报告编号：报告编号\_1

检 验 报 告

汽车及部件标记、车辆识别代号（VIN）

|  |  |
| --- | --- |
| 产品名称 | 项目样品名称\_1 |
|  |  |
| 产品型号 | 项目样品规格型号\_1 |
|  |  |
| 受检单位 | 受检单位\_1 |
|  |  |
| 检验类别 | 强制性检验 |

国家轿车质量监督检验中心

注 意 事 项

1.报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。

2.复制报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。

3.报告无主检、审核、批准人签字无效。

4.报告涂改无效。

5.对检验报告若有异议，请以书面形式通知本检验中心总师室受理。

6.送样检验仅对样品负责。

检验单位地址电话:

地 址：天津市东丽区先锋东路68号主楼526室

电 话: 022-84379607

邮政编码: 300300

受检单位地址电话:

地 址：受检单位地址\_1

电 话：受检单位电话\_1

邮政编码：受检单位邮编\_1

国 家 轿 车 质 量 报告编号：报告编号\_2

检 验 报 告

监 督 检 验 中 心 共 10 页 第 1 页

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 样品名称 | 项目样品名称\_2 | 商 标 | 项目样品商标 |
| 型号规格 | 项目样品规格型号\_2 | 检验类别 | 强制性检验 |
| 受检单位 | 受检单位\_2 | 生产单位 | 项目样品生产厂家 |
| 送 样 者 | 送样者 | 送样日期 | 送样日期 |
| 样品数量 | 项目样品数量 | 生产日期 | 2019年02月 |
| 检验依据 | 《国家发展和改革委员会2005年第38号令》  GB 7258-2017 《机动车运行安全技术条件》  GB 16735-2004 《道路车辆 车辆识别代号（ＶＩＮ）》  GB 30509-2014《车辆及部件识别标记》 | 检验项目 | 1. 汽车产品外部标识  2. 整车标志  3. 车辆识别代号  4. 车辆及部件识别标记（乘用车） |
| 检  验  结  论 | 经检验，该样车汽车产品外部标识符合《国家发展和改革委员会2005年第38号令》；整车标志符合GB 7258-2017《机动车运行安全技术条件》；车辆识别代号符合GB 16735-2004《道路车辆 车辆识别代号（ＶＩＮ）》的要求；车辆及部件识别标记符合GB 30509-2014《车辆及部件识别标记》和GB 7258-2017《机动车运行安全技术条件》的要求。    签发日期：项目签发日期\_1 | | |
| 备 注 | ------ | | |

批准： 审核： 主检：

国 家 轿 车 质 量 报告编号：报告编号\_3

检 验 报 告

监 督 检 验 中 心 共 10 页 第 2 页

**一、检验结果**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序 号 | 检验 项目 | | 标 准 要 求 | 检 验 结 果 | 符合性判定 |
| 1 | 汽车产品外部标识 | 标识的标注 | 在车身前部外表面的易见部位上应至少装置一个能永久保持的、与车辆品牌相适应的商标或厂标。 | 商标：别克(BUICK) 图形商标  位置：车身前部保险杠外表面，能够永久保持。 | 符合 |
| 国产乘用车、商用车、挂车在车身尾部显著位置（在保险杠之上的后部车身表面）上，应标注汽车生产企业名称（允许采用已备案的企业简称；合资汽车生产企业各方如将各自中文汉字名称的简称进行组合或将各自注册的汉字商标进行组合标注的，可不再标注生产企业名称）、商品商标、车型名称等。 | 生产企业名称：上汽通用  商品商标：别克(BUICK)图形商标  车型名称：GL8 ES  位置：车身尾部保险杠之上的后部车身表面 |
| 如果标注商品图形商标，则应标注于车身尾部外表面的左右中间位置（车身尾部带备用轮胎架或车身后部左右开门的车辆除外）。 | 图形商标标注于车身尾部外表面的左右中间位置 |
| 采用外购底盘的专用车应保留原底盘的商品商标、生产企业名称，同时还应标注专用车生产企业的名称、商品商标、车型名称。 | ---- |
|
| 标识的要求 | 汽车生产企业名称必须采用中文汉字标注。车长超过4.2m的车型，其中文汉字高度不得低于25mm；车长不超过4.2m的车型，其中文汉字高度不得低于20mm。 | 企业名称采用中文汉字标注。字高：26mm | 符合 |
| 生产企业名称和商品文字商标必须采用同一材料标注。 | 同一材料标注 |
| 车型名称可以采用中文汉字，也可以采用字母，其文字高度不得低于15mm。 | 车型名称采用：字母标示  高度：25 mm |
| 外部标识标注的内容应当与车辆产品标牌、车辆整车出厂合格证明等文件标注的内容一致。 | 标注内容与文件一致 |
| 乘用车、商用车车身的前部和尾部标识中，汽车生产企业名称、商品商标、车型名称等应能永久保持，不得采用油漆喷涂方式和不干胶粘贴方式。 | 标识能永久保持，未采用油漆喷涂方式和不干胶粘贴方式 |

国 家 轿 车 质 量 报告编号：报告编号\_4

检 验 报 告

监 督 检 验 中 心 共 10 页 第 3 页

**续表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序 号 | 检验 项目 | | 标 准 要 求 | 检 验 结 果 | 符合性判定 |
| 2 | 整车标志 | 产品标牌 | 应至少装置一个能永久保持的产品标牌。 | 装有1个能永久保持的产品标牌 | 符合 |
| 产品标牌的轮廓应为矩形，可倒圆。 | 产品标牌的轮廓为矩形，四角倒圆 |
| 车辆制造厂可在车辆多处标示产品标牌，但至少应有一处位于车辆右侧(如受结构限制，可放在便于接近和观察，且不易磨损、替换、遮蔽的其他位置)，该具体位置应在产品使用说明书中予以说明。 | 有1个产品标牌，固定在右侧车身B 柱上，该具体位置在产品使用说明书中予以说明。 |
| 产品标牌应能永久保持地标示在不易拆除或更换的车辆结构件上。 | 固定在右侧车身B 柱上，能够永久保持 |
| 产品标牌若采用标牌形式，应以焊接等非经破坏性操作不能卸除的方式固定在车辆上，应保证产品标牌不能被完整地拆下移作他处使用； | 采用标签标示。 |
| 如采用标签标示，则标签应符合GB/T 25978 规定的标签一般性能、防篡改性能及防伪性能要求。 | 标签符合GB/T 25978 规定的标签一般性能、防篡改性能及防伪性能要求。检验报告编号：SHIN1706032292MR |
| 对于多阶段制造完成的车辆，中间阶段制造厂和最后阶段制造厂进行改装产品生产时，应保留改装前完整车辆或非完整车辆的产品标牌；并应为改装后产品标示相应的产品标牌，如空间允许，该产品标牌尽量标示在改装部件上。 | ---- |
| 产品标牌的尺寸及选用的字体、颜色应保证标示内容清晰可辨，易于识读。 | 产品标牌的尺寸及选用的字体、颜色能够保证标示内容清晰可辨，易于识读。 |
| 产品标牌的项目名称与标识内容之间用空格或冒号分隔，或采用表格方式标示；带量纲的项目，应标注单位（如kg、r/min、km/h、kW、V、Ah等），其中单位可与项目名称一同标示。 | 项目名称与标识内容之间用空格方式标示；带量纲的项目，已标注单位。 |
| 产品标牌的项目名称（当采用“VIN”作为车辆识别代号的项目名称时除外）及品牌、生产厂名、制造国等标示内容应采用中文标示。如同时使用外文标示，其内容应与中文相对应。 | 采用“VIN”作为车辆识别代号的项目名称；其他项目名称及品牌、生产厂名、制造国等标示内容采用中文标示，未使用外文标示。 |  |
| 产品标牌的标示内容应是车辆的实际状态或者数值。 | 标示内容是车辆的实际状态和数值。 |  |
| 产品标牌上所用的汉字及阿拉伯数字、罗马字母的字高应不小于4mm，若将标牌内容直接打印在车辆部件上则打印字体高不小于7mm。 | 字高：4mm |  |
| 产品标牌上至少应有一处使用防伪字体（如点阵字体，特殊加工字体等） | 有一处防伪字体：为特殊加工字体。 |  |

国 家 轿 车 质 量 报告编号：报告编号\_5

检 验 报 告

监 督 检 验 中 心 共 10 页 第 4 页

**续表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2 | 整车标志 | 产品标牌 | 产品标牌内容应标明a、b、c、d、e、f项，此外：  1.载客汽车还应标明g、i、j、m项；乘用车、旅居车可不标发动机最大净功率转速，但还应标明h项，乘用车具备牵引功能时还应标明l项。  2 载货汽车还应标明g、i、j（半挂牵引车除外）、k、l（无牵引功能的货车除外）项，半挂牵引车还应标明n项；总质量小于12000kg的货车可不标发动机最大净功率转速。  3 专项作业车还应标明g、i、j、o项；总质量小于12000kg的专项作业车可不标发动机最大净功率转速  4 挂车还应标明j、k项；  5 纯电动汽车、插电式混合动力汽车、燃料电池汽车还应标明p、q、r、s、t项。纯电动汽车不标发动机相关信息  8.特型机动车还应标明 g、i（可不标发动机最大净功率转速）、j、k、u项。  （*产品标牌应标示发动机最大净功率转速的要求2019年1月1日起新生产车实施）* | a.品牌 | 别克（BUICK） | 符合 |
| b.整车型号 | SGM6522UBA7 |
| c.制造年月 | 2019年2月 |
| d.生产厂名 | 上汽通用汽车有限公司 |
| e.制造国 | 中国 |
| f.车辆识别代号 | LSGUL83L2L0990476 |
| g.发动机型号 | LSY |
| h.发动机排量（mL） | 1998 |
| i.发动机最大净功率/转速  (kW/(r/min)) | 169/5000 |
| j.最大允许总质量（kg） | 2520 |
| k.整车整备质量（kg） | 2000 |
| l.最大允许牵引质量（kg） | ---- |
| m.乘坐人数（乘员数）（人） | 6 |
| n.牵引座最大设计静载荷(kg) | ---- |
| o.专用功能关键技术参数 | ---- |
| p.驱动电机型号 | ---- |
| q.驱动电机峰值功率(kW) | ---- |
| r.动力电池系统额定电压(V) | ---- |
| s.动力电池系统额定容量（Ah） | ---- |
| t.储氢容器型式、容积(L)、工作压力(MPa) | ---- |
| u.外廓尺寸(mm) | 5219×1878×1799 |
| 发动机 | 发动机型号和出厂编号应打刻（或铸出）在气缸体上且应能永久保持。 | | 发动机型号：LSY  出厂编号：182840066  位置：发动机缸体上且能永久保持 | 符合 |
| 出厂编号的两端应打刻起止标记（没有打刻起止标记的空间时可不打刻）。 | | 无起止标记，没有打刻起止标记的空间。 |
| 如打刻（或铸出）的发动机型号和出厂编号不易见，则应在发动机易见部位增加能永久保持的发动机型号和出厂编号的标识。 | | 打刻的发动机型号和出厂编号易见 |
| 驱动 电机 | 纯电动汽车、插电式混合动力汽车、燃料电池汽车应在驱动电机壳体上打刻电机型号和编号。 | | 电动机型号：----  出厂编号：----  位置：---- | ---- |
| 对除轮边电机、轮毂电机外的其他驱动电机，如打刻的电机型号和编号被覆盖，应留出观察口，或在覆盖件上增加能永久保持的电机型号和编号的标识。 | | ---- |
| 增加的标识应易见，且非经破坏性操作不能被完整取下。 | | ---- |

国 家 轿 车 质 量 报告编号：报告编号\_6

检 验 报 告

监 督 检 验 中 *心* 共 10 页 第 5 页

**续表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序 号 | 检验 项目 | | 标 准 要 求 | 检 验 结 果 | 符合性判定 |
| 3 | 车辆识别代号VIN | 标示 位置 | 车辆应具有唯一的车辆识别代号。 | 车辆识别代号是唯一的 | 符合 |
| 应至少有一个车辆识别代号打刻在车架（无车架的机动车为车身主要承载且不能拆卸的部件）能防止锈蚀、磨损的部位上。 | 有一个车辆识别代号打刻在副驾驶员座椅下方车身上承载部件能防止锈蚀、磨损的部位上 | 符合 |
| 乘用车的车辆识别代号应打刻在发动机舱内能防止替换的车辆结构件上，或打刻在车门立柱上，如受结构限制没有打刻空间时也可打刻在右侧除行李舱外的车辆其他结构件上。 | 受结构限制,车辆识别代号打刻在副驾驶员座椅下方车身上能防止替换的车辆构件上 | 符合 |
| 对总质量大于等于12000kg的货车、货车底盘改装的专项作业车及所有牵引杆挂车，车辆识别代号应打刻在右前轮纵向中心线前端纵梁外侧，如受结构限制也可打刻在右前轮纵向中心线附近纵梁外侧；对半挂车和中置轴挂车，车辆识别代号应打刻在右前支腿前端纵梁外侧（无纵梁的除外）；*（2019年1月1日起新生产车实施）* | ---- | ---- |
| 其他汽车和无纵梁挂车的车辆识别代号的产品识别代码（或车辆识别代号）应打刻在右侧前部的车辆结构件上，如受结构限制也可打刻在右侧其他车辆结构件上。其他机动车应在相应的易见位置打刻整车型号和出厂编号，型号在前，出厂编号在后，在出厂编号的两端应打刻起止标记。 | ---- | ---- |
| 打刻车辆识别代号（或产品识别代码、整车型号和出厂编号）的部件不应采用打磨、挖补、垫片、凿改、重新涂漆（设计和制造上为保护打刻的车辆识别代号而采取涂漆工艺的情形除外）等方式处理，从上（前）方观察时打刻区域周边足够大面积的表面不应有任何覆盖物；如有覆盖物，该覆盖物的表面应明确标示“车辆识别代号” 或“VIN”字样，且覆盖物在不使用任何专用工具的情况下能直接取下（或揭开）及复原，以方便地观察到足够大的包括打刻区域的表面。 | 打刻车辆识别代号的部件未使用打磨、挖补、垫片等方式处理。  从上方观察时，打刻区域有覆盖物，该覆盖物的表面明确标示 “VIN”字样。且覆盖物在不使用任何专用工具的情况下能直接取下及复原，以方便地观察到足够大的包括打刻区域的表面。 | 符合 |
| 打刻的车辆识别代号（或产品识别代码、整车型号和出厂编号）从上（前）方应易于观察、拓印；对于汽车和挂车还应能拍照。 | 打刻的车辆识别代号从上方易于观察、拓印，能拍照。 | 符合 |
| 车辆识别代号的字码高度：若直接打刻在车辆结构件上，字高应大于等于7.0mm、深度应大于等于0.3mm（乘用车及总质量小于等于3500kg的封闭式货车深度应大于等于0.2 mm）；其他情况字高至少应为4mm。当打刻整车型号和出厂编号时字高应为10.0mm，深度应大于等于0.3mm。 | 车辆结构件上高度：8 mm 车辆结构件上深度：0.3mm 标牌上高度：4 mm  标签上高度：4 mm | 符合 |

国 家 轿 车 质 量 报告编号：报告编号\_7

检 验 报 告

监 督 检 验 中 *心* 共 10 页 第 6 页

**续表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序 号 | 检验 项目 | | 标 准 要 求 | 检 验 结 果 | 符合性判定 |
| 3 | 车辆识别代号VIN | 标示 位置 | 打刻的车辆识别代号（或产品识别代码、整车型号和出厂编号）总长度应小于等于200 mm，字母和数字的字体和大小应相同（打刻在不同部位的车辆识别代号除外）；打刻的车辆识别代号两端有起止标记的，起止标记与字母、数字的间距应紧密、均匀。 | 总长度：160mm  字母和数字的字体和大小相同  两端有起止标记，起止标记与字母、数字的间距紧密、均匀。 | 符合 |
| 车辆识别代号（或产品识别代码、整车型号和出厂编号）一经打刻不应更改、变动，但按GB 16735的规定重新标示或变更的除外。同一辆机动车的车架（无车架的机动车为车身主要承载且不能拆卸的部件）上，不应既打刻车辆识别代号（或产品识别代码），又打刻整车型号和出厂编号。同一辆车上标识的所有车辆识别代号内容应相同。 | 车辆识别代号未做更改和变动。只打刻了车辆识别代号，同一辆车上标识的所有车辆识别代号内容相同。 | 符合 |
| 对具有电子控制单元（ECU）的汽车，其至少有一个ECU应记载有车辆识别代号等特征信息，且记载的特征信息不应被篡改并能被市场上可获取的工具读取。  *（关于具有电子控制单元（ECU）的汽车至少有一个ECU 应记载有车辆识别代号等特征信息的要求对于除乘用车以外的其他汽车，2019年1月1日起新生产车实施）* | 具有发动机电子控制单元（ECU），其ECU记载有车辆识别代号信息，该信息不可改变，通过\*\*\*\*\*获得的读取工具能够读取车辆识别代号。 | 符合 |
| 乘用车和总质量小于等于 3500kg 的货车（低速汽车除外）应在靠近风窗立柱的位置设置能永久保持的车辆识别代号标识；该标识从车外应能清晰地识读，且非经破坏性操作不能被完整取下。 | 该车为M1类车辆，该车的车辆识别代号永久地标示在仪表板上靠近风窗立柱的位置,在白天不需移动任何部件从车外能够分辨出车辆识别代号。 | 符合 |
|  |  |  | 总质量大于等于12000kg 的栏板式、仓栅式、自卸式、罐式货车及总质量大于等于10000kg 的栏板式、仓栅式、自卸式、罐式挂车还应在其货箱或常压罐体（或设计和制造上固定在货箱或常压罐体上且用于与车架连接的结构件）上打刻至少两个车辆识别代号。打刻的车辆识别代号应位于货箱（常压罐体）左、右两侧或前端面且易于拍照。  打刻的车辆识别代号的字母和数字的字高应大于等于 7.0mm、深度应大于等于 0.3mm、总长度应小于等于200 mm。  且若打刻在货箱（常压罐体）左、右两侧时距货箱（常压罐体）前端面的距离应小于等于1000mm，若打刻在左、右两侧连接结构件时应尽量靠近货箱（常压罐体）前端面。 | ---- | ---- |

国 家 轿 车 质 量 报告编号：报告编号\_8

检 验 报 告

监 督 检 验 中 *心* 共 10 页 第 7 页

**续表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序 号 | 检验 项目 | | 标 准 要 求 | 检 验 结 果 | 符合性判定 | |
| 3 | 车辆识别代号VIN | 标示位置 | 罐式危险货物运输车辆的罐体或与罐体焊接的支座的右侧应有金属的罐体铭牌，罐体铭牌应标注唯一性编码、罐体设计代码、罐体容积等信息。 | ---- | ---- | |
| 对机动车进行改装时，不应对车辆识别代号（或整车型号和出厂编号）、发动机型号和出厂编号、零部件编号、产品标牌、发动机标识等整车标志进行遮盖（遮挡）、打磨、挖补、垫片等处理及凿孔、钻孔等破坏性操作，也不应破坏或未经授权修改电子控制单元（ECU）等记载的车辆识别代号。 | ---- | ---- | |
| 车辆识别代号应标示在产品标牌上。 | 车辆识别代号标示在产品标牌上。 | 符合 |
| 车辆识别代号应字迹清楚、坚固耐久和不易替换。 | 车辆识别代号字迹清楚、坚固耐久且不易替换。 | 符合 |
| 车辆识别代号应尽量标示在一行，此时不可使用分隔符。特殊情况下，由于技术原因必须标示在两行时，两行之间不应有空行，每行的开始与终止处应选用一个分隔符。 | 车辆识别代号标示在一行，未使用分隔符 | 符合 |
| 标示责任 | 每个完整车辆和/或非完整车辆制造厂应负责按本标准规定的标示位置和标示形式在每辆车上标示车辆识别代号。 | 按本标准规定标示车辆识别代号。 | 符合 |
| 中间阶段制造厂和最后阶段制造厂进行改装产品生产时，应保留完整车辆或非完整车辆原有的车辆识别代号，将该车辆识别代号完整地标示在自己改装的部件或产品标牌上，不得更改。 | ---- | ---- |

国 家 轿 车 质 量 报告编号：报告编号\_9

检 验 报 告

监 督 检 验 中 *心* 共 10 页 第 8 页

**续表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序 号 | 检验 项目 | | 标 准 要 求 | 检 验 结 果 | 符合性判定 | |
| 4 | 车辆及部件识别标记(乘用车) | 标示位置 | 乘用车应至少有一处电子控制单元（ECU）不可改变地记载有车辆识别代号等特征信息，该电子控制单元应提供有效的通讯接口，通过读取工具能够获得车辆识别代号等特征信息。 | 具有发动机电子控制单元（ECU），其ECU记载有车辆识别代号信息，该信息不可改变，通过读取工具能够读取。 | 符合 |
| 乘用车还应在后备箱（或行李区）从车外无法观察但打开后能直接观察的合适位置标示车辆识别代号,并在变速器（或驱动电动机）和其他至少5个主要部件上标示车辆识别代号或零部件（或总成）编号。  该零部件（或总成）编号应具有可追溯性、唯一性、并且与安装该零部件（或总成）的车辆的VIN一一对应；制造厂家使用了能从零部件（或总成）编号溯及车辆识别代号等车辆唯一性信息的生产管理系统。 | 后备箱行李舱盖上，从车外无法观察但打开后能直接观察的位 置上标示有车辆识别代号。  另在五个主要部件上采用明暗结合的方式标示VIN：  明处：1)后举升门内侧表面，近驾驶侧 2)驾驶侧前翼子板内表面 3)前盖内表面，近驾驶侧A柱附近 4)驾驶侧后翼子板外表面 5)后桥驾驶侧外表面 6)驾驶侧前避震塔外表面  变速器采用总成号追溯，且该编号具有可追溯性、唯一性、并且与安装该零部件的车辆的VIN一一对应；制造厂家使用了能从总成编号溯及车辆识别代号等车辆唯一性信息的生产管理系统。 | 符合 |
| 4 | 车辆及部件识别标记(乘用车) | 标示方式 | 行李舱和变速器（或驱动电动机）规定标示的车辆及部件识别标记应采用人工可读码形式进行标示。其他5个主要部件上应采用人工可读码形式或人工可读码与机器可读码组合的形式进行标示。 | 行李舱和其他5个主要部件均采用人工可读码形式标示.  变速器上采用人工可读码与机器可读码组合的形式进行标示。 | 符合 |
| 车辆识别代号或零部件（或总成）编号应直接打刻或采用能永久保持的标签粘贴在制造厂家规定主要部件的目标区域内，该目标区域不应超出目标区域所在部件表面的表面面积的50%，且字码高度应保证内容能清晰确认。 | 在制造厂家规定的主要部件的目标区域内采用直接打刻或能永久保持的标签粘贴的方式标示。  该目标区域均未超出目标区域所在部件表面的表面面积的50%，且字码高度能保证内容能清晰确认。 | 符合 |

国 家 轿 车 质 量 报告编号：报告编号\_10

检 验 报 告

监 督 检 验 中 *心* 共 10 页 第 9 页

**续表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序 号 | 检验 项目 | | 标 准 要 求 | 检 验 结 果 | 符合性判定 | |
| 4 | 车辆及部件识别标记(乘用车) | 标示方式 | 车辆及部件识别标记采用标签进行标示时，应满足下述要求：  1）标签应满足GB/T 25978-2010中4.3.1和4.3.2的要求；  2)应被置于上面规定的每一个部件上，如果可行，车辆及部件识别标记应位于部件的内表面，并且该位置应满足下述要求：  ——不会由于使用任何工具安装、调节或拆下该部件及相邻部件或其中的任何部分而被损坏；  ——位于在碰撞中不太可能被损坏的部件的一部分；  ——在正常的销售准备工作（包括防锈及涂底漆）中不会被损坏或变得模糊；  3)标示位置应易见或在部件被从车辆上拆下后，不进行进一步的分解即可见；  4）对于车辆及部件识别标记，当仅采用人工可读码标示时，人工可读码字码高度不应小于4 mm；当采用人工可读码和机器可读码组合的形式标示时，人工可读码字码高度不应小于2.38 mm。 | 识别标记采用标签标示：  1)标签能满足GB/T 25978-2010中4.3.1和4.3.2的要求；检验报告编号：SHIN1706032292MR  2)均已被置于上面规定的每一个部件上，均位于部件的内表面，并且：  ——不会由于使用任何工具安装、调节或拆下该部件及相邻部件或其中的任何部分而被损坏；  ——位于在碰撞中不太可能被损坏的部件的一部分；  ——在正常的销售准备工作（包括防锈及涂底漆）中不会被损坏或变得模糊。  3)后备箱、发动机舱盖、左前门门锁位置附近的标示位置易见；  变速器上机器可读码、左后翼子板、左后轮罩、车身后下挡板的标示位置不易见，但是在部件被从车辆上拆下后，不进行进一步分解即可见。  4）标签上人工可读码字高4mm。 | 符合 |
| 车辆及部件识别标记采用直接打刻的方式进行标示时，应满足下述要求：  1）消除或更改车辆及部件识别标记的任何部分应可见地改变标示车辆及部件识别标记的部件的外观；  2）标示位置应易见或在部件被从车辆上拆下后，不进行进一步的分解即可见；  3）对于零部件（或总成）编号，人工可读码字码高度不应小于4 mm。 | 变速器上总成号采用直接打刻方式标示。  1）消除或更改识别标记的任何部分能可见地改变识别标记的部件的外观；  2）标示位置在变速器外表面，从车辆上拆下后可见；  3）人工可读码字码高度6mm。 | 符合 |

国 家 轿 车 质 量 报告编号：报告编号\_11

检 验 报 告

监 督 检 验 中 心 共 10 页 第 10 页

**二、检验时间、地点**

检验于2018年1月18日在国家轿车质量监督检验中心进行。

**附录：样品情况表**

|  |  |
| --- | --- |
| 样车发动机号 | «样车发动机号» |
| 样车VIN号 | «VIN» |
| 车辆类型 | «P0004AES» |
| 发动机型号及生产厂 | «P0007APT»、«P0004APT» |
| 底盘型号及生产厂 | ---- |

**照片：**

照片1：标牌在整车上位置

照片2：标牌内容

**----------------**以下空白-------------