

中国标准出版社第六编辑室 编

残疾人 康复和专用设备 标准汇编

残疾人用车辆卷



 中国标准出版社

残疾人康复和专用设备标准汇编

残疾人用车辆卷

中国标准出版社第六编辑室 编

中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

残疾人康复和专用设备标准汇编. 残疾人用车辆卷/
中国标准出版社第六编辑室编. —北京: 中国标准出版社, 2010
ISBN 978-7-5066-5587-3

I. 残… II. 中… III. 残疾人-康复-医疗器械-标准-
汇编-中国 IV. TH789-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2009) 第 219597 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码: 100045

网址 www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 41 字数 1 210 千字

2010 年 1 月第一版 2010 年 1 月第一次印刷

*

定价 205.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010)68533533

前 言

党中央、国务院高度重视残疾人事业,规划残疾人事业未来发展蓝图。中央政治局会议和常委会专题研究残疾人工作,对发展残疾人事业做出重大部署,下发了《中共中央国务院关于促进残疾人事业发展的意见》(中发[2008]7号),深刻阐述了残疾人事业的重大意义,提出了在新的起点上加快发展残疾人事业,帮助残疾人和全国人民一道向高水平小康社会迈进的宏伟目标。胡锦涛总书记视察残疾人体育、特殊教育、就业和社区服务工作,中央和国务院领导同志出席北京残奥会开闭幕式,观看残奥会比赛和残疾人艺术团演出,给广大残疾人和残疾人工作者带来巨大鼓舞。全国人大常委会通过了残疾人保障法修订案,批准我国加入残疾人权利公约。这些都为残疾人事业的发展提供了有力的政治保障、法制保障和理论支撑,为残疾人事业的发展打下了坚实的基础。

国家民政部门认真实施《中国残疾人事业“十一五”发展纲要》,进一步加强残疾人社会保障体系和服务体系建设,切实改善残疾人状况,提高政府和社会为残疾人服务的能力和水平。通过深入开展残疾人社区康复示范区培育,加强专业康复机构建设,努力扩大康复服务能力和水平,实施一批重点康复工程,根据中国残疾人联合会2006年、2007年和2009年《中国残疾人事业发展统计公报》,2006年使437.9万残疾人得到不同程度的康复;2007年使535.9万残疾人得到不同程度的康复;2008年使556.2万残疾人得到不同程度的康复。

为了适应经济社会发展的需要,使更多的残疾人得到不同程度的康复,促进残疾人用品和其专用设备制造行业的健康发展,加强质量监督、检测工作,提高各类残疾人用器具的质量,国家民政部门坚持以人为本的指导思想,强化社会参与、强化条件保障、强化科技支撑、强化法律责任,制定和修订了一系列相关方面的标准;为了解决残疾人用器具和其专用设备制造行业的生产企业、研究部门和设计部门缺少标准和标准收集不全的实际困难,并且便于各级质量管理部门和检验部门对有关的残疾人用器具制造进行监督和检验,做好有关方面系列国家标准的宣传贯彻工作,使用户能够方便地获得相关方面的标准,特编撰有关残疾人康复和专用设备方面的系列标准汇编。

本汇编为残疾人用车辆卷,汇集了截至2009年10月底前批准发布的有关残疾人用车辆方面的国家标准共计34页,内容包括残疾人用轮椅车及其标

准中引用的其他相关国家标准。

本汇编收集的国家标准的属性已在本目录上标明(GB 或 GB/T),年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些国家标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

编 者

2009 年 10 月

目 录

残疾人用车辆

GB 12995—2006	机动轮椅车	3
GB/T 12996—1991	电动轮椅车	16
GB/T 13800—2009	手动轮椅车	29
GB/T 14729—2000	轮椅车 术语	40
GB/T 15494—1995	手动轮椅车强度试验方法	61
GB/T 18029—2000	轮椅车 座(靠)垫阻燃性的要求和测试方法	69
GB/T 18029.1—2008	轮椅车 第1部分:静态稳定性的测定	81
GB/T 18029.2—2009	轮椅车 第2部分:电动轮椅车动态稳定性的测定	97
GB/T 18029.3—2008	轮椅车 第3部分:制动器的测定	111
GB/T 18029.4—2009	轮椅车 第4部分:电动轮椅车和电动代步车理论能耗的测定	120
GB/T 18029.5—2008	轮椅车 第5部分:外形尺寸、质量和转向空间的测定	129
GB/T 18029.6—2009	轮椅车 第6部分:电动轮椅车最大速度、加速度和减速度的测定	134
GB/T 18029.7—2009	轮椅车 第7部分:座位和车轮尺寸的测量	141
GB/T 18029.8—2008	轮椅车 第8部分:静态强度、冲击强度及疲劳强度的要求和测试方法	183
GB/T 18029.9—2008	轮椅车 第9部分:电动轮椅车气候试验方法	237
GB/T 18029.10—2009	轮椅车 第10部分:电动轮椅车越障能力的测定	249
GB/T 18029.11—2008	轮椅车 第11部分:测试用假人	255
GB/T 18029.13—2008	轮椅车 第13部分:测试表面摩擦系数的测定	267
GB/T 18029.15—2008	轮椅车 第15部分:信息发布、文件出具和标识的要求	272
GB/T 18029.22—2009	轮椅车 第22部分:调节程序	283
GB/T 18029.23—2008	轮椅车 第23部分:护理者操作的爬楼梯装置的要求和测试方法	297
GB/T 21055—2007	肢体残疾人驾驶汽车的操纵辅助装置	325

其他相关标准

GB/T 191—2008	包装储运图示标志	335
GB/T 1681—2009	硫化橡胶回弹性的测定	343
GB/T 1702—2008	力车轮胎	357
GB 3565—2005	自行车安全要求	369
GB/T 6031—1998	硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定(10~100IRHD)	404
GB/T 6342—1996	泡沫塑料与橡胶 线性尺寸的测定	420
GB/T 6343—2009	泡沫塑料及橡胶 表观密度的测定	423
GB/T 6669—2008	软质泡沫聚合材料 压缩永久变形的测定	429
GB 7258—2004	机动车运行安全技术条件	435

GB 7258—2004《机动车运行安全技术条件》国家标准第 1 号修改单	470
GB 7258—2004《机动车运行安全技术条件》国家标准第 2 号修改单	471
GB 7258—2004《机动车运行安全技术条件》国家标准第 3 号修改单	473
GB/T 10824—2008 充气轮胎轮辋实心轮胎技术规范	481
GB/T 12825—2003 高聚物多孔弹性材料 凹入度法硬度测定	491
GB/T 16432—2004 残疾人辅助器具 分类和术语	497

残疾人用车辆



中华人民共和国国家标准

GB 12995—2006
代替 GB 12995—1991

机 动 轮 椅 车

Combustion-motor-driven wheelchairs

2006-03-10 发布

2006-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发 布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准第 5.1 与第 5.2 为强制性的条款,其余为推荐性的条款。

本标准代替 GB 12995—1991 机动轮椅车。

本标准与 GB 12995—1991 相比有如下变化:

- 规范性引用文件增加了一些新颁布的国家标准;
- 增加了术语、定义和缩略语;
- 修改了型号编制方法;
- 修改并增加了技术要求的内容;
- 细化了部分检验项目与检验方法;
- 将标志、包装、运输、贮存修改为两章,即标志与说明书及包装、运输、贮存,同时对内容进行了适当删节与修改;
- 对条文的内容及叙述方法进行了修改。

本标准的附录 A 为规范性附录,附录 B 为资料性附录。

本标准由中华人民共和国民政部提出。

本标准由全国残疾人康复和专用设备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:国家康复器械质量监督检验中心、中国嘉陵工业股份有限公司(集团)、镇江跃进机械厂、丹阳金城特种车辆有限公司。

本标准主要起草人:于连甲、陈光、李新春、庄宏、胡大年。

机 动 轮 椅 车

1 范围

本标准规定了机动轮椅车的术语、定义、缩略语、型号、技术要求、抽样与试验方法、检验规则、标志、说明书、包装、运输和贮存等。

本标准适用于上肢功能健全而下肢残障者驾驶的,由汽油发动机驱动的机动轮椅车。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB 4569 摩托车噪声限值及测试方法
- GB/T 4570 摩托车和轻便摩托车耐久性试验方法
- GB/T 5373 摩托车和轻便摩托车尺寸和质量参数测定方法
- GB/T 5374 摩托车和轻便摩托车可靠性试验方法
- GB/T 5376 摩托车和轻便摩托车车速里程表指示校核方法
- GB/T 5378 摩托车和轻便摩托车道路试验总则
- GB/T 5381 摩托车和轻便摩托车起动性能试验方法
- GB/T 5382.1 摩托车和轻便摩托车制动性能试验方法 制动距离
- GB/T 5382.2 摩托车和轻便摩托车制动性能试验方法 制动力
- GB/T 5384 摩托车和轻便摩托车最高车速试验方法
- GB/T 5387 摩托车和轻便摩托车爬坡能力试验方法
- GB 7258 机动车运行安全技术条件
- GB 9969.1 工业产品使用说明书 总则
- GB 14023 车辆、机动车和由火花点火发动机驱动的装置的无线电骚扰特性的限值和测量方法
- GB 14621 摩托车和轻便摩托车排气污染物限值及测试方法(怠速法)
- GB 14622 摩托车排气污染物限值及测试方法(工况法)
- GB/T 15364 摩托车和轻便摩托车驻车性能试验方法
- GB 15365 摩托车操纵件、指示器及信号装置的图形符号
- GB 15742 机动车用喇叭的性能要求及测试方法
- GB/T 15744 摩托车和轻便摩托车燃油消耗量限值
- GB 16169 轻便摩托车噪声限值及测试方法
- GB/T 16432 残疾人辅助器具分类和术语
- GB/T 16486 摩托车和轻便摩托车燃油消耗试验方法
- GB/T 16708 三轮摩托车和三轮轻便摩托车最大侧倾稳定角试验方法
- GB 17352 摩托车和轻便摩托车后视镜及其安装要求
- GB 17353 摩托车和轻便摩托车转向锁止防盗装置
- GB 18100 两轮摩托车及轻便摩托车照明和光信号装置的安装规定

3 术语、定义和缩略语

3.1 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1.1

机动轮椅车 **combustion-motor-driven wheelchairs**

内燃机提供动力的轮椅车[GB/T 16432 定义]。

注 1：在本标准中内燃机均为汽油机。

注 2：此车是为下肢残障者设计，一般为正三轮，全部由上肢操作，并贴有残疾人专用车标志，是道路行驶的交通工
具，又称残疾人三轮摩托车。

3.1.2

轻便机动轮椅车 **light combustion-motor-driven wheelchairs**

汽油机名义排量小于等于 50 mL 的机动轮椅车称为轻便机动轮椅车。

3.1.3

普通机动轮椅车 **general combustion-motor-driven wheelchairs**

汽油机名义排量大于 50 mL 小于等于 150 mL 的机动轮椅车称为普通机动轮椅车。

3.2 缩略语

下列缩略语适用于本标准。

机椅车 机动轮椅车

轻椅车 轻便机动轮椅车

普椅车 普通机动轮椅车

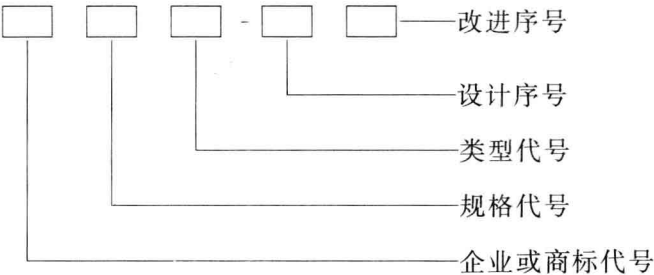
4 型号

4.1 分类

机动轮椅车分为轻便机动轮椅车和普通机动轮椅车。

4.2 型号编制方法

4.2.1 机椅车型号由企业或商标代号、规格代号、类型代号、设计及改进序号组成。其组成形式如下：



4.2.2 各代号分别选用具有代表意义的汉语拼音首位大写字母或大写拉丁字母及阿拉伯数字表示。

4.2.2.1 企业或商标代号

用企业或商标名称中两个或三个汉字的汉语拼音首位大写字母表示。

4.2.2.2 规格代号

用汽油机名义排量表示，排量单位 mL。

4.2.2.3 类型代号

由种类代号和机椅车专用代号组合表示。轻椅车用“Q”表示。普椅车不加字母表示。正三轮形式的机椅车用“Z”表示。机椅车为残疾人专用，由专用代号“C”表示。

4.2.2.4 设计序号

当同一生产企业的产品、商标、排量、类型相同,但车型基本结构不同,应用设计序号予以区别,用阿拉伯数字 1、2、3……依次表示机椅车的设计序号。当设计顺序号为 1 时可以省略。

4.2.2.5 改进序号

用大写拉丁字母 A、B、C……依次表示机椅车的改进顺序。

4.3 型号编制示例

例 1:嘉陵牌商标,名义排量 70 mL,第二次设计第二次改进的普椅车。

JL70ZC-2B

例 2:银光牌商标,名义排量 50 mL,第一次设计第一次改进的轻椅车。

YG50QZC-A

例 3:跃进牌企业名称,名义排量 60 mL,第三次设计第二次改进的普椅车。

YJ60ZC-3B

5 技术要求

5.1 机椅车专用安全要求

5.1.1 机椅车的起动、油门、制动及其他控制装置应全部由驾驶员上肢操纵。

5.1.2 机椅车应安装下肢防护装置。

5.1.3 驾驶员的座位应有靠背和能限制髋部左右移动的装置。

5.1.4 机椅车应有放置拐杖的位置,并能固定。

5.1.5 除汽油机驱动外,由下肢残障较重者驾驶的轻椅车应具备手移动装置,以使车辆实现避让性的短距离移动。

5.1.6 机椅车除符合 GB 7258 车辆标志要求外,其外部明显部位应有残疾人专用车标志。其标志图案的形状与比率见附录 A(规范性附录)。

5.2 运行安全与环保要求

5.2.1 机椅车在空载,静止状态下,向左侧和向右侧的最大侧倾稳定角不允许小于 25°。

5.2.2 机椅车应安装驻车装置,轻椅车驻车稳定角不应小于 7°,普椅车驻车稳定角不应小于 10°。

5.2.3 机椅车转向系统应符合 GB 7258 中要求,转向轮向左和向右转角不允许大于 45°。

5.2.4 机椅车最高设计车速不应大于 50 km/h。

5.2.5 轻椅车制动距离不应大于 4 m(车速为 20 km/h),普椅车制动距离不应大于 7.5 m(车速为 30 km/h)。用制动力大小进行制动性能试验时,应符合 GB 7258 标准规定。

5.2.6 机椅车在倒车挡位行驶时,其制动应稳定可靠,制动后,不允许任何车轮离开地面。

5.2.7 机椅车应设置前照灯,其轻椅车前照灯发光强度不应小于 4 000 cd,普椅车发光强度应符合 GB 7258 标准中对摩托车的要求。其他信号装置的配备及要求应符合 GB 7258 和 GB 18100 的有关规定。

5.2.8 机椅车应安装车速里程表,车速表允许误差范围为 +20%~ -5%。

5.2.9 机椅车操纵件、指示器及信号装置的图形符号应符合 GB 15365 的规定。

5.2.10 机椅车应安装后视镜,后视镜安装要求应符合 GB 17352 的规定。

5.2.11 机椅车应安装转向锁止防盗装置,应符合 GB 17353 的规定。

5.2.12 机椅车喇叭声级值应符合 GB 15742 的规定。

5.2.13 机椅车排气污染物的限值应遵照 GB 14621 中的规定;若采用工况法应遵照 GB 14622 中对三轮摩托车的规定;还应符合所用地区相应的地方标准要求。

5.2.14 机椅车火花点火汽油机的无线电骚扰限值应遵照 GB 14023 的规定。

5.2.15 轻椅车加速行驶噪声限值应符合 GB 16169 中有关轻便三轮摩托车的要求;普椅车加速行驶噪声限值应符合 GB 4569 中有关三轮摩托车的要求。

5.2.16 机椅车燃油系统的安全保护应符合 GB 7258 中的规定。

5.3 主要尺寸、性能指标要求

5.3.1 轻椅车的外廓尺寸不应大于 2 000 mm×1 000 mm×1 200 mm(长×宽×高),普椅车的外廓尺寸不应大于 2 500 mm×1 200 mm×1 400 mm(长×宽×高)。安有可拆卸装置除外,如防雨棚等。

5.3.2 机椅车在常温 5℃~35℃、低温 -5℃±2℃,每次手起动时间不应大于 15 s,电启动不应大于 5 s。

5.3.3 轻椅车最大爬坡角度不应小于 4°30',普椅车最大爬坡角度不应小于 7°。

5.3.4 轻椅车燃油消耗量限值应遵照 GB/T 15744 轻便三轮摩托车中的规定;普椅车燃油消耗量限值应遵照 GB/T 15744 中正三轮摩托车的规定。

5.3.5 机椅车可靠性行驶里程为 5 000 km,耐久性行驶里程为 10 000 km。

5.4 整车装配要求

5.4.1 机椅车应按规定程序批准的图样和技术文件制造,零部件应符合有关标准的规定,并经检验合格方能用于装配整车。

5.4.2 机椅车各零部件装配应齐全、准确、可靠,不得漏装、错装。

5.4.3 机椅车各紧固件应装配牢固,扭紧力矩应符合有关产品的技术文件要求。

5.4.4 机椅车的操纵机构应轻便灵活、复位可靠,并留有适当的调整余地。

5.4.5 机椅车各转动部位应间隙适当、运转灵活。

5.4.6 机椅车上的对称部件应与车纵向中心平面左右对称,对称偏差应符合有关产品的技术文件规定。

5.4.7 机椅车前、后车轮端面和径向圆跳动不应大于 3 mm。

5.4.8 机椅车所有密封部位应可靠,不得渗油、渗液和漏气。

5.4.9 机椅车电器设备的安装及其布线应合理、连接牢固、绝缘性能可靠。

5.4.10 汽油机经装车调整后,在常温下怠速运转应稳定正常,加速时不应产生熄火及气缸异响。

5.4.11 离合器工作时,接合不应打滑,分离应能完全脱开。

5.5 外观要求

5.5.1 零件涂层表面应光滑平整、色泽均匀,装饰表面不应有麻点、杂色、裂纹、起泡、起皱及明显的划伤、流痕等缺陷。非装饰表面不允许有露底、脱落、起泡和裂纹等缺陷。

5.5.2 镀层件表面应色泽光亮、均匀,不应有锈蚀、露底、鼓泡、剥落、腐蚀物和明显的划伤、毛刺等缺陷。

5.5.3 塑料件表面应色泽均匀,不应有明显的飞边、凹凸及划伤等缺陷。

5.5.4 焊接件焊缝表面应均匀平整,不应有漏焊、焊瘤、夹渣、裂缝、烧穿、飞溅物等缺陷。

5.5.5 座垫、靠背应丰满,缝边应牢固规整,外表面不应有皱褶、褪色、跳线和破损等缺陷。

5.5.6 装饰图案应清晰、端正、牢固,不应有气泡及明显的错位等缺陷。

6 抽样和试验方法

6.1 抽样

6.1.1 试验用的机椅车均应从出厂检验合格的车辆中随机抽取。

6.1.2 产品型式检验的样车 and 产品质量定期检验的样车不得少于三辆。

6.1.3 对于专项检验,如工况法排气污染物、制动性能、加速噪音、无线电骚扰等,一般样车为一辆。

6.2 试验方法

6.2.1 通用规则

6.2.1.1 机椅车主要尺寸、质量参数、最小转弯圆直径的测定按 GB/T 5373 规定进行。

6.2.1.2 机椅车在性能试验前,其准备工作、试验条件及取值规则按 GB/T 5378 规定进行。

- 6.2.1.3 机椅车在走合试验前,应首先校核车速里程表,其方法按 GB/T 5376 规定进行。
- 6.2.1.4 机椅车专用安全要求一般用目测和手感方法进行评定。
- 6.2.2 运行安全、环保等主要性能试验
- 6.2.2.1 机椅车最大侧倾稳定角试验方法按 GB/T 16708 规定进行。
- 6.2.2.2 机椅车驻车性能试验方法按 GB/T 15364 规定进行。
- 6.2.2.3 机椅车转向轮向左和向右转角、前照灯发光强度等试验方法按 GB 7258 规定进行。
- 6.2.2.4 机椅车最高车速试验方法按 GB/T 5384 规定进行。
- 6.2.2.5 机椅车制动距离试验方法按 GB/T 5382.1 规定进行;制动力试验方法按 GB/T 5382.2 规定进行。
- 6.2.2.6 机椅车倒车制动试验方法:
- a) 车辆置于倒车挡位行驶,车速稳定在 $5\text{ km/h} \pm 1\text{ km/h}$,通过测速区后,双手同时制动前后闸,此时不允许任何车轮离开地面。
 - b) 试车道宽 2.5 m ,制动后车辆任何部位(不计入车宽的部位除外)不允许超出试车道的宽度。
- 6.2.2.7 机椅车操纵件、指示器和信号装置的图形符号要求用目测方法进行评定。
- 6.2.2.8 机椅车后视镜安装要求按 GB 17352 规定检查。
- 6.2.2.9 机椅车转向锁止防盗装置技术要求的试验方法按 GB 17353 规定进行。
- 6.2.2.10 机椅车喇叭声级的试验方法按 GB 15472 规定进行。
- 6.2.2.11 机椅车排气污染物测量方法(怠速法)按 GB 14621 中规定进行。采用工况测量方法按 GB 14622 中三轮摩托车的规定进行。
- 6.2.2.12 机椅车火花点火汽油机的无线电骚扰限值的试验方法按 GB 14023 规定进行。
- 6.2.2.13 轻椅车加速行驶噪声试验方法按 GB 16169 规定进行,普椅车加速行驶噪声试验方法按 GB 4569 规定进行。
- 6.2.2.14 机椅车起动性能试验方法按 GB/T 5381 规定进行。
- 6.2.2.15 机椅车最大爬坡角度试验方法按 GB/T 5387 规定进行。
- 6.2.2.16 机椅车经济车速油耗试验方法按 GB/T 16486 规定进行。
- 6.2.2.17 机椅车可靠性试验方法按 GB/T 5374 规定进行,耐久性试验方法按 GB/T 4570 规定进行。
- 6.2.3 整车装配检验
- 6.2.3.1 机椅车整车装配要求中,对于有数值要求的按常规测量方法检测。无数值要求的用目测和手感方法进行评定。
- 6.2.3.2 机椅车对规定了力矩要求的紧固件,可用扭矩扳手扳转测定其开始转动的力矩值。对有开口销、锁紧垫片的螺母或不易检查的部位,以及未规定扭紧力矩要求的紧固件,可用固定扳手以手感方法进行评定。
- 6.2.3.3 机椅车渗、漏液检查在走合 200 km 内进行,检查部位为油开关、化油器、变速器和曲轴箱等,按规定加足燃油、润滑油、电解液等,并将规定检查部位擦净。车辆以 20 km/h 速度行驶,每行驶 50 km 时停车检查各密封部位,停车 10 min 后如有液体下滴为漏液,有液迹但不下滴为渗液,共检查四次。
- 6.2.3.4 机椅车漏气检查在走合 200 km 内进行,检查部位为气缸盖与气缸体结合面,气缸体与曲轴箱体结合面,排气管各结合面和火花塞座等。方法为擦净规定的检查部位,用白棉布缠在检查部位处,以 20 km/h 速度行驶 50 km 后,停车解下白棉布,目视检查白棉布上有烟雾痕迹,则为漏气。
- 6.2.4 外观检验
- 采用目视与手感方法,有争议时用标准样件或样板对照评定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

- 7.1.1 机椅车出厂前必须逐台进行检验。

7.1.2 出厂检验应按有关技术文件的规定进行。

7.1.3 检验项目：

- a) 装配与外观；
- b) 起动性能；
- c) 制动性能；
- d) 前照灯光性能及信号装置的可靠性。

注：如有专用台架，可用台架代替路试。

7.1.4 机椅子经检验合格后，应由制造厂质检部门签发合格证方能出厂。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正常生产，产品质量的定期检查时；
- c) 结构、材料、工艺有较大改变，可能影响性能时；
- d) 产品停产一年以上，恢复生产时；
- e) 国家质量监督部门提出型式检验要求时。

7.2.2 检验项目

当为 7.2.1 a) 项时，需做完本标准第 5 章全部内容，其余各项可根据项目提出部门的要求，进行选择。

7.3 判定规则

判定规则可按有关技术标准要求执行。

8 标志与说明书

8.1 标志

8.1.1 机椅子必须有能永久保持的产品标牌，标牌上应有下列内容：

- a) 产品名称；
- b) 产品型号；
- c) 生产企业名或商标；
- d) 生产日期；
- e) 汽油机标定功率；
- f) 整车干质量。

8.1.2 每辆机椅子车架和汽油机的明显部位应有编号。

8.1.3 包装箱外表标志应清晰，图形标志应符合 GB/T 191 的规定，包装箱外表标志应有下列内容：

- a) 产品名称；
- b) 产品型号、产品颜色；
- c) 生产企业名；
- d) 生产企业地址；
- e) 包装箱外廓尺寸；
- f) 总质量；
- g) 出厂日期。

8.2 产品说明书

产品使用说明书应符合 GB 9969.1 的规定。说明书中产品有关技术参数见附录 B(资料性附录)。

9 包装、运输、贮存

9.1 包装

9.1.1 机椅子应按有关技术要求进行包装，不得漏装、错装，车辆固定后应稳定可靠，包装箱应牢固易