



2013070047A

No B2014TJ22050J

检 验 报 告

样品名称 2ZG-6 型乘坐式高速插秧机

申请单位 昌邑昌荣机械有限公司

生产单位 昌邑昌荣机械有限公司

检验类别 推广鉴定

吉林省农业机械试验鉴定站





2ZG-6 型乘坐式高速插秧机

企业名称： 昌邑昌荣机械有限公司

地 址： 昌邑市围子镇古城村

邮政编码： 261307

电 话： 0536-7859056

传 真： 0536-7875938

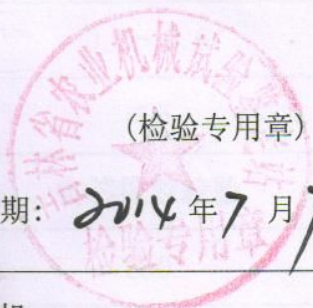
联系人： 程玉峰

吉林省农业机械试验鉴定站检验报告

№ B2014TJ22050J

第 2 页共 8 页

| | | | |
|----------|--|----------|----------------------------------|
| 样品名称 | 乘坐式高速插秧机 | 型号规格 | 2ZG-6 |
| | | 商 标 | / |
| 委托单位 | 农业部农业机械试验鉴定总站 | 检验类别 | 推广鉴定 |
| 生产单位 | 昌邑昌荣机械有限公司 | 样品等级 | 合格品 |
| 抽样地点 | 昌邑昌荣机械有限公司成品库 | 抽样日期 | 2014年06月13日 |
| 样品数量 | 2台 | 到样日期 | 2014年06月13日 |
| 抽样基数 | 10台 | 抽 样 人 | 齐开山、李盛春 |
| 检验依据 | DG/T 008—2009《水稻插秧机》 | 样机编号 | 1403163、1403156 |
| | | 生产日期 | 2014年4 |
| | | 检验项数 | 23项 |
| 主要检测设备 | TES-1350A型噪声计、CM8822型涂层测厚仪、ACS-30kg电子秤、DF618型风速测温仪、J9-2II电子秒表等 | 试 验环境条件 | 温度：28.7℃~31.2℃ 湿度：48.9%~54.9% |
| 主要项目检测地点 | 山东省昌邑市邹家村 | 主要项目检测时间 | 2014年06月13日 |
| 检 验 结 论 | 合格。 | | |
| 备 注 | 1403163为检验用样机，1403156为备用样机。 | | |



签发日期：2014年7月7日

批 准： *仲涛*

审 核： *李梅*
2014年7月3日

项目负责人： *齐开山*
2014年6月26日

吉林省农业机械试验鉴定站检验报告

№ B2014TJ22050J

第 3 页共 8 页

1. 主要技术规格

| 序号 | 项 目 | 设 计 值 | | |
|----|---------------------------------|-------------------------|----------------|----------|
| 1 | 规格型号 | 2ZG-6 | | |
| 2 | 结构型式 | 乘坐式四轮驱动 | | |
| 3 | 配 套 发 动 机 | 生产企业 | YANMAR CO. LTD | |
| | | 牌号型号 | 3TNM68-C | |
| | | 结构型式 | 水冷 4 冲程 3 缸柴油机 | |
| | | 标定功率, kW | 13.3 | |
| | | 标定转速, r/min | 3200 | |
| | | 燃油种类 | 柴油 | |
| 4 | 外形尺寸(长×宽×高), mm | 3260×2200×2330 | | |
| 5 | 结构质量, kg | 750 | | |
| 6 | 工作行数, 行 | 6 | | |
| 7 | 行距, mm | 300 | | |
| 8 | 穴距, mm | 100、120、140、160、180、220 | | |
| 9 | 插秧深度, mm | 15~50 | | |
| 10 | 作业速度, km/h | 1~6 | | |
| 11 | 作业小时生产率, hm ² /h | 0.2~0.6 | | |
| 12 | 单位作业量燃油消耗量, kg/ hm ² | ≤5 | | |
| 13 | 行 走 轮 | 前 轮 | 结构型式 | 实芯橡胶轮胎 |
| | | | 直径, mm | 650 |
| | | 后 轮 | 结构型式 | 实芯橡胶凸缘轮胎 |
| | | | 直径, mm | 950 |
| 14 | 插植机构型式 | 回转箱式 | | |

吉林省农业机械试验鉴定站检验报告

№ B2014TJ22050J

第 4 页共 8 页

2. 试验条件

| 序号 | 项 目 | 测 定 结 果 | |
|------|-------------------------|---------|---------------|
| 1 | 试验地 (长×宽), m | 50×20 | |
| 2 | 试验地形状 | 长方形 | |
| 3 | 试验地土壤质地 | 粘土 | |
| 4 | 耕整地方法 | 旋耕、耙地 | |
| 5 | 泡田天数, 天 | 5 | |
| 6 | 田面水深, cm | 3.5 | |
| 7 | 泥脚深度, cm | 10.0 | |
| 8 | 床土绝对含水率 | 38.0% | |
| 9 | 环境条件 | 温度, °C | 28.7~31.2 |
| | | 湿度 | 48.9 %~54.9 % |
| 10 | 作物品种 | 九稻 39 | |
| 11 | 育秧方式 | 半钵 | |
| 12 | 苗高, mm | 136 | |
| 13 | 叶龄片, 片 | 2.6 | |
| 14 | 秧盘土厚, mm | 22 | |
| 15 | 秧苗密度, 株/cm ² | 2.9 | |
| 16 | 噪声试验条件风速, m/s | 1.8 | |
| 以下空白 | | | |

吉林省农业机械试验鉴定站检验报告

No B2014TJ22050J

第 5 页共 8 页

3. 检验结果

3.1 技术要求与性能试验结果

| 项目类别 | | 检 验 项 目 | 合 格 指 标 | 检 验 结 果 | 单 项 判 定 | |
|-----------------|------|---|---|---------|---------|---|
| 类 | 项 | | | | | |
| A | 1 | 伤秧率 | ≤4% | 2.0% | + | |
| | 2 | 漏插率 | ≤5% | 3.9% | + | |
| | 3 | 相对均匀度合格率 | ≥85% | 92.5% | + | |
| | 4 | 噪 声 dB(A) | 静态环境噪声 | ≤85 | 72.4 | + |
| | | | 驾驶员耳位噪声 | ≤89 | 83.5 | |
| 5 | 停车制动 | 应有停车制动装置，保证在20%（11° 18'）干硬坡道上，沿上、下坡方向可靠驻车 | 符合 | 符合 | + | |
| B | 1 | 漂秧率 | ≤3% | 1.9% | + | |
| | 2 | 翻倒率 | ≤3% | 1.0% | + | |
| | 3 | 插秧深度合格率 | ≥90% | 92% | + | |
| | 4 | 单位作业量燃油消耗量， kg/hm ² | 小于使用说明书明示值上限的80%（即 < 4.0） | 2.28 | + | |
| | 5 | 作业小时生产率，hm ² /h | 大于使用说明书明示值上限的80%（即 > 0.48） | 0.54 | + | |
| C | 1 | 运动件转动灵活性 | 运转平稳、可靠，无异常碰撞、冲击、振动现象 | 符合 | + | |
| | 2 | 密封性 | 插植臂应密封以防漏油及进入水和泥土。整机装配后各润滑点应加注润滑油脂或机油，静结合面部位不渗油、动结合面部位不滴油 | 符合 | + | |
| | 3 | 安全离合器和插植离合器 | 安全离合器在秧爪遇到障碍时能自动脱开 | 符合 | + | |
| 插植离合器应分离彻底，接合可靠 | | | 符合 | | | |

吉林省农业机械试验鉴定站检验报告

№ B2014TJ22050J

第 6 页共 8 页

| 项目类别 | | 检 验 项 目 | 合 格 指 标 | 检 验 结 果 | 单 项 判 定 | |
|------|------|--|---|--|---------|---|
| 类 | 项 | | | | | |
| C | 4 | 秧爪、插植臂和送秧机构装配 | 秧爪行距偏差 $\leq 5\text{mm}$; 秧爪与秧门侧隙 $> 1\text{mm}$ | $< 5\text{ mm}$ $> 1\text{ mm}$ | + | |
| | | | 插植臂及秧爪尖不能左右摇摆和沿正反转方向窜动 | 符合 | | |
| | | | 沿正反转方向摆动插植臂, 秧爪尖空行程不大于 5mm ; 秧爪尖旋转一周秧爪尖的左右摆动量不大于 2mm | $< 5\text{ mm}$ $< 2\text{ mm}$ | | |
| | | | 各秧爪之间要动作一致, 各行取秧量误差不大于 2mm ; 处于最低位置时, 秧爪尖高差不大于 5mm | $< 2\text{ mm}$ $< 5\text{ mm}$ | | |
| | | | 纵向送秧应保证无打滑现象, 送秧量应能无级调节 | 符合 | | |
| | 5 | 非运动件装配质量 | 传动箱等重要部位紧固件螺栓机械性能不低于 8.8 级; 螺母不低于 8 级, 扭紧力矩应符合机械装配标准的有关规定; 运转后各紧固件应牢固可靠 | 符合 | + | |
| | 6 | 铸件、焊接质量 | 铸件表面应平整光洁, 无气孔、夹渣、缩孔、裂纹等缺陷 | 符合 | + | |
| | | | 焊接件焊合应牢固, 不允许有漏焊、未焊透、夹渣、裂纹或穿孔等缺陷, 并清除焊渣 | 符合 | | |
| | 7 | 外观质量 | 漆膜外观质量 | 色泽均匀, 平整光滑, 无漏漆 | 符合 | + |
| | | | 漆膜厚度 $\geq 35\mu\text{m}$ | $55\mu\text{m}$ | | |
| | | | 漆膜附着力 | 3 处不低于 II 级 | 符合 | |
| | | | 不涂漆件 | 零部件及标准件表面, 应做防锈处理, 各种操作手柄应镀铬, 镀锌或采用塑料件 | 符合 | |
| 8 | 标牌检查 | 固定在显著位置, 内容包括: 制造厂名称和/或商标, 产品名称和型号、主要参数、执行标准编号、制造日期、出厂编号 | 符合 | + | | |

吉林省农业机械试验鉴定站检验报告

№ B2014TJ22050J

第 7 页共 8 页

| 项目类别 | | 检验项目 | 合格指标 | 检验结果 | 单项判定 |
|------|---|---------------------------------|---------------------|------|------|
| 类 | 项 | | | | |
| C | 9 | 操作方便性 | 调整、更换零部件应方便 | 符合 | + |
| | | | 操纵装置应正确到位 | 符合 | |
| | | | 各调整量指示值与机具实际调整值应相符合 | 符合 | |
| | | | 保养点设置应合理、便于操作 | 符合 | |
| | | | 各种辅助件加装应容易实现 | 符合 | |
| 备注 | | 检验结果符合标准要求者在单项判定栏标“+”，不符合者标“-”。 | | | |

3.2 安全性检查结果

| 项目类别 | | 检查项目 | 合格指标 | 检查结果 | 单项判定 | |
|----------------|----|--------|--|------|------|--|
| 类 | 项 | | | | | |
| A ₁ | 1 | 运动部件防护 | 运动部件应设安全防护装置或贴安全标志，且具有在运输状态下锁定运动部件的装置；危险部位应在说明书中说明 | 符合 | + | |
| | 2 | 安全警示标志 | 对遗留风险设置永久性安全标志，安全警示标志应在使用说明书中再现，并说明其警示作用和粘贴位置 | 符合 | + | |
| | | | 秧箱两侧应有安全操作的警示标志 | 符合 | | |
| | 3 | 工作台 | 机器使用过程中操作者可能在其上面作业的，应有适当的工作台 | 符合 | + | |
| | | | 操作者乘坐的工作台附近危险部位应设置安全防护装置 | 符合 | | |
| | | | 操作者必须在上移动工作的工作台，面积应 $\geq 0.36\text{m}^2$ ，且宽度 $\geq 450\text{mm}$ | 符合 | | |
| | | | 工作台附近应设禁止非操作者乘坐的安全标志，并在使用说明书中说明 | 符合 | | |
| | 4 | 划行器 | 在道路运输中划行器不应超出机器的规定轮廓，并应能锁定在运输状态，或处在靠重力防止意外脱开的位置 | 符合 | + | |
| | 备注 | | 检查结果符合标准要求者在单项判定栏标“+”，不符合者标“-”。 | | | |

吉林省农业机械试验鉴定站检验报告

No B2014TJ22050J

第 8 页共 8 页

4. 综合判定结果

| 项目类别 | 允许不合格项次 | 检验不合格项次 | 综合判定结果 |
|----------------|---------|---------|----------------|
| A | 0 | 0 | 技术要求与性能试验结果：合格 |
| B | 1 | 0 | |
| C | 2 | 0 | |
| A ₁ | 0 | 0 | 安全性检查结果：合格 |

报告编写人： 齐开山

报告校核人： 贾俊杰

2014 年 6 月 26 日

2014 年 7 月 3 日
