

CE 产品认证实施规则 (通用要求)

CE Product Certification Implementation Rules (General Requirements)

Number: AENORC-2019-R17

Controlled: Yes■ No □

Issue Number: B

Revise No.: 0

Draw up: Administration Department

Reviewed by: Management Representative

Approval: General Manager

CE 产品认证实施规则(通用要求)

CE Product Certification Implementation Rules (General

Requirements)

1 适用范围

本规则适用于拟进入欧盟境内流通商品的安全认证。

本认证规则必须与拟申请认证产品相关的欧盟法规(条例)、指令(技术法规)、协调标准、合格评定一起使用。

- 2 认证模式
- 2. 1 CE 认证的基本模式为: (通用要求)

确认相应的欧盟指令(Directive)及相应的协调标准(Harmonised standards)



比较指令基本安全要求,确认采取符合性措施(即合格评定模式的选用,8个模式)



确认独立的合格评定机构(Notified Body 公告机构)参与是必须的



产品检验(检验产品的符合性,基于协调标准进行测试或者其他形式)



建立技术文件 (Technical documentation)



指定公告机构检查或者做自我评估



起草并签署符合性声明(Declaration of Conformity, DoC)

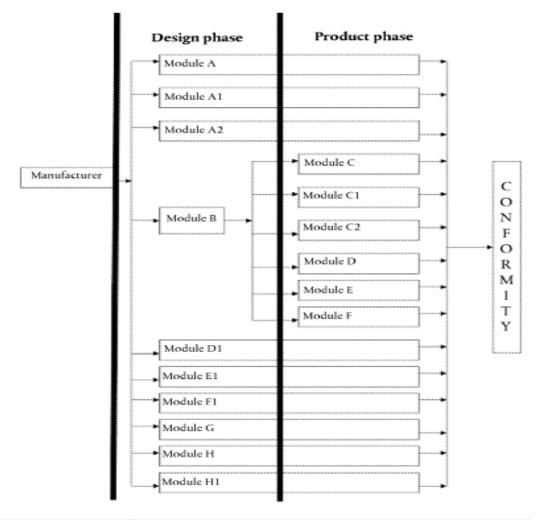


产品上加贴 CE 标志 (CE marking)



跟踪指令和标准的发展

2.2 合格评定模式包括:



模式	解释
A 内部生产管制	设计和生产阶段 制造商自身确认产品合规性
A1 内部生产检查+产品 测试监督	设计和生产阶段。 A+产品某些方面性能进行测试(NB 或者 inhouse-body)
A2 内部生产检查+随机 产品检查	设计和生产阶段。 A+随机产品检验(NB 或者 inhouse-body)
B EC 型式检查	设计阶段。 NB 机构检查技术设计,确认和证明某一类型的样品,并颁发 EU 型式检查证书

C 内部生产控制 EU 型式符合性评定	生产阶段,承接 B 模式。 制造商必须对内部生产进行控制,以确保产品符合模 式 B 下要求
C1 内部生产控制+产品测试监管 EU 型式符合性评定	生产阶段,承接 B 模式。制造商必须对内部生产进行控制,以确保产品符合模式 B 下要求 C+ 产 品 某 些 方 面 性 能 进 行 测 试 (NB 或 者 inhouse-body)
C2 内部生产控制+随机产品检查 EU 型式符合性评定	生产阶段,承接 B 模式。制造商必须对内部生产进行控制,以确保产品符合模式 B 下要求 C+产品某些方面进行随机产品检验(NB 或者 inhouse-body)
模式	解释
D 生产过程质量保证的 EU 符合性检查(ISO 9001)	生产阶段,承接 B 模式。制造商实行生产质量保证体系以确保符合 EU 型式。NB 机构评价质量体系。
D1 生产过程质量保证 (ISO 9001)	设计和生产阶段。 制造商实行生产质量保证体系以确保符合法规要求 (非 EU 型式,使用类似不涉及 B 模式的 D 模式)。NB 机 构评价生产质量体系(制造部分和最终产品检验)

	1
E 产品品质保证(ISO 9001)最终检验与测试	生产阶段,承接 B 模式。 制造商针对最终产品的检验测试运用生产质量保证体系以确保符合 EU 型式。 公告机构评价质量体系(不涉及制造部分) 此模式类似 D 模式,但不是关注制造过程的,只关注 最终产品质量。
E1 产品品质保证(ISO 9001)	设计和生产阶段。 制造商针对最终产品的检验测试运用生产质量保证体系以确保符合法规要求。 公告机构评价质量体系(不涉及制造部分)此模式类似 D1 模式,但不是关注制造过程的,只关注最终产品质量。
F EU 符合性产品检查	生产阶段,承接 B 模式。制造商确保生产的产品符合 EU 型式。 NB 机构执行产品检查(逐一测试或者抽样测试)以确保符合 EU 型式。 类似 C2 模式,但是执行更多的系统性的检查。
F1 产品检查	设计和生产阶段。 制造商确保生产的产品符合 EU 型式。 NB 机构执行产品检查(逐一测试或者抽样测试)以 确保符合法规要求。 类似 A2 模式,但是执行更具体的检查。
G 产品逐一检查	设计和生产阶段。制造商确保生产的产品符合法规要求。 公告机构对产品进行逐一检查确认(非 EU 型式)

H 全面品质保证(ISO	设计和生产阶段。制造商执行全质量保证体系以确保符合法规要求(非 EU 型式)。
9001)	公告机构评价质量体系。
H1 全面品质保证(ISO 9001)+设计检查	设计和生产阶段。制造商执行全质量保证体系以确保符合法规要求(非 EU 型式)。 公告机构评价质量体系,产品设计并且颁发 EU 设计检查证书(EU Design examination)。 模式 H1 和模式 H 的区别在于,模式 H1 对产品设计执行更细节化的检查。

2.3 认证的基本流程包括:合同订立一项目开案一工程师介入一项目通知企业开案(认证资料清单+申请表等)一企业按照资料清单提供认证所需文件一资料审核一按照指令确认是否需要审厂一安排工厂审核(如需要)一测试及技术文件(TCF)建立一签署符合性声明一签发证书一产品标贴 CE 标志

当一个产品同时受多个指令覆盖时,该产品只有在全部符合相关指令后,才能加贴 CE 标志。

- 2.4 AENOR China 工程师的职责:
 - a. 接受客户的申请, 选择合适的认证模式
 - b. 指导客户准备认证所需的资料
 - c. CE 认证基本观念培训,指令介绍和产品欧盟标准介绍
 - d. 技术资料审查
 - e. 对产品进行安全评估,给出改善报告
 - f.产品测试(如有)
 - g. 撰写技术构架报告(TCF),呈交认证机构审批
 - h. 协助建立正确、完整的 CE 合格声明书
 - i. 指导黏贴 CE 标志
 - j. 长期技术支持

3 认证申请

3.1 确认认证指令

原则上按产品类别的不同划分认证指令。

Chinese Name 中文名	Directive 指令	Related Industries 涉及行业		
Personal Protective Equipment 个人防护用品指令(PPE)	Regulation (EU) 2016/425 Personal protective equipment	防护设备(头部防护用品、呼吸器防护用品、眼面部防护用品、头部防护用品、听觉器官防护用品、手部防护用品、足部防护用品、及部防护用品、躯干防护用品、护肤用品、防坠落用品)		
Hot-water boilers 锅炉指令	92/42/EEC Hot-water boilers	热水锅炉类		
Active Implantable Medical Devices 有源植入医疗器材指令 (AIMDD)	90/385/EEC Active implantable medical devices	有源植入医疗器械		
Medical Devices 医疗器械指令(普通)MDD	93/42/EEC Medical devices	医疗器械 (如无源性医疗器械 (敷料、一次性使用产品、接触镜、血袋、导管等);以及有源性医疗器械,如核磁共振仪、超声诊断和治疗仪、输液泵等)		
	98/79/EC In vitro diagnostic medical devices	体外诊断医疗器械		
Medical Device regulation 医疗器械法规	Regulation (EU) 2017/745			
Lifts and safety components for lifts 电梯及其安全组件指令	2014/33/EU Lifts and safety components for lifts	电梯及其安全组件		
Construction products 建材 (CPR)	Regulation (EU) No 305/2011 - Construction products	建材		
Low voltage Directive 低电压指令LVD	2014/35/EU Low voltage Directive	低电压产品		
Simple pressure vessels 简单压力容器 指令 (SPV)	2014/29/EU Simple pressure vessels	简单压力容器		
Safety for toys 玩具指令	2009/48/EC Safety of toys	毛绒玩具、电动玩具、塑料玩具、童车等		

Electromagnetic compatibility 电磁兼容 指令 (EMC)	2014/30/EU Electromagnetic compatibility	机电类
Machinery 机械指令 (MD)	2006/42/EC Machinery	机械类产品
Pressure equipment 承压设备指令(PED)	2014/68/EU Pressure equipment	承压设备
Recreational craft and personal watercraft 游艇及私人水上船只指令	2013/53/EU Recreational craft and personal watercraft (取代老游艇指令94/25/EC)	小型船只
Pyrotechnic articles 烟火用品指令	2013/29/EU Pyrotechnic articles	烟火
Explosives for civil uses 民用爆破物指令	2014/28/EU Explosives for civil uses	民用爆破物
Non-automatic weighing instruments 非自动衡器指令(NAWI)	2014/31/EU Non-automatic weighing instruments	非自动称重设备
Measuring Instruments Directive 计量器具指令 (MID)	2014/32/EU Measuring Instruments Directive	计量设备
Equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres 潜在爆炸环境中的设备和防护系统指令 (ATEX)	nent and protective systems ded for use in potentially xplosive atmospheres 作环境中的设备和防护系统指令 2014/34/EU Equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres (recast)	
无线电设备指令 (KED)	2014/53/EU Radio equipment	无线电设备
Appliances burning gaseous fuels 燃气器具指令(GAR)	Regulation (EU) 2016/426 Appliances burning gaseous fuels	燃气具
Cableway installations 索道装置指令	Regulation (EU) 2016/424 Cableway installations	家道装置
Noise emission in the environment by equipment for use outdoors 室外环境产生噪音设备指令	2000/14/EC Noise emission in the environment by equipment for use outdoors	产生嗓音机械和设备

Marine equipment 船用设备指令	2014/90/EU Marine equipment	船用设备
Interoperability of the European Air Traffic Management network 欧洲空中交通管理网络系统的互通性	Regulation (EC) No 552/2004 Interoperability of the European Air Traffic Management network	航空管理系统
Interoperability of Electronic Road Toll Systems 道路电子收费系统的互通性	Decision 2009/750/EC (implementing Directive 2004/52/EC) Interoperability of Electronic Road Toll Systems	道路电子收费系统
	2010/35/EU Transportable pressure equipment	移动式承压设备
	2008/57/EC Interoperability of the rail system within the Community (Recast)	铁路管理系統
Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals 有害化学物质的注册,评估,授权,管制(Reach)	REGULATION (EC) No 1907/2006 Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals	全产业产品 (分析化学成分)
Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment 关于在电子电气设备中禁止使用某些有害物质指令(RoHS)	Directive 2011/05/EU Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment (RoHS)	电子产品
Cosmetic products 化妆品指令	Regulation (EC) No 1223/2009 Cosmetic products	化妆品行业
Packaging and packaging waste 包装和包装废弃物材料	Directive 2005/20/EC Packaging and packaging waste	包装材料
Ecodesign and energy labelling 生态设计与能源标签	Directive 2009/125/EC Ecodesign Directive 2010/30/EU Energy Labelling	高耗能/资源产品
New legislative framework (NLF) and eco- management and audit scheme (EMAS) 欧盟新法规框 架协议及生态管理和审计计划(自愿性)	Regulation (EC) No 1221/2009 New legislative framework (NLF) and eco- managementand audit scheme (EMAS)	任何公司机构等组织

3.2 AENOR China 认证涵盖产品:

建筑产品 CPR (EU) 305/2011

燃气具 (EU) 2016/426

电梯 LIFT 2014/33/EU

热水锅炉 92/42/EEC

承压设备 PED 2014/68/EU

个人防护装备 PPE 89/686/EEC

空中索道 (EU) 2016/424

机械 MD 2006/42/EC

移动式承压设备 TPED 2010/35/EU

船用设备 2014/90/EU

- 3.3 申请认证提交资料
- 3.3.1 申请资料
- a. CE 认证正式申请书详见附件 1
- b. 厂家的自我声明详见附件 2

- 3.3.2 证明资料
- a. 厂家设备的标准清单详见附件 3
- b. 产品描述/性能参数表表详见附件 4
- c. 产品的铭牌信息详见附件 5
- d. 产品操作与维护手册(如有)
- e. 产品安全评估报告
- f. 厂家的生产许可证、体系证明文件等资质证明(如有)
- g. 产品总图/原理图(如有)
- h. 产品型式试验及其他试验报告
- i. 其他需要的文件
- 4. 工厂审核(如需要)
- 4.1 检查内容

检查的内容为工厂的资质情况以及制造能力审查和产品安全性一致性检查。

4.1.1 资质能力以及制造能力审查

按结合厂家提供的《CE 认证正式申请书》附件 1 和《厂家的自我声明》附件 2 进行检查,主要审核厂家的申请书上的厂家地址、制造能力、业务内容等是否一致。

4.1.2 产品安全性一致性检查

工厂检查时,应在生产现场检查申请认证产品的安全性、一致性,重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致;
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告及产品描述中一致:
- 3) 认证产品所用的关键元器件/重要材料/非金属材料应与型式试验报告及产品描述中一致。
- 4) 认证产品所用的产品应用范围应与 CE 认证申请书、厂家自我声明以及型式试验报告及产品描述中一致。
- 5) 认证产品所用的产品工作参数应与 CE 认证申请书、厂家自我声明以及型式试验报告及产品描述中一致。
- 6) 认证产品所用的产品设计标准应与 CE 认证申请书、厂家自我声明以及型式试验报告

及产品描述中一致。

7)每系列产品应至少抽取一个规格型号做安全性检查。工厂检查时,对产品安全性能可采取现场指定试验。

4.1.3 制造能力审查和产品安全性一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

4.2 初始工厂审核时间

一般情况下,产品进行型式试验时,认证工程师需要在现场进行见证。特殊情况下,可以仅审核认证产品的型式试验报告而非现场见证。

工厂检查时间按申请认证产品的单元数量确定,具体见表 1。

表 1 初始工厂审核人日数

表 1 初始工厂检查人日数			
认证单元数	3个及以下	4-6 个	7个及以上
工厂检查人日数	1~2	2~3	3

4.3 初始工厂检查结论

检查组成员对审核检查记录的完整性进行确认,以确保检查充分性和完整性,并评价检查证据,形成检查发现,记录符合与不符合的检查发现。检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的,检查组直接向 AENOR China 产品认证中心报告。工厂检查存在不符合项时,工厂应在规定期限内完成整改,AENOR China 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的,按工厂检查不通过处理。

5. 认证结果评价与批准

5.1 认证结果评价与批准

AENOR China 产品认证中心复核/认证决定人员对认证的基本环节和资料完整性进行检查,检查的具体内容详见《报告评审和认证决定表》,确认是否符合要求,经 AENOR China 产品认证中心评定后,颁发相应认证模式的产品认证证书,认证证书涵盖所申请认证的产品。认证证书的使用应符合 AENOR China 的相关管理规定的要求。并准许使用相应的 CE 认证标志。

5.2 认证时限

认证时限是指自受理申请之日起至颁发认证证书时为止所实际发生工作日,包括产品检验、工厂检查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间以及证书的制作时间。

工厂检查后提交报告时间为 5 个工作日,以检查员完成现场检查、收到生产厂递交的有效的不符合项纠正措施报告之日起计算。 型式试验见证和工厂检查完成,且无不符合项或不符合项已整改完毕后,认证结果评定、批准时间及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

5.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过,AENOR China 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。

- 6. 获证后的监督 (对于有体系认证模式要求的产品)
- A 工厂监督检查
- B 工厂监督检查+产品抽样检测
- 6.1 监督检查时间
- 6.1.1 监督检查频次

对于有体系认证模式要求的产品一般情况下从获证后的 12 个月起,每年进行一次 监督检查。对于这些产品,根据产品的特点、重要程度、工厂质量保证能力等方面的不 同,AENOR China 将采取不同的监督检查频次。

若发生下列情况之一时,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,并经查实为获证方责任的;
- AENOR China 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) 有足够信息表明生产厂因变更组织机构、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。

6.1.2 监督检查人日数

一般年度监督检查/审查人日应至少达到 1/3 以上的初审检查/审查人日。

6.2 监督检查的内容

根据要求对工厂进行监督检查。获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。必要时,AENOR China 可视工厂的具体情况制定特定检查要求。

6.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的,检查组直接向 AENOR China 报告。监督检查存在不符合项时,工厂应在规定期限内完成整改,AENOR China 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。

6.4 监督抽样

对于有体系认证模式要求的产品监督审核时对获证产品实施抽样试验,一般每张 CE 认证证书抽取 1 台样机或者设备进行抽样试验,如认证单元只有 1 个规格,则只抽 1 台。样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线、仓库、市场)随机抽取,每个生产厂(场地)都要抽样。认证型式试验采用的标准所规定检测项目均可作为监督检测项目,AENOR China 可针对不同产品的不同情况以及其对产品安全性能的影响程度进行部分或全部项目的检测。监督抽样检测依据、方法与初次型式试验相同。证书持有者应在规定的时间内,将样品送至指定的检测机构,检测机构应在 20 个工作日内完成试验。如现场抽不到样品,则安排 20 日内重新抽样,如仍然抽不到样品,则暂停相关证书。

6.5 结果评价

AENOR China 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价,评价合格的,认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时,则判定年度监督不合格。

7 认证证书

7.1 认证证书的保持

7.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为3年,证书的有效性依靠 AENOR China 定期的监督获得保持。对于拒绝监督的认证企业,AENOR China 将撤销其持有的认证证书。

认证证书有效期满,需要延续使用的,认证申请方应该在有效期满前3个月内办理 复审.

7.1.2 认证产品的变更

7.1.2.1 变更的申请证书上的内容发生变化时,或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键元器件/重要材料/非金属材料发生变更时,或 AENOR China 规定的其他事项发生变更时,证书持有者应向 AENOR China 提出变更申请。

7.1.2.2 变更评价和批准

AENOR China 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 AENOR China 相关规定执行。

对符合要求的,批准变更。换发新证书的,新证书的编号、批准有效日期保持不变,并注明换证日期。

7.2 认证证书覆盖产品的扩展

7.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时,应从认证申请开始办理手续,并说明扩展要求。AENOR China 核查扩展产品与原认证产品的一致性,确认原认证结果对扩展产品的有效性,针对差异和/或扩展的范围做补充试验和/或工厂检查,对符合要求的,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。

原则上,应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

7.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料,需要送样时,证书持有者应按要求选送样品供核查或进行差异试验。

7.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 AENOR China 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时,AENOR China 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理,并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 AENOR China 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,应在规定的暂停期限内向 AENOR China 提出恢复申请, AENOR China 按有关规定进行恢复处理。否则, AENOR China 将撤消或注销被暂停的认证证书。

8 认证标志的使用

持证人使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

8.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志:



有关指令要求加贴 CE 标志的工业产品,如没有 CE 标志的,不得上市销售。已加贴

CE 标志进入市场的产品,发现不符合安全要求的,要责令从市场收回。持续违反指令有关 CE 标志规定的,将被限制或禁止进入欧盟市场或被迫退出市场。 CE 标示必须标示在产品装置上,或是在包装上显示可按照一定比例放大或者缩小,标志高度不能低于 5mm 不允许使用变形标志。

8.2 认证标志的加施

获得 AENOR China 认证并准许加施认证标志的产品,应尽可能使用钢印在易于查看的原则下将产品认证标志打印在产品的表面上,如不可行,可按 AENOR China 同意的其他办法予以标注。

如标注有 AENOR China 产品认证标志的产品在随后检验中发现不合格,应以有效 手段消除该标志。除非该产品之后经 AENOR China 同意通过必要的修理并被证明符合 要求,否则该产品不得用于原指定用途。

标注在产品上的 AENOR China 产品认证标志的式样应在产品认证证书上予以反映。

9 收费

认证费用按 AENOR China 有关规定收取。

附件1CE 认证申请表

CE MARKING APPLICATION

CE 申请表

♣ Company Details (公司概况):

Company name (公司名称)	English 中文		
Address(地址)			
TEL(电话)		FAX(传真)	
Employees(职工数)		Turnout(产品年产量)	
主要业绩 Reference			

♣ Business Details (业务内容):

产品名称 Name of products	
产品应用范围 Product Application	
Application	
工 作 参 数 Technical	
Parameters	
制造地址 Fabrication	
Location	
拟出口的国家 Exporting	
Destination	

♣ Product information (认证产品基本情况):

	其他产品认证或测试证书	质量体系证书
	Other Product Certificates or Testing	Quality Management System
	Certificates	Certificate
证书类别 Category		

	认证机构 Agency				
	有效期 Validity Time				
-	- Applicable Stand	ard(设计标	活准):		
	标准名称 Name	当地标准	Local Standards		欧盟标准 EN Standards
	标准号 Code				
-	Other related dir	ective (其作	也相关指令):		
\	是否已经满足 EM	C 电磁兼容指令	Yes		No 🗆
\Diamond	If EMC Directive ap 主要安全部件是否	•	Yes	П	No □
~	主要女主即行走自 If Safety Componer		ies	Ш	No L
-	About the Application		(信息)		
	Applicant and Title 申请人及职务			on	
	Target date for certificat 预计接受认证的日期	ion Year	(年)Month(月)) <u> </u>	
	Signature of Applicant				
	申请人签名				
	Application Date				
	申请日期				

安诺尔(中国)

AENORC-2019-R17

附件2厂家的自我声明(样表)

Self-declaration of mechanical equipment manufacturer 机械设备厂家的自我声明

Directives 2006/42/EC

Manufacturer: (or Authorised representative)

HEFEISHI CHUNHUA HOISTING MACHINERY CO., LTD

制造商:(或授权代表) 合肥市春华起重机械有限公司

Address: 49 liaoyuan road, economic development zone, feidong county, hefei city, anhui province,

China

地址:安徽省合肥市肥东县经济开发区燎原路 49号

Herewith declares that; 因此宣称;

(Description of machinery) (设备的描述)

Product Name: Bridge inspection vehicle 产品名称: 桥梁检查车

(Applied to steel structure Bridges built in river, river and sea environments)

(应用于在江、河、海环境中建造的钢结构桥梁)

Model(型号):HRJCC-1、HRJCC-2

Serial number (序列号): HRJCC-Temp-1-1-1~ 1-1-2、 HRJCC-Temp-1-2-1~1-2-2、 HRJCC-Temp-2-1~2-12

- the following (parts/clauses of) national technical standards and specifications have been used;
- -使用了下列(部分/项)国家技术标准和规范;

See annex 1 and annex 2 for details

The machinery must not be put into service until the machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC

在按照指令 2006/42/EC 的规定声明其将被纳入的机械设备之前,该机械设备不得投入使用

Signature: Date:2020.01.09

Yin Bao Dong

General manager of business division

事业部总经理

Responsible Person: 负责人:

(full name and identification of person empowered to sign on behalf of the manufacturer)

(授权代表制造商签署的人士的全名及身份证明)

附件 3 厂家标准清单列表

标准清单					
List of standards					
编号:	标准名称	标准编号			
NO:	The name of the standard	Standard number			

附件 4 产品描述/数据表 (样表)

HRJCC-I 临时检查车				
HRJCC-I temporary inspection vehicle				
序 号 NO	项目 Item	技术要求 The technical requirements	备注 note	
1	桁架设计载荷 Truss design load	最大均布荷载 2000KG/最大集中 荷载 1000KG The maximum distributed load is 2000KG/ the maximum concentrated load is 1000KG		
2	工作速度 Speed	$0{\sim}10$ 米/min, 无极调速 0 $^{\sim}$ 10 m /min, stepless speed adjustment		
3	轨距 gauge	/		
4	主体车架长 Main frame length	27470mm		
5	主体车架宽 Main frame width	1600mm		
6	主体车架高 The main frame is high	11700mm		
7	主体桁架距钢梁 底部 The main truss is located at the bottom of the steel beam	/		
8	最大运行风速 Maximum operating wind speed	≤6级(12m/s) Level 6 or less (12 m/s)	依据起重机械设计标准 According to hoisting machinery design standards	
9	温度环境 Temperature environment	±40° C		
10	电气护等级 Electrical protection grade	IP55		

附件5 铭牌信息 (样表)

克罗地亚佩列沙兹大桥I型桥梁临时检查车

Temporary inspection vehicle for type I bridge of peliesac bridge in Croatia

检查车尺寸(SIZE): 27470×1600×11700mm

直线行走速度(OPERATING VELOCITY): 0-10m/min

最大行走风速(MAX TRAVELING WIND VELOCITY): <u>12m/s</u>

设计荷载(DESIGN LOAD):最大集中荷载 1000Kg

MAX CONCENTRATED LOAD 1000Kg

最大均布荷载 2000Kg

MAX UNIFORM LOAD 2000Kg

MAX UNIFORM LOAD 2000

Directives

2006/42/EC



____ 合肥市春华起重机械有限公司

HEFEISHI CHUNHUA HOISTING MACHINERY CO.,LTD

生产日期(DATE): 2019.12

型号(MODE):HRJCC-I

环境温度(TEMPERATURE):±40℃

序列号(SERIAL NUMBER):HRJCC-Temp-I-1-1

电气防护等级(ELECTRICAL PROTECTION LEVEL): IP55