

编号：CNCA-AM-01:2018

农机自愿性产品认证实施规则 通用要求

2018-11-21 发布

2018-11-21 实施

国家认证认可监督管理委员会
中华人民共和国农业农村部

发布

目 录

1 范围.....	- 1 -
2 认证模式.....	- 1 -
3 认证依据标准及要求.....	- 1 -
4 获证前的认证实施.....	- 2 -
4.1 认证委托.....	- 2 -
4.1.1 获得认证的基本条件.....	- 2 -
4.1.2 认证单元划分.....	- 2 -
4.1.3 认证委托的提出.....	- 3 -
4.2 认证受理.....	- 3 -
4.3 型式试验.....	- 3 -
4.3.1 型式试验要求.....	- 3 -
4.3.2 不合格项整改与验证.....	- 4 -
4.3.3 型式试验评价准则.....	- 4 -
4.4 初始工厂检查.....	- 4 -
4.4.1 初始工厂检查要求.....	- 4 -
4.4.2 初始工厂检查评价准则.....	- 5 -
4.5 认证决定与批准.....	- 5 -
4.6 认证时限.....	- 5 -
5 获证后的跟踪检查.....	- 6 -
5.1 监督频次.....	- 6 -
5.2 监督内容.....	- 7 -
5.3 产品抽样检验.....	- 7 -
5.4 监督工厂检查评价准则.....	- 7 -
5.5 监督认证决定与批准.....	- 8 -

6 认证证书.....	- 8 -
6.1 认证证书内容.....	- 8 -
6.2 认证证书的保持.....	- 9 -
6.3 认证证书的暂停、注销、撤销和恢复.....	- 9 -
6.3.1 认证证书的暂停.....	- 9 -
6.3.2 认证证书的撤销.....	- 10 -
6.3.3 认证证书的注销.....	- 11 -
7 认证范围的扩大与缩小.....	- 11 -
7.1 扩大获证产品范围.....	- 11 -
7.2 缩小获证产品范围.....	- 11 -
8 认证变更.....	- 12 -
9 认证标志.....	- 12 -
10 收费规定.....	- 13 -
11 产品认证实施特则内容要求.....	- 13 -
附件：工厂质量保证能力要求.....	- 13 -

1.范围

本规则适用于 100 马力以下轮式拖拉机、甘蔗收获机、旋耕机、微耕机等农机产品的自愿性产品认证 (以下简称农机产品认证)。

本规则应与农机自愿性产品认证实施特则共同配套使用。

2.认证模式

认证模式为型式试验+初始工厂检查+获证后跟踪检查。基本过程包括：认证委托、认证受理、型式试验、初始工厂检查、认证决定与批准、获证后的跟踪检查等。

3.认证依据标准及要求

(1) 100 马力以下轮式拖拉机

GB 18447.1 《拖拉机 安全要求第 1 部分:轮式拖拉机》；

GB/T 15370.1 《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 《农业拖拉机 通用技术条件第 2 部分：50kW ~ 130 kW 轮式拖拉机》。

(2) 甘蔗收获机

NY/T 2903 《甘蔗收获机 质量评价技术规范》。

(3) 旋耕机

GB 10395.1 《农林机械 安全 第 1 部分:总则》；

GB 10395.5 《农林机械 安全 第 5 部分:驱动式耕作机械》；

GB/T 5668 《旋耕机》(适用于单轴、双轴旋耕机)

JB/T 13081 《自走履带式旋耕机》(适用于自走履带式旋耕机)。

(4) 微耕机

GB 10395.10 《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》;

JB/T 10266 《微型耕耘机》。

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本，考虑认证有效性、风险和成本等因素，可删减不适宜产品认证的部分标准条款，具体产品的认证依据标准条款要求在产品认证特则中规定。

4.获证前的认证实施

4.1 认证委托

4.1.1 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：

——农机产品的生产者应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；

——产品符合相关法律法规要求，且近三年未发生重大质量问题或投诉；

——产品满足本规则及产品认证特则要求。

4.1.2 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、功能、特性参数基本相近原则划分，具体产品的认证单元划分在产品认证特则中规定。

4.1.3 认证委托的提出

提出认证委托时，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（当国家或行业有要求时提供）；

——质量手册或组织结构及岗位职责；

——产品认证特则规定的产品及关键件明细表等其他资料。

4.2 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。

4.3 型式试验

4.3.1 型式试验要求

认证机构一般在每个认证单元中指定一种具有代表性的产品进行型式试验，型式试验由认证机构评价具有认证产品检验资质的检验机构负责，检验机构对检验结果负责。

型式试验样机（品）一般应是在6个月内按正常工艺生

产、经自检合格的产品，型式试验样本数一般为 1。认证委托人负责按要求提供并运送型式试验样机（品），认证委托人对样机（品）的真实性、完整性和安全性负责。

认证委托人有多家生产企业生产相同产品的，可抽取一个生产企业的产品进行型式试验，其他生产企业的产品采信型式试验结果。

委托认证的产品已通过产品检验且提供检验报告的，认证机构对检验机构资质、检验报告评审满足要求后，可采信检验结果，免于型式试验或部分检验项目。

具体产品的型式试验标准、检验项目及技术规格核查、检验报告采信等要求在产品认证特则中规定。

4.3.2 不合格项整改与验证

当型式试验有不合格项时，允许整改，型式试验的不合格验证由检验机构完成。产品不合格整改验证方式和要求在产品认证特则中规定。

4.3.3 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。

4.4 初始工厂检查

4.4.1 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）。应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。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，具体产品的一致性检查内容和要求在产品认证特则中规定。

工厂质量保证能力检查由认证机构委派检查员按附件《工厂质量保证能力要求》对工厂进行质量保证能力检查。

初始工厂检查人日数根据认证委托人所申请产品种类、单元数量、企业规模、场地布局等确定，具体在产品认证特则中规定。

4.4.2 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。

工厂检查不符合验证方式和要求在产品认证特则中规定。

4.5 认证决定与批准

认证机构应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。

4.6 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。

5.获证后的跟踪检查

5.1 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。

具体监督频次安排在产品认证特则中规定。

5.2 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、6.1、7、8、10 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。

5.3 产品抽样检验

若发生 5.1（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，具体产品抽样检验要求在产品认证特则中规定。

5.4 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，按本规则 6.3 条款规定予以暂停或撤销等处理。

5.5 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。

6. 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。

6.1 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。

认证委托人应按本规则及有关规定使用认证证书。

6.2 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。

6.3 认证证书的暂停、注销、撤销和恢复

6.3.1 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。

6.3.2 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。

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。

6.3.3 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。

6.3.4 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。

7. 认证范围的扩大与缩小

7.1 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，扩证方式可采用文件审查、型式试验、型式试验+工厂检查等方式，具体在产品认证特则中规定。

7.2 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。

8. 认证变更

当认证委托人/生产者/生产企业名称、地址、产品名称/规格型号等认证证书信息变更时，认证委托人应向认证机构提交变更委托。认证机构应及时处理，评价符合要求的准予变更换发认证证书，具体要求在产品特则中规定。

产品发生变更的，认证机构应按产品认证特则对变更内容进行评审确认，评价符合要求的准予变更。

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。

9. 认证标志

9.1 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。认证标志由基本图案和认证机构标志识别信息组成，认证标志样式见图 1。



+认证机构标志识别信息

图 1：农机自愿性产品认证标志样式

9.2 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。

9.3 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. 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. 产品认证实施特则内容要求

产品认证实施特则至少应包括以下内容：

- （1）适用产品范围及认证单元划分；
- （2）认证委托资料及相关要求；
- （3）工厂检查相关要求；
- （4）认证依据的产品标准、型式试验要求；
- （5）产品技术规格一致性核查项目及方法；
- （6）获证后跟踪检查要求（含监督频次、产品抽样检验等）；

- (7) 认证证书及验证要求 ;
- (8) 认证产品变更要求 ;
- (9) 工厂质量保证能力补充要求 (如必备的生产、检测
设备、产品关键件生产工序等)。

附件

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。