

# 团体标准

T/NJ 1190—2020/T/CAAMM XXXX—2020

---

## 拖拉机 产品标牌

Tractor—Product label

(公示稿)

202X-XX-XX 发布

202X-XX-XX 实施

中国农业机械学会  
中国农业机械工业协会

发布



## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

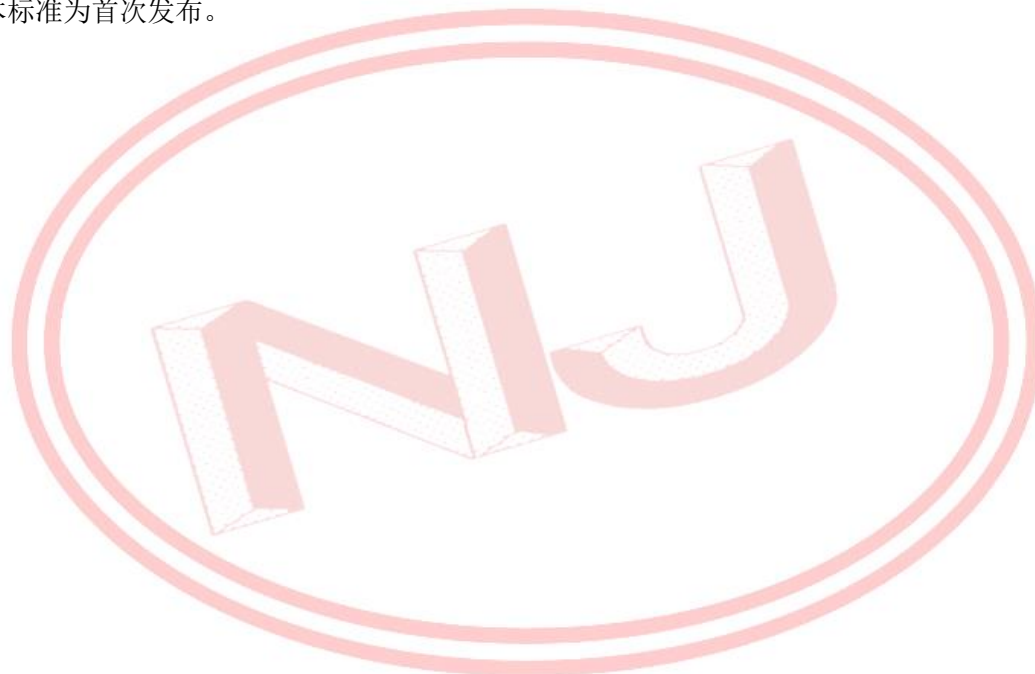
本标准件由中国农业机械学会和中国农业机械工业协会联合提出。

本标准由全国拖拉机标准化技术委员会（SAC/TC 140）归口。

本标准负责起草单位：泰安泰山国泰拖拉机制造有限公司、洛阳拖拉机研究所有限公司、安徽泗州拖拉机制造有限公司、洛阳西苑车辆与动力检验所有限公司。

本标准主要起草人：刘斌、高福民、朱如龙、尚项绳、王帅、彭书广、陈嵩、李珠珠、刘悦。

本标准为首次发布。





# 拖拉机 产品标牌

## 1 范围

本标准规定了拖拉机产品标牌的型式与尺寸、技术要求、试验方法、检验规则、包装、运输和贮存。

本标准适用于轮式拖拉机及履带拖拉机的产品标牌（以下简称标牌）。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 730—2008 纺织品 色牢度试验 蓝色羊毛标样（1~7）级的品质控制

GB/T 827 标牌铆钉

GB/T 2423.3 环境试验 第2部分：试验方法 试验 Cab：恒定湿热试验

GB/T 2423.16—2008 电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验 J 及导则：长霉

GB/T 2423.17 电工电子产品环境试验 第2部分：试验方法 试验 Ka：盐雾

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3190—2008 变形铝及铝合金化学成分

GB/T 3280—2015 不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 4957 非磁性基体金属上非导电覆盖层 覆盖层厚度测量 涡流法

GB 7258—2017 机动车运行安全技术条件

GB/T 8013.1—2018 铝及铝合金阳极氧化膜与有机聚合物膜 第1部分：阳极氧化膜

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 12618.1 开口型平圆头抽芯铆钉 10、11 级

GB/T 12967.1 铝及铝合金阳极氧化膜检测方法 第1部分：用喷磨试验仪测定阳极氧化膜的平均耐磨性

GB/T 12967.2 铝及铝合金阳极氧化膜检测方法 第2部分：用轮式磨损试验仪测定阳极氧化膜的耐磨性和耐磨系数

GB/T 13306 标牌

JB/T 4159—2013 热带电工产品通用技术条件

JB/T 9832.2—1999 农林拖拉机及机具 漆膜 附着性能测定方法 压切法

3 型式与尺寸

- 3.1 标牌的形状推荐采用矩形。
- 3.2 标牌上的文字、符号和线条的特征如下：
- a) 凸型：文字、符号和线条凸出于标牌表面（不包括打印的凹型字）；
  - b) 凹型：文字、符号和线条凹入标牌表面；
  - c) 平型：文字、符号和线条与标牌表面相平；
  - d) 标牌的文字、符号和线条的特征可为以上 3 种型式中的任何一种，也可以是 2 种或 3 种型式的组合。
- 3.3 标牌的型式与尺寸应符合 GB/T 13306 中矩形标牌的规定，也可采用图 1、图 2 和表 1 给出的规格。当标牌与产品配钻装配时，标牌上的紧固孔直径按表 1 的规定；当标牌与产品的预钻孔进行装配时，紧固孔直径按表 2 的规定。

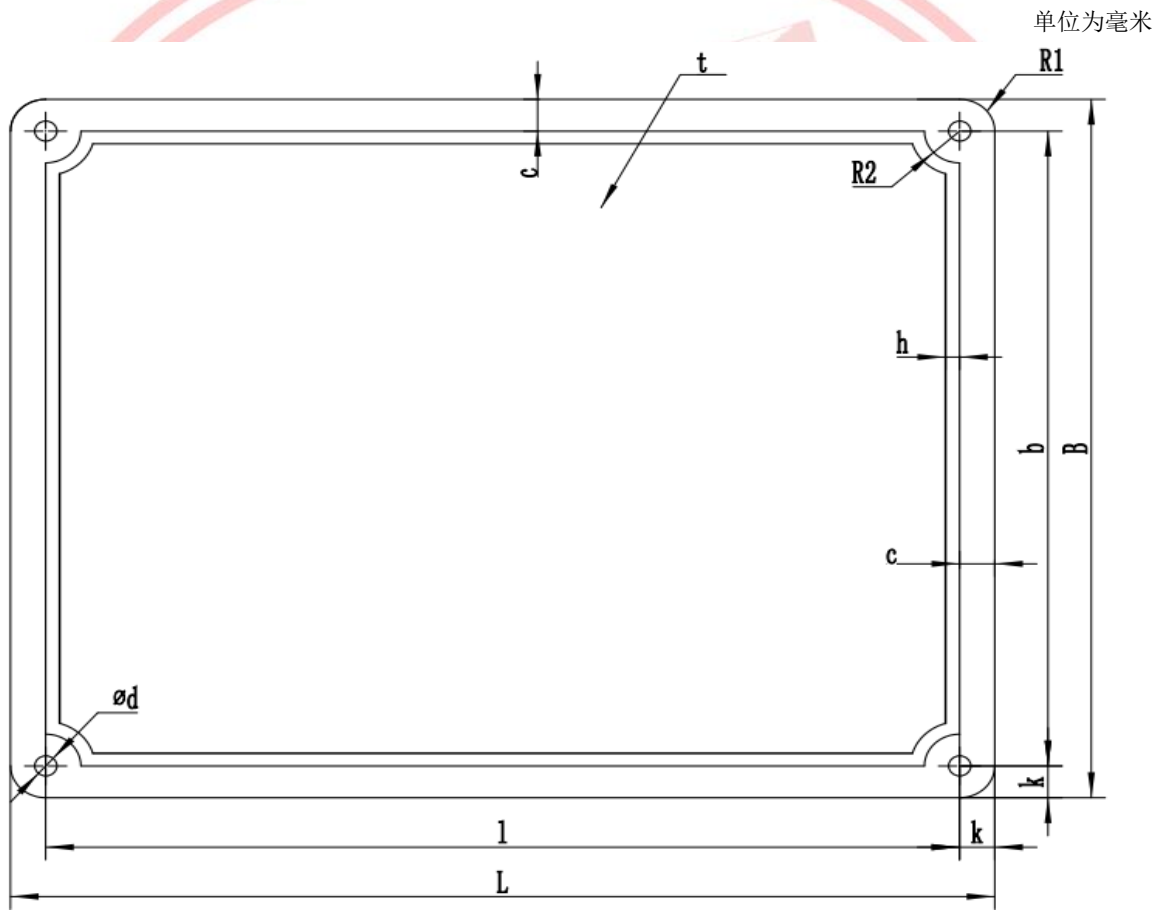


图 1 标牌型式 I

单位为毫米

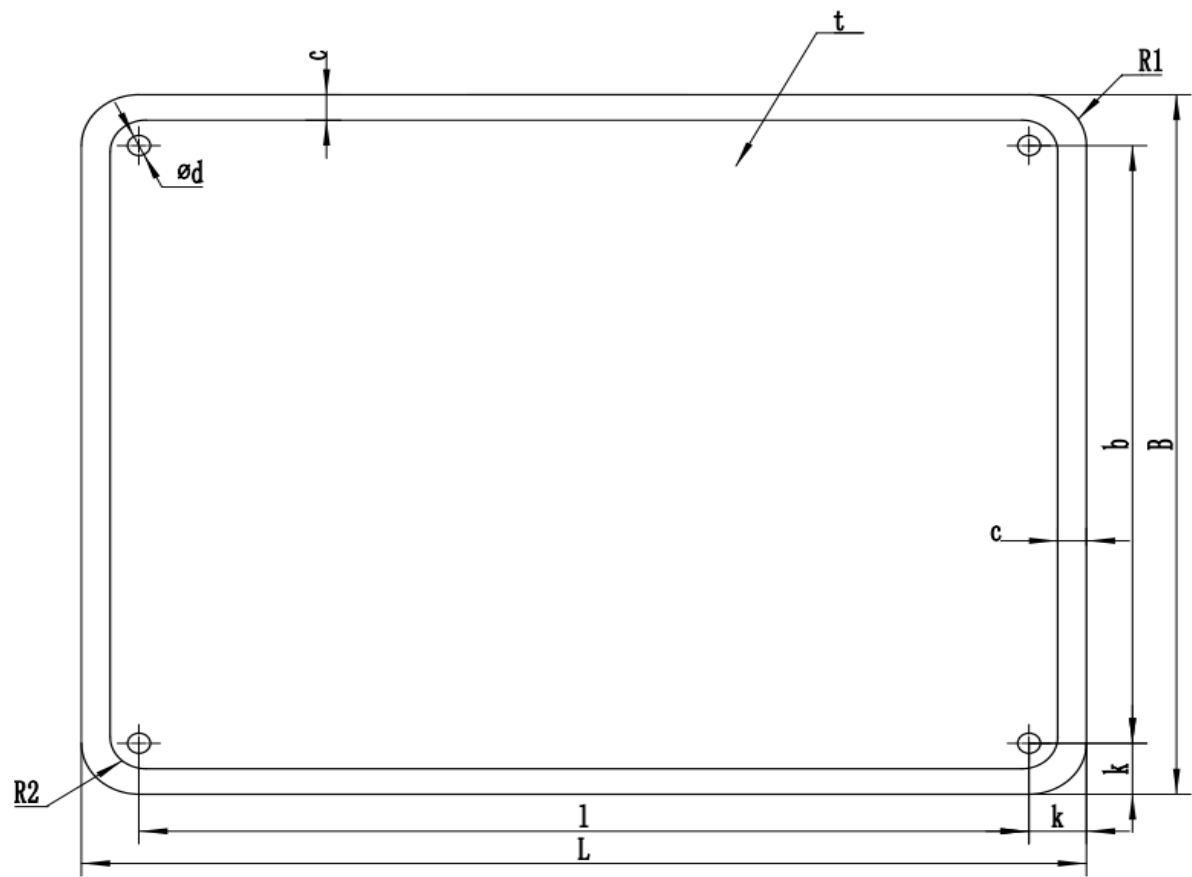


图 2 标牌型式 II

表 1 标牌尺寸

单位为毫米

规格	$B$	$L$	孔距 $b$	孔距 $l$	边距 $k$	边距 $c$	$h$	圆角 $R1$	圆角 $R2$	孔径 $d$	铆钉
型式 I	110	140	100	130	5	5	2	5	5	2.5~2.6/ 3.3~3.4	2.4×12/ 3.2×8 3.2×16
	80	100	70	90	5	5	2	5	5	2.5~2.6/ 3.3~3.4	2.4×12/ 3.2×8 3.2×16
型式 II	105	130	90	115	7.5	4	/	8	5	2.5~2.6/ 3.3~3.4	2.4×12/ 3.2×8 3.2×16
	80	120	65	105	7.5	4	/	8	5	2.5~2.6/ 3.3~3.4	2.4×12/ 3.2×8 3.2×16

表 2 紧固孔直径

单位为毫米

紧固用钉直径	2.5	3	4	5
紧固孔直径 $d$	3.1	3.6	4.8	5.8

4 技术要求

4.1 标牌的尺寸公差

4.1.1 紧固孔距 ( $b$ 、 $l$ )、紧固孔直径 ( $d$ ) 以及轮廓尺寸 ( $B$ 、 $L$ ) 的极限偏差按表 3 的规定。

表 3 极限偏差

单位为毫米

基本尺寸	$b$ 、 $l$	$B$ 、 $L$	$d$
极限偏差	$\pm 0.2$	Js14	H13

4.1.2 标牌应无扭曲变形和明显的凹陷、凸起，其正面的平面度公差值应不大于 1.5 mm。有特殊要求时，由供需双方商定。

4.2 标牌上的内容、文字及符号

4.2.1 标牌内容排列方式以及颜色由各企业自行确定。标牌标明的内容至少应包括：

- 拖拉机商标、型号及名称；
- 发动机标定功率（12 h）；
- 产品执行标准编号；
- 出厂编号及生产日期；
- 制造厂名称及地址；
- 环保信息：包括排放标准，环保信息公开编号以及环保关键零部件；
- 二维码：内容至少应包括产品类型、产品名称、产品型号、出厂编号、生产日期、发动机型号等内容，二维码尺寸至少为 20 mm×20 mm。

4.2.2 拖拉机运输机组：组成拖拉机运输机组的拖拉机，产品标牌标注内容除符合本标准 4.2.1 的要求外，还应按照 GB 7258—2017 中 4.1.2 的要求，增加使用质量项目。

4.2.3 标牌上的汉字一般采用国家正式颁布实施的简体字，特殊需求时可采用繁体字。汉字推荐采用黑体、宋体、长仿宋体和仿宋体，产品名称和制造厂名允许采用清晰美观、易辨认的其他字体。

4.2.4 标牌上需放置其他产品标志时，其要求应符合相关规定。

4.2.5 标牌内容中的产品执行标准编号可采用相应的国家标准、行业标准、团体标准或企业标准。

4.2.6 其他特殊类型的拖拉机以及国外销售拖拉机则按相应的规则、标准或合同约定。

4.2.7 标牌上的内容推荐在一张标牌上体现（示例见图 3），也可采用多张标牌体现。企业可根据情况独立设计和制作，且内容应符合 4.2.1 的规定。



商标: <input type="text"/> 生产日期: <input type="text"/> 年 <input type="text"/> 月 <input type="text"/> 日		二维码
出厂编号: <input type="text"/>		
环 信 保 息	排放标准: <input type="text"/>	
	环保信息公开编号: <input type="text"/>	
	环保关键 零部件	<input type="text"/> <input type="text"/>
基 本 信 息	型号: <input type="text"/> 名称: <input type="text"/> 机械类型: <input type="text"/>	
	生产厂名称: <input type="text"/>	
	生产厂地址: <input type="text"/>	
	发动机型号: <input type="text"/> 燃料喷射系统型式: <input type="text"/>	
	发动机生产厂名称: <input type="text"/>	
	标定功率(12h): <input type="text"/> kW    最小使用质量: <input type="text"/> kg	
产品执行标准编号: <input type="text"/>		

图 3 标牌内容示例

4.3 材料

4.3.1 标牌推荐选用下列材料:

- a) GB/T 3190—2008 中的 1070A、1060、1050A 和 1035;
- b) GB/T 3280—2015 中的 06Cr19Ni10、12Cr18Ni9 和 10Cr17;
- c) 铸钢、轧制薄钢板等。

4.3.2 标牌用铝板等金属材料厚度  $t$  推荐选用下列尺寸: 0.4 mm、0.5 mm、0.6 mm、0.8 mm、1.0 mm、1.2 mm、1.5 mm。

4.4 外观要求

4.4.1 标牌的周边应无毛刺、齿形和波形。正面应平整光洁。边框线应匀称光滑、连续, 应无断裂。

4.4.2 文字、符号的大小和线条粗细应整齐醒目, 排列均匀, 应无断缺和模糊不清。

4.4.3 表面应无裂纹和明显的擦伤丝纹以及有影响其清晰的锈斑、斑点和暗影。涂镀层应无气孔、气泡、雾状、污迹、皱纹、剥落或剥落迹象和明显的颗粒杂质等现象。

4.4.4 标牌的颜色应清晰醒目、色泽均匀, 应无泛色。两种及两种以上颜色套印的标牌, 色彩间边缘应整齐、清晰, 两色相接处应无间隙。

4.4.5 根据产品需求对表面可进行消光处理, 制成无光或亚光。

4.5 性能要求

- 4.5.1 涂层附着力应不低于 JB/T 9832.2—1999 中规定的Ⅲ级。
- 4.5.2 铝阳极氧化标牌，着深颜色的正面氧化膜厚度应不小于 10 μm；着浅颜色应不小于 5 μm。
- 4.5.3 铝阳极氧化标牌氧化膜封闭质量应符合 GB/T 8013.1—2018 中 5.5 “封孔质量”的规定。
- 4.5.4 对铝阳极氧化标牌要求做耐磨性试验时，耐磨性评估方法由供需双方商定。
- 4.5.5 颜色的耐晒牢度应符合 GB/T 730—2008 的规定：室内用不得低于 4 级；室外用不得低于 6 级。
- 4.5.6 耐盐雾性能，经 48 h 试验后，应符合 JB/T 4159 的规定。
- 4.5.7 耐湿热性能，经 10 d 试验后，应符合 JB/T 4159—2013 规定的 2 级。
- 4.5.8 耐霉菌性能，经 28 d 试验后，应符合 GB/T 2423.1—2008 规定的 2 级。

#### 4.6 标牌的位置与固定

- 4.6.1 标牌应安装在一个易于看到、不受经常更换部件影响的位置，推荐固定在仪表台左侧、后机罩左侧立面（无驾驶室）、仪表台左侧立面（有驾驶室）、机罩左侧，固定应牢固且应不歪斜。企业也可根据整机结构情况而定，且建议在说明书上或技术文件中说明。
- 4.6.2 标牌可以采用粘贴、自攻螺钉、螺钉或 GB/T 827 和 GB/T 12618.1 中规定的铆钉等可行方法固定于产品上。

### 5 试验方法

- 5.1 标牌的尺寸通过统一量具和极限量规进行检验。
- 5.2 检验时应不施加引起标牌变形的外力。
- 5.3 标牌的内容、文字及符号，用目测方法进行检验。
- 5.4 标牌的外观检测应在照度为 500 lx 和视距不小于 250 mm 的条件下，用目测方法进行检验。
- 5.5 涂层附着力按 JB/T 9832.2 规定的方法进行检验。
- 5.6 阳极氧化膜厚度按 GB/T 4957 规定的方法进行检验。
- 5.7 阳极氧化膜封闭质量按 GB/T 8013.1—2018 中 5.5 规定的“染斑法”进行检验。
- 5.8 阳极氧化膜耐磨性按照 GB/T 12967.1 或 GB/T 12967.2 规定的方法进行检验。
- 5.9 颜色耐晒牢度按 GB/T 8427 规定的方法进行检验。
- 5.10 耐盐雾性能按 GB/T 2423.17 规定的方法进行检验。
- 5.11 耐湿热性能按 GB/T 2423.3 规定的方法进行检验。
- 5.12 耐霉菌性能按 GB/T 2424.16 规定的方法进行检验。
- 5.13 标牌的位置及固定方法，在拖拉机整机出厂时用目测的方法进行检验。

### 6 检验规则

#### 6.1 出厂检验

标牌在出厂前均应进行出厂检验，出厂检验的项目见表 4，出厂检验所有项目全部合格方能判定为合格。

表 4 检验项目

序号	项目	技术要求条款	试验方法条款	出厂检验	型式检验
1	尺寸	3.3	5.1	√	√
2	内容、文字及符号	4.2	5.3	√	√
3	外观	4.4	5.4	√	√
4	涂层附着力	4.5.1	5.5	—	√
5	阳极氧化膜厚度	4.5.2	5.6	—	√
6	阳极氧化膜封闭质量	4.5.3	5.7	—	√
7	阳极氧化膜耐磨性	4.5.4	5.8	—	√
8	颜色耐晒牢度	4.5.5	5.9	—	√
9	耐盐雾性能	4.5.6	5.10	—	√
10	耐湿热性能	4.5.7	5.11	—	√
11	耐霉菌性能	4.5.8	5.12	—	√
注：带“√”的项目为应检验项目，带“—”的项目为不检验项目。					

## 6.2 型式检验

### 6.2.1 有下列情况之一时，一般应进行型式检验：

- 新产品或老产品易地生产的试制定型时；
- 正式生产后，如产品结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- 成批或大量生产的产品，每两年不少于 1 次；
- 产品停产一年以上，恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

### 6.2.2 抽样方案

标牌采用 GB/T 2828.1—2012 规定的正常检验二次抽样方案，按一般检查水平 II、合格质量水平 (AQL) 2.5 进行检验验收。

## 7 包装、运输和贮存

### 7.1 包装：在正常运输和保管条件下，应保证标牌不受损坏。

### 7.2 同一包装单位（包、盒）内的标牌，其型式尺寸、材料牌号和内容应相同。

### 7.3 包装箱中应附有产品质量合格证。

### 7.4 包装箱（盒、袋）外表面应清晰标明：

- 产品名称或标记；
- 制造厂名称、商标；

- 产品数量；
- 出厂日期；
- 每箱质量。

7.5 标牌在运输和贮存过程中应不受潮、重压、碰撞，应不接触酸和碱等腐蚀性物质和有害气体及溶剂。纸盒（箱）应不侧放、倒放。

7.6 包装储运图示标志按GB/T 191的规定。

