ICS 01.110
T 04

中华人民共和国国家标准

GB/T 21085—2020
代替 GB/T 21085—2007

机动车出厂合格证

Qualified certificate of vehicle

2020-04-28 发布　　2020-11-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

目　　次

前言 …… Ⅰ
1　范围 …… 1
2　规范性引用文件 …… 1
3　术语和定义 …… 1
4　合格证的配发要求 …… 2
5　合格证的样式和一般要求 …… 3
6　合格证的正面要求 …… 3
7　机动车技术参数表 …… 4
8　合格证的管理要求 …… 13
附录A（规范性附录）《机动车出厂合格证》正面样式 …… 15
附录B（规范性附录）　证芯编号检验位计算方法 …… 17
附录C（规范性附录）《机动车技术参数表》样式 …… 18
附录D（规范性附录）　车辆分类与填写项目之间的对应关系 …… 20

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 21085—2007《机动车出厂合格证》，与 GB/T 21085—2007 相比主要技术变化如下：

——扩展了合格证的适用车型(见第 1 章，2007 年版的第 1 章)；

——增加了规范性引用文件(见第 2 章，2007 年版的第 2 章)；

——增加了机动车、机动车整车出厂合格证、机动车底盘出厂合格证及授权机构的术语和定义(见 3.1.1、3.2.1、3.2.2、3.4)；

——细化了机动车出厂合格证的配发要求(见 4.2，2007 年版的第 4 章)；

——增加了合格证专用章的要求(见 5.4)；

——增加了证芯编号的印制要求、M_1 类车辆粘贴车辆识别代号标签的要求、正面印制“机动车出厂合格证不得涂改、复制、伪造、变卖、抵押”的要求以及明确的防伪造及防复制措施(见 6.4、6.5、6.6、6.7)；

——增加了合格证字符集的要求，“批次/产品号”“新能源汽车及种类”“车辆识别代号变更”“底盘批次/产品号”“储能装置种类”的项目要求，完善了部分项目填写要求(见 7.1.4、7.2.8、7.2.9、7.2.11、7.2.13、7.2.18)；

——删除了“载质量利用系数”的项目要求(见 2007 年版的 7.2.31)；

——增加了合格证的管理要求(见第 8 章)；

——增加了证芯编号检验位计算方法(见附录 B)；

——完善了《机动车技术参数表》样式(见附录 C，2007 年版的附录 B)；

——完善了车辆分类与填写项目之间的对应关系(见附录 D，2007 年版的附录 C)。

本标准由中华人民共和国工业和信息化部提出。

本标准由全国汽车标准化技术委员会(SAC/TC 114)归口。

本标准起草单位：中国汽车技术研究中心有限公司、工业和信息化部装备工业发展中心、公安部交通管理科学研究所、重庆长安汽车股份有限公司、东风汽车集团有限公司、安徽江淮汽车股份有限公司、泛亚汽车技术中心有限公司、上汽通用五菱汽车股份有限公司、神龙汽车有限公司、东风本田汽车有限公司、吉利汽车研究院(宁波)有限公司、上海汽车集团股份有限公司乘用车公司、广汽本田汽车有限公司、东风汽车有限公司东风日产乘用车公司、广汽丰田汽车有限公司、华晨汽车集团控股有限公司、华晨宝马汽车有限公司、柳州五菱汽车工业有限公司、东风商用车有限公司、观致汽车有限公司、北京汽车股份有限公司、东风小康汽车有限公司、沃尔沃汽车(亚太)投资控股有限公司、丰田汽车(中国)投资有限公司、戴姆勒大中华区投资有限公司。

本标准主要起草人：朱彤、邱彬、郑贺悦、孙正良、包勇强、李铮、应朝阳、孙晓平、李富强、孙宇轩、马玥、张劲、吴晓东、是建荣、彭海丽、杨熙、张文静、陈文波、李燕、刘明华、张傲、周小贞、覃雄臻、熊碧云、张俊、马巧丽、茅东旭、孟芳、甘鸿恺、孙大兴、张莹、陈鸿娟、傅星、周一鸣、许艳萍、杨月米、张小容、於达佳、孙洁、郑文杰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 21085—2007。

机动车出厂合格证

1 范围

本标准规定了机动车出厂合格证的样式及项目内容。

本标准适用于汽车及其非完整车辆、摩托车(含轻便摩托车)、挂车、无轨电车、组成拖拉机运输机组的拖拉机、轮式专用机械车、特型机动车等车辆在制造完毕并经检验合格准予出厂后,随车配发的《机动车出厂合格证》。

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 788 图书和杂志开本及其幅面尺寸

GB 1589 汽车、挂车及汽车列车外廓尺寸、轴荷及质量限值

GB/T 3730.1 汽车和挂车类型的术语和定义

GB/T 5359.1 摩托车和轻便摩托车术语 第1部分:车辆类型

GB 7258 机动车运行安全技术条件

GB/T 12428 客车装载质量计算方法

GB/T 12908 信息技术 自动识别和数据采集技术 条码符号规范 三九条码

GB/T 15089 机动车辆及挂车分类

GB 16735 道路车辆 车辆识别代号(VIN)

GB/T 18284 快速响应矩阵码

GB 21668 危险货物运输车辆结构要求

GB 24407 专用校车安全技术条件

QC/T 776 旅居车

3 术语和定义

GB/T 3730.1、GB/T 5359.1、GB 7258、GB/T 15089、GB 16735 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

车辆 vehicle

机动车及本文件定义的非完整车辆的统称。

3.1.1

机动车 power-driven vehicle

机动车包括:

a) GB/T 3730.1 所规定的汽车(不含无轨电车)、挂车,以及 GB/T 5359.1 所规定的摩托车(含轻便摩托车);

b) GB 7258 所规定的无轨电车、组成拖拉机运输机组的拖拉机、轮式专用机械车、特型机动车等。

3.1.2

非完整车辆　incomplete vehicle

至少由车架、动力系统、传动系统、行驶系统、转向系统和制动系统组成的车辆，但仍需要进行制造作业才能成为完整车辆，包括二类底盘、三类底盘。其中：

a）　二类底盘：具有驾驶室、不具有容纳货物的装置或者专项作业装置的非完整车辆；

b）　三类底盘：不具有车身的非完整车辆。

3.2

机动车出厂合格证　qualified certificate of vehicle

车辆生产企业在车辆制造完毕并经检验合格准予出厂后，随车配发的机动车出厂合格证明。

注：机动车出厂合格证分为机动车整车出厂合格证、机动车底盘出厂合格证。

3.2.1

机动车整车出厂合格证　qualified certificate of completed vehicle

车辆生产企业在机动车制造完毕并经检验合格准予出厂后，随车配发的机动车整车出厂合格证明。

3.2.2

机动车底盘出厂合格证　qualified certificate of incomplete vehicle

车辆生产企业在非完整车辆制造完毕并经检验合格准予出厂后，随车配发的机动车底盘出厂合格证明。

3.3

机动车技术参数表　technology parameter table of vehicle

《机动车出厂合格证》的组成部分，用以说明车辆主要技术特征的规范性技术文件。

注：机动车技术参数表分为机动车整车技术参数表、机动车底盘技术参数表。

3.3.1

机动车整车技术参数表　technology parameter table of completed vehicle

《机动车整车出厂合格证》的组成部分，用以说明机动车主要技术特征的规范性技术文件。

3.3.2

机动车底盘技术参数表　technology parameter table of incomplete vehicle

《机动车底盘出厂合格证》的组成部分，用以说明非完整车辆主要技术特征的规范性技术文件。

3.4

授权机构　authorized organization

经国家汽车主管部门授权，承担机动车出厂合格证管理工作的机构。

4　合格证的配发要求

4.1　在中华人民共和国境内制造并销售的车辆，应在车辆制造完毕并经检验合格准予出厂后，随车配发《机动车出厂合格证》，其中：

a）　机动车应配发《机动车整车出厂合格证》；

b）　非完整车辆应配发《机动车底盘出厂合格证》。

4.2　对于采用非完整车辆或完整车辆后续制造形成的多阶段制造完成的车辆，应按照如下要求配发合格证：

a）　对于采用自制的非完整车辆或完整车辆后续制造形成的多阶段制造完成的车辆，仅配发《机动车整车出厂合格证》；

b）　对于采用非自制的非完整车辆或完整车辆后续制造形成的多阶段制造完成的车辆，在配发《机动车整车出厂合格证》的同时，还应保留原非完整车辆配发的《机动车底盘出厂合格证》或原完

整车辆配发的《机动车整车出厂合格证》；

c) 对于采用进口非完整车辆或完整车辆后续制造形成的多阶段制造完成的车辆，仅配发《机动车整车出厂合格证》。

5 合格证的样式和一般要求

5.1 《机动车出厂合格证》应采用 GB/T 788 规定的 A 系列规格纸张的 A4 幅面(210 mm×297 mm)制作。

5.2 用于制作《机动车出厂合格证》纸张的质量应不小于 120 g/m^2。

5.3 《机动车出厂合格证》正面应按照第 6 章的规定印制(正面样式见附录 A)。《机动车出厂合格证》背面应尽量采用白色空白页，并应按照第 7 章的规定打印生成《机动车技术参数表》；《机动车出厂合格证》背面若具有颜色、底纹、防伪措施等其他内容，不应影响《机动车技术参数表》的识读。

5.4 《机动车出厂合格证》背面应加盖(或印制)合格证专用章(如图 1 所示)。合格证专用章至少应包含“车辆生产企业名称”“合格证专用章”等信息；合格证专用章仅可采用圆形、椭圆形、矩形样式；合格证专用章的颜色和尺寸由车辆生产企业自行决定；合格证专用章不应影响《机动车技术参数表》的识读。对于汽车及其非完整车辆、摩托车和挂车，合格证专用章中的车辆生产企业名称应与获得批准的车辆生产企业及产品准入许可相符合。

本标准只规定了合格证专用章的基本样式要求，车辆生产企业应在此基础上，遵照相关规定制作合格证专用章。

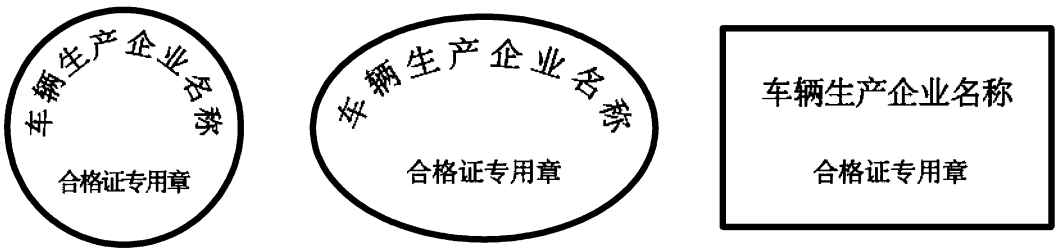


图 1 合格证专用章示意图

5.5 《机动车出厂合格证》应包含车辆生产企业信息、车辆产品特征和技术参数信息、车辆产品质量合格声明等内容。

6 合格证的正面要求

6.1 《机动车出厂合格证》正面上部 1/3 幅面应分两行居中印制“中华人民共和国”和“机动车整车出厂合格证”(或“机动车底盘出厂合格证”)，字体采用宋体，字号采用 1 号字，颜色采用红色。

6.2 《机动车出厂合格证》正面中部 1/3 幅面应居中印制车辆生产企业厂标或车辆产品商标。

6.3 《机动车出厂合格证》正面下部 1/3 幅面应居中印制车辆生产企业名称，字体、字号、颜色由车辆生产企业自行决定，字迹应清晰可辨；对于汽车及其非完整车辆、摩托车和挂车，印制的车辆生产企业名称应与获得批准的车辆生产企业及产品准入许可相符合。车辆生产企业亦可在《机动车出厂合格证》正面下部 1/3 幅面印制其他信息，例如：企业英文名称等内容，此时《机动车出厂合格证》整体样式应相对统一。

6.4 《机动车出厂合格证》正面左侧下方应印制具有可追溯性、唯一性的用于识别任一空白的《机动车出厂合格证》的证芯编号。

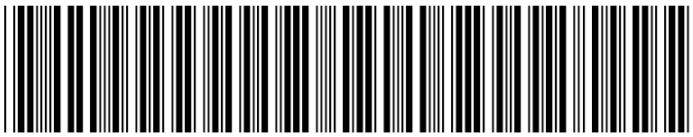
证芯编号由16位字码构成，第1位至第4位为企业或集团代码，第5位为检验位(检验位计算方法见附录B)，第6位至第16位为证芯顺序号。证芯编号30年内不得重复。证芯编号中不得使用字母“I、O、Q”。其中：

——企业或集团代码用来识别任一车辆生产企业，由授权机构统一分配；

——检验位用来核对证芯编号誊写的准确性；

——证芯顺序号是空白的《机动车出厂合格证》的流水号。

证芯编号应采用人工可读码与条码组合的形式进行标示，证芯编号的条码符号应采用水平印制，证芯编号的人工可读码应位于条码的下方，人工可读码与条码应易于识读，如图2所示。



WAB19234567 89EV0

图2 证芯编号标示示意图

证芯编号的条码由识别标记“Q”开头及16位字码的证芯编号组成，条码应包括起始符“*”和终止符“*”，条码应符合GB/T 12908的规定，如图3所示。



图3 证芯编号条码型式

证芯编号的人工可读码不应印出起始符、终止符和识别标记，人工可读码字符高度不得小于2.38 mm。

6.5 对于M_1类车辆(不含多阶段制造完成的M_1类车辆)，应在《机动车出厂合格证》正面右侧下方粘贴符合GB 16735规定的车辆识别代号标签。

6.6 《机动车出厂合格证》正面底部应居中印制“机动车出厂合格证不得涂改、复制、伪造、变卖、抵押。”，字体、字号、颜色由车辆生产企业自行决定，字迹应清晰可辨。

6.7 《机动车出厂合格证》正面印制至少应采取水印、防伪安全线、凹印等防伪造及防复制措施。

除满足上述规定外，车辆生产企业还可增加自行确定的防伪造及防复制措施。

7 机动车技术参数表

7.1 一般要求

7.1.1 《机动车技术参数表》应使用分辨率300 dpi以上的黑白激光打印机打印生成。

7.1.2 《机动车技术参数表》分为《机动车整车技术参数表》(见附录C中图C.1)和《机动车底盘技术参数表》(见附录C中图C.2)两种型式。其中《机动车整车技术参数表》适用于机动车;《机动车底盘技术参数表》适用于非完整车辆。

7.1.3 《机动车技术参数表》中填写的项目内容应是车辆的实际状态或者数值,不得采用可选择项目或区间值等方式填写,不得涂改。填写项目为空时,应用"-"占位。对于汽车及其非完整车辆、摩托车和挂车,《机动车技术参数表》中填写的车辆的实际状态或者数值应与获得批准的车辆生产企业及产品准入许可状态相符合。

7.1.4 《机动车技术参数表》(不包括7.2.42和7.2.43所填写的内容)中仅可使用汉字、罗马字母、阿拉伯数字、罗马数字、表1所列半角字符。

表1 ASCII符号集

字符	解释	字符	解释	字符	解释	字符	解释
!	叹号	)	闭括号	;	分号	]	闭方括号
"	双引号	*	星号	<	小于号	^	脱字符
#	井号	+	加号	=	等于号	_	下划线
$	美元符号	,	逗号	>	大于号	`	开单引号
%	百分号	-	减号/破折号	?	问号	{	开花括号
&	和号	.	句号	@	电子邮件符号	|	闭花括号
'	闭单引号	/	斜杠	[	开方括号	~	波浪号
(	开括号	:	冒号	\	反斜杠		

7.2 《机动车技术参数表》项目要求

7.2.1 整车合格证编号

为了识别任一《机动车整车出厂合格证》,由车辆生产企业为该《机动车整车出厂合格证》指定的一组字码。

整车合格证编号由15位字码构成,第1位至第4位为企业或集团代码,第5位为检验位,第6位至第15位为整车合格证顺序号。整车合格证编号30年内不得重复。整车合格证编号中不得使用字母"I、O、Q"。其中:

——企业或集团代码用来识别任一车辆生产企业,由授权机构统一分配;

——检验位用来核对整车合格证编号誊写的准确性;

——整车合格证顺序号是车辆生产企业为其制造完毕并经检验合格准予出厂的机动车配发的《机动车整车出厂合格证》的流水号。

7.2.2 发证日期

车辆生产企业为其制造完毕并经检验合格准予出厂的车辆配发《机动车出厂合格证》的时间。

发证日期应按照YYYY年MM月DD日格式填写。例如:"2018年05月25日"。

7.2.3 车辆生产企业名称

填写车辆生产企业名称全称。例如:"中国第一汽车集团公司"。

7.2.4 车辆品牌

车辆品牌填写格式为:中英文车辆品牌(中英文车辆品牌之间用“/”分隔)或中文车辆品牌。中文车辆品牌后面应有“牌”字。英文车辆品牌可不填。例如:“红旗牌/HONGQI”“王牌牌”。

如车辆仅具有英文品牌,则仅填写英文车辆品牌。

7.2.5 车辆名称

填写用于描述车辆类型及车辆用途特征的车辆名称。例如:对于“DFH1040 载货汽车”需填写“载货汽车”。

7.2.6 底盘类别

对于非完整车辆,填写二类底盘或者三类底盘。

7.2.7 车辆型号/底盘型号

对于机动车,填写车辆型号;对于非完整车辆,填写底盘型号。例如:对于“DFH1040 载货汽车”需填写“DFH1040”,对于“EQ1080 纯电动载货汽车底盘”需填写“EQ1080”。

7.2.8 批次/产品号

对于汽车及其非完整车辆、摩托车和挂车,应填写经车辆生产企业及产品准入许可批准的批次/产品号。

7.2.9 新能源汽车及种类

填写车辆是否属于新能源汽车;对于新能源汽车,还应说明新能源汽车的种类(见表 2)。

表 2 新能源汽车及种类

车辆	新能源汽车	种类
纯电动汽车	是	纯电动
纯电动续驶里程大于或等于 50 km 的插电式混合动力(含增程式)电动汽车	是	插电式混合动力
燃料电池电动汽车	是	燃料电池
其他车辆	以“-”占位	以“-”占位

7.2.10 车辆识别代号/产品识别代码

填写车辆的车辆识别代号或产品识别代码,车辆识别代号应符合 GB 16735 的要求。

若车辆识别代号第十位年份代码中采用的是车型年份,则应在 7.2.42 备注中加以说明。

7.2.11 车辆识别代号变更

对于汽车及其非完整车辆、摩托车和挂车,如果按照 GB 16735 的规定,对已标示的车辆识别代号进行了重新标示或变更时,应填写“是”,否则应以“-”占位。

7.2.12 车身颜色

填写描述车身颜色的汉字。对于单一颜色车辆,车身颜色应按照“白、灰、黄、粉、红、紫、绿、蓝、棕、

黑”颜色归类填写；对于多颜色车辆，车身颜色应依照“先前后再上下”的顺序依次填写面积较大的三种颜色，颜色为前后结构时，从前向后填写，颜色为上下结构时，从上向下填写，颜色与颜色之间用“/”分隔；车身上安装的装饰线、装饰条的颜色，不列入车身颜色。

非完整车辆中的三类底盘，不需填写车身颜色。

7.2.13 底盘型号、底盘 ID、底盘批次/产品号

对于一阶段制造完成的完整车辆，不填写底盘型号、底盘 ID、底盘批次/产品号。

对于采用非完整车辆或完整车辆后续制造形成的多阶段制造完成的车辆，如果上一阶段为非完整车辆，则分别填写原非完整车辆的底盘型号、底盘 ID、底盘批次/产品号；如果上一阶段为完整车辆，则分别填写原完整车辆的车辆型号及其批次/产品号。

对于采用进口非完整车辆或完整车辆后续制造形成的多阶段制造完成的车辆，如果上一阶段为非完整车辆，则填写原进口非完整车辆的底盘型号；如果上一阶段为完整车辆，则填写原进口完整车辆的车辆型号。

非完整车辆填写底盘 ID、底盘批次/产品号。

7.2.14 底盘合格证编号

为了识别任一《机动车底盘出厂合格证》，由车辆生产企业为该《机动车底盘出厂合格证》指定的一组字码。

底盘合格证编号由 15 位字码构成，第 1 位至第 4 位为企业或集团代码，第 5 位为检验位，第 6 位至第 15 位为底盘合格证顺序号。底盘合格证编号 30 年内不得重复。底盘合格证编号中不能使用字母“I、O、Q”。其中：

——企业或集团代码用来识别任一车辆生产企业，由授权机构统一分配；

——检验位用来核对底盘合格证编号誊写的准确性；

——底盘合格证顺序号是车辆生产企业为其制造完毕并经检验合格准予出厂的非完整车辆配发的《机动车底盘出厂合格证》的流水号。

对于采用非自制的非完整车辆或完整车辆后续制造形成的多阶段制造完成的车辆，如果上一阶段为非完整车辆，则填写原非完整车辆的底盘合格证编号；如果上一阶段为完整车辆，则填写原完整车辆的整车合格证编号。

采用自制的非完整车辆或完整车辆后续制造形成的多阶段制造完成的车辆以及采用进口非完整车辆或完整车辆后续制造形成的多阶段制造完成的车辆不填写底盘合格证编号。

7.2.15 发动机型号/驱动电机型号

对于仅发动机驱动的车辆、除纯电动续驶里程大于或等于 50 km 的插电式混合动力（含增程式）电动汽车之外的混合动力电动汽车及其非完整车辆，仅填写发动机型号。

对于纯电动汽车及其非完整车辆、燃料电池电动汽车及其非完整车辆、电动摩托车，仅填写驱动电机型号。

对于纯电动续驶里程大于或等于 50 km 的插电式混合动力（含增程式）电动汽车及其非完整车辆，分别填写发动机型号和驱动电机型号，发动机型号和驱动电机型号之间用“/”分隔。

若车辆安装有多个驱动电机，应依照“先前后再左右”的顺序（例如：“第一轴左/第一轴右/第二轴左/第二轴右/……”），填写第一个驱动电机的驱动电机型号，其他驱动电机的驱动电机型号在 7.2.42 备注中填写。

若车辆采用轮边电机或轮毂电机作为驱动电机时，不需填写驱动电机型号。

7.2.16 发动机顺序号(不含发动机型号)/驱动电机顺序号(不含驱动电机型号)

对于仅发动机驱动的车辆、除纯电动续驶里程大于或等于 50 km 的插电式混合动力(含增程式)电动汽车之外的混合动力电动汽车及其非完整车辆,仅填写发动机顺序号。

对于纯电动汽车及其非完整车辆、燃料电池电动汽车及其非完整车辆、电动摩托车,仅填写驱动电机顺序号。

对于纯电动续驶里程大于或等于 50 km 的插电式混合动力(含增程式)电动汽车及其非完整车辆,分别填写发动机顺序号和驱动电机顺序号,发动机顺序号和驱动电机顺序号之间用"/"分隔。

若车辆安装有多个驱动电机,应依照"先前后再左右"的顺序(例如:"第一轴左/第一轴右/第二轴左/第二轴右/……"),填写第一个驱动电机的驱动电机顺序号,其他驱动电机的驱动电机顺序号在 7.2.42 备注中填写。

若车辆采用轮边电机或轮毂电机作为驱动电机时,不需填写驱动电机顺序号。

7.2.17 发动机排量和最大净功率(mL/kW)、驱动电机峰值功率(kW)

对于仅发动机驱动的汽车及其非完整车辆和摩托车、除纯电动续驶里程大于等于 50 km 的插电式混合动力(含增程式)电动汽车之外的混合动力电动汽车及其非完整车辆,仅填写发动机的排量和发动机最大净功率,单位分别为毫升(mL)和千瓦(kW)。

对于三轮汽车,仅填写发动机的排量和发动机额定功率,单位分别为毫升(mL)和千瓦(kW)。

对于纯电动汽车及其非完整车辆、燃料电池电动汽车及其非完整车辆,仅填写驱动电机峰值功率,单位为千瓦(kW)。

对于纯电动续驶里程大于或等于 50 km 的插电式混合动力(含增程式)电动汽车及其非完整车辆,分别填写发动机的排量,单位为毫升(mL);发动机最大净功率,单位为千瓦(kW);驱动电机峰值功率,单位为千瓦(kW)。

对于电动摩托车,仅填写驱动电机额定输出功率[1],单位为千瓦(kW)。

若车辆安装有多个驱动电机,应依照"先前后再左右"的顺序(例如:"第一轴左/第一轴右/第二轴左/第二轴右/……"),填写第一个驱动电机的驱动电机峰值功率,其他驱动电机的驱动电机峰值功率在 7.2.42 备注中填写。

若车辆采用轮边电机或轮毂电机作为驱动电机时,不需填写驱动电机峰值功率。

7.2.18 储能装置种类

对于纯电动汽车及其非完整车辆、纯电动续驶里程大于或等于 50 km 的插电式混合动力(含增程式)电动汽车及其非完整车辆、燃料电池电动汽车及其非完整车辆,填写储能装置种类,多种储能装置之间用"/"分隔。

储能装置分为镍氢电池、磷酸铁锂电池、锰酸锂电池、钴酸锂电池、三元材料电池、超级电容器、钛酸锂电池、其他。

储能装置的生产企业名称在 7.2.42 备注中填写。

7.2.19 燃料种类

按照车辆实际使用的燃料种类填写相应汉字。燃料种类可分为汽油、柴油、电、混合油、天然气、液化石油气、甲醇、乙醇、太阳能、氢、生物燃料、二甲醚、汽油混合动力、柴油混合动力、气体燃料混合动力、

1) 纯电动摩托车驱动电机额定输出功率是指电机最大连续额定输出功率,即电机输出轴 30 min 最大连续输出功率。

其他。

对于安装有可采用多种燃料分别工作的发动机的车辆，分别填写多种燃料种类，多种燃料种类之间用“/”分隔。

7.2.20 燃料消耗量(L/100 km)

填写车辆的综合燃料消耗量，单位为升每百千米(L/100 km)。

摩托车、挂车、三轮汽车、非完整车辆、纯电动汽车、燃料电池电动汽车不需填写；专用作业汽车(包括厢式专用作业汽车、罐式专用作业汽车、专用自卸作业汽车、仓栅式专用作业汽车、起重举升专用作业汽车及特种结构专用作业汽车等)不需填写；不能燃用汽油或柴油的车辆不需填写。

7.2.21 排放依据标准/排放水平

填写车辆试验依据的国家标准的标准号及年代号，如依据多个国家标准，多个国家标准之间用“,”分隔，中间不留空格。如果标准为分阶段执行，应按标准的表示方法注明是第几阶段。例如：GB 17691—2018 国Ⅴ。

纯电动汽车及其非完整车辆、燃料电池电动汽车及其非完整车辆、二甲醚汽车及其非完整车辆、电动摩托车不需填写。

7.2.22 外廓尺寸(mm)

填写车辆的外廓尺寸(长、宽、高)，单位为毫米(mm)。

对于专用作业车，外廓长度应包含前伸和后伸尺寸。

车辆应填写整车整备质量状态下的外廓高度。非完整车辆中的三类底盘不需填写外廓高度。

7.2.23 货厢内部尺寸（mm）

填写车厢内部最大尺寸(长、宽、高)，单位为毫米(mm)。

对于有栏板高度要求的车辆(包括：普通栏板车、仓栅车、自卸车、随车起重运输车等)，填写栏板部分的尺寸(长、宽、高)，单位为毫米(mm)。

货车及挂车的货箱栏板高度为含盖的高度，按 5、0 进行圆整。

在完整车辆基础上多阶段制造完成的客厢式货车和自装卸式车不需填写。

7.2.24 钢板弹簧片数(片)

对于采用钢板弹簧的车辆，填写单侧钢板弹簧片数，单位为片。

单轴车辆直接填写单侧钢板弹簧片数，多轴车辆按照“前轴钢板弹簧片数/第二轴钢板弹簧片数/第三轴钢板弹簧片数/……”的形式填写单侧钢板弹簧片数。非钢板弹簧应用“-”占位。

采用主副簧钢板弹簧结构的车辆，按照“主簧片数＋副簧片数”的形式填写。

采用钢板弹簧与空气悬架组合的复合悬架，按照“钢板弹簧片数＋-”的形式填写。例如：三片钢板弹簧与两个气囊组合用“3＋-”表示。

若车辆两侧钢板弹簧片数不一致，则应区分左、右侧钢板弹簧片数，例如：左 14 右 13/左 14 右 13/12。

对于挂车，按照“-/第一轴钢板弹簧片数/第二轴钢板弹簧片数/第三轴钢板弹簧片数/……”的形式填写。牵引销处应用“-”占位。

三轮汽车不需填写。

7.2.25 轮胎数

填写安装在车辆上的轮胎总数(不包括备胎)。

两轮摩托车填写“2”，三轮摩托车填写“3”。

7.2.26 轮胎规格

当各轴轮胎规格相同时，轮胎型号填写一次；当各轴轮胎规格不相同时，应以“第一轴轮胎规格/第二轴轮胎规格/第三轴轮胎规格/……”的形式填写。

7.2.27 轮距(前/后)(mm)

按车轴的位置依次填写轮距，之间用“/”分隔，单位为毫米(mm)。

采用轴线结构的车辆，填写最外车轮中心距。

挂车前轮距应用“-”占位。

边三轮摩托车前轮距应用“-”占位，后轮距指边轮中心平面到车辆中心平面的距离。

装有与前轮对称分布的两个后轮的正三轮摩托车，前轮距应用“-”占位，后轮距指两个后轮中心平面间的距离。

装有与后轮对称分布的两个前轮的正三轮摩托车，前轮距指两个前轮中心平面间的距离，后轮距应用“-”占位。

7.2.28 轴距(mm)

填写车辆的轴距。对于多轴的车辆，分别填写相邻两轴之间的轴距，之间用“+”分隔，单位为毫米(mm)。

对于挂车，第一个轴距数值为挂车牵引销与第一轴之间的距离。

对于摩托车，应填写前后轮间的中心距离。

7.2.29 轴荷(kg)

填写车辆满载时的轴荷，单位为千克(kg)，并且轴荷应与轴数相对应，之间用“/”分隔。

当为轴组时应填写该轴组各轴轴荷总和，并在数值后注明二轴组或三轴组，如：17 500(二轴组)。双转向轴的轴荷应分别填写。

对于半挂车及中置轴挂车，前轴(主销/牵引杆)轴荷应用“-”占位，只填写满载时，后轴轴荷并与轴数相对应，当为轴组时应填写该轴组各轴轴荷总和，并在数值后注明二轴组或三轴组，如：-/17 500(二轴组)。一线两轴、两线四轴、三线六轴低平板半挂车按轴线填写，如：“两线四轴：-/12 000/12 000”。

汽车起重机、消防车、混凝土泵车、清障车、油田专用作业车轴荷按单轴分别填报。

对于非完整车辆填写最大允许总质量时相应轴荷。

7.2.30 轴数

填写车辆的轴数。对于采用轴线结构的车辆可填写一线两轴、两线四轴、三线六轴等。摩托车、三轮汽车填写“2”，挂车的牵引销不计入轴数。

7.2.31 转向形式

填写“方向盘”或“方向把”。

7.2.32 最大允许总质量(kg)

填写车辆的最大允许总质量，单位为千克(kg)。

载货汽车、三轮汽车最大允许总质量应为额定载质量、整备质量、驾驶室准乘人数(按 65 kg/人核算)之和。

半挂牵引车最大允许总质量为鞍座最大允许静载荷、驾驶室准乘人数(按 65 kg/人核算)、整备质量和半挂牵引车自身最大设计装载质量(若有的话)之和。

运输类专用车辆最大允许总质量为驾驶室准乘人数(按 65 kg/人核算)、整备质量、额定载质量之和;在二类底盘基础上多阶段制造完成的作业类专用车辆最大允许总质量为驾驶室准乘人数(按 65 kg/人核算,消防车按 75 kg/人核算)、整备质量、额定载质量(如有的话)之和。

乘用车、专用乘用车、客车和专用客车不得填写额定载质量,其最大允许总质量应不小于整备质量与乘员质量之和,其中乘用车和专用乘用车的乘员按 65 kg/人核算,客车乘员按 GB/T 12428 核算,专用校车乘员按 GB 24407 核算,旅居车乘员按 QC/T 776 核算。

清障车最大允许总质量为整备质量、驾驶室准乘人数(按 65 kg/人核算)、托举质量和额定载质量(若有的话)之和。

两轮摩托车为额定载客人数(按 75 kg/人核算)与整备质量之和。

正三轮载货摩托车为整备质量、额定载质量、驾驶室准乘人数(按 75 kg/人核算)之和;电动正三轮载货摩托车为整备质量、额定载质量、蓄电池质量、驾驶室准乘人数(按 75 kg/人核算)之和。

正三轮载客摩托车为整备质量与额定载客人数(按 65 kg/人核算)之和;电动正三轮载客摩托车为整备质量、蓄电池质量、额定载客人数(按 65 kg/人核算)之和。

非完整车辆需填写最大允许总质量。

7.2.33 整备质量(kg)

填写整车整备质量,单位为千克(kg)。

7.2.34 额定载质量(kg)

填写车辆的最大允许装载质量,单位为千克(kg)。

载货类汽车填写载货质量(不含人)。

正三轮载货摩托车需填写额定载质量,其他摩托车不需填写。

7.2.35 最大允许牵引质量(kg)

半挂牵引车、允许牵引中置轴挂车的载货类汽车以及其他具有拖挂功能的车辆应填写最大允许牵引质量,单位为千克(kg)。

7.2.36 半挂车鞍座最大允许静载荷(kg)

半挂牵引车填写鞍座最大允许垂直静载荷;半挂车填写满载时牵引销处最大允许垂直静载荷,单位为千克(kg)。

7.2.37 驾驶室准乘人数(人)

填写车辆的驾驶室准乘人数(不含卧铺核定人数)。对于双排座驾驶室,按照“前排准乘人数+后排准乘人数”的形式填写驾驶室准乘人数,单位为人。

正三轮载货摩托车填写“1”,其他摩托车不需填写。

非完整车辆中的二类底盘需填写,非完整车辆中的三类底盘不需填写。

7.2.37 和 7.2.38 不得同时填写。

7.2.38 额定载客(含驾驶人)/座位数(人)

设有乘客站立区的城市客车的额定载客人数(含驾驶人)和座位数(含驾驶人)分别填写,之间用“/”分隔;其他客车填写座位数(含驾驶人),单位为人。

在完整车辆基础上多阶段制造完成的专用客车(例如:客厢式工程车、救护车、运钞车等)应填写座位数(含驾驶人)。

在非完整车辆基础上多阶段制造完成的工程车、救护车、运钞车等,若准乘人数(含驾驶人)大于非完整车辆驾驶室准乘人数时,需填写额定载客人数。

乘用车填写乘坐人数(含驾驶人),旅居车需填写核定乘员数(含驾驶人),两轮轻便摩托车填写"1",两轮普通摩托车按实际状态填写额定载客人数(含驾驶人),正三轮载货摩托车不需填写,其他三轮摩托车按实际状态填写额定载客人数(含驾驶人)。

7.2.38 和 7.2.37 不得同时填写。

7.2.39 最高车速(km/h)

填写车辆的最高车速,单位为千米每小时(km/h)。

纯电动汽车及其非完整车辆填写最高车速(1 km),混合动力电动汽车及其非完整车辆和燃料电池电动汽车及其非完整车辆填写混合动力模式下的最高车速(1 km)。

挂车不需填写。

7.2.40 车辆制造日期

车辆制造完成时的时间。

车辆制造日期应按照 YYYY 年 MM 月 DD 日格式填写,例如:"2018 年 05 月 25 日"。

7.2.41 二维条码

《机动车技术参数表》中使用的二维条码应符合 GB/T 18284 的规定。

7.2.42 备注

对于同一车辆型号的汽车及其非完整车辆、摩托车和挂车,若获得批准的车辆生产企业及产品准入许可存在选装配置时,车辆生产企业在备注中应对实际车辆产品装备状态予以说明。车辆生产企业在填写备注信息时,若受空间限制,可将部分备注信息填写到 7.2.43 的空余区域。备注信息包括但不限于如下内容:

a) 对应 7.2.10,若车辆识别代号第十位年份代码中采用的是车型年份,则填写"VIN 第十位年份代码采用车型年份";
b) 对应 7.2.15、7.2.16、7.2.17,若车辆安装有多个驱动电机,应依照"先前后再左右"的顺序,分别填写除第一个驱动电机以外的其他驱动电机的驱动电机型号、驱动电机顺序号(不含驱动电机型号)、驱动电机峰值功率(kW),多个驱动电机之间用"/"分隔,且排列顺序相同;
c) 对应 7.2.18,填写相应的储能装置的生产企业名称,多种储能装置的生产企业名称之间用"/"分隔;
d) 罐式汽车、罐式三轮汽车填写罐体外形尺寸长和封头直径(mm);
e) 仓栅车填写车厢底板到顶部高度(mm);
f) 清障车填写托举质量(kg);
g) 多阶段制造完成的车辆如果仅采用非完整车辆的部分发动机、轮胎等,则应注明"仅用××发动机、××轮胎"等;
h) 低平板半挂车应注明货台空载离地高(mm);
i) 危险货物运输车辆填写车辆类型(按照 GB 21668 的规定填写,EX/Ⅱ型车辆、EX/Ⅲ型车辆、FL 型车辆、OX 型车辆、AT 型车辆)和介质类项号;
j) 危险货物厢式运输车应注明运输介质具有独立容器(瓶)包装及介质类项号;

k) 质量参数和/或尺寸参数超出 GB 1589 规定的车辆应注明“超限”；
l) 专用车辆填写专用功能和专用装置描述；
m) 装备防抱制动系统(ABS)的车辆填写 ABS 的型号及生产企业名称；
n) 装备侧面及后下部防护装置的车辆填写所用材料材质、连接方式以及后下部防护装置的主要尺寸参数(断面尺寸和离地高度，mm)；
o) 危险品罐箱骨架运输半挂车填写罐箱尺寸，以及罐箱装运的危险品类别(分为非剧毒化学品及爆炸品/剧毒化学品/爆炸品三类)；
p) 采用非标轮胎的应注明负荷指数；
q) 其他相关描述。

7.2.43 车辆生产企业信息

7.2.43.1 车辆产品质量合格声明

车辆产品质量合格声明对于：
a) 汽车及其非完整车辆、摩托车和挂车，格式为：本产品与获得批准的车辆生产企业及产品准入许可相符，检验合格，准予出厂，特此证明。
b) 其他类型车辆，格式为：本产品检验合格，准予出厂，特此证明。

7.2.43.2 车辆生产企业地址

对于汽车及其非完整车辆、摩托车和挂车，填写的车辆生产企业地址应与获得批准的车辆生产企业及产品准入许可相符合。

7.2.43.3 受托生产企业名称

对于委托加工生产的车辆，填写受托生产企业的名称全称。

7.2.43.4 受托生产企业地址

对于委托加工生产的车辆，填写受托生产企业的地址。

7.2.43.5 车辆生产企业联系电话

填写车辆生产企业用于处置合格证事宜的联系电话。

7.2.43.6 车辆生产企业其他信息

车辆生产企业也可填写其他信息，具体内容由车辆生产企业自行决定。

7.3 车辆分类与填写项目

车辆分类与填写项目之间的对应关系见附录 D。

8 合格证的管理要求

8.1 车辆生产企业应向授权机构提交《机动车出厂合格证》正面样式备案，核验后方可使用。
8.2 车辆制造完毕并经检验合格准予出厂后，车辆生产企业应向授权机构提交《机动车技术参数表》电子数据[2)]的备案，核验后方可打印《机动车出厂合格证》。
8.3 已配发的《机动车出厂合格证》如需重新配发或进行变更，车辆生产企业应向授权机构重新提交

2) 电子数据应至少包括但不限于本标准规定的机动车技术参数。

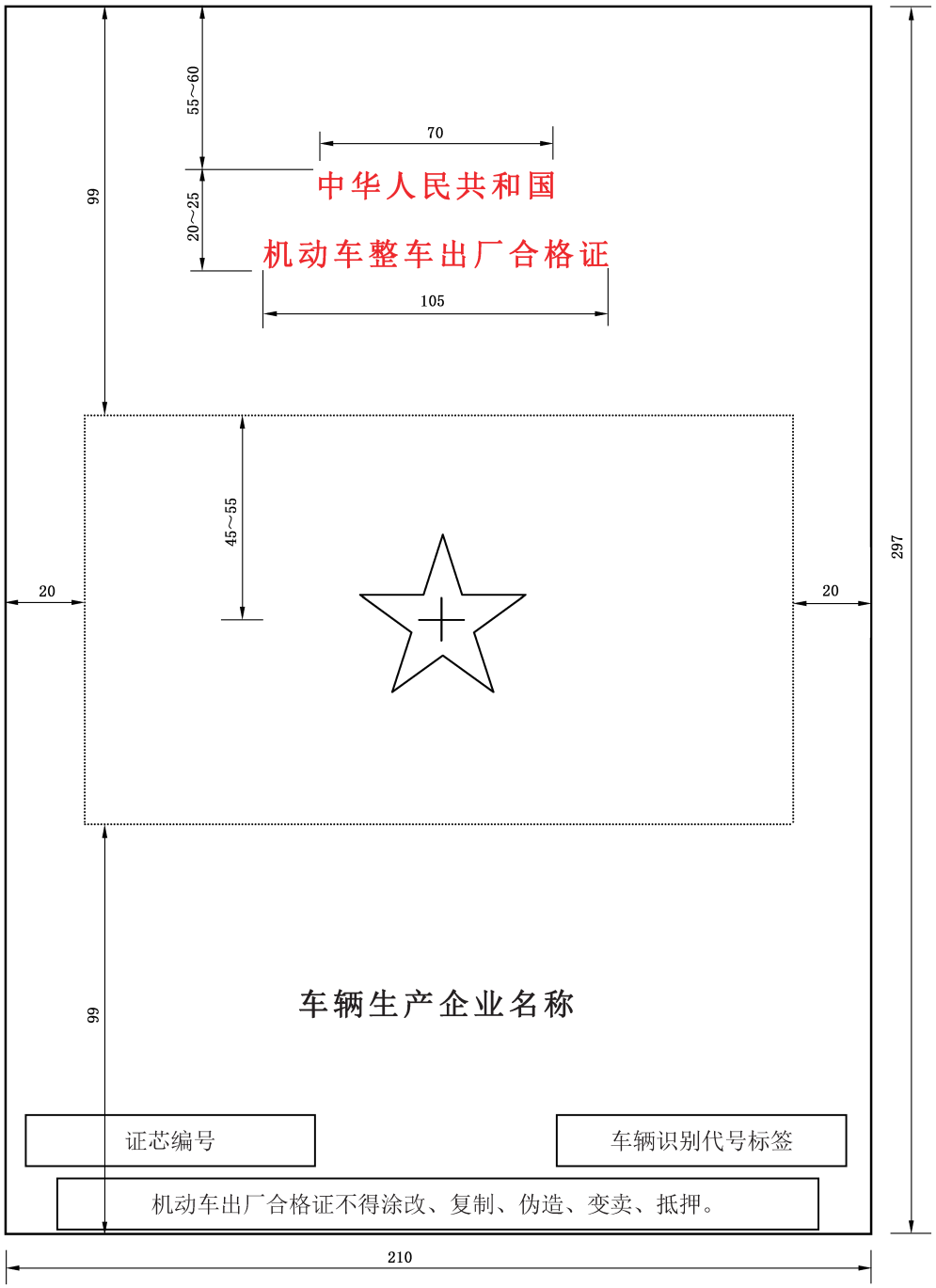
《机动车技术参数表》电子数据的备案，核验后方可打印重新配发或变更的《机动车出厂合格证》。

8.4 已配发的《机动车出厂合格证》如需重新配发或进行变更，车辆生产企业应收回已配发的《机动车出厂合格证》并加盖作废印章，予以妥善保存以便追溯。

附 录 A
（规范性附录）
《机动车出厂合格证》正面样式

机动车整车出厂合格证（正面）尺寸示意图见图 A.1，机动车底盘出厂合格证（正面）尺寸示意图见图 A.2。

单位为毫米

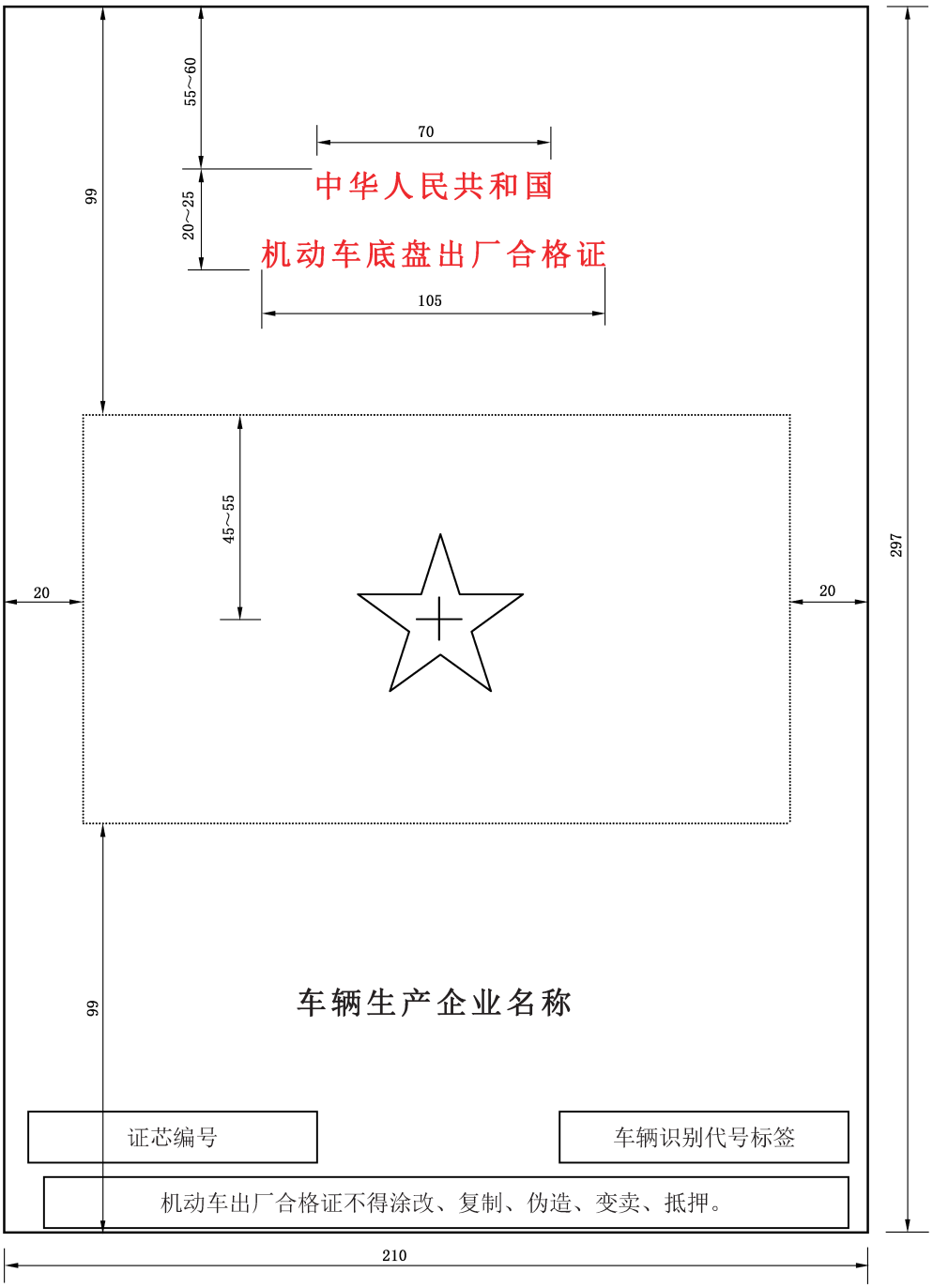


注 1：图中虚线矩形表示印制厂标或商标的范围，十字符号表示厂标或商标图案的中心。

注 2：车辆识别代号标签仅适用于 M_1 类车辆（不含多阶段制造完成的 M_1 类车辆）。

图 A.1 机动车整车出厂合格证（正面）尺寸示意图

单位为毫米



注 1：图中虚线矩形表示印制厂标或商标的范围，十字符号表示厂标或商标图案的中心。

注 2：车辆识别代号标签仅适用于 M_1 类非完整车辆。

图 A.2　机动车底盘出厂合格证（正面）尺寸示意图

附 录 B
（规范性附录）
证芯编号检验位计算方法

证芯编号的第5位字码为检验位，检验位可以是0～9中任一数字或字母“X”。车辆生产企业在确定了证芯编号的其他15位代码后，应通过以下方法计算得出检验位。

a） 证芯编号中的数字和字母对应值如表B.1、表B.2所示。

表 B.1 数字对应值

证芯编号中的数字	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
对应值	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

表 B.2 字母对应值

证芯编号中的字母	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
对应值	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	7	9	2	3	4	5	6	7	8	9

b） 按表B.3给证芯编号中的每一位指定一个加权系数。

表 B.3 加权系数

证芯编号中的位置	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
加权系数	5	4	3	2	*	9	8	7	6	5	4	3	2	8	7	6

c） 将检验位之外的15位每一位的加权系数乘以此位数字或字母的对应值，再将各乘积相加，求得的和被11除。

d） 除得的余数即为检验位；如果余数是10，检验位应为字母X。

示例：

通过表B.4的示例说明检验位的确定过程。

表 B.4 示例

证芯编号中的位置	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
证芯编号	W	A	B	1	*	2	3	4	5	6	7	8	9	E	V	0
对应值	6	1	2	1	*	2	3	4	5	6	7	8	9	5	5	0
加权系数	5	4	3	2	*	9	8	7	6	5	4	3	2	8	7	6
乘积总和	30＋4＋6＋2＋18＋24＋28＋30＋30＋28＋24＋18＋40＋35＋0＝317															
余数	317/11＝28余9															

经上述计算，确定此证芯编号中的检验位字码为9。

则完整的证芯编号为：WAB1923456789EV0。

附 录 C
（规范性附录）
《机动车技术参数表》样式

《机动车整车技术参数表》示意图见图 C.1，《机动车底盘技术参数表》示意图见图 C.2。

1. 整车合格证编号		2. 发证日期	
3. 车辆生产企业名称			
4. 车辆品牌/车辆名称			
5. 车辆型号		6. 批次/产品号	
7. 新能源汽车及种类		8. 车辆识别代号/产品识别代码	
9. 车辆识别代号变更		10. 车身颜色	
11. 底盘型号/底盘 ID			
12. 底盘批次/产品号		13. 底盘合格证编号	
14. 发动机型号/驱动电机型号			
15. 发动机顺序号/驱动电机顺序号			
16. 发动机排量和最大净功率(mL/kW)		17. 驱动电机峰值功率(kW)	
18. 储能装置种类			
19. 燃料种类		20. 燃料消耗量(L/100 km)	
21. 排放依据标准/排放水平			
22. 外廓尺寸(mm)		23. 货厢内部尺寸(mm)	
24. 钢板弹簧片数(片)		25. 轮胎数	
26. 轮胎规格			
27. 轮距(前/后)(mm)			
28. 轴距(mm)			
29. 轴荷(kg)			
30. 轴数		31. 转向形式	
32. 最大允许总质量(kg)		33. 整备质量(kg)	
34. 额定载质量(kg)		35. 最大允许牵引质量(kg)	
36. 半挂车鞍座最大允许静载荷(kg)		37. 驾驶室准乘人数(人)	
38. 额定载客(含驾驶人)/座位数(人)		41. 二维条码	
39. 最高车速(km/h)			
40. 车辆制造日期			
备注：			
车辆生产企业信息 车辆产品质量合格声明： 车辆生产企业地址： 受托生产企业名称： 受托生产企业地址： 车辆生产企业联系电话： 车辆生产企业其他信息：			

图 C.1 《机动车整车技术参数表》示意图

1. 底盘合格证编号		2. 发证日期	
3. 车辆生产企业名称			
4. 车辆品牌/车辆名称			
5. 底盘类别		6. 底盘型号	
7. 新能源汽车及种类		8. 车辆识别代号	
9. 车辆识别代号变更		10. 车身颜色	
11. 底盘 ID		12. 底盘批次/产品号	
13. 发动机型号/驱动电机型号			
14. 发动机顺序号/驱动电机顺序号			
15. 发动机排量和最大净功率(mL/kW)		16. 驱动电机峰值功率(kW)	
17. 储能装置种类			
18. 燃料种类			
19. 排放依据标准/排放水平			
20. 外廓尺寸(mm)		21. 钢板弹簧片数(片)	
22. 轮胎数			
23. 轮胎规格			
24. 轮距(前/后)(mm)			
25. 轴距(mm)			
26. 轴荷(kg)			
27. 轴数		28. 转向形式	
29. 最大允许总质量(kg)		30. 整备质量(kg)	
31. 最大允许牵引质量(kg)		35. 二维条码	
32. 驾驶室准乘人数(人)			
33. 最高车速(km/h)			
34. 车辆制造日期			
备注：			
车辆生产企业信息 车辆产品质量合格声明： 车辆生产企业地址： 车辆生产企业联系电话： 车辆生产企业其他信息：			

图 C.2 《机动车底盘技术参数表》示意图

附 录 D
（规范性附录）
车辆分类与填写项目之间的对应关系

车辆分类与填写项目之间的对应关系见表 D.1。

表 D.1 车辆分类与填写项目之间的对应关系

完整车辆											非完整车辆		
项目	车辆分类										项目	车辆分类	
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J		K	L
1. 整车合格证编号	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	1. 底盘合格证编号	√	√
2. 发证日期	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	2. 发证日期	√	√
3. 车辆生产企业名称	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	3. 车辆生产企业名称	√	√
4. 车辆品牌	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	4. 车辆品牌	√	√
车辆名称	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	车辆名称	√	√
5. 车辆型号	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	5. 底盘类别	√	√
6. 批次	√	√	√	√	√	√	√	√	√	—	6. 底盘型号	√	√
产品号	√	√	√	√	√	√	√	√	√	—	7. 新能源汽车	—	—
7. 新能源汽车	—	—	—	—	×	×	×	×	—	—	新能源汽车种类	—	—
新能源汽车种类	—	—	—	—	×	×	×	×	—	—	8. 车辆识别代号	√	√
8.车辆识别代号	√	√	√	√	√	√	√	√	√	—[a]	9. 车辆识别代号变更	—	—
产品识别代码	×	×	×	×	×	×	×	×	×	—[a]	10. 车身颜色	√	×
9. 车辆识别代号变更	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	11. 底盘 ID	√	√
10. 车身颜色	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	12. 底盘批次	√	√
11. 底盘型号	—	—	—	×	×	×	×	×	—	—	产品号	√	√

表 D.1（续）

完整车辆											非完整车辆		
项目	车辆分类										项目	车辆分类	
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J		K	L
底盘 ID	—	—	—	×	×	×	×	×	—	—	13. 发动机型号/驱动电机型号	√	√
12. 底盘批次	—	—	—	×	×	×	×	×	—	—	14. 发动机顺序号/驱动电机顺序号	√	√
产品号	—	—	—	×	×	×	×	×	—	—	15. 发动机排量	—	—
13. 底盘合格证编号	—	—	—	×	×	×	×	×	—	—	发动机最大净功率	—	—
14. 发动机型号/驱动电机型号	√	√	√	√	×	√	√	√	√	√	16. 驱动电机峰值功率	—	—
15. 发动机顺序号/驱动电机顺序号	√	√	√	√	×	√	√	√	√	√	17. 储能装置种类	—	—
16. 发动机排量	—	—	—	—	×	—	—	√	—	—	18. 燃料种类	√	√
发动机最大净功率	—	—	—	—	×	—	—	√	—	—	19. 排放依据标准/排放水平	—	—
17. 驱动电机峰值功率	—	—	—	—	×	—	—	×	—	—	20. 外廓尺寸 长	√	√
18. 储能装置种类	—	—	—	—	×	×	×	×	—	—	外廓尺寸 宽	√	√
19. 燃料种类	√	√	√	√	×	√	√	√	√	√	外廓尺寸 高	√	×
20. 燃料消耗量	—	—	—	—	×	×	×	×	—	×	21. 钢板弹簧片数	—	—
21. 排放依据标准/排放水平	—	—	—	—	×	—	—	√	—	—	22. 轮胎数	√	√
22. 外廓尺寸 长	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	23. 轮胎规格	√	√
外廓尺寸 宽	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	24. 轮距 前	√	√
外廓尺寸 高	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	轮距 后	√	√
23. 货厢内部尺寸 长	—	—	—	×	—	×	×	—	—	—	25. 轴距	√	√
货厢内部尺寸 宽	—	—	—	×	—	×	×	—	—	—	26. 轴荷	√	√
货厢内部尺寸 高	—	—	—	×	—	×	×	—	—	—	27. 轴数	√	√
24. 钢板弹簧片数	—	—	—	—	—	×	×	×	—	—	28. 转向形式	√	√

表 D.1（续）

完整车辆											非完整车辆		
项目	车辆分类										项目	车辆分类	
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J		K	L
25. 轮胎数	√	√	√	√	√	√	√	√	√	—	29. 最大允许总质量	√	√
26. 轮胎规格	√	√	√	√	√	√	√	√	√	—	30. 整备质量	√	√
27. 轮距 前	√	√	√	√	×	×	—	×	√	—	31. 最大允许牵引质量	—	—
轮距 后	√	√	√	√	√	×	—	√	√	—	32. 驾驶室准乘人数	√	×
28. 轴距	√	√	√	√	√	√	√	√	√	—	33. 最高车速	√	√
29. 轴荷	√	√	√	√	√	×	×	×	√	—	34. 车辆制造日期	√	√
30. 轴数	√	√	√	√	√	√	√	√	√	—	35. 二维条码	√	√
31. 转向形式	√	√	√	√	×	√	√	√	√	—	备注：	—	—
32. 最大允许总质量	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	车辆产品质量合格声明	√	√
33. 整备质量	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	车辆生产企业地址	√	√
34. 额定载质量	—	—	—	—	—	×	—	√	—	—	车辆生产企业联系电话	√	√
35. 最大允许牵引质量	—	—	—	√	×	×	×	×	—	—	车辆生产企业其他信息	—	—
36. 半挂车鞍座最大允许静载荷	×	×	×	√	√	×	×	×	×	—			
37. 驾驶室准乘人数	—	—	—	√	×	×	—	√	—	—			
38. 额定载客/座位数	—	—	—	×	×	√	—	×	—	—			
39. 最高车速	√	√	√	√	×	√	√	√	√	—			
40. 车辆制造日期	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√			
41. 二维条码	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√			
备注：	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
车辆产品质量合格声明	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√			

表 D.1（续）

完整车辆											非完整车辆		
项目	车辆分类										项目	车辆分类	
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J		K	L
车辆生产企业地址	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√			
受托生产企业名称	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
受托生产企业地址	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
车辆生产企业联系电话	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√			
车辆生产企业其他信息	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			

注 1：车辆分类：A——乘用车；B——客车；C——货车；D——半挂牵引车；E——挂车；F——两轮摩托车和两轮轻便摩托车；G——三轮摩托车和三轮轻便摩托车；H——三轮汽车；I——专用汽车；J——本标准 3.1.1 中 b)所定义的车辆产品；K——二类底盘；L——三类底盘。

注 2："√"表示必须填写，"×"表示不得填写，"—"表示根据产品技术状态及生产情况选择填写。

[a] 应该根据 WMI(世界制造厂识别代号)的授予情况，选择填写 VIN 或车架号(必须填写其中之一)。