



农机自愿性产品认证实施特则 -甘蔗收获机

2025-06-14 发布

2025-06-14 实施

南京赛姆认证科技发展有限公司 发布

本文件主要制修订情况

序号	文件编号	文件名称	编写人 及日期	审核人 及日期	批准人 及日期	实施时间
1	SAM-JS15/A	农机产品合格认证特则- 甘蔗联合收获机	陶雷	卞兆娟	戚锁红	2017. 12. 28
			2017. 12. 17	2017. 12. 17	2017. 12. 17	
2	SAM-JS15/A	农机产品合格认证特则- 甘蔗联合收获机	徐伟	刘艳艳	戚锁红	2019. 12. 28
			2019. 09. 17	2019. 12. 23	2019. 12. 25	
3	SAM-JS15/B	农机自愿性产品认证实 施特则-甘蔗收获机	徐炳畑	刘艳艳	钱磊	2025. 6. 14
			2025. 6. 14	2025. 6. 14	2025. 6. 14	

农机自愿性产品认证实施特则-甘蔗收获机

1 范围

本文件规定了甘蔗收获机产品认证的认证单元划分、获证前的认证实施、获证后跟踪检查、认证证书、工厂质量保证能力补充要求等内容，与《农机自愿性产品认证实施规则 通用要求》（以下简称通则）一并使用。

本文件适用于甘蔗收获机的自愿性产品认证。

甘蔗收获机指能实现甘蔗收获的机械，包括甘蔗联合收获机和甘蔗割铺机。甘蔗联合收获机指能一次完成甘蔗切割、蔗叶分离、蔗茎收集（自带收集装置或与其它装置配合完成收集）等作业工序的甘蔗收获机；甘蔗割铺机指能一次完成甘蔗切割并实现有序铺放工序的甘蔗收获机。

2 认证依据标准

甘蔗收获机认证依据的产品标准：

NY/T 2903-2016 甘蔗收获机 质量评价技术规范（删减标准中环境噪声、切割高度合格率、未剥净率与蔗段合格率内容，删减标准中6.2.2~6.2.9、6.2.11、6.2.13~6.2.14、6.2.16、6.3.1~6.3.4、6.3.7、6.4、6.6.3~6.6.4、6.6.1条款）

3 认证委托

3.1 产品认证单元划分

甘蔗收获机按产品类型、结构等划分认证单元，具体认证单元划分见附件 1。

3.2 认证委托资料

除《农机自愿性产品认证实施规则 通用要求》中规定文件，认证委托时还需提交以下材料：

- （1）甘蔗收获机产品及关键件明细表，见附件 2；
- （2）发动机排放合格证明（适用时）。

3.3 认证不受理情形

有下列情形之一的认证机构不予受理：

- （1）企业营业执照经营范围未涵盖申请认证的产品；
- （2）发动机缺少通过环保排放合格证明；
- （3）其他法律法规规定不得受理的情形。

3.4 型式试验

3.4.1 检验报告的采信

同一认证单元内有一型号能提供五年内由通过资质认定检验机构出具的检验报告的，认证机构可对检验机构资质、检验标准、产品描述进行评估，符合要求的可采信检验结果，免于型式试验或部分试验项目。

3.4.2 型式试验方案

对需要进行型式试验的认证委托，认证机构应制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括送（抽）试验样品的要求和数量、检测标准、检测项目、检验机构信息等信息，具体按以下要求确定：

a) 送样原则

认证机构依据产品及安全关键件明细表选择型式试验样机，一般同一认证单元型号中按照收获行数多的、喂入量大的、发动机标定功率大的、结构复杂的原则选择。

b) 样机要求

样机生产时间应在近6个月以内，试验样机为1台。

除试验样机外，企业可根据需要可提供备用样机，备用样机只在非样机本身质量问题造成无法正常检验时启用。

c) 检验项目

型式试验时，检验机构应核查试验样机技术规格，核查项目见附件3。

型式试验项目见附件4，表中带“★”为关键项目。型式试验时，若某检验项目对所检机型不适用或无相应部件，在检验报告的该项目栏中标注“不适用”或“无”。

3.4.3 型式试验的实施

检验机构按认证机构要求验收样机并实施产品型式试验，当对试验样机真实性等有疑问时，通知认证机构。

3.4.4 型式试验结论及不符合验证

无不合格项或存在不符合项且整改后验证合格的，型式试验通过，否则型式试验为不通过。

型式试验的不合格验证由检验机构完成。验证方式根据以下情况确定：

- 1) 当通过书面材料即可验证不合格项的纠正效果时，应采用书面验证；
- 2) 当通过试验才能验证不合格项的纠正效果时，应采用试验验证。

对不合格项，生产企业应采取纠正措施。采用书面验证的，生产企业应在1个月内完成整改，并提交书

面证实材料；采用试验验证的，生产企业应在3个月内完成整改并申请试验验证。认证委托人未在规定时间内完成并提交整改证据的，应做出书面说明。无正当理由未在3个月完成整改的，按型式试验不通过处理。

3.4.5 型式试验报告

检验机构按照认证机构规定的报告格式出具产品检验报告。

3.5 初始工厂检查

初始工厂审查一般应在型式试验合格后进行。根据需要，型式试验、生产企业质量保证能力检查和产品一致性检查也可以同时进行。初始工厂审查采取生产企业现场检查方式进行。对于初次认证的企业，取得本公司认可的认证机构颁发的含甘蔗收获机范围的质量管理体系（ISO9001）认证证书，采信此认证结果，工厂检查时可以只进行关键件明细表确认、产品一致性检查、认证标志的检查、关键生产及检验设备的检查。

3.5.1 生产企业质量保证能力检查

初始工厂检查应按照《农机自愿性产品认证实施规则 通用要求》覆盖与委托认证的产品质量相关的所有部门、场所、人员、活动，具体工厂检查人日数见附件5，由认证机构具体核算。

3.5.2 产品一致性检查及明细表确认要求

产品一致性检查方法同附件3，具体按附件6产品一致性检查记录表执行。

初次和扩证工厂检查，应核测全部申请认证产品的技术参数并与企业一同确认产品安全关键件明细表。对有型式试验报告的产品，确认依据为型式试验报告中产品技术参数；对无型式试验报告的产品，确认依据为企业申报关键件明细表。最终确认的技术参数与确认依据值不应有显著差异，原则上应小于5%。

如确认的产品技术参数与原申报值有变化，应要求企业修改相关文件的产品技术参数，如产品标准、产品铭牌、产品说明书、检验文件等。

3.5.3 检查结论与不符合项整改与验证

无不合格/不符合项或存在不合格/不符合项且整改后验证合格的，检查通过，否则不通过。

初始工厂检查不合格/不符合项的验证由认证机构完成，验证方式根据以下情况确定：

1) 当发现只有一般不符合项时，应采用书面验证；必要时，采用现场验证。

2) 当发现有1项严重不符合项，应采用现场验证；能够通过书面材料证实其纠正措施有效的，可采用书面验证。

3) 当一致性检查发现批量生产的产品与型式试验报告有重大差异时, 或2项以上(含2项)的工厂质量保证能力严重不符合项时, 本次工厂检查不通过。

3.5.4 认证决定与批准

每个认证单元出具一份认证报告。认证报告的格式由认证机构制定。

初始受理至认证批准期间, 认证机构得到生产者/生产企业及其申请认证产品违反法律法规、国家/省级监督抽查不合格、重大质量安全事故等信息后, 认证终止。

4 获证后跟踪检查

4.1 监督频次

获证后, 在证书有效周期内每两年监督一次。

当出现增加监督频次情况时, 当年或下一年度在常规监督检查基础上增加一次不提前通知方式检查, 检查内容为现场抽取样品进行产品一致性检查, 检查合格的恢复至两年一次监督检查, 检查不合格的按《农机自愿性产品认证实施规则 通用要求》予以暂停或撤销等处理。

4.2 获证后跟踪检查的要求

获证后的跟踪检查包括生产企业质量保证能力和产品一致性检查两部分。

获证后的跟踪检查的要求按《农机自愿性产品认证实施规则 通用要求》规定, 具体人日数按附件5规定由认证机构核算。

监督工厂检查不符合验证要求同初始工厂检查要求。

4.3 产品生产现场抽样检验

当采用生产现场抽样检测时, 应由认证机构或指定实验室实施抽样, 样品应送指定实验室进行检测。

4.3.1 抽样地点

抽样地点包括但不限于生产企业的生产现场或库房。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合, 如提供产品的销售信息, 以及产品使用方、经销商、销售网点信息等。对于在跟踪检查时抽样的, 样品在生产企业生产的合格品中随机抽取。

对于生产现场抽取样品时, 认证委托人、生产者、生产企业应积极配合, 现场确认样品真实性并承担样机及其运输费用。

4.3.2 抽样规格和数量

原则上, 出现问题的认证单元均应至少抽取一个型号产品。

4.3.3 抽样检测项目及要求

抽样检测项目及要求按照附件4执行。

5 认证变更

5.1 认证证书的变更

涉及认证证书的信息主要有：认证委托人/生产者/生产企业名称变更、地址更名、产品名称/规格型号变更等。

认证委托人向认证机构提交变更委托申请，认证机构评审符合要求后换发证书。

对于涉及认证委托人/生产者/生产企业名称变更、地址更名（非搬迁）、产品名称/规格型号变更、认证证书范围缩小的，认证机构直接换发认证证书。

生产企业/生产场所搬迁，应安排工厂检查和产品一致性检查，必要时进行抽样检验。工厂检查内容至少应包括工厂质量保证能力要求中的1、3、4.1、4.2、4.3、4.5、5、8条款。当工厂检查和产品一致性检查发现搬迁后工厂生产条件和产品生产过程有重大变化，可能影响认证产品的符合性时，应对相关认证单元生产企业合格产品中抽取一个型号规格的产品进行抽样检验，抽样检验项目为型式试验关键项目。变更工厂检查可同年度监督结合进行。

认证机构对变更内容进行评审，安排必要的检验或现场确认，评价符合要求的准予变更。甘蔗收获机认证产品变更及验证要求见**附件7**。

5.2 扩大获证产品范围

认证委托人希望扩大其证书覆盖的产品范围时，应向认证机构提出申请，提交有关申请资料。

同一产品增加销售型号扩证采用文件审查方式；

同单元扩证1个不同产品的采用型式试验方式；

同单元扩证2个以上（含2个）不同产品采用型式试验+工厂检查的方式；

新单元扩证采用型式试验+工厂检查的方式。

扩证文件审查的主要内容为扩证产品的申请资料，包括申请书、原认证证书、产品检验报告（必要时）等相关资料。

同单元扩证工厂检查内容至少包括工厂质量保证能力要求中的3、5、8条款和产品一致性检查及明细表确认；新单元扩证工厂检查内容至少包括工厂质量保证能力要求中的1、2、3、4.1、4.2、4.3、4.5、5、8条款和产品一致性检查及明细表确认。扩证工厂检查可同年度监督结合进行。

6 工厂质量保证能力补充要求

6.1 产品例行（出厂）检验项目

见附件4中标“√”的项目。

6.2 必备的生产、检测设备

见附件8。

6.3 产品关键件和材料

见附件9。

6.4 关键生产工序（艺）

见附件10。

附件 1：甘蔗收获机认证单元划分

序号	认证单元	备注
1	自走轮式切断	注：不同工厂的产品为不同认证单元
2	自走轮式整杆	
3	自走履带式切断	
4	自走履带式整杆	
5	悬挂式整杆	
6	悬挂式切断	
7	甘蔗割铺机	

注：申请认证的同一型号规格的产品，其设计技术规格至少应在结构型式、工作行数、发动机型号等方面保持一致，发动机标定功率/转速变化不超过 5%，否则，应按不同型号规格的产品申请。

附件 2：甘蔗收获机产品及关键件明细表

产品型号、规格及名称：

生产者名称（与营业执照相同）：

生产企业名称（与营业执照相同）：

整机照片（前左45°、后右45° 各一张，背景清晰彩色5吋）：

序号	项目	单位	设计值
1	整机型号	/	
2	整机：结构型式	/	
3	整机：收获方式	/	
4	整机：收割行数	行	
5	整机：工作外形尺寸（长×宽×高）	mm	
6	整机：最小离地间隙	mm	
7	整机：轴距	mm	
8	整机：前轮距	mm	
9	整机：后轮距	mm	
10	整机：行走驱动型式	/	
11	整机：变速器档位	个	
12	整机：质量	kg	
13	整机：理论最高行驶速度	km/h	
14	整机：安全架或驾驶室	/	
15	整机：适应行距	m	
16	整机：切割装置调节范围	mm	
17	额定喂入量	kg/s	
18	轮胎生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
19	前轮轮胎：规格及数量	个	
20	后轮轮胎：规格及数量	个	
21	履带生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
22	履带：节距	mm	
23	履带：节数	节	
24	履带：宽度	mm	
25	履带：间距	mm	
26	履带：平均接地压力	kPa	
27	配套动力生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
28	配套动力：名称	/	
29	配套动力：结构型式	/	
30	配套动力：标定功率	kW	
31	配套动力：标定转速	r/min	
32	切梢装置生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
33	切梢装置：最大回转直径	mm	
34	切梢装置：转速	r/min	
35	切梢装置：刀盘尺寸（直径×厚度）/ 数量	mm/个	
36	切梢装置：刀片尺寸（长×宽×厚）/ 数量	mm/片	
37	切梢装置：驱动型式	/	
38	切割装置生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
39	切割装置：结构型式	/	

40	切割装置：最大回转直径	mm	
41	切割装置：转速	r/min	
42	切割装置：刀盘尺寸（直径×厚度）/ 数量	mm/个	
43	切割装置：刀片尺寸（长×宽×厚）/ 数量	mm/片	
44	切割装置：驱动型式	/	
45	夹持装置生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
46	夹持装置：夹持元件类型	/	
47	夹持装置：夹持链（带）数量	个	
48	夹持装置：夹持链（带）间距	mm	
49	夹持装置：切割刀盘与最近夹持链 （带）的最小间距	mm	
50	夹持装置：驱动型式	/	
51	剥叶装置生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
52	剥叶装置：剥叶辊数量()	个	
53	剥叶装置：剥叶辊尺寸(回转直径×宽 度)	mm	
54	剥叶装置：剥叶辊驱动方式	/	
55	剥叶装置：剥叶辊转速	r/min	
56	剥叶装置：剥叶元件材质	/	
57	切断装置生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
58	切段装置：刀片尺寸（长×宽×厚）	mm	
59	切段装置：刀片单刀辊上数量	片	
60	切段装置：刀辊回转直径	mm	
61	切段装置：刀辊数量	个	
62	切段装置：转速	r/min	
63	切段装置：蔗茎切段长度范围	mm	
64	切段装置：驱动型式	/	
65	分蔗装置生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
66	分蔗装置：滚筒大端直径	mm	
67	分蔗装置：滚筒小端直径	mm	
68	分蔗装置：滚筒长度	mm	
69	分蔗装置：滚筒螺旋角	°	
70	分蔗装置：转速	r/min	
71	分蔗装置：驱动型式	/	
72	扶蔗装置生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
73	扶蔗装置：滚筒大端直径	mm	
74	扶蔗装置：滚筒小端直径	mm	
75	扶蔗装置：滚筒长度	mm	
76	扶蔗装置：滚筒螺旋角	°	
77	扶蔗装置：转速	r/min	
78	扶蔗装置：驱动型式	/	
79	风选装置1生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
80	风选装置1：风扇回转直径	mm	
81	风选装置1：风扇转速	r/min	
82	风选装置1：叶片厚度	mm	
83	风选装置1：叶片片数	片	
84	风选装置1：驱动型式	/	

85	风选装置2生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
86	风选装置2：风扇回转直径	mm	
87	风选装置2：风扇转速	r/min	
88	风选装置2：叶片厚度	mm	
89	风选装置2：叶片片数	片	
90	风选装置2：驱动型式	/	
91	集、卸蔗装置生产方式	/	☐ 采购 ☐ 自制
92	集、卸蔗装置：集蔗方式	/	
93	集、卸蔗装置：最大收集量	kg	
94	集、卸蔗装置：卸蔗方式	/	
95	集、卸蔗装置：卸蔗动力机构型式	/	

注1：申请认证的不同型号规格的产品均应填写本表。如不同型号规格的产品填写的内容完全相同，可合填写1张表。

注2：本表需按申报机型的实际情况进行填写，关键件为多配置的，应在表中分别填写，未涉及的参数用“/”填写。

注3：本表记录由企业在申请认证时填写，检查员在工厂检查时进行确认。

企业名称： (企业盖章)

企业申报人签字： 年 月 日

认证机构确认人签字： 年 月 日

附件 3：甘蔗收获机技术规格及产品一致性核查方法

序号	项目	一致性核查方法
1	整机型号	目查产品标牌/标识
2	整机：结构型式	目查样机
3	整机：收获方式	目查样机
4	整机：收割行数（行）	目查样机
5	整机：工作外形尺寸（长×宽×高）（mm）	实测样机
6	整机：最小离地间隙（mm）	实测样机
7	整机：轴距（mm）	实测样
8	整机：前轮距（mm）	实测样机
9	整机：后轮距（mm）	实测样机
10	整机：行走驱动型式	目查样机
11	整机：变速器档位	目查样机
12	整机：质量（kg）	实测样机
13	整机：理论最高行驶速度（km/h）	实测样机及核查说明书
14	整机：安全架或驾驶室	目查样机
15	整机：适应行距（m）	核查说明书
16	整机：切割装置调节范围（mm）	实测样机及核查说明书
17	额定喂入量	目查样机及核查说明书
18	轮胎生产方式	目查样机
19	前轮轮胎：规格及数量（个）	目查样机
20	后轮轮胎：规格及数量（个）	目查样机
21	履带生产方式	目查样机
22	履带：节距（mm）	实测样机
23	履带：节数（节）	实测样机
24	履带：宽度（mm）	实测样机
25	履带：间距（mm）	实测样机
26	履带：平均接地压力（kPa）	实测样机及核查说明书
27	配套动力生产方式	目查样机
28	配套动力：名称	查产品标识或使用说明书
29	配套动力：结构型式	查产品标识或使用说明书规定
30	配套动力：标定功率（kW）	查产品标识或使用说明书规定
31	配套动力：标定转速（r/min）	查产品标识或使用说明书规定
32	切稍装置生产方式	目查样机
33	切稍装置：最大回转直径（mm）	实测样机
34	切稍装置：转速（r/min）	实测样机及核查说明书
35	切稍装置：刀盘尺寸（直径×厚度）/数量（mm/个）	实测样机
36	切稍装置：刀片尺寸（长×宽×厚）/数量（mm/片）	实测样机
37	切稍装置：驱动型式	目查样机
38	切割装置：结构型式	目查样机
40	切割装置：最大回转直径（mm）	实测样机
41	切割装置：转速（r/min）	实测样机及核查说明书
42	切割装置：刀盘尺寸（直径×厚度）/数量（mm/个）	实测样机
43	切割装置：刀片尺寸（长×宽×厚）/数量（mm/片）	实测样机
44	切割装置：驱动型式	目查样机
45	夹持装置生产方式	目查样机
46	夹持装置：夹持元件类型	目查样机
47	夹持装置：夹持链（带）数量（个）	目查样机

48	夹持装置：夹持链（带）间距（mm）	实测样机
49	夹持装置：切割刀盘与最近夹持链（带）的最小间距（mm）	实测样机
50	夹持装置：驱动型式	目查样机
51	剥叶装置生产方式	目查样机
52	剥叶装置：剥叶辊数量（个）	目查样机
53	剥叶装置：剥叶辊尺寸（回转直径×宽度）（mm）	实测样机
54	剥叶装置：剥叶辊驱动方式	目查样机
55	剥叶装置：剥叶辊转速（r/min）	实测样机及核查说明书
56	剥叶装置：剥叶元件材质	目查样机
57	切段装置生产方式	目查样机
58	切段装置：刀片尺寸（长×宽×厚）（mm）	实测样机
59	切段装置：刀片单刀辊上数量（片）	目查样机
60	切段装置：刀辊回转直径（mm）	实测样机
61	切段装置：刀辊数量（个）	目查样机
62	切段装置：转速（r/min）	实测样机及核查说明书
63	切段装置：蔗茎切段长度范围（mm）	实测样机
64	切段装置：驱动型式	目查样机
65	分蔗装置生产方式	目查样机
66	分蔗装置：滚筒大端直径（mm）	实测样机
67	分蔗装置：滚筒小端直径（mm）	实测样机
68	分蔗装置：滚筒长度（mm）	实测样机
69	分蔗装置：滚筒螺旋角（°）	实测样机及核查说明书
70	分蔗装置：转速（r/min）	实测样机及核查说明书
71	分蔗装置：驱动型式	目查样机
72	扶蔗装置生产方式	目查样机
73	扶蔗装置：滚筒大端直径（mm）	实测样机
74	扶蔗装置：滚筒小端直径（mm）	实测样机
75	扶蔗装置：滚筒长度（mm）	实测样机
76	扶蔗装置：滚筒螺旋角（°）	实测样机及核查说明书
77	扶蔗装置：转速（r/min）	实测样机及核查说明书
78	扶蔗装置：驱动型式	目查样机
79	风选装置1生产方式	目查样机
80	风选装置1：风扇回转直径（mm）	实测样机
81	风选装置1：风扇转速（r/min）	实测样机及核查说明
82	风选装置1：叶片厚度（mm）	实测样机
83	风选装置1：叶片片数（片）	目查样机
84	风选装置1：驱动型式	目查样机
85	风选装置2生产方式	目查样机
86	风选装置2：风扇回转直径（mm）	实测样机
87	风选装置2：风扇转速（r/min）	实测样机及核查说明书
88	风选装置2：叶片厚度（mm）	实测样机
89	风选装置2：叶片片数（片）	目查样机
90	风选装置2：驱动型式	目查样机
91	集、卸蔗装置生产方式	目查样机
92	集、卸蔗装置：集蔗方式	目查样机
93	集、卸蔗装置：最大收集量（kg）	实测样机及核查说明书
94	集、卸蔗装置：卸蔗方式	目查样机
95	集、卸蔗装置：卸蔗动力机构型式	目查样机

附件 4：甘蔗收获机检验项目表

序号	项目	标准及合格要求	检查方法	例行检验
1	安全防护	a. 各轴系、带轮、链轮、胶带、链条、传动轴和万向节等运动件及发热部件应有足够强度的安全防护装置，发动机排气管高温处应加以防护或设置隔热装置； b. 作业结束检查排气弯管处应无蔗叶堆积现象； c. 需用网眼防护指尖触及的，其网眼开口和安全距离应符合：开口尺寸 $\leq 4\text{mm}$ ，安全距离 $\geq 2\text{mm}$ 。	按要求检查样机	√
2	安全标志	a. 切割装置、驾驶台、排蔗口、切稍器、螺旋分（扶）蔗器、升运器、加油口、排气管消声器出口附近等对操作者存在或有潜在危险的部位应有安全标志。 b. 安全警示标志应符合 GB 10396 要求。c. 所有安全警示标志应在适用说明书中复现，并说明标志位置及数量。	按要求检查样机	√
3	驾驶室 (适用有驾驶室的)	a. 驾驶室前挡风玻璃必须使用安全玻璃。 b. 驾驶室在不同面应有两个活动的紧急出口，紧急出口在驾驶室内不使用工具应容易打开，允许使用安全玻璃座位紧急出口。 c. 紧急出口横截面至少能包含一个长轴为 640 mm、短轴为 440 mm 的椭圆。 d. 使用安全玻璃作为紧急出口的，必须配备能敲碎玻璃的工具并粘贴标志。	按要求检查样机	/
4	方向盘位置和安全间隙	a. 方向盘应合理配置和安装，使操作者在正常操作位置上能安全方便的控制和操作机器。 b. 固定部件和方向盘之间的间隙应不小于 80mm。 c. 方向盘最大自由行程不大于 30°。	按要求检查样机	/
5	操纵装置	a. 操纵符号应固定在相应操纵装置附近，操纵符号应清晰耐久且适合操作者理解的符号或文种描述。 b. 操纵装置与相邻机器部件或相邻操纵机构的安全间隙要求不小于 25 mm。	按要求检查样机	/
6	剪切和挤压部位	a. 操作者坐在座位上，手或脚触及范围内不应有剪切或挤压部位。 b. 钣金件不能锐角。	按要求检查样机	√
7	动力源停机装置	a. 在操作者位置附近，每个动力源都应有不需操作者持续施力即可停机的装置。b. 处于“停机”位置时，只有经人工恢复到正常位置后方能启动。	按要求检查样机	√
8	进入操作平台/座位的梯子	a. 脚踏板左右宽度 $\geq 300\text{mm}$ b. 脚踏间隙：梯子后面有封闭板的 $\geq 150\text{mm}$ ；无封闭板的 $\geq 200\text{mm}$ c. 脚踏板前后宽度 $\geq 50\text{mm}$ d. 相邻台阶间垂直距离 $\leq 300\text{mm}$ e. 最低一级台阶脚踏面距地面的垂直距离 $\leq 550\text{mm}$	按要求检查样机	

		f. 梯子的结构应防滑、防止形成泥土层 g. 梯子相对水平面的倾斜角应在 $70^{\circ} \sim 90^{\circ}$ 之间		
9	梯子的扶手/扶栏	门道梯子两侧应设置扶手或扶栏, 以使操作者与梯子始终保持三处接触。 扶手/扶栏要求: a) 扶手/扶栏的横截面尺寸应在25 mm~38 mm之间; b) 扶手/扶栏的较低端离地高度应不大于1 500 mm; c) 扶手/扶栏与相邻部件间的最小放手间隙为50 mm; d) 距梯子最高一级踏板高850 mm~1 100 mm处应设可抓握的扶手/扶栏; e) 扶手/扶栏长度不小于150 mm。 NY/T 2903, 6.2.10	按要求检查样机	
10	灭火器	灭火器应设置在易于取卸的部位。	按要求检查样机	√
11	电气设备	a. 蓄电池应置于便于保养和维修的位置处。蓄电池的非接地端应进行防护, 以防止与其意外接触及与地面形成短路。 b. 开关、按钮操作方便, 工作可靠, 不得因振动而自行接通或关闭。 c. 电缆应设置在不触及排气系统、不接近运动部件或锋利边缘的位置。 d. 电器导线均应捆扎成束, 布置整齐, 固定卡紧, 接头可靠并有绝缘封套, 在导线穿越孔洞时, 应设绝缘套管。	按要求检查样机	√
12	照明和信号装置	a. 照明装置: 1) 自走轮式机型必须装前照灯2只、前位灯2只、后位灯2只、前转向灯2只、后转向灯2只、倒车灯2只、制动灯2只、作业灯2只, 1只照向割台前方, 1只照向出蔗口。 2) 带驾驶室的轮式机型应有危险报警闪光灯。驾驶室内应装驾驶室照明灯。 3) 自走履带式机型至少应装前照灯2只、作业灯2只 (1只照向割台前方, 1只照向出蔗口)。 b. 信号装置: 1) 自走式机型的信号装置应有发动机、机油压力、转速、水温、蓄电池充电电流等指示装置。 2) 有倒车报警器等监视装置。 3) 还应装行走喇叭、后反射器。 4) 每侧应装有后视镜各1只。	按要求检查样机	√
13	★耳位噪声 (适用自走式)	带密封驾驶室的应 $\leq 85\text{dB(A)}$ 普通驾驶室的应 $\leq 93\text{ dB(A)}$ 无驾驶室或简易驾驶室的应 $\leq 95\text{dB(A)}$ NY/T 2903, 6.2.15	a. 测试场地应为平坦的土地或矮草地。在离测区中心半径25m范围内, 不得有大的噪声反射物。配置简易驾驶室或无驾驶室机型测试时, 离地表1.2m处的平均风速应	/

			不大于3m/s。测试期间背景噪声应比测量噪声级至少低10dB(A)。 b. 测试时，收获机发动机在额定转速下运转，收获部件全部空运转。如果装有驾驶室，应关闭门窗。驾驶员身高175cm±5cm，坐在座椅中间位置，传声器应置于距驾驶员头部垂直中心面250mm±20mm处，传声器轴线水平，膜片朝前，传声器中心高度及前后位置与驾驶员眼睛成直线，声级计采用A计权慢档进行测量。 c. 在机器运转稳定状态下，在驾驶员头部噪声较大的一侧进行3次测量，每次间隔时间不小于5s，3次连续测量的读数差应在3dB以内，取3次测量的算术平均值作为测量结果。	
14	★制动性能 (适用自走式)	a. 行车制动： 制动距离≤6m（自走轮式） b. 停车制动： 1) 自走轮式甘蔗收获机能可靠地停在20%的干硬纵向坡道上 2) 自走履带式甘蔗收获机能可靠地停在25%的干硬纵向坡道上	行车制动：在平坦、干燥和清洁的硬路面上，自走式轮式甘蔗收获机以(20±1) km/h速度（最高行驶速度不大于20km/h时，以最高行驶速度）进行冷态紧急行车制动往返各1次，测试制动距离，取平均值。 停车制动：自走轮式甘蔗收获机在20%的干硬纵向试验坡道上，自走履带式甘蔗收获机在25%的干硬纵向试验坡道上驻车，时间不少于5min，上下坡各试验1次。	√
15	履带（适用履带式）	自走履带式收割机左右履带与机器纵向轴向应保持平行，驱动轮与履带导轨不应有顶齿及脱轨现象。 NY/T 2903, 6.3.5	按要求检查样机	√

16	跑偏量（适用履带式）	履带式机型在干硬、坡度（纵横）不大于1%路面上的百米跑偏量不超过6 m。NY/T 2903, 6.3.6	按要求检查样机	/
17	★含杂率	整杆式≤4% 切段式≤8%	按JB/T 6275-2007的规定进行。	/
18	★宿根破头率	≤18%	按JB/T 6275-2007的规定进行。	/
19	蔗茎合格率（整杆式考核）	≥90%	按JB/T 6275-2007的规定进行。	/
20	★总损失率	整杆式≤4%； 切段式≤7%； 割铺机≤4%。	按JB/T 6275-2007的规定进行。	/
21	使用说明书	使用说明书中应对有关安全注意事项进行说明。包括： a. 安全操作注意事项； b. 切梢器、分扶蔗机构、切割装置、切段装等处会出现与其功能相关剪切危险的提示； c. 工作时，切梢器下、升运器下、排蔗口后不得站人； d. 动力源停机装置的操作要领及使用方法； e. 装卸、行走、运输方面的危险； f. 蓄电池的维护或更换信息； g. 千斤顶作用点位置信息； h. 灭火器使用方法及放置位置。	按要求检查样机说明书。	/
22	铺放角（割铺机适用）	90° ±20°	按JB/T 6275-2007的规定进行。	/
23	根差（割铺机适用）	≤300mm	按JB/T 6275-2007的规定进行。	/
24	喂入量	≥额定喂入量	按照JB/T 6275-2007规定进行。	/
备注	不适用的项目免做。			

说明：

- 1、“★”表示关键项目。
- 2、“√”表示例行检验项目。

初次工厂检查根据企业人数和认证产品单元数5-10人日。

获证后跟踪检查根据企业人数和认证产品单元数2.5-5人日。

生产现场一致性检查：每个产品单元0.5人日。

生产现场抽样检查：0.5人日。

扩项采用“型式试验”方式的无审核人日。采用“型式试验+工厂审查”方式的0.5-2人日。

工厂搬迁和产品变更的0.5人日至初审人日的50%。

附件 6: 甘蔗收获机产品一致性检查记录表

项目编号: _____

工厂名称: _____

产品商标、型号、规格: _____

样机编号: _____

检查人: _____

日期: _____

序号	项目	检查记录	结论
1	整机型号		
2	整机: 结构型式		
3	整机: 收获方式		
4	整机: 收割行数 (行)		
5	整机: 工作外形尺寸 (长×宽×高) (mm)		
6	整机: 最小离地间隙 (mm)		
7	整机: 轴距 (mm)		
8	整机: 前轮距 (mm)		
9	整机: 后轮距 (mm)		
10	整机: 行走驱动型式		
11	整机: 变速器档位		
12	整机: 质量 (kg)		
13	整机: 理论最高行驶速度 (km/h)		
14	整机: 安全架或驾驶室		
15	整机: 适应行距 (m)		
16	整机: 切割装置调节范围 (mm)		
17	额定喂入量 (kg/s)		
18	轮胎生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
19	前轮轮胎: 规格及数量 (个)		
20	后轮轮胎: 规格及数量 (个)		
21	履带生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
22	履带: 节距 (mm)		
23	履带: 节数 (节)		
24	履带: 宽度 (mm)		
25	履带: 间距 (mm)		
26	履带: 平均接地压力 (kPa)		
27	配套动力生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
28	配套动力: 名称		
29	配套动力: 结构型式		
30	配套动力: 标定功率 (kW)		
31	配套动力: 标定转速 (r/min)		
32	切稍装置生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
33	切稍装置: 最大回转直径 (mm)		
34	切稍装置: 转速 (r/min)		
35	切稍装置: 刀盘尺寸 (直径×厚度) / 数量 (mm/个)		
36	切稍装置: 刀片尺寸 (长×宽×厚) / 数量 (mm/片)		
37	切稍装置: 驱动型式		
38	切割装置生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
39	切割装置: 结构型式		

40	切割装置：最大回转直径（mm）		
41	切割装置：转速(r/min)		
42	切割装置：刀盘尺寸（直径×厚度）/数量(mm/个)		
43	切割装置：刀片尺寸（长×宽×厚）/数量(mm/片)		
44	切割装置：驱动型式		
45	夹持装置生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
46	夹持装置：夹持元件类型		
47	夹持装置：夹持链（带）数量（个）		
48	夹持装置：夹持链（带）间距（mm）		
49	夹持装置：切割刀盘与最近夹持链（带）的最小间距(mm)		
50	夹持装置：驱动型式		
51	剥叶装置生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
52	剥叶装置：剥叶辊数量(个)		
53	剥叶装置：剥叶辊尺寸(回转直径×宽度)(mm)		
54	剥叶装置：剥叶辊驱动方式		
55	剥叶装置：剥叶辊转速(r/min)		
56	剥叶装置：剥叶元件材质		
57	切断装置生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
58	切段装置：刀片尺寸（长×宽×厚）(mm)		
59	切段装置：刀片单刀辊上数量(片)		
60	切段装置：刀辊回转直径（mm）		
61	切段装置：刀辊数量(个)		
62	切段装置：转速（r/min）		
63	切段装置：蔗茎切段长度范围(mm)		
64	切段装置：驱动型式		
65	分蔗装置生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
66	分蔗装置：滚筒大端直径（mm）		
67	分蔗装置：滚筒小端直径（mm）		
68	分蔗装置：滚筒长度（mm）		
69	分蔗装置：滚筒螺旋角（°）		
70	分蔗装置：转速(r/min)		
71	分蔗装置：驱动型式		
72	扶蔗装置生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
73	扶蔗装置：滚筒大端直径（mm）		
74	扶蔗装置：滚筒小端直径（mm）		
75	扶蔗装置：滚筒长度（mm）		
76	扶蔗装置：滚筒螺旋角（°）		
77	扶蔗装置：转速(r/min)		
78	扶蔗装置：驱动型式		
79	风选装置1生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
80	风选装置1：风扇回转直径(mm)		
81	风选装置1：风扇转速(r/min)		
82	风选装置1：叶片厚度(mm)		
83	风选装置1：叶片片数(片)		

84	风选装置1: 驱动型式		
85	风选装置2生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
86	风选装置2: 风扇回转直径(mm)		
87	风选装置2: 风扇转速(r/min)		
88	风选装置2: 叶片厚度(mm)		
89	风选装置2: 叶片片数(片)		
90	风选装置2: 驱动型式		
91	集、卸蔗装置生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
92	集、卸蔗装置: 集蔗方式		
93	集、卸蔗装置: 最大收集量(kg)		
94	集、卸蔗装置: 卸蔗方式		
95	集、卸蔗装置: 卸蔗动力机构型式		

注: 核查样机、安全关键件、铭牌或标记、随机使用说明书及相关文件, 非测量项目核查结果应与对照文件的标称值一致, 实测项目其数值偏差不应超过10%。

初次认证: 应与型式试验报告和产品及主要关键件明细表一致。

监督: 应与确认的产品及主要关键件明细表一致。

附件 7：甘蔗收获机产品及安全关键件变更的验证要求

序号	变更项目	验证要求	验证项目
1	整机：结构型式	不允许变更	/
2	整机：收获方式	不允许变更	/
3	整机：收割行数（行）	不允许变更	/
4	整机：工作外形尺寸（长×宽×高）（mm）	由关键件变更引起的变更，验证要求与变更的关键件相同；由非关键件引起的变更，提供企业的产品安全性评审/验证报告。	/
5	整机：最小离地间隙（mm）	/	/
6	整机：轴距（mm）	单次或累计变更 $\geq 10\%$ 的提供实验室检验报告；变化 $< 10\%$ 提供自检报告。	制动性能、耳位噪声、空运转性能等相关项目
7	整机：前后轮距（mm）	单次或累计变更 $\geq 10\%$ 的提供实验室检验报告；变化 $< 10\%$ 提供自检报告。	制动性能、耳位噪声、空运转性能等相关项目
8	整机：行走驱动型式	不允许变更	/
9	整机：变速器档位	实验室检验报告。	制动性能、耳位噪声、空运转性能等相关项目
10	整机：质量（kg）	由关键件变更引起的变更，验证要求与变更的关键件相同；由非关键件引起的变更，提供企业的产品安全性评审/验证报告。	/
11	整机：理论最高行驶速度（km/h）	单次或累计变更 $\geq 10\%$ 的提供实验室检验报告；变化 $< 10\%$ 提供自检报告。	制动性能、耳位噪声、空运转性能等相关项目
12	整机：安全架或驾驶室	驾驶室变更提供实验室检验报告。	驾驶室照明和信号装置、耳位噪声
13	整机：适应行距（m）	自检报告或第三方检验报告	空运转性能等相关项目
14	整机：切割装置调节范围（mm）	自检报告或第三方检验报告	空运转性能、切割装置升降速度及静沉量等相关项目
15	轮胎	自检报告或第三方检验报告	轮胎标准要求项目
16	履带	自检报告或第三方检验报告	履带及跑偏量（适用履带式）
17	配套动力：名称、结构型式	实验室检验报告。	同型式试验项目
18	配套动力：标定功率（kW）/转速（r/min）	自检报告或第三方检验报告。	同型式试验项目
19	切稍装置	自检报告或第三方检验报告	空运转性能等相关项目
20	切割装置	自检报告或第三方检验报告	切割装置升降速度及静沉量等相关项目
21	夹持装置	自检报告或第三方检验报告	空运转性能等相关项目
22	剥叶装置	自检报告或第三方检验报告	空运转性能等相关项目
23	切段装置	自检报告或第三方检验报告	空运转性能等相关项目
24	分蔗装置	自检报告或第三方检验报告	空运转性能等相关项目
25	扶蔗装置	自检报告或第三方检验报告	空运转性能等相关项目
26	风选装置	自检报告或第三方检验报告	空运转性能等相关项目，风机叶轮平衡部件检验报告
27	集、卸蔗装置	自检报告或第三方检验报告	空运转性能等相关项目

注：表中未列变更项目的变更，提供相应的验证/评审报告。

附件 8：甘蔗收获机主要生产、检测设备

序号	名 称	技术要求
1	整机装配线	应配备吊装设备、气动或电动扳手
2	零件清洗设备	应满足生产工艺需要
3	焊接设备	应满足生产工艺需要
4	涂漆设备	应满足生产工艺需要
5	几何尺寸测量器具	应满足生产工艺需要
6	平衡测试设备	应满足生产工艺需要
7	行车制动设备	应满足生产工艺需要
8	停车制动试验坡道	坡度不低于20%
9	例行检验所需其他设备	满足试验标准的要求

附件 9：甘蔗收获机产品关键件和材料

序号	安全关键件和材料
1	发动机
2	离合器、变速箱及主要齿轮
3	制动器总成、操纵系统
4	转向器
5	行走系的主要部件及其材料
6	车架及其材料
7	割台及液压升降装置
8	切割器、剥叶、茎秆切碎滚筒
9	风窗玻璃
10	液压系统管路、安全阀

附件 10：甘蔗收获机关键生产工序（艺）

序号	关键生产工艺/工序
1	传动齿轮及轴类零件的热处理
2	箱体类铸造及各轴承孔加工
3	传动齿轮机加工
4	割台、滚筒、剥叶辊、机架等焊接
5	离合器、行车制动器装配
6	链轮、带轮装配
7	旋转、承力、密封件连接
8	切梢装置、切割装置、整机装配、整机试车