

附件 2:

编号：CNCA—05C—029：2006

农机产品强制性认证实施规则

植物保护机械

2006-08-15 发布

2006-12-01 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1 适用范围	4
2 认证模式	4
3 认证实施的基本要求及程序	4
3.1 认证申请	4
3.1.1 认证单元的划分	4
3.1.2 申请文件	4
3.2 型式试验	4
3.2.1 送样	4
3.2.2 型式试验依据的标准、检验项目及方法	5
3.2.3 检测机构	5
3.3 初始工厂审查	5
3.3.1 审查内容	5
3.3.2 审查时间	5
3.4 认证结果评价与批准	5
3.4.1 型式试验结果的评价	5
3.4.2 初始工厂审查结果的评价	6
3.4.3 认证结论的评定与批准	6
3.4.4 认证时限	6
3.5 获证后的监督	6
3.5.1 监督频次	6
3.5.2 监督方式及内容	6
3.5.3 监督结果的评价	7
4 认证证书的维持和变更	7
4.1 认证证书的维持	7
4.2 认证证书的变更	7
4.2.1 扩大获证产品范围	7
4.2.2 缩小获证产品范围	7
4.2.3 认证证书名称、地址等内容的变更	7
4.3 认证证书的暂停、注销和撤销	8
5. 认证标志的使用规定	8
5.1 准许使用的标志样式	8

5.2 变形认证标志的使用限制	8
5.3 加施方式	8
5.4 加施位置	8
6. 收费规定	8
附件 1：同一工厂认证单元划分表.....	9
附件 2：植保机械产品安全关键件及一致性检查清单	10
附件 3：强制性产品认证工厂质量保证能力要求	11

1 适用范围

本规则适用的产品范围为：通过液力、气力、热力分散并喷射农药，用于防治植物病、虫、害和/或其他生物侵害的机具，包括背负式喷雾喷粉机、背负式动力喷雾机、背负式喷雾器、背负式电动喷雾器、压缩式喷雾器、踏板式喷雾器、烟雾机、担架（手推、车载）式机动喷雾机、喷杆式喷雾机、风送式喷雾机等。

2 认证模式

型式试验+初始工厂审查+获证后监督

3 认证实施的基本要求及程序

3.1 认证申请

3.1.1 认证单元的划分

3.1.1.1 同一工厂¹⁾认证单元依据产品的主要结构原理、作业方式、安全要求相近的原则划分，具体见附件 1。不同工厂生产的产品不能划为同一认证单元。

3.1.1.2 工厂申请认证时，按认证单元申请，同一制造商不同工厂申请认证时，按各工厂认证单元申请认证。

3.1.2 申请文件

申请认证时，认证委托人应提交以下资料：申请书、产品使用说明书、产品结构示意图、产品及关键件明细表、质量手册、工商注册证书（复印件）、商标注册证书（若要求认证证书标注产品商标,提供复印件）及其他资料。

若认证委托人为销售商或进口商时，还应提供其与工厂订立的有关认证的合同副本。

若委托他人申请认证时，还应提交委托书和其与受委托人订立的有关认证的合同副本。

3.2 型式试验

3.2.1 送样

3.2.1.1 样机选择原则

认证机构从每一认证单元中指定一种具有代表性（指检验结果对整个认证单元的产品具有代表性）的产品进行型式试验。

3.2.1.2 送样要求

认证委托人负责按认证机构的要求送型式试验样机,并对送样的样机负责。送样数量为整机 1 台。背负式喷雾喷粉机，还应送风机叶轮 2 个。认证委托人可根据需要同时送一台备用样机，备用样机在非样机本身质量问题造成无法正常检验时启用。

特殊情况，由认证委托人向认证机构提出申请，批准后型式试验可在工厂进行。

3.2.1.3 型式试验样机及相关资料的处置

型式试验结果确认后,检测机构应以适当方式处置试验样机和/或相关资料,原则上型式试验样机应归还认证委托人。

1) 工厂是指对认证产品最终制造、装配和/或试验以及加施认证标志的场所。

3.2.2 型式试验依据的标准、检验项目及方法

3.2.2.1 型式试验依据的标准为：

- 1) GB 10395.6 农林拖拉机和机械 安全技术要求 第 6 部分：植物保护机械
- 2) GB 10395.1 农林拖拉机和机械 安全技术要求 第 1 部分：总则

3.2.2.2 型式试验检验项目为 GB 10395.6、GB 10395.1 规定的全部适用项目。

3.2.2.3 型式试验依照 GB 10395.6、GB 10395.1 规定的要求和试验标准进行。

3.2.2.4 型式试验时，检测机构应按认证机构要求核查型式试验样机的主要技术规格。

3.2.3 检测机构

型式试验由国家指定的检测机构实施。

3.3 初始工厂审查

3.3.1 审查内容

3.3.1.1 工厂质量保证能力审查

《强制性产品认证工厂质量保证能力要求》(见附件 3)为本规则覆盖产品初始工厂质量保证能力审查的基本要求。

3.3.1.2 产品一致性检查

工厂审查时，应在生产现场从每个认证单元至少抽取一个规格型号的产品进行一致性检查，重点核实以下内容：

- 1) 认证产品的铭牌、标记与型式试验样机的一致性；
- 2) 认证产品的主要结构及参数与型式试验样机的一致性；
- 3) 认证产品所用的安全关键件与型式试验样机的一致性。

产品安全关键件及一致性检查清单见附件 2。

若对上述内容有疑义时，审查员可对其认证的产品进行现场检测，必要时，应在工厂生产的合格品中抽取一台产品，送到国家指定的检测机构检测。检测项目由认证机构根据具体情况确定。

3.3.1.3 工厂质量保证能力审查和产品一致性检查应覆盖申请认证产品的所有工厂。

3.3.2 审查时间

一般情况下,型式试验合格后,再进行初始工厂审查。在特定情况下,型式试验和工厂审查也可以同时进行。

工厂审查人日数根据认证委托人所申请认证产品的单元数量,并适当考虑工厂的生产规模确定,一般每个工厂为 2 至 6 个人日。

3.4 认证结果评价与批准

3.4.1 型式试验结果的评价

当所有的检测结果全部符合标准要求时,型式试验通过;

当检测结果有易于整改的不合格项时,允许整改,整改合格后,型式试验通过;

当检测结果有不易于整改的不合格项时，型式试验不通过。

3.4.2 初始工厂审查结果的评价

当审查结果无不符合项时，工厂审查通过；

当审查结果为非系统性失效时，允许整改，整改的时间不超过 3 个月，验证合格后，工厂审查通过；

当审查结果为系统性失效时，工厂审查不通过。

3.4.3 认证结论的评定与批准

认证机构对型式试验和工厂审查结果进行综合评价。型式试验和工厂审查均通过，经认证机构评定后，颁发认证证书(每一个申请单元颁发一张认证证书)。

3.4.4 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所实际发生的工作日，主要包括型式试验时间、工厂审查时间、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。

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），从收到样品和检测费用起计算。

工厂审查后提交报告时间为 10 天，以审核员完成现场审查、收到工厂递交有效的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证结论评定、批准时间以及认证证书制作时间一般不超过 5 天。

3.5 获证后的监督

3.5.1 监督频次

3.5.1.1 一般情况下获证后的第 12 个月起，每年至少进行一次监督，监督时间间隔一般为 12 个月左右。

3.5.1.2 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认证证书持有者责任的；
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明工厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

3.5.2 监督方式及内容

3.5.2.1 监督方式

认证后的监督方式为：工厂监督审查 + 产品一致性检查 + （必要时）产品抽样检测。

3.5.2.2 工厂监督审查

获证后,每年抽取附件 3《工厂质量保证能力要求》部分内容进行工厂监督审查，其中第 3、4.1、4.3、4.5、5、9 条为必查项目，每 4 年内的监督审查范围应覆盖《工厂质量保证能力要求》的全部内容。

获证后每 5 年，应按《工厂质量保证能力要求》的规定对工厂进行一次全面的监督审查。审查内容和审查时间与初次工厂审查相同。

每个工厂的监督审查时间一般为 1 至 4 个人日。

3.5.2.3 产品一致性检查

应在生产现场对每个认证单元至少抽取一个型号规格的产品进行产品一致性检查。

3.5.2.4 (必要时) 产品抽样检测

当出现 3.5.1.2 所述情况之一时，应从相关认证单元中抽取一个型号规格的产品进行抽样检测，检测项目由认证机构根据具体情况确定，检测标准与型式试验相同。

抽样人员由认证机构派出。

抽样检测的样品应在工厂近期(一般为 6 个月内)生产的合格品中随机抽取(包括生产线、仓库、市场抽样)。

对抽取样品的检测由国家指定的检测机构实施。

3.5.3 监督结果的评价

监督合格后，可以继续保持认证资格，使用认证标志。如果不合格，则应根据具体情况按 4.3 处理，并予以公告。

4 认证证书的维持和变更

4.1 认证证书的维持

本规则覆盖产品的认证证书,原则上不规定有效期限。认证证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。

4.2 认证证书的变更

4.2.1 扩大获证产品范围

4.2.1.1 认证证书持有者需要扩大获证产品范围时，应向认证机构提出申请，提交有关申请材料(申请时，可不提交原申请已提交的有效资料)。

4.2.1.2 在已获证的认证单元内扩大认证产品范围时，必要时，认证机构应安排产品检测或工厂审查。

4.2.1.3 在已获证的认证单元外扩大认证产品范围时，认证程序同初次认证程序，工厂审查减免与已获证产品相同的体系内容。

4.2.1.4 符合要求后，根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

4.2.2 缩小获证产品范围

4.2.2.1 通过获证后的监督等渠道证实获证范围内部分产品不再符合认证要求，认证机构应取消该产品的认证资格，缩小认证证书获证产品范围。

4.2.2.2 当获证组织自愿申请注销部分获证产品时，认证机构应缩小获证范围。

4.2.2.3 缩小获证产品范围后，认证机构应换发认证证书。

4.2.3 认证证书名称、地址等内容的变更

认证证书持有者需要变更认证证书的名称、地址等内容时，应向认证机构提交申请文件，认证机构根据变更内容，采取书面确认、工厂补充审查、型式试验等方式进行确认，符合要求后换发认证证书。

4.3 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的暂停、注销和撤销应按《强制性产品认证管理规定》执行。

5. 认证标志的使用规定

认证证书持有者必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》的规定

5.1 准许使用的标志样式

准许使用的认证标志样式为：



5.2 变形认证标志的使用限制

本规则覆盖产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

5.3 加施方式

可以采用统一印制的标准规格认证标志，也可采用模压、铭牌印刷等方式。

5.4 加施位置

采用统一印制的标准规格认证标志时，认证标志应加施在产品铭牌附近。采用模压或铭牌印刷时，认证标志应按批准的位置加施。

6. 收费规定

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件 1：

同一工厂认证单元划分表

认证产品	单元序号	认证产品单元
植物保护机械	1	背负式喷雾喷粉机
	2	背负式喷雾机
	3	背负式喷雾器
	4	背负式电动喷雾器
	5	压缩式喷雾器
	6	踏板式喷雾器
	7	烟雾机
	8	担架、手推、车载式机动喷雾机
	9	喷杆式喷雾机
	10	风送式喷雾机
	11	其他植物保护机械

附件 2:

植保机械产品安全关键件及一致性检查清单

序号	名称	适用机型	一致性检查内容
1	发动机	背负式喷雾喷粉机、背负式喷雾机、手推、车载式机动喷雾机、风送式喷雾机	结构型式、主要技术规格
2	液（气）泵	除背负式喷雾喷粉机、烟雾机外的所有机型	结构型式、主要技术规格
3	药箱	除担架式机动喷雾机、踏板式喷雾器外的所有机型	材质、主要技术规格
4	限压安全装置	背负式喷雾机、背负式电动喷雾器、压缩式喷雾器、担架、手推、车载式机动喷雾机、喷杆式喷雾机、风送式喷雾机	结构型式、主要技术规格
5	空气室	除压缩式喷雾器、背负式喷雾喷粉机、烟雾机外的所有机型	结构型式、材质、主要技术规格
6	风机叶轮	背负式喷雾喷粉机、风送式喷雾机	结构型式、材质、主要技术规格
7	承压管	除背负式喷雾喷粉机、烟雾机外的所有机型	主要技术规格
8	开关组合	所有机型	主要技术规格
9	喷杆	除背负式喷雾喷粉机、烟雾机、风送式喷雾机外的其他机型	材质、主要技术规格
10	燃烧室喷管	烟雾机	材质、主要技术规格
11	蓄电池	背负式电动喷雾器	主要技术规格
12	充电器	背负式电动喷雾器	主要技术规格

附件 3:

强制性产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量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，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) 负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴强制性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认证机构确认，不加贴强制性认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

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强制性认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量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、保持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。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键件等）、标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容，其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件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) 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保存期限。

3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键元器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。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 关键元器件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

关键元器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，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

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，以确保产品及零部件与认证样品一致。

5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100% 检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

6. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。

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。

6.1 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。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

7. 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。

8. 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。

9. 认证产品的一致性

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元器件和材料、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）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

10. 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。