系统和转向系统灵活可靠, 无卡滞现象。各操纵机构就轻便灵活、松紧适度。所有自动回位的操纵件, 在操纵力去除后, 应能自动返回原位, 无卡阻现象。NY/T 2903, 6.4	按要求检查样机	√
29	标牌	在产品的明显位置处应固定符合 GB/T 13306 规定的标牌。标牌内容至少应包括: 商标、型号、名称、外形尺寸、配套动力、整机质量、额定喂入量、出厂编号, 制造年月, 制造厂名称。要求内容齐全, 字迹清晰, 固定牢靠。NY/T 2903, 6.6.3	按要求检查样机	/
30	号牌座	在前面和后面机身上明显位置各设置一个号牌座, 厚度不低于 2mm, 其面积应不小于宽 300mm、高 165mm。安装螺孔为 M6, 厚度不小于 7mm。螺孔孔距为 250 mm, 其左边孔的定位尺寸为距号牌座上边 17.5mm。NY/T 2903, 6.6.4	按要求检查样机	/
31	风机叶轮平衡品质	风机叶轮动平衡品质级别不低于 GB/T 9239.1 规定的 G16 级。NY/T 2903, 6.7	工厂检查时核查零部件检验报告。	/
32	★切割高度合格率	$\geq 92\%$	按 JB/T6275-2007 的规定进行	/
33	未剥净率	$\leq 15\%$	按 JB/T6275-2007 的规定进行。	/
34	★含杂率	整杆式 $\leq 4\%$ 切段式 $\leq 8\%$	按 JB/T6275-2007 的规定进行。	/

附录2 (续)

序号	项目	标准要求	检查方法	例行检验
35	★宿根破头率	≤18%	按 JB/T6275-2007 的规定进行。	/
36	蔗茎合格率 (整杆式考核)	≥90%	按 JB/T6275-2007 的规定进行。	/
37	蔗段合格率	≥80%	按 JB/T6275-2007 的规定进行。	/
38	★总损失率	整杆式≤4% 切段式≤7%	按 JB/T6275-2007 的规定进行。	/
39	使用说明书	使用说明书的编制应符合 GB/T 9480 的规定。使用说明书中应包括以下内容: a) 安全警示标志的样式, 明确表示粘贴位置; b) 主要用途和适用范围; c) 主要技术参数; d) 正确的安装和调试方法; e) 操作说明; f) 安全注意事项, 包括: 一收割装置和/或切割装置有关剪切的危险; 一机器工作时, 切稍器下不得站人; 一机器工作时, 排蔗口后不得站人; 一机器工作时, 升运器下不得站人; 一灭火器的使用方法; 一动力源停机装置的操作要领及使用方法; 一作业过程中的危险、维修保养工作中的危险等; 一装卸、行走、运输方面的危险。g) 维护与保养要求; h) 常见故障及排除方法; i) 易损件清单; j) 产品执行标准代号。NY/T 2903, 6.6.1	按要求检查样机说明书。	/
备注	不适用的项目免做。			

说明:

- 1、“★”表示关键项目。
- 2、“√”表示例行检验项目。

附录 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。

附录：甘蔗联合收获机产品一致性检查记录表

项目编号：_____

工厂名称：_____

产品商标、型号、规格：

样机编号：

检查人：

日期：

序号	项目		检查结果	结论	
1	整机	结构型式			
		收获方式			
		收割行数(行)			
		工作外形尺寸(长×宽×高)(mm)			
		最小离地间隙(mm)			
		轴距(mm)			
		前轮距(mm)			
		后轮距(mm)			
		行走驱动型式			
		变速器档位			
		整机质量(kg)			
		理论最高行驶速度(km/h)			
		安全架或驾驶室			
		适应行距(m)			
切割装置调节范围(mm)					
2	轮式参数	前轮	轮胎规格及数量(个)	<input type="checkbox"/> 采购	
		后轮	轮胎规格及数量(个)	<input type="checkbox"/> 自制	
3	履带	履带规格	节距(mm)	<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制	
			节数(节)		
			履带宽度(mm)		
		履带间距(mm)			
		平均接地压力(kPa)			
4	配套动力	结构型式		<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制	
		标定功率(kW)			
		标定转速(r/min)			
5	切稍装置	最大回转直径(mm)		<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制	
		转速(r/min)			
		刀盘	尺寸(直径×厚度)(mm)		
			数量(个)		
		刀片	尺寸(长×宽×厚)(mm)		
			数量(片)		
驱动型式					

附录 4 (续)

序号	项目		检查结果	结论	
6	切割装置	结构型式		<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制	
		最大回转直径 (mm)			
		转速(r/min)			
		刀盘	尺寸(直径×厚度)(mm)		
			数量(个)		
		刀片	尺寸长×宽×厚)(mm)		
			数量(片)		
驱动型式					
7	夹持装置	夹持元件类型		<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制	
		夹持链(带)数量(个)			
		夹持链(带)间距(mm)			
		切割刀盘与最近夹持链(带)的最小间距(mm)			
		驱动方式			
8	剥叶装置	剥叶辊	数量(个)	<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制	
			尺寸(回转直径×宽度)(mm)		
			驱动方式		
			转速(r/min)		
		剥叶元件材质			
9	切段装置	刀片	尺寸(长×宽×厚)(mm)	<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制	
			单刀辊上数量(片)		
		刀辊	回转直径(mm)		
			数量(个)		
		转速(r/min)			
		蔗茎切段长度范围(mm)			
驱动型式					
10	分蔗装置	滚筒尺寸	大端直径(mm)	<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制	
			小端直径(mm)		
			长度(mm)		
			螺旋角(°)		
		转速(r/min)			
		驱动型式			
11	扶蔗装置	滚筒尺寸	大端直径(mm)	<input type="checkbox"/> 采购 <input type="checkbox"/> 自制	
			小端直径(mm)		
			长度(mm)		
			螺旋角(°)		
		转速(r/min)			
		驱动型式			

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。如技术规格设计值变化超过5%，或技术规格的实际测量值与标准值超过10%，原则上应判产品不一致。

附录 5：甘蔗联合收获机必备的生产、检测设备

序号	名称	技术要求
1	整机装配线	应配备吊装设备、气动或电动扳手
2	零件清洗设备	应满足规定要求
3	焊接设备	应满足规定要求
4	涂漆设备	应满足规定要求
5	几何尺寸测量器具	应满足规定要求
6	平衡测试设备	应满足规定要求
7	行车制动设备	应满足规定要求
8	停车制动试验坡道	坡度不低于20%
9	例行检验所需其他设备	满足试验标准的要求

附录 6：甘蔗收获机安全关键件和材料

序号	安全关键件和材料
1	发动机
2	离合器、变速箱及主要齿轮
3	制动器总成、操纵系统
4	转向器
5	行走系的主要部件及其材料
6	车架及其材料
7	割台及液压升降装置
8	切割器、剥叶、茎秆切碎滚筒
9	风窗玻璃
10	液压系统管路、安全阀

附录 7：甘蔗联合收获机关键生产工序（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	割台、滚筒、剥叶辊、机架等焊接
5	离合器、行车制动器装配
6	链轮、带轮装配
7	旋转、承力、密封件连接
8	切梢装置、切割装置、整机装配、整机试车