

---

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

---



НАЦИОНАЛЬНЫЙ  
СТАНДАРТ  
РОССИЙСКОЙ  
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р  
52778—  
2007

---

Испытания сельскохозяйственной техники

**МЕТОДЫ  
ЭКСПЛУАТАЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ  
ОЦЕНКИ**

Издание официальное

БЗ 3—2007/19



Москва  
Стандартинформ  
2008

## Предисловие

Задачи и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным научным учреждением «Российский научно-исследовательский институт по испытанию сельскохозяйственных технологий и машин» (ФГНУ «РосНИИТиМ»)

2 ВНЕСЕН Министерством сельского хозяйства Российской Федерации

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 13 ноября 2007 г. № 301-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет*

© Стандартиформ, 2008

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Содержание

1 Область применения . . . . .	1
2 Нормативные ссылки . . . . .	1
3 Термины и определения . . . . .	2
4 Общие положения . . . . .	2
5 Номенклатура и методы получения первичной информации . . . . .	4
6 Методы определения эксплуатационно-технологических показателей . . . . .	5
Приложение А (рекомендуемое) Перечень средств измерений и испытательного оборудования, применяемых в сфере государственного метрологического контроля и надзора (ГМКиН) при определении эксплуатационно-технологических показателей машин . . .	10
Приложение Б (рекомендуемое) Оформление результатов наблюдений . . . . .	11
Приложение В (обязательное) Характеристика элементов времени . . . . .	14
Приложение Г (обязательное) Метод определения элементов времени при нормативной продол- жительности смены . . . . .	15
Приложение Д (рекомендуемое) Оформление результатов эксплуатационно-технологической оценки . . . . .	23

## НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

## Испытания сельскохозяйственной техники

## МЕТОДЫ ЭКСПЛУАТАЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОЦЕНКИ

Tests of agricultural machinery.  
Methods of operational-technological evaluation

Дата введения — 2008—07—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сельскохозяйственные тракторы, самоходные шасси, сельскохозяйственные машины (навесные, полунавесные, прицепные, полуприцепные, монтируемые), тракторные прицепы, полуприцепы, стационарные сельскохозяйственные машины и технологическое оборудование (далее — машины).

Стандарт устанавливает общие положения, показатели эксплуатационно-технологической оценки, методы их получения, обработки и анализа при предварительных, приемочных, типовых, квалификационных, периодических испытаниях и других видов испытаний по ГОСТ 16504, включающих эксплуатационно-технологическую оценку.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р 50779.21—2004 Статистические методы. Правила определения и методы расчета статистических характеристик по выборочным данным. Часть 1. Нормальное распределение

ГОСТ Р 52321—2005 (МЭК 62053-11:2003) Аппаратура для измерения электрической энергии переменного тока. Частные требования. Часть 11. Электромеханические счетчики активной энергии классов точности 0,5; 1 и 2

ГОСТ 6570—96 Счетчики электрические активной и реактивной энергии индукционные. Общие технические условия

ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 16504—81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 29329—92 Весы для статического взвешивания. Общие технические требования

**П р и м е ч а н и е** — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным). Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

**3.1 эксплуатационно-технологическая оценка:** Оценка эксплуатационных качеств (свойств) сельскохозяйственной машины, характеризующих способность выполнять технологический процесс в пределах агротехнического срока, с оптимальной производительностью, при соблюдении заданного зональной технологией качества работы и минимальными потерями сменного времени.

**3.2 контрольная смена:** Период работы сельскохозяйственной машины в одну полную рабочую смену на одном фоне, при четкой организации труда, контроле и определении режима работы и качества выполнения рабочего процесса, а также ведении хронографии или хронометража.

**3.3 нормативная смена:** Рабочая смена, продолжительность которой регламентирует КЗОТ.

**3.4 хронография:** Регистрация всех операций и соответствующей им продолжительности времени в хронологической последовательности.

**3.5 хронометраж:** Регистрация определенных операций и соответствующей им продолжительности времени в течение времени работы машины.

**3.6 вид работы:** Технологическая операция, выполняемая в соответствии с назначением машины, с заданными технологическими параметрами, которые требуют регулировок или переоборудования, с определенным составом агрегата, входящая в состав определенной технологии возделывания сельскохозяйственной культуры.

**Примечание** — Вид работы включает в себя технологическую операцию, культуру (или предшественика), состав агрегата.

**3.7 фон:** Определенное сочетание показателей для одного и того же вида работ, характеризующих условия работы сельскохозяйственной машины (влажность, твердость почвы, урожайность и др.).

**3.8 типичный фон:** Состояние фона (культуры, почвы, исходного технологического материала и др.), предусмотренного техническим заданием (ТЗ) на машину или техническими условиями (ТУ).

**3.9 экстремальный фон:** Фон, у которого один или несколько показателей отличаются от максимально (минимально) допустимого по ТЗ или ТУ более чем на 15 %.

### 4 Общие положения

**4.1** Эксплуатационно-технологическую оценку сельскохозяйственной машины проводят в сельскохозяйственных зонах, для которых она предназначена, с учетом условий эксплуатации и особенностей выполнения технологического процесса.

**4.2** Эксплуатационно-технологическую оценку опытных образцов машины проводят на основных видах работ в зоне, для которых она предназначена, согласно ТЗ и рабочей программе—методике испытаний.

**4.2.1** На каждом виде работ испытания проводят на типичном и экстремальном фонах.

**4.3** Испытания серийных образцов машины проводят на основных видах работ на типичном для зоны фоне.

**4.4** Во время контрольной смены воспроизводят режим работы машинно-тракторного агрегата, установленный в ТЗ, и определяют эксплуатационно-технологические показатели и показатели качества выполнения технологического процесса по номенклатуре показателей, предусмотренной ТЗ.

**4.4.1** При подготовке сельскохозяйственной машины к проведению эксплуатационно-технологической оценки должны быть соблюдены следующие требования:

- техническое состояние машины, представленной на испытания, должно соответствовать требованиям ТЗ или ТУ и руководству по эксплуатации;
- сельскохозяйственная машина должна быть агрегатирована с соответствующим энергетическим средством, отвечающим требованиям ТЗ (ТУ);
- техническое и технологическое обслуживание машины следует проводить с использованием персонала и технических средств, предусмотренных руководством по эксплуатации;
- до проведения контрольных смен машина должна быть обкатана в соответствии с рекомендациями изготовителя.

**4.4.2** При проведении контрольных смен в полевых условиях для обеспечения строго сопоставимых условий работы сравнимых машин и получения достоверных результатов необходимо выполнять следующие требования:

- проводить испытания сравнимых машин на одном и том же поле и в одно и то же время;
- располагать контрольные участки рядом, и по площади они должны быть равны не менее дневной выработки машины;
- при необходимости выделять несколько участков на одном поле, они должны чередоваться случайным образом;
- при предварительных, приемочных и периодических испытаниях на каждом виде работ минимальная продолжительность контрольной смены должна быть не менее 8 ч сменного времени для машин, используемых на технологических операциях с агротехническим сроком не менее 10 дней;
- длина гона на контрольных участках не должна разниться более чем на 5 %;
- оптимальный способ движения агрегата должен быть задан исходя из его конструктивных возможностей и руководства по эксплуатации.

4.5 Эксплуатационно-технологическую оценку новых машин проводят путем сравнения полученных значений показателей по новой машине со значениями ТЗ и показателями базового варианта.

4.5.1 За базу для сравнения принимают результаты испытаний по серийной машине, полученные в сопоставимых условиях.

4.6 На этапе периодических испытаний серийных образцов результаты испытаний сравнивают с нормативными значениями эксплуатационно-технологических показателей, предусмотренных ТУ на машину.

4.7 Количество регистрируемых элементов времени смены должно соответствовать указанному в таблице 1.

Т а б л и ц а 1 — Рекомендуемое число измерений элементов времени смены

Наименование элемента времени смены	Число измерений
Основное время, ч: - при делении основного времени на контрольные опыты (циклы) - при суммировании всего основного времени	10 Не менее трех контрольных смен общей продолжительностью не менее 18 ч сменного времени
Вспомогательное время (кроме времени на повороты), ч	3
Время на повороты, ч	10
Время на ежесменное техническое обслуживание, подготовку и окончание работ, проведение наладки и регулировки, ч	3
Время на периодическое техническое обслуживание, ч	1

4.8 Качество выполнения рабочей операции, сохранность и качество продукции определяют в соответствии с нормативным документом на испытания машины конкретного типа.

4.9 Погрешность измерений не должна превышать значений, указанных в таблице 2.

Т а б л и ц а 2 — Погрешность измерений

Наименование показателя	Погрешность измерения при контрольной смене, %
Время:	
до 5 мин	$\pm 1$
св. 5 мин	$\pm 0,5$
Линейные размеры	$\pm 1$
Масса	$\pm 0,5$
Расход топлива	$\pm 2$
Расход электроэнергии	$\pm 1$
Расход жидкости	$\pm 3$

4.10 Перечень рекомендуемых средств измерения для проведения эксплуатационно-технологической оценки приведен в приложении А.

## 5 Номенклатура и методы получения первичной информации

5.1 При проведении эксплуатационно-технологической оценки сельскохозяйственной машины фиксируют следующие данные:

- дату и место испытаний, вид работы и состав, наименование и марку испытуемой машины;
- условия испытаний (фон);
- режим работы машины;
- объем выполненной работы;
- продолжительность элементов времени смены;
- расход топлива (газа, электроэнергии);
- расход вспомогательных материалов;
- количество обслуживающего персонала;
- качество выполнения технологического процесса.

5.2 Условия и режим работы определяют в соответствии с НД на испытания отдельных типов машин.

5.3 Объем выполненной работы определяют следующим образом:

- количество убранного (внесенного, переработанного, перевезенного и т. д.) основного продукта — взвешиванием всего количества или определением объема продукции;
- количество убранного (внесенного, переработанного, перевезенного и т. д.) побочного продукта, материалов, грузов — посредством контрольных взвешиваний;
- размер убранного, обработанного участка — непосредственным его измерением;
- количество исходного сырья и полученного готового продукта — посредством контрольных взвешиваний.

5.4 Регистрацию продолжительности элементов времени смены определяют следующими методами:

- хронографией рабочего времени, когда все операции и элементы времени регистрируют в хронологической последовательности;
- фотохронометражем, представляющим собой комбинированное наблюдение, при котором в отдельные периоды проводится сплошная фотография рабочего времени, в другие — хронометраж;
- допускается данные испытаний получать хронометражными наблюдениями, когда элементы времени регистрируются путем измерения длительности повторяющихся элементов времени, например основного времени, времени на повороты, выгрузку (загрузку) и др.

5.4.1 Регистрируемую информацию заносят в форму наблюдательного листа (на электронный или бумажный носитель). Форма наблюдательного листа приведена в приложении Б.

5.4.2 По завершении наблюдений проводят первичную обработку полученных данных.

Определяют длительность каждого элемента времени, проводят их шифровку (индексацию). Шифровку проводят в соответствии с приложением В, а также в соответствии с зафиксированным при наблюдении режимом работы двигателя энергосредства («под нагрузкой», т. е. при фиксировании основного времени; повороте; «холостой» работе машины, т. е. при переезде; «холостой» работе двигателя, т. е. при работе машины, когда работает только двигатель). Исключают ошибочные измерения.

5.4.3 При регистрации продолжительности времени на устранение нарушения технологического процесса и технического отказа необходимо отметить инженерную оценку причины нарушения технологического процесса и технического отказа.

5.5 Расход топлива определяют за весь период контрольной смены одним из следующих способов:

- с использованием прибора, регистрирующего расход топлива;
- с использованием заправочного агрегата со счетчиком топлива методом дозаправки испытуемой машины (агрегата) после окончания контрольной смены.

5.6 Количество израсходованного технологического материала (семян, удобрений, гербицидов, шпата и т. п.) определяют путем учета фактически израсходованного количества за время контрольной смены.



5.7 Число обслуживающего персонала определяют по результатам проведения контрольных смен. При этом определяют потребность в основном персонале (механизаторе, операторе и т. д.) и вспомогательном персонале (мастере-наладчике, сеяльщике, сельхозработником и пр.).

5.8 Показатели качества выполнения технологического процесса заносят в формы, предусмотренные НД на методы испытания конкретных типов машин.

5.9 Обработку результатов измерений с использованием статистических методов проводят при определении следующих показателей:

- производительности за 1 ч основного времени;
- времени на повороты;
- времени технологического обслуживания (выгрузки, загрузки);
- расхода топлива за 1 ч основного времени (для аппаратного способа получения данных).

5.10 Статистический метод обработки данных испытаний предусматривает:

- определение статистических характеристик выборки;
- определение необходимого числа измерений для достижения заданной точности (при использовании числа измерений, отличного от приведенного в таблицах 1, 2);
- определение среднего статистического эксплуатационно-технологического показателя.

5.10.1 Правила определения и методы расчета статистических характеристик проводятся по ГОСТ 50779.21 и соответствующим программам.

## 6 Методы определения эксплуатационно-технологических показателей

6.1 Показателями эксплуатационно-технологической оценки являются:

- производительность за 1 ч основного времени;
- производительность за 1 ч сменного и эксплуатационного времени;
- удельный расход топлива (газа, электроэнергии и др.);
- число обслуживающего персонала;
- коэффициенты, характеризующие затраты времени: рабочих ходов, технологического обслуживания, надежности технологического процесса, использования сменного и эксплуатационного времени.

6.2 Производительность за 1 ч основного времени  $W_0$ , га/ч (т/ч, шт./ч), вычисляют по формуле

$$W_0 = \frac{F}{T_1}, \quad (1)$$

где  $F$  — объем работы за период наблюдения, га (т, шт.);

$T_1$  — основное время за период наблюдения, ч.

6.2.1 Для машин, работающих по технологическим циклам, производительность за 1 ч основного времени  $\bar{W}_0$ , га, т, шт., вычисляют по формуле

$$\bar{W}_0 = \frac{1}{n} \sum_{j=1}^n \frac{F_j}{T_{1j}}, \quad (2)$$

где  $n$  — число циклов;

$j$  — принадлежность к  $j$ -му циклу;

$F_j$  — объем работы за  $j$ -й цикл, га (т, шт.);

$T_{1j}$  — основное время  $j$ -го цикла, ч.

6.3 Производительность за 1 ч сменного  $W_{см}$  времени, га/ч (т/ч, шт./ч), вычисляют по формуле

$$W_{см} = W_0 K_{см}, \quad (3)$$

где  $K_{см}$  — коэффициент использования сменного времени.

6.4 Производительность за 1 ч эксплуатационного  $W_{эк}$ , га/ч (т/ч, шт./ч), вычисляют по формуле

$$W_{эк} = W_0 K_{эк}, \quad (4)$$

где  $K_{эк}$  — коэффициент использования эксплуатационного времени.



6.5 Удельный расход топлива сельскохозяйственных машин при нормативной продолжительности смены  $q_t$ , кг/га (кг/т), вычисляют по формуле

$$q_t = \frac{\bar{Q}_1 T_{1н} + \bar{Q}_{21} T_{21н} + \bar{Q}_{х.р.м.н} T_{х.р.м.н} + \bar{Q}_{х.р.д.н} T_{х.р.д.н}}{F_n}, \quad (5)$$

где  $T_{1н}$ ,  $T_{21н}$ ,  $T_{х.р.м.н}$ ,  $T_{х.р.д.н}$  — основное время (под нагрузкой), на повороты, холостую работу машины (переезды), холостую работу двигателя при нормативной продолжительности смены, ч, соответственно;

$\bar{Q}_1$ ,  $\bar{Q}_{21}$ ,  $\bar{Q}_{х.р.м.н}$ ,  $\bar{Q}_{х.р.д.н}$  — часовой расход топлива под нагрузкой, на поворотах, при холостой работе машины (при переездах), при холостой работе двигателя, кг/ч, соответственно;

$F_n$  — объем выполненной работы (наработка) за нормативную продолжительность смены, га (т, шт.).

6.5.1 Объем выполненной работы (наработку) за нормативную продолжительность смены  $F_n$ , га (т, шт.), вычисляют по формуле

$$F_n = W_0 T_{1н}, \quad (6)$$

где  $T_{1н}$  — основное время при нормативной продолжительности смены, ч, вычисляемое в соответствии с приложением Г.

6.5.2 Время на холостую работу машины (на холостые переезды)  $T_{х.р.м.н}$  и холостую работу двигателя  $T_{х.р.д.н}$  при нормативной продолжительности смены определяют суммированием соответствующих элементов времени в зависимости от типа машины.

6.5.3 Показатели часового расхода топлива определяют по данным, регистрируемому с помощью расходомеров топлива.

6.6 Удельный расход электроэнергии при нормативной смене  $q_s$ , кВт · ч/га (кВт · ч/т, кВт · ч/шт.), вычисляют по формуле

$$q_s = \frac{G}{F}, \quad (7)$$

где  $G$  — расход электроэнергии, кВт · ч.

6.7 Рабочую скорость на каждом виде работ  $v_p$ , км/ч, вычисляют по формуле

$$v_p = \frac{W_0}{0,1B_p}, \quad (8)$$

где  $B_p$  — рабочая ширина захвата машины, м, вычисляемая по формуле  $B_p = \frac{L_y}{k}$  ( $L_y$  — ширина обработанного участка, м;  $k$  — количество рабочих гонов).

6.7.1 Допускается среднюю скорость агрегата  $\bar{v}_p$ , км/ч (м/с), а также среднюю скорость движения по полю с грузом  $\bar{v}_{с.г.}$ , км/ч (м/с), среднюю скорость движения по полю без груза  $\bar{v}_{б.г.}$ , км/ч (м/с), и среднюю транспортную скорость агрегата  $\bar{v}_{т.р.}$ , км/ч (м/с), вычислять по формуле

$$\bar{v}_p (\bar{v}_{с.г.}, \bar{v}_{б.г.}, \bar{v}_{т.р.}) = \frac{3,6}{n} \sum_{i=1}^n \frac{l_i}{T_i}, \quad (9)$$

где  $l_i$  — пройденное расстояние в  $i$ -м измерении, м (км);

$T_i$  — время, за которое пройдено расстояние  $l_i$ , с (ч).

6.7.2 Среднюю технологическую скорость агрегата  $\bar{v}_{тех.}$ , км/ч, вычисляют по формуле

$$\bar{v}_{тех.} = \frac{2\bar{v}_{с.г.}\bar{v}_{б.г.}}{\bar{v}_{с.г.} + \bar{v}_{б.г.}}. \quad (10)$$

6.8 Производительность вспомогательной машины, работающей в технологическом комплексе с основной машиной, рассчитывают как имеющую «жесткую связь» или не имеющую «жесткую связь».

6.8.1 По вспомогательной машине, имеющей «жесткую» связь с основной машиной, производительность за 1 ч сменного времени  $W_{см.всп.}$ , га/ч (т/ч), вычисляют по формуле

$$W_{см.всп.} = \frac{W_{см.осн.}}{n_{всп.}}, \quad (11)$$

где  $W_{см.осн.}$  — производительность за 1 ч сменного времени по основной машине, га/ч (т/ч);  
 $n_{всп.}$  — число вспомогательных машин.

6.8.1.1 Число вспомогательных машин (транспортных прицепов) в агрегате с трактором (в полевых условиях)  $n_{всп.л.}$  вычисляют по формуле

$$n_{всп.л.} = n_{всп.} = \frac{W_{осн.}(1 + \tau_{2всп.})}{W_{всп.}(1 + \tau_{2осн.})}, \quad (12)$$

где  $W_{осн.}$  — производительность основной машины, га/ч (т/ч, шт./ч);  
 $W_{всп.}$  — производительность вспомогательной машины, га/ч (т/ч, шт./ч);  
 $\tau_{2осн.}$  — удельные затраты вспомогательного времени основной машины;  
 $\tau_{2всп.}$  — удельные затраты вспомогательного времени вспомогательной машины.

6.8.1.2 Число вспомогательных автотранспортных средств  $n_{всп.тр.}$  вычисляют по формуле

$$n_{всп.тр.} = n_{всп.} = \frac{2l_{тр.}W_{осн.}(1 + \tau_{2всп.})}{G_{тр.}v_{тр.}(1 + \tau_{2осн.})}, \quad (13)$$

где  $l_{тр.}$  — расстояние транспортировки сельскохозяйственной продукции (плечо перевозки), км;  
 $W_{осн.}$  — производительность основной машины, т/ч;  
 $G_{тр.}$  — грузоподъемность автотранспортного средства, т;  
 $v_{тр.}$  — транспортная скорость, км/ч.

6.8.2 По вспомогательной машине, не имеющей «жесткой связи» с основной машиной, производительность за 1 ч сменного времени вычисляют по формуле

$$W_{см.всп.} = W_{см.осн.} \frac{n_{осн.}}{n_{всп.}}, \quad (14)$$

где  $n_{осн.}$  — число основных машин;  
 $n_{всп.}$  — число вспомогательных машин.

6.9 Число обслуживающего персонала  $K_{о.п.}$ , чел./ч, занятого на выполнении основного технологического процесса, а также на вспомогательных операциях, обеспечивающих работу основной машины, вычисляют по формуле

$$K_{о.п.} = \frac{N_{осн.}T_{см.н.} + \sum N_{всп.}T_{всп.}}{T_{см.н.}}, \quad (15)$$

где  $N_{осн.}$  — число обслуживающего персонала, занятого на выполнении основного технологического процесса, чел.;

$T_{см.н.}$  — продолжительность нормативной смены, ч;

$N_{всп.}$  — число обслуживающего персонала, занятого на вспомогательной операции, чел.;

$T_{всп.}$  — время на вспомогательной операции, ч.

6.10 Эксплуатационно-технологические коэффициенты, характеризующие затраты времени смены, вычисляют по следующим формулам:

6.10.1 Коэффициент рабочих ходов  $K_{21}$  вычисляют по формуле

$$K_{21} = \left( 1 + \frac{10 \bar{T}_{21} W_0}{l_{г.н} B_p} \right)^{-1}, \quad (16)$$

где  $\bar{T}_{21}$  — среднее время на поворот, ч;

$l_{г.н.}$  — длина гона, соответствующая значению типичного хозяйства зоны, км;

$B_p$  — рабочая ширина захвата машины, м.

6.10.2.1 Коэффициент технологического обслуживания  $K_{23}$  для машин, выполняющих операции по внесению технологического материала, вычисляют по формуле

$$K_{23} = \left( 1 + \sum_{i=1}^n \frac{\bar{T}_{23i} W_0 m_{Ti}}{M_{Ti}} + \frac{10 \bar{T}_{24} W_0}{I_{г.н} B_p} + \frac{\sum_{i=1}^n T_{33i}}{T_i^*} \right)^{-1}, \quad (17)$$

где  $\bar{T}_{23}$  — среднее время на технологическое обслуживание (загрузку)  $i$ -го технологического материала (семян, удобрений, средств защиты растений и др.), ч;

$m_{Ti}$  — расход  $i$ -го технологического материала на единицу площади (семян, удобрений, средств защиты растений и др.), кг/га, л/га;

$M_{Ti}$  — масса  $i$ -го технологического материала в технологической емкости (семян, удобрений, средств защиты растений и др.), кг, л;

$T_i^*$  — период наблюдения, во время которого фиксируют все наладки и регулировки, в часах основного времени, ч;

6.10.2.2 Коэффициент технологического обслуживания  $K_{23}$  для уборочных комбайнов вычисляют по формуле

$$K_{23} = \left( 1 + \frac{\bar{T}_{23} W_0 Y}{M_T} + \frac{\sum_{i=1}^n T_{33i}}{T_i^*} \right)^{-1}, \quad (18)$$

где  $W_0$  — производительность за 1 ч основного времени, га/ч;

$Y$  — урожайность, т/га, вычисляемая по формуле  $Y = \frac{M}{F}$  ( $M$  — масса собранного (перевезенного) технологического материала с убранной площади, т;  $F$  — площадь соответствующего убранного участка, га).

6.10.3 Коэффициент надежности технологического процесса  $K_{41}$  вычисляют по формуле

$$K_{41} = \left( 1 + \frac{\sum_{i=1}^n T_{41i}}{T_i^*} \right)^{-1}, \quad (19)$$

где  $T_{41i}$  — время на устранение нарушения технологического процесса, ч;

$T_i^*$  — период наблюдения, во время которого фиксируется время на устранение нарушений технологического процесса, в часах основного времени.

6.10.4 Коэффициент использования сменного времени  $K_{см}$  вычисляют по формуле

$$K_{см} = \frac{T_{1н}}{T_{см.н}}, \quad (20)$$

где  $T_{см.н}$  — продолжительность нормативной смены, ч.

6.10.5 Коэффициент использования эксплуатационного времени  $K_{эк}$  вычисляют по формуле

$$K_{эк} = \frac{T_{1н}}{T_{эк.н}}, \quad (21)$$

где  $T_{эк.н}$  — эксплуатационное время при нормативной продолжительности смены, вычисляемое в соответствии с приложением Г.

6.11 Анализ результатов эксплуатационно-технологической оценки проводят сравнением результатов по испытываемой машине с результатами сравниваемого варианта и нормативными значениями, определенными требованиями ТУ и ТЗ.

При анализе эксплуатационно-технологических показателей:

- отражают соответствие условий проведения испытаний типичным условиям зоны, соответствие сроков выполнения работы агротехническим срокам, отмечают факторы, благоприятствовавшие работе машины, затрудняющие ее работу;
- увязывают полученные показатели со сроками выполнения работ, энергетическим средством, конструкцией машины и технологическим процессом;
- устанавливают причинно-следственные связи показателей с конструкцией машины и оценивают их влияние на качество выполнения технологического процесса;
- характеризуют универсальность и комбинированность машины, ее вписываемость в технологический процесс, отмечают несоответствия по агрегатированию машины;
- сопоставляют фактические показатели с показателями ТЗ, ТУ и сравниваемой машины, анализируют эксплуатационно-технологические коэффициенты, выявляют преимущества и недостатки.

По результатам эксплуатационно-технологической оценки делают вывод о соответствии машины требованиям ТЗ, ТУ.

6.12 Результаты эксплуатационно-технологической оценки оформляют в соответствии с приложением Д.

**Приложение А**  
**(рекомендуемое)**

**Перечень средств измерений и испытательного оборудования, применяемых в сфере государственного метрологического контроля и надзора (ГМКиН) при определении эксплуатационно-технологических показателей машин**

Таблица А.1

Наименование показателя	Средства измерения и испытательное оборудование, тип	Метрологическая характеристика	
		Диапазон измерений (имитации)	Класс точности, погрешность измерения
Время	Механический секундомер	От 0,2 до 60 с секундной шкалы от 1 до 60 мин минутной шкалы	2 кл.
	Часы-секундомер электронный	Режим часов: часы, минуты, секунды Режим секундомера: максимальный объем счета 9 ч 59 мин 59,99 с	$\pm 1$ с Дискретность отсчета времени 0,01 с
Масса	Весы платформенные по ГОСТ 29329	От 5 до 100 кг От 20 до 500 кг	3 кл. 3 кл.
	Весы автомобильные по ГОСТ 29329	От 0,4 до 60 т	3 кл.
Расход и количество дизельного топлива	Счетчик топлива поршневой ИП 204	От 5 до 60 $\text{дм}^3/\text{ч}$	$\pm 1,5$ %
	Заправщик со счетчиком жидкости	От 0,72 до 7,2 $\text{м}^3/\text{ч}$	$\pm 0,5$ %
Геометрические размеры	Рулетка 10 м по ГОСТ 7502	От 0,01 до 10 м	$\pm 1$ мм
	Дальномер лазерный	От 0,2 до 200 м	1,5 мм/макс
Электрическая энергия	Счетчики активной энергии по ГОСТ Р 52321	От 5 % до максимального значения тока	2 кл.
	Счетчик реактивной энергии по ГОСТ 6570	От 10 % до максимального значения тока	3 кл.
Скорость, путь, расход топлива, температура и др.	Измерительная информационная система ИП 238М ИП 264	Тензометрические каналы — 2 шт; От -15 до +15 мВ Температурные каналы — 3 шт; От 0 до 375 Ом Дискретные каналы — 8 шт. Емкость счетчика в канале 65535 ед. счета	От 0,05 % до 0,1 %  От 0,05 % до 0,1 %  $\pm 1$ ед.
		Число дискретных каналов — 8 шт. Емкость счетчика в канале 65535 ед. счета	$\pm 1$ ед.
Расход дизельного топлива; пройденный путь, элементы времени смены	Измерительная информационная система ИП 254М	Число дискретных каналов — 8 шт. Емкость счетчика в канале 65535 ед. счета	$\pm 1$ ед.
	Счетчик расходомер дизельного топлива ИП 260	От 4 до 200 $\text{дм}^3/\text{ч}$	$\pm 1$ %

Приложение Б  
(рекомендуемое)

### Оформление результатов наблюдений

**Форма Б.1 – Наблюдательный лист**

Состав агрегата	_____	+	_____	+	_____
Марка	_____	+	_____	+	_____
Найлодатель	_____				
Механизатор	_____				

<p>Область, район _____</p> <p>Наименование хозяйства _____</p> <p>Севооборот _____ поле № _____ участок _____</p> <p>Технологическая операция _____</p> <p>Культура, сорт _____</p> <p>Режим работы (фактическая ширина захода, глубина обработки, высота среза, норма высева) _____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>Число обслуживающего персонала:</p> <p>- на агрегате _____</p> <p>- на сопряженных операциях _____</p>	<p>Дата _____ Смена _____</p>
---	-------------------------------

  

Время наблюдения		
Начало	Конец	Продолжительность

Расход горючего:

Остаток на начало смены \_\_\_\_\_ л

Долито \_\_\_\_\_ л

Остаток на конец смены \_\_\_\_\_ л

Израсходовано за смену \_\_\_\_\_ л

Израсходовано за смену \_\_\_\_\_ кг

Долито:

- масла в картёр \_\_\_\_\_ л

- масла в гидросистему \_\_\_\_\_ л

воды в радиатор \_\_\_\_\_ л

Смена участка, размеры сторон (указать направление движения агрегата)





Окончание формы Б.1

Дата \_\_\_\_\_ Марка \_\_\_\_\_ + \_\_\_\_\_ + \_\_\_\_\_ с \_\_\_\_\_

### Сводные показатели по машине

[illegible]

Замечания о работе машины

[illegible]

Основное время, ч	
Режим работы:	
- средняя ширина захвата, м	
- средняя рабочая скорость, км/ч	
Производительность за 1 ч основного времени, га/ч, т/ч, шт./ч	
Удельный расход топлива (энергии) за основное время, кг/га (кВт · ч/т)	

Наблюдатель \_\_\_\_\_

должность \_\_\_\_\_ личная подпись \_\_\_\_\_ инициалы, фамилия \_\_\_\_\_

Ведущий инженер \_\_\_\_\_

должность личная подпись инициалы, фамилия

Ведущий экономист \_\_\_\_\_

должность                      личная подпись                      инициалы, фамилия

**Приложение В**  
**(обязательное)**

**Характеристика элементов времени**

Т а б л и ц а В.1 — Характеристика элементов времени

Наименование показателя	Элемент времени
Основное время $T_1$	
Вспомогательное время $T_2$	Время на повороты $T_{21}$
	Время на технологические переезды $T_{22}$
	Время на переезды к месту загрузки (выгрузки) $T_{221}$
	Время на проезд гона вхолостую $T_{222}$
	Время на технологическое обслуживание $T_{23}$
	Время на загрузку (выгрузку) $i$ -го технологического материала (семян, удобрений, зерна и др.) $T_{23i}$
	Время на другие вспомогательные операции $T_{24}$
Время на техническое обслуживание, подготовку и окончание работ $T_3$	Время на техническое обслуживание $T_{31}$
	Время на проведение ежесменного технического обслуживания (ЕТО), заправку топливом испытуемого энергосредства $T_{311}$
	Время на проведение периодического технического обслуживания (ПТО, ТО-1, ТО-2, ТО-3) $T_{312}$
	Время на подготовку и окончание работ $T_{32}$
	Время на перевод в рабочее или транспортное положения $T_{321}$
	Время агрегатирования сельскохозяйственной машины с энергосредством $T_{322}$
	Время на проведение наладки и регулировки $T_{33}$
Время на устранение нарушения технологического процесса и технического отказа $T_4$	Время на устранение нарушения технологического процесса $T_{41}$
	Время на устранение технического отказа $T_{42}$
Время на отдых $T_5$	
Время на холостые переезды $T_6$	Время переезда к месту работы и обратно $T_{61}$
	Время переездов с одного места работы к другому $T_{61}$
Время простоя машины, агрегируемой с испытуемой, $T_7$	Время на проведение ЕТО и заправку топливом машины, агрегируемой с испытуемой, $T_{71}$
	Время на проведение ПТО и время на устранение технических отказов машины, агрегируемой с испытуемой, $T_{72}$
Время простоя по причинам, не зависящим от испытуемой машины, $T_8$	Из-за неблагоприятных метеословий $T_{81}$
	По организационным причинам (в том числе ожидание подъезда автотранспорта более 1 мин) $T_{82}$
	Связанные с простоем агрегируемой машины (энергосредства) $T_{83}$
	Прочие $T_{84}$
	Простои, связанные с переоборудованием, $T_{85}$

**Приложение Г  
(обязательное)**

**Метод определения элементов времени при нормативной продолжительности смены**

Г.1 Основное время при нормативной продолжительности смены  $T_{1н}$ , ч, с учетом элементов времени смены при нормативной ее продолжительности и удельных затрат элементов времени смены вычисляют по формуле

$$T_{1н} = \frac{T_{см.н} - T_{311н} - \frac{\bar{T}_{321}}{K_{\text{н}}} - T_{322н} - T_{5н} - T_{61н} - T_{71н}}{1 + \tau_2 + \tau'_{321} + \tau_{33} + \tau_{41} + \tau_{62}}, \quad (\text{Г.1})$$

где  $T_{311н}$  — время на проведение ЕТО при нормативной продолжительности смены, ч;

$\bar{T}_{321}$  — среднее время перевода в рабочее и транспортное положение, ч;

$K_{\text{н}}$  — коэффициент сменности;

$T_{322н}$  — время агрегатирования при нормативной продолжительности смены, ч;

$T_{5н}$  — время на отдых (нормативное), ч;

$T_{61н}$  — время переезда к месту работы при нормативной продолжительности смены, ч;

$T_{71н}$  — время на ЕТО машины, агрегируемой с испытуемой, при нормативной продолжительности смены, ч;

$\tau_2$  — удельные затраты вспомогательного времени;

$\tau'_{321}$  — удельные затраты времени перевода в рабочее и транспортное положения (при переездах с одного места работы к другому во время смены);

$\tau_{33}$  — удельные затраты времени на проведение наладки и регулировки;

$\tau_{41}$  — удельные затраты времени на устранение нарушения технологического процесса;

$\tau_{62}$  — удельные затраты времени на переезды от одного места работы к другому во время смены.

Г.1.1 Время на проведение ЕТО при нормативной продолжительности смены  $T_{311н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{311н} = T_{см.н} \bar{T}_{311} \left( \frac{1}{n_{\text{ЕТО}}} - \frac{1}{n_1} \right), \quad (\text{Г.2})$$

где  $\bar{T}_{311}$  — среднее время на проведение ЕТО, ч;

$n_{\text{ЕТО}}$  — периодичность ЕТО, ч;

$n_1$  — периодичность первого технического обслуживания, ч.

Г.1.2 Время агрегатирования при нормативной продолжительности смены  $T_{322н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{322н} = \frac{\bar{T}_{322}}{K_{\text{н}} n_{\text{а}}}, \quad (\text{Г.3})$$

где  $\bar{T}_{322}$  — среднее время агрегатирования, ч;

$n_{\text{а}}$  — число рабочих дней от агрегатирования до следующего агрегатирования.

Г.1.3 Время переезда к месту работы при нормативной продолжительности смены  $T_{61н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{61н} = \frac{2l_{6.н}}{v_{\text{тр}} K_{\text{н}}}, \quad (\text{Г.4})$$

где  $l_{6.н}$  — нормативное значение расстояния переезда к месту работы по данным типичного хозяйства зоны, км.

Г.1.4. Время на ЕТО машины, агрегируемой с испытуемой, при нормативной продолжительности смены  $T_{71н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{71н} = T_{см.н} \bar{T}_{71} \left( \frac{1}{n_{\text{ЕТО а}}} - \frac{1}{n_{1а}} \right), \quad (\text{Г.5})$$

где  $\bar{T}_{71}$  — среднее время на ЕТО машины, агрегируемой с испытуемой, ч (принимают нормативным, если испытуемая машина не оказывает влияния на продолжительность этого времени, в противном случае, это время определяют);

$n_{\text{ЕТО а}}$  — периодичность ЕТО машины, агрегируемой с испытуемой, ч.

$n_{1а}$  — периодичность первого технического обслуживания машины, агрегируемой с испытуемой, ч.

Г.1.5 Удельные затраты вспомогательного времени  $\tau_2$  вычисляют по формуле

$$\tau_2 = \tau_{21} + \tau_{22} + \tau_{23} + \tau_{24}, \quad (\text{Г.6})$$

где  $\tau_{21}$  — удельные затраты времени на повороты;  
 $\tau_{22}$  — удельные затраты времени на технологические переезды;  
 $\tau_{23}$  — удельные затраты времени на технологическое обслуживание;  
 $\tau_{24}$  — удельные затраты времени на другие технологические операции.

Г.1.5.1 Удельные затраты времени на повороты  $\tau_{21}$  вычисляют по формуле

$$\tau_{21} = \frac{10 \bar{T}_2 W_0}{l_n B_p}, \quad (\text{Г.7})$$

где  $\bar{T}_2$  — среднее время на поворот, ч;  
 $l_n$  — длина гона, соответствующая значению типичного хозяйства зоны, км;  
 $B_p$  — рабочая ширина захвата машины, м.

Г.1.5.2 Удельные затраты времени на технологические переезды  $\tau_{22}$  вычисляют по формуле

$$\tau_{22} = \tau_{221} + \tau_{222}, \quad (\text{Г.8})$$

где  $\tau_{221}$  — удельные затраты времени на переезды к месту загрузки (выгрузки);  
 $\tau_{222}$  — удельные затраты времени на проезд гона вхолостую.  
 Удельные затраты времени на переезды к месту загрузки (выгрузки)  $\tau_{221}$  вычисляют по формуле

$$\tau_{221} = \frac{2 l_{т.ж} W_0 m_t}{v_{тех} M_t}, \quad (\text{Г.9})$$

где  $l_{т.ж}$  — расстояние технологических переездов, типичное для зоны, км;  
 $m_t$  — расход (масса) технологического материала на единицу площади, кг/га;  
 $v_{тех}$  — технологическая скорость агрегата, км/ч;  
 $M_t$  — вместимость технологической емкости, кг.

Удельные затраты времени на проезд гона вхолостую  $\tau_{222}$  вычисляют по формуле

$$\tau_{222} = \frac{10 W_0}{v_{тех} B_p}. \quad (\text{Г.10})$$

Г.1.5.3 Удельные затраты времени на технологическое обслуживание для машины, выполняющей операции по внесению технологического материала (при полных загрузках), вычисляют по формуле

$$\tau_{23} = \sum_{i=1}^n \frac{\bar{T}_{23} W_0 m_{ti}}{M_{ti}}, \quad (\text{Г.11})$$

где  $\bar{T}_{23}$  — среднее время на технологическое обслуживание (загрузку)  $i$ -го технологического материала (семян, удобрений, средств защиты растений и др.), ч;  
 $m_{ti}$  — расход  $i$ -го технологического материала на единицу площади (семян, удобрений, средств защиты растений и др.), кг/га, л/га;  
 $M_{ti}$  — масса  $i$ -го технологического материала в технологической емкости (семян, удобрений, средств защиты растений и др.), кг, л.

Удельные затраты времени на технологическое обслуживание  $\tau_{23}$  для машины, выполняющей операции по внесению технологического материала (при неполных загрузках), вычисляют по формуле

$$\tau_{23} = \frac{T_{23}}{T_1}, \quad (\text{Г.12})$$

где  $T_{23}$  — время технологического обслуживания при неполных загрузках, ч.

Удельные затраты времени на технологическое обслуживание  $\tau_{23}$  для машины, выполняющей операции по уборке технологического материала (урожая), вычисляют по формуле

$$\tau_{23} = \frac{\bar{T}_{23} W_0 Y}{M_t}, \quad (\text{Г.13})$$

где  $W_0$  — производительность за 1 ч основного времени, га/ч;

$Y$  — урожайность, т/га, вычисляемая по формуле  $Y = \frac{M}{F}$  ( $M$  — масса собранного (перевезенного) технологического материала, т, с соответствующей площади  $F$ , га).

Допускается удельные затраты времени на технологическое обслуживание  $\tau_{23}$  для машины, выполняющей операции по уборке технологического материала (урожая), вычислять по формуле

$$\tau_{23} = \frac{\bar{T}_{23} W_0}{M_t}, \quad (\Gamma.14)$$

где  $W_0$  — производительность за 1 ч основного времени, т/ч.

Удельные затраты времени на другие технологические операции  $\tau_{24}$  вычисляются по формуле

$$\tau_{24} = \frac{10 \bar{T}_{24} W_0}{l_{p,n} B_p}, \quad (\Gamma.15)$$

где  $\bar{T}_{24}$  — среднее время другого технологического обслуживания, ч.

Г.1.6 Удельные затраты времени перевода в рабочее и транспортное положения (при переездах с одного места работы к другому во время смены)  $\tau'_{321}$  вычисляются по формуле

$$\tau'_{321} = \frac{2 \bar{T}_{321} W_0}{S_{n,n}}, \quad (\Gamma.16)$$

где  $S_{n,n}$  — нормативная площадь поля по данным типичного хозяйства зоны, га.

Г.1.7 Удельные затраты времени на проведение наладки и регулировки  $\tau_{33}$  вычисляются по формуле

$$\tau_{33} = \frac{\sum T_{33i}}{T_i}, \quad (\Gamma.17)$$

где  $T_{33i}$  — время  $i$ -й наладки и регулировки, ч;

$T_i$  — период наблюдения, во время которого фиксируются наладки и регулировки, в часах основного времени, ч.

Г.1.8 Удельные затраты времени на устранение нарушения технологического процесса  $\tau_{41}$  вычисляются по формуле

$$\tau_{41} = \frac{\sum T_{41i}}{T_i}, \quad (\Gamma.18)$$

где  $T_{41i}$  — время устранения  $i$ -го нарушения технологического процесса, ч;

$T_i$  — период наблюдения, во время которого зафиксированы нарушения технологического процесса, в часах основного времени, ч.

Г.1.9 Удельные затраты времени на переезды с одного места работы к другому (во время смены)  $\tau_{62}$  вычисляются по формуле

$$\tau_{62} = \frac{l_{n,n} W_0}{V_{tr} S_{n,n}}, \quad (\Gamma.19)$$

где  $l_{n,n}$  — нормативное значение расстояния переезда с одного места работы к другому в течение смены по данным типичного хозяйства зоны, км;

$S_{n,n}$  — площадь поля в типичном хозяйстве зоны, га.

Г.2 Проверку баланса сменного времени проводят по формуле

$$T_{сч.н} = T_{1н} + T_{2н} + T_{31н} + T_{32н} + T_{33н} + T_{41н} + T_{5н} + T_{6н} + T_{71н}, \quad (\Gamma.20)$$

Вспомогательное время при нормативной продолжительности смены  $T_{2н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{2н} = T_{21н} + T_{221н} + T_{222н} + T_{23н} + T_{24н}, \quad (\Gamma.21)$$

Время на повороты  $T_{21н}$ , ч, при нормативной продолжительности смены вычисляют по формуле

$$T_{21н} = \tau_{21} T_{1н}, \quad (\Gamma.22)$$

Время на технологические переезды  $T_{22н}$ , ч, при нормативной продолжительности смены вычисляют по формуле

$$T_{22н} = T_{22н} + T_{22н} \quad (\Gamma.23)$$

Время на переезды к месту загрузки (выгрузки) при нормативной продолжительности смены  $T_{221н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{221н} = \tau_{221} T_{1н} \quad (\Gamma.24)$$

Время на проезд гола вхолостую при нормативной продолжительности смены  $T_{222н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{222н} = \tau_{222} T_{1н} \quad (\Gamma.25)$$

Время технологического обслуживания при нормативной продолжительности смены  $T_{23н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{23н} = \tau_{23} T_{1н} \quad (\Gamma.26)$$

Время на другие вспомогательные операции при нормативной продолжительности смены  $T_{24н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{24н} = \tau_{24} T_{1н} \quad (\Gamma.27)$$

Время на подготовку и окончание работ при нормативной продолжительности смены  $T_{32н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{32н} = T_{321н} + T_{322н} \quad (\Gamma.28)$$

Время перевода в рабочее и транспортное положения при нормативной продолжительности смены  $T_{321н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{321н} = \frac{2T_{321}}{K_n} + \tau_{321} T_{1н} \quad (\Gamma.29)$$

Время на проведение наладки и регулировки при нормативной продолжительности смены  $T_{33н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{33н} = \tau_{33} T_{1н} \quad (\Gamma.30)$$

Время на устранение нарушения технологического процесса при нормативной продолжительности смены  $T_{41н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{41н} = \tau_{41} T_{1н} \quad (\Gamma.31)$$

Время холостой работы при нормативной продолжительности смены  $T_{6н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{6н} = T_{61н} + T_{62н} \quad (\Gamma.32)$$

Время переездов с одного места работы к другому при нормативной продолжительности смены  $T_{82н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{82н} = \tau_{82} T_{1н} \quad (\Gamma.33)$$

Г.3 Эксплуатационное время при нормативной продолжительности смены  $T_{3н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{3н} = T_{см.н} + T_{312н} + T_{42н} \quad (\Gamma.34)$$

Г.3.1 Время на проведение ПТО при нормативной продолжительности смены  $T_{312н}$ , ч (определяют только при испытании энергосредства), вычисляют по формуле

$$T_{312н} = T_{см.н} \left[ \bar{T}_{312} \left( \frac{1}{P_1} - \frac{1}{P_2} \right) + \bar{T}_{312} \left( \frac{1}{P_2} - \frac{1}{P_3} \right) + \bar{T}_{312}'' \right] \quad (\Gamma.35)$$

где  $P_1, P_2, P_3$  — периодичность первого, второго и третьего технического обслуживания соответственно, ч;  
 $\bar{T}_{312}, \bar{T}_{312}', \bar{T}_{312}''$  — среднее время периодического технического обслуживания первого, второго, третьего соответственно, ч.

Г.3.2. Время на устранение технических отказов при нормативной продолжительности смены  $T_{42н}$ , ч, вычисляют по формуле

$$T_{42н} = \tau_{42} T_{1н} \quad (\text{Г.36})$$

где  $\tau_{42}$  — удельные затраты времени на устранение технического отказа, вычисляемые по формуле  $\tau_{42} = \frac{\sum T_{42i}}{T_{1н}}$

( $T_{42i}$  — время на устранение  $i$ -го технического отказа;  $T_{1н}$  — период наблюдения, во время которого зафиксированы технические отказы, в часах основного времени, ч).

Г.4 Удельные затраты сменного времени  $\tau_{см}$  вычисляют по формуле

$$\tau_{см} = \tau_1 + \tau_2 + \tau_{31н} + \tau_{32} + \tau_{33} + \tau_{41} + \tau_5 + \tau_6 + \tau_{71}, \quad (\text{Г.37})$$

где  $\tau_i$  — удельные затраты основного времени,  $\tau_1 = 1$ .

Удельные затраты времени на проведение ежесменного технического обслуживания  $\tau_{31н}$  вычисляют по формуле

$$\tau_{31н} = \frac{T_{311н}}{T_{1н}}. \quad (\text{Г.38})$$

Удельные затраты времени на подготовку и окончание работ  $\tau_{32}$  вычисляют по формуле

$$\tau_{32} = \frac{T_{32н}}{T_{1н}}. \quad (\text{Г.39})$$

Удельные затраты времени на отдых  $\tau_5$  вычисляют по формуле

$$\tau_5 = \frac{T_{5н}}{T_{1н}}. \quad (\text{Г.40})$$

Удельные затраты времени на время холостой работы  $\tau_6$  вычисляют по формуле

$$\tau_6 = \frac{T_{6н}}{T_{1н}}. \quad (\text{Г.41})$$

Удельные затраты времени ежесменного технического обслуживания машины, агрегатируемой с испытуемой,  $\tau_{71}$  вычисляют по формуле

$$\tau_{71} = \frac{T_{71н}}{T_{1н}}. \quad (\text{Г.42})$$

Г.5 Удельные затраты эксплуатационного времени  $\tau_{эк}$  вычисляют по формуле

$$\tau_{эк} = \tau_{см} + \tau_{312} + \tau_{42}. \quad (\text{Г.43})$$

Удельные затраты времени на проведение периодического технического обслуживания  $\tau_{312}$  вычисляют по формуле

$$\tau_{312} = \frac{T_{312н}}{T_{1н}}. \quad (\text{Г.44})$$



Таблица Г.1 — Определение элементов времени смены при нормативной продолжительности смены

Наименование показателя	Формула расчета	Удельные затраты времени, отн. ед.
Основное время $T_1$	$T_{10} = \frac{T_{свн} - T_{311H} - \frac{T_{325} - T_{322H} - T_{5H} - T_{6H} - T_{7H}}{K_H}}{1 + \tau_2 + \tau_{325} + \tau_{33} + \tau_{45} + \tau_{62}}$	$\tau_1 = 1$
Вспомогательное время $T_2$	$T_{2H} = \tau_2 T_{1H}$	$\tau_2 = \tau_{25} + \tau_{22} + \tau_{23} + \tau_{24}$
Время на повороты $T_2$	$T_{23H} = \tau_2 T_{1H}$	$\tau_{25} = \frac{10 \overline{T_2} W_0}{l_H B_p}$
Время на технологические проезды $T_{22}$	$T_{22H} = \tau_{22} T_{1H}$	$\tau_{22} = \tau_{225} + \tau_{222}$
Время на проезды к месту загрузки (выгрузки) $T_{22}$	$T_{223H} = \tau_{223} T_{1H}$	$\tau_{225} = \frac{2 l_H W_0 m_1}{V_{100} M_1}$
Время на проезд гона входную $T_{22}$	$T_{222H} = \tau_{222} T_{1H}$	$\tau_{222} = \frac{10 W_0}{V_{100} B_p}$
Время технологического обслуживания $T_{23}$ : - при полных загрузках	$T_{23H} = \tau_{23} T_{1H}$	$\tau_{23} = \sum_{j=1}^n \frac{\overline{T_{23}} W_0 m_{1j}}{M_{1j}}$
- при неполных загрузках		$\tau_{23} = \frac{T_{23}}{T_1}$
- для уборочных комбайнов		$\tau_{23} = \frac{\overline{T_{23}} W_0 Y}{M_1}$
Время на другие вспомогательные операции $T_{24}$	$T_{24H} = \tau_{24} T_{1H}$	$\tau_{24} = \frac{10 \overline{T_{24}} W_0}{l_H B_p}$
Время на проведение ежесменного технического обслуживания; время на заправку топливом испытываемого энергосредства $T_{311}$	$T_{311H} = T_{свн} \left( \frac{1}{n_{ЕТО}} - \frac{1}{n_1} \right)$	$\tau_{311} = \frac{T_{311H}}{T_{1H}}$
Время проведения периодического технического обслуживания $T_{312}$	$T_{312H} = T_{свн} \left[ \frac{1}{n_1} \cdot \frac{1}{n_2} \right] + \overline{T_{312}} \left( \frac{1}{n_2} - \frac{1}{n_3} \right) + \frac{\overline{T_{312}}}{n_3}$	$\tau_{312} = \frac{T_{312H}}{T_{1H}}$
Время на подготовку и окончание работ $T_{32}$	$T_{32H} = T_{321H} + T_{322H}$	$\tau_{32} = \frac{T_{32H}}{T_{1H}}$

Продолжение таблицы Г.1

Наименование показателя	Формула расчета	Удельные затраты времени, отн. ед.
Время перевода в рабочее и транспортное положение $T_{321}$	$T_{321} = \frac{2T_{321}}{K_{321}} + \tau_{321} T_{321}$	$\tau_{321} = \frac{2T_{321}W_0}{S_0}$
Время агрегирования сельскохозяйственной машины с энергосредством $T_{322}$	$T_{322} = \frac{T_{322}}{K_{322}}$	$\tau_{322} = \frac{T_{322}}{T_{322}}$
Время на проведение наладки и регулировки $T_{33}$	$T_{33} = \tau_{33} T_{33}$	$\tau_{33} = \frac{1}{n} \sum_{j=1}^n \frac{T_{33j}}{T_{33j}}$ или $\tau_{33} = \frac{T_{33}}{T_{33}}$
Время на устранение нарушения технологического процесса $T_{41}$	$T_{41} = \tau_{41} T_{41}$	$\tau_{41} = \frac{1}{n} \sum_{j=1}^n \frac{T_{41j}}{T_{41j}}$ или $\tau_{41} = \frac{T_{41}}{T_{41}}$
Время на устранение отказов $T_{42}$	$T_{42} = \tau_{42} T_{42}$	$\tau_{42} = \frac{T_{42}}{T_{42}}$
Время на отдых $T_5$	$T_5 = T_5$	$\tau_5 = \frac{T_5}{T_{33}}$
Время холостой работы $T_6$	$T_6 = T_{61} + T_{62}$	$\tau_6 = \frac{T_6}{T_{33}}$
Время переездов к месту работы $T_{61}$	$T_{61} = \frac{2L_{61}}{V_{10} K_{61}}$	$\tau_{61} = \frac{T_{61}}{T_{33}}$
Время переездов с одного места работы к другому $T_{62}$	$T_{62} = \tau_{62} T_{62}$	$\tau_{62} = \frac{L_{62}W_0}{V_{10}S_0}$
Время на проведение ежедневного технического обслуживания и заправку топливом машины, агрегируемой с испытуемой $T_7$	$T_7 = T_{71} \left( \frac{1}{n_{\text{ЕТО}}} - \frac{1}{n} \right)$	$\tau_7 = \frac{T_7}{T_{33}}$
Суммарные периоды времени	$T_{\Sigma} = T_{321} + T_{322} + \frac{L_{321}}{L_{321}} + \frac{L_{322}}{L_{322}} + T_{221} + T_{222} + \frac{L_{221}}{L_{221}} + \frac{L_{222}}{L_{222}} + T_{241} + T_{242} + \frac{L_{241}}{L_{241}} + \frac{L_{242}}{L_{242}}$	
Оперативное время $T_{\text{оп}}$		

Окончание таблицы Г.1

Наименование показателя	Формула расчета	Удельные затраты времени, отн. ед.
Сменное время $T_{см}$	$T_{смн} = T_{нн} + T_{дн} + T_{3чн} + T_{2чн} + T_{1чн} + T_{4чн} + T_{5чн} + T_{6чн} + T_{7чн}$	$\tau_{см} = \tau_1 + \tau_2 + \tau_{3ч} + \tau_{2ч} + \tau_{1ч} + \tau_{4ч} + \tau_5 + \tau_6 + \tau_7$ или $\tau_{см} = \frac{T_{смн}}{T_{нн}}$
Эксплуатационное время $T_{ж}$	$T_{жн} = T_{смн} + T_{3чн}^{**} + T_{4чн}$	$\tau_{ж} = \tau_{см} + \tau_{3ч} + \tau_{4ч}$ или $\tau_{ж} = \frac{T_{жн}}{T_{нн}}$

\* Величину вычисляют только для определения эксплуатационно-технологических показателей за технологические циклы.

\*\* Величину вычисляют при испытании энергосредств.

#### П р и м е ч а н и я

1 Элементы времени, указанные в настоящей таблице, приведены в часах. При необходимости элементы времени, используемые в формулах расчета удельных затрат времени, можно приводить в минутах или секундах с введением поправочных коэффициентов.

2 Размерность производительности за 1 ч основного времени  $W_0$  — гз/ч. Допускается при размерности производительности за 1 ч основного времени  $W_0$  т/ч,  $\tau_{23}$  вычислять по формуле  $\tau_{23} = \left( \frac{T_{23} W_0}{M_t} \right)$ .

3 Затраты времени  $T_{нн}$  по машине, агрегируемой с испытуемой с испытательной машиной, если испытательная машина не оказывает влияния на изменение этих затрат, в противном случае — затраты определяют.

4 Время на отдых обслуживающего персонала для энергоёмких машин, требующих больших физических усилий при эксплуатации, допускается брать фактическое по данным испытаний.

**Приложение Д**  
**(рекомендуемое)**

**Оформление результатов эксплуатационно-технологической оценки**

Ф о р м а Д.1 — Эксплуатационно-технологические показатели \_\_\_\_\_

Наименование показателя	Значение показателя по			
	НД	данным испытаний по виду работ		
		1	2	3
Период проведения оценки Место проведения Условия проведения оценки Состав агрегата Культура (предшественник) Технологическая операция Режим работы: - скорость движения - рабочая ширина захвата - глубина хода рабочих органов - норма высева и др. Производительность за 1 ч времени, га/ч, (т/ч, шт./ч): - основного - сменного - эксплуатационного Удельный расход топлива, электроэнергии за смен- ное время, кг/га, кВт · ч/га, кВт · ч/т Эксплуатационно-технологические коэффициенты: - рабочих ходов - технологического обслуживания - надежности технологического процесса - использования сменного времени - использования эксплуатационного времени Число обслуживающего персонала, чел. Показатели качества выполнения технологического процесса: _____ _____ _____				

Ф о р м а Д.2 — Баланс времени смены при нормативной продолжительности

Наименование элемента времени	Значение элемента времени по виду работ			
	1		2	
	ч	%	ч	%
Основное время Время на повороты Время на технологические переезды Время на технологическое обслуживание Время на другие вспомогательные операции Время на ЕТО Время на подготовку и окончание работ Время на проведение наладки и регулировки Время на устранение нарушения технологического процесса Время на отдых Время на холостые переезды Время на ЕТО машины, агрегируемой с испытуемой				
Итого: сменное время		100		100
Время на проведение ПТО Время на устранение технических отказов				
Итого: эксплуатационное время				

УДК 631.001.4:006.354

ОКС 03.120.10

T51

Ключевые слова: испытания, сельскохозяйственная машина, эксплуатационно-технологическая оценка, эксплуатационно-технологические показатели, производительность, расход топлива

Редактор Р.Г. Говердовская  
Технический редактор В.Н. Прусакова  
Корректор М.И. Першина  
Компьютерная верстка В.И. Грищенко

Сдано в набор 03.12.2007. Подписано в печать 24.01.2008. Формат 60х84<sup>1/8</sup>. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.  
Печать офсетная. Усл. печ. л. 3,26. Уч.-изд. л. 2,30. Тираж 148 экз. Зак. 28.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6