



# 产 品 性 能 安 全 认 证 规 则

CQC13-444201-2011

---

土方机械认证规则

Safety Certification Rules for Earth-moving Machinery

2011 年 5 月 26 日发布

2011 年 5 月 26 日实施

---

中国质量认证中心

## 前 言

本规则由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则 2016 年 7 月 8 日，第一次修订，修订内容：

- 1、原“自卸车”产品名称修改为“非公路自卸车”；
- 2、“表 2 土方机械检测依据标准”换版。《GB 20178-2006 土方机械 安全标志和危险图示通则》换版为《GB 20178-2014 土方机械 机器安全标签 通则》；《JB/T 10548-2006 水平定向钻机》换版为《JB/T 10548-2016 水平定向钻机》；
- 3、“表 2 土方机械检测依据标准”增加《GB20891-2014 非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国第三、四阶段)》要求内容。

本规则 2019 年 7 月 1 日，第二次修订，修订内容：

- 1、缩小认证范围，删除推土机、平地机、压路机、吊管机、回填压实机、铲运机、装载机、挖掘装载机、水平定向钻、其他土方机械。
- 2、挖掘机标准换版：GB/T 9139-2018《土方机械 液压挖掘机 技术条件》替代旧版 GB/T9139-2008；新增 GB/T36693-2018《土方机械 液压挖掘机 可靠性试验方法、失效分类及评定》；
- 3、非公路自卸车新增标准：GB/T 35194-2017《土方机械 非公路机械传动宽体自卸车 技术条件》、GB/T 35195-2017《土方机械 非公路机械传动矿用自卸车 技术条件》、GB/T 35196-2017《土方机械 非公路电传动矿用自卸车 技术条件》；删除 QC/T75-1998 等标准。

制定单位：中国质量认证中心。

参与起草单位：中国工程机械工业协会、国家工程机械质量监督检验中心。

主要起草人：李华明 姜同舟 李隼 丁年超

## 1. 适用范围

本规则适用于挖掘机、自卸车，其主要用于土壤、岩石或其他物料的挖掘、装载、运输、钻孔、摊铺、压实或挖沟作业，以下简称土方机械。

土方机械产品的定义和分类见 GB/T8498-2008。

## 2. 认证模式

土方机械的认证模式为：产品型式试验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请；
- b. 产品型式试验；
- c. 初始工厂检查；
- d. 认证结果评价与批准；
- e. 获证后的监督；
- f. 复审。

## 3. 认证的申请

### 3.1 认证单元划分

同一生产场地（工厂）生产的土方机械，按照其机器类型和主参数进行单元划分（见表 1）。同一制造商、同一型号但生产场地不同的产品应划分为不同的认证单元。不同生产场地生产的相同产品只做一次型式试验，其他生产场地需送样核查。

表 1 土方机械认证单元的划分

序号	机器类型		主参数	备注
1	挖掘机	轮胎式	机械质量	主要结构及配置保持一致； 每个类型的主参数为一个发证单元。
		履带式		
		拖式		
8	自卸车	后卸式	总质量	
		侧卸式		

### 3.2 申请认证提交资料

- a) 认证申请书(网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写)
- b) 产品描述（土方机械产品结构及技术参数）
- c) 特种设备生产许可证（如有）
- d) 相关法律文件
  - 1) 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码及商标注册证明（初次申请时）；
  - 2) 若申请人、制造商和/或生产厂不一致时，还需提交相关各方的协议或合同；
  - 3) 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本（初次申请及变更时）；
  - 4) 代理人的授权委托书（如有）。
- e) 工厂检查调查表（下载空白表格填写）
  - 1) 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）；
  - 2) 生产厂概况（初次申请时）。
- f) 土方机械型号的编制说明。说明应具体到每一型号及其对应的区分参数指标（初次申请和变更时）。

- g) 关于采用中文产品使用说明书及用户使用维修手册（包含磨合、保养规范）的声明（初次申请时）。
- h) 企业所进行的耐久性试验报告和/或相关声明。
- i) CQC 要求的其他资料

#### 4. 产品型式试验

型式试验应在提交认证资料并确认试验方案后进行，试验完成后由检测机构出具符合本规则要求的认证型式试验报告。

##### 4.1 样品

###### 4.1.1 送样原则

型式试验的样品由申请人（认证委托人）或其授权代理人送样，申请人按 CQC 要求将样品送至指定检测机构并对所送样品负责。特殊情况由申请人向 CQC 提出申请，经批准后可到生产厂进行现场检测。

认证单元中只有一个型号的，选送此型号的样品；认证单元中有多个型号时，CQC 从中选取具有代表性的一个型号进行检测，其他型号需要时作差异试验。

###### 4.1.2 样品处置

试验结束并出具检验报告后，检测机构保存试验记录，并与申请人协商适宜的样品处理办法。

##### 4.2 检测项目和检测依据

制造商应全面执行国家颁布的土方机械产品安全、环保、性能等相关标准和规定，且符合要求。申请人应提供合格的样品进行型式试验，型式试验结果仅对样品有效。检测依据标准见表 2。

已获得国家强制性认证或 CQC 承认的自愿性认证的土方机械的零部件和系统，在零部件和系统的结构、检测标准、检测项目不变的情况下，土方机械产品整机（车）认证时不再进行检测。

表 2 土方机械检测依据标准

序	产品分类	标准编号、名称
1	挖掘机	GB 16710-2010 土方机械 噪声限值 GB 20178-2014 土方机械 机器安全标签 通则 GB 20891-2014 非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国第三、四阶段) GB 25684.1-2010 土方机械 安全 第 1 部分：通用要求 GB 25684.5-2010 土方机械 安全 第 5 部分：液压挖掘机的要求 GB/T 9139-2018 土方机械 液压挖掘机 技术条件 GB/T 36693-2018 土方机械 液压挖掘机 可靠性试验方法、失效分类及评定
2	非公路自卸车	GB 16710-2010 土方机械 噪声限值 GB 20178-2014 土方机械 机器安全标签 通则 GB 20891-2014 非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国第三、四阶段) GB 25684.1-2010 土方机械 安全 第 1 部分：通用要求 GB 25684.6-2010 土方机械 安全 第 6 部分：自卸车的要求 GB/T 35194-2017 土方机械 非公路机械传动宽体自卸车 技术条件 GB/T 35195-2017 土方机械 非公路机械传动矿用自卸车 技术条件 GB/T 35196-2017 土方机械 非公路电传动矿用自卸车 技术条件

##### 4.3 试验结论

型式试验结果应符合表2中相关标准的要求。如果全部适用检测项目符合要求，则判定该单元所覆盖产品合格。如果部分项目不符合要求，可允许限期（不超过三个月）整改，整改完成后重新送样进行检测，若重新检测仍不符合要求，则判定该认证单元产品不合格。凡需重新检测的，检测机构须将检测情况通报 CQC。未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请，申请人也可以主动终止申请。



## 4.4 试验报告和检测周期

检测机构按规定格式出具型式试验报告，内容应准确、清晰、完整。认证批准或中止后，检测机构应及时向申请人提供型式试验报告，申请人应保证在其生产厂内能获得完整有效的型式试验报告。

型式试验时间自样品送达指定检测机构之日起计算，检测周期不超过 30 个工作日。

由 CQC 委托的检测机构进行检测，并按规定格式出具检测报告。认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份检测报告。如企业申请认证的产品有符合以下条件的检测报告，则相关项目的检测结果可予以认可：

- a、出具检测报告的检测机构应为国家或省级及检测机构，具有 CMA 资质并获得相关检测标准的授权；
- b、检测报告状态应为有效，且应在申请认证之日起 1 年内出具；
- c、检测产品应与此次申请认证的产品相同；
- d、检测报告需涵盖本规则中要求的检测项目，差异部分需做补充试验。

若企业提交的检测报告不符合 CQC 要求，或 CQC 对报告的结论提出质疑。需由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具检测报告。

## 5. 初始工厂检查

一般情况下，产品型式试验合格后，进行初始工厂检查。必要时，产品型式试验和初始工厂检查也可以同时进行。

### 5.1 检查内容

初始工厂检查内容包括生产一致性检查和工厂质量保证能力审查。初始工厂检查时，工厂应有申请认证的每个机器类型的产品在生产

#### 5.1.1 生产一致性检查

CQC 指定工厂检查组到制造商生产一致性控制的现场对生产一致性执行情况进行确认，应覆盖申请认证每个机器类型的产品。

在生产一致性检查时，CQC 应按照本规则附件 1 的要求抽取相应数量的认证产品与申报的产品结构及技术参数进行一致性核对。对于按照正常认证流程进行型式试验的（由 CQC 确认试验方案下达试验任务的），CQC 可委托检测机构在型式试验中进行样品与委托人提交的土方机械结构及技术参数的核对。

#### 5.1.2 工厂质量保证能力审查

工厂质量保证能力审查要求见附件 2。工厂质量保证能力审查应覆盖申请认证产品的所有加工场所。

### 5.2 检查时间

初始工厂现场检查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模。生产一致性检查时间为每一个机器类型不超过 2 个人日，工厂的质量保证能力审查时间一般每个企业为 1-2 个人日。

### 5.3 检查结论

工厂检查组对抽取的检查样本负责并负责报告检查结论。

工厂检查未发现不符合项，则检查结果为合格；工厂检查存在不符合项，在允许限期（不超过 40 个工作日）内整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行确认。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，工厂检查结果不合格，终止本次检查。工厂检查发现实际生产产品与型式试验样品一致性存在重大差异时，检查结果为不合格。

## 6. 认证结果评价与批准

### 6.1 认证结果的评价

型式试验的结果由检测机构做出，初始工厂检查的结果由工厂检查组做出。CQC 对产品型式试验和初始工厂检查结果进行综合评价。

### 6.3 认证批准

CQC 对型式试验、生产一致性检查和工厂质量保证能力审查进行综合评价，检查均符合要求的，经 CQC 评定后，向申请人颁发认证证书，每一个申请单元颁发一份认证证书。

### 6.4 认证时限

在完成型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

### 6.5 认证终止

当型式试验不合格或初始工厂检查不合格，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

## 7. 获证后的监督检查

### 7.1 监督检查的频次

#### 7.1.1 生产一致性检查

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排生产一致性监督检查，每次生产一致性监督检查间隔不超过 12 个月。生产一致性监督检查应覆盖到每个机型类型的产品；特殊情况下，经 CQC 批准，生产一致性监督检查的时限可适当延长，但不得超过两个监督周期。

#### 7.1.2 工厂质量保证能力审查

一般情况下，初始工厂检查结束后不再安排工厂质量保证能力监督审查（认证产品一致性检查条款除外），直至复审工厂检查。

#### 7.1.3 若发生下述情况之一可增加生产一致性和/或工厂质量保证能力的监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有理由对获证产品与安全标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

### 7.2 检查的内容

CQC 指定工厂检查组到工厂现场进行检查。检查内容一般包括：

- 1) 生产一致性监督检查，按 5.1.1 条要求的内容对现场生产的产品进行检查（选取典型产品）；
- 2) 认证标志和认证证书的使用情况的检查；
- 3) 工厂质量保证能力监督审查，按 5.1.2 和 7.1.2 要求进行检查（复审或增加频次）；
- 4) 检查前次工厂检查不符合项的整改情况。

### 7.3 检查结论

工厂检查组负责报告工厂监督检查结论。

监督检查发现实际生产产品与型式试验样品一致性存在重大差异时，检查结果为不合格。

监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

### 7.4 监督检查时间

生产一致性监督检查时间为每一个机器类型 1 个人日。工厂的质量保证能力监督审查时间一般每个加工场所为 1 个人日。

## 7.5 监督检查结果评价

CQC 组织对工厂监督检查结果进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。评价不合格的，则判定年度监督检查不合格。证书按照 8.3 条规定处理。

## 8 认证证书

### 8.1 认证证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 4 年。证书有效期内，证书的有效性通过定期的监督检查维持。证书的使用应符合 CQC 有关要求。

### 8.2 认证产品的变更

#### 8.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或认证产品的设计、结构参数、关键零部件发生变更时，或 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

#### 8.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。需换发新证书的，新证书的编号保持不变，并注明换证日期。不需换发证书的，颁发变更审批表。

### 8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

当申请人或认证产品不能满足本规则要求时，CQC 按相关规定对涉及的认证证书做出相应的暂停、撤消和/或注销处理，并将处理结果进行公告。

申请人可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在暂停截止期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤消或注销被暂停的认证证书。

## 9 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。

### 9.1 复审的工厂检查要求

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

### 9.2 复审的产品检测

复审的产品检测按新申请要求进行型式试验。

### 9.3 复审时限要求

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

## 10 产品认证标志的使用

### 10.1 准许使用的标志样式

使用认证标志应符合《CQC 标志管理办法》的规定，获证产品允许使用如下认证标志：



## 10.2 加施方式和加施位置

本规则覆盖的产品不允许施加任何形式的变形认证标志。

可以采用加贴标准规格标志、模压或铭牌印刷等方式加施标志。

采用标准规格标志时，获得认证证书的土方机械，应在机（车）体的前风窗玻璃的右上角（按土方机械前进方向）加贴规定的认证标志，没有驾驶室的土方机械应在机械的明显并能得到防护的部位加贴规定的认证标志。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。





## 附件 1

## 土方机械生产一致性（结构及技术参数一致性）检查

本附件用于检查实际生产产品与型式试验样品的一致性。

1、检查内容包括：

1.1 检查型式试验样品的结构及技术参数与型式试验报告的产品结构与技术参数的一致性，以及与申报的产品结构与技术参数的一致性。

1.2 如必要，对型式试验样品进行或安排进行零部件、系统和单独技术总成有关的安装检查。

1.3 在生产现场检查实际生产产品的结构、技术参数与型式试验报告及申报资料中的结构、技术参数的一致性。

1.4 为实现第 1.1 和 1.2 条，被检查土方机械的数量必须足够，以便正确控制认证的各种组合。

序号	类型	结构及零部件
1	挖掘机	发动机、液压系统、工作装置、司机保护机构
2	推土机	发动机、桥箱、工作装置、司机保护机构
3	平地机	发动机、桥箱、结构件、司机保护机构
4	压路机	发动机、桥箱、液压系统、司机保护机构
5	吊管机	发动机、桥箱、工作装置、司机保护机构
6	回填压实机	发动机、桥箱、结构件、司机保护机构
7	铲运机	发动机、桥箱、司机保护机构
8	自卸车	发动机、桥箱、工作装置、司机保护机构、制动系统、自卸装置、安全装置
9	装载机	发动机、桥箱、工作装置、司机保护机构、关键覆盖件、制动系统
10	挖掘装载机	发动机、桥箱、工作装置、司机保护机构、关键覆盖件、制动系统
11	水平定向钻机	发动机、工作装置、液压系统
12	特殊土方机械	由 CQC 确定方案

2、对于按照正常认证流程进行型式试验的（由 CQC 确认试验方案下达试验任务的），本附件规定的第 1.1 和 1.2 条审查可结合型式试验进行。

在生产一致性检查中原则上在每一机型类型中随机抽取一台产品核对其结构、技术参数与型式试验报告及申报资料中的结构、技术参数的一致性。

3、对于零部件和系统已获得国家强制性认证或 CQC 承认的自愿性认证的，需核实零部件和系统认证证书是否在有效性期内，标准版本是否适当，是否已在国家认监委备案；

4、如果土方机械的结构及技术参数要求的相关信息可从已获得国家强制性认证或 CQC 承认的自愿性认证信息中获取，整机（车）生产工厂仅确认该零部件和系统的型号（或零件号）和认证证书号，其他参数由 CQC 从零部件和系统认证参数中获取；如果零部件和系统认证技术资料中不包含车辆结构及技术参数中的某项技术信息时，CQC 应与整机（车）生产工厂确认相关技术信息。

5、如试验条件适当，检查人员可随机选取样品，在制造商、工厂的实验室进行试验。最少样品数可按制造商、工厂自检样品数确定。

## 土方机械工厂质量保证能力要求

为保证持续生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂的质量保证能力和生产控制过程应满足本文件规定的工厂质量保证能力要求。

### 1. 职责和资源

#### 1.1 职责

工厂应规定与产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人（或相应的机构或人员），无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴该认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经 CQC 认可，不加贴认证标志。
- e) 工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。工厂应建立产品关键件和材料、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（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前应向 CQC 申报并获得批准后方可执行，工厂应保存变更批准的相关记录。

#### 1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合自愿性认证标准要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品符合认证要求有影响工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

### 2. 文件和记录

2.1 工厂应建立文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 确保文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。质量记录应有适当的期限。

### 3. 供应商的控制

工厂或制造者应制定对关键件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键元器件和材料满足要求的能力。

工厂或制造者应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

### 4. 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保总成及零部件与认证样品一致。

## 5. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的仪器设备应定期校准和检查，并有计量合格检定证。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

### 5.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。应保存设备的校准或检定记录。

## 6. 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。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应作相应的记录。应保存对不合格品的处置记录。

## 7. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

## 8. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。在国内市场销售的产品应附有中文说明书。



申请编号:

产品名称:

## 1、概述

该单元包括(填写具体种数)种(填写产品名称),其中(填写具体型号)为典型产品,覆盖(填写覆盖的其他产品的具体型号)。

## 2、液压挖掘机技术参数表

序号	项目		整机型号	整机型号
1	整机	生产单位		
		型号		
		型式	履带式( )、轮胎式( )	
		工作质量, kg		
		运输时全长, mm		
		运输时全宽, mm		
		运输时全高, mm		
		附属装置	型式	反铲( )、正铲( )
			标准铲斗容量, m <sup>3</sup>	
		工作装置	标准动臂长度, m	
2	发动机		标准斗杆长度, m	
		生产单位		
		型号		
		型式		
		额定功率/额定转速	kW/ r/min	
		最大扭矩/转速	N.m/ r/min	
3	主泵	进气方式	自由进气( )机械增压( )涡轮增压( )	
		生产单位		
		型号		
4	多路阀	最大流量, L/min		
		生产单位		
5	回转马达	型号		
		生产单位		
6	行走马达	型号		
		生产单位		
7	司机室	型号		
		生产单位		
8	司机保护结构	型号		
		生产单位		

## 3、每个型号的照片(附后)

正面、背面、侧面的彩色照片

## 4、申请人声明

本组织保证所提供的申请认证产品信息属实。产品获证后,如果部件需进行变更(增加、替代),本组织将向CQC提出变更申请,未经同意,不得擅自变更使用,以确保获证产品在证书有效期内始终符合认证要求。

申请人(认证委托人):

公章:

日期: 年 月 日





申请编号：

产品名称：

## 1、概述

该单元包括（填写具体种数）种（填写产品名称），其中（填写具体型号）为典型产品，覆盖（填写覆盖的其他产品的具体型号）。

## 2、自卸车结构及技术参数表

项目		整车型号	
产品名称			
商标	内容		
	位置		
车辆型号和出厂编号或 VIN 位置			
铭牌	位置		
	固定方式		
	内容		
底盘	型号		
	生产厂		
	轴数		
	驱动形式		
发动机	型号		
	生产厂		
	型式		
	布置		
	额定功率		
	最大扭矩		
变速器	排量		
	型式		
	型号		
	生产厂		
	档位数		
前桥	速比		
	型式		
	型号		
后桥	生产厂		
	型式		
	型号		
	生产厂		
转向系	主减速比		
	转向器型式		
	转向器型号		
	生产厂		
制动系	转向助力器型式		
	行车制动系型式		
	驻车制动系型式		
	应急制动系型式		
车身	辅助制动系型式		
	型号		
	生产厂		

取力器	型号		
	生产厂		
离合器	型号		
	生产厂		
轮胎	型号		
	生产厂		
	数量		
举升油缸	型号		
	生产厂		
	缸径及行程		
外廓尺寸 (mm)	长		
	宽		
	高		
货箱内部尺寸 (mm)	长		
	宽		
	高		
轴距 (mm)			
轮距 (mm)	前轴		
	后轴		
前悬 (mm)			
后悬 (mm)			
接近角 (°)			
离去角 (°)			
最小离地间隙 (mm)			
最小转弯直径 (mm)			
最高车速 (km/h)			
最大爬坡度 (%)			
整备质量 (kg)	整车		
	前轴		
	后轴		
总质量 (kg)	整车		
	前轴		
	后轴		
额定载质量 (kg)			

### 3、每个型号的照片（附后）

正面、背面、侧面的彩色照片

### 4、申请人声明

本组织保证所提供的申请认证产品信息属实。产品获证后，如果部件需进行变更（增加、替代），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经同意，不得擅自变更使用，以确保获证产品在证书有效期内始终符合认证要求。

申请人（认证委托人）：

公章：

日期： 年 月 日