



# 检验报告

编号: WJ202208002

产 品 全 称: 1ZC-200 型智能化苗床复式作业机

委 托 单 位: 泰州樱田农机制造有限公司

生 产 单 位: 泰州樱田农机制造有限公司

检 验 类 别: 委托检验

黑龙江省彤廷质检技术有限公司



## 注 意 事 项

1. 报告无检验单位公章和检验专用章无效。
2. 复制报告未重新加盖检验单位公章、检验专用章和骑缝章无效。
3. 报告无批准、审核、项目负责人签字无效。
4. 报告涂改无效。
5. 检验结论仅对来样负责。
6. 若对检验报告有异议，应于收到检验报告之日起（邮寄以邮戳为准）15 日内向检验单位提出，逾期不予受理。

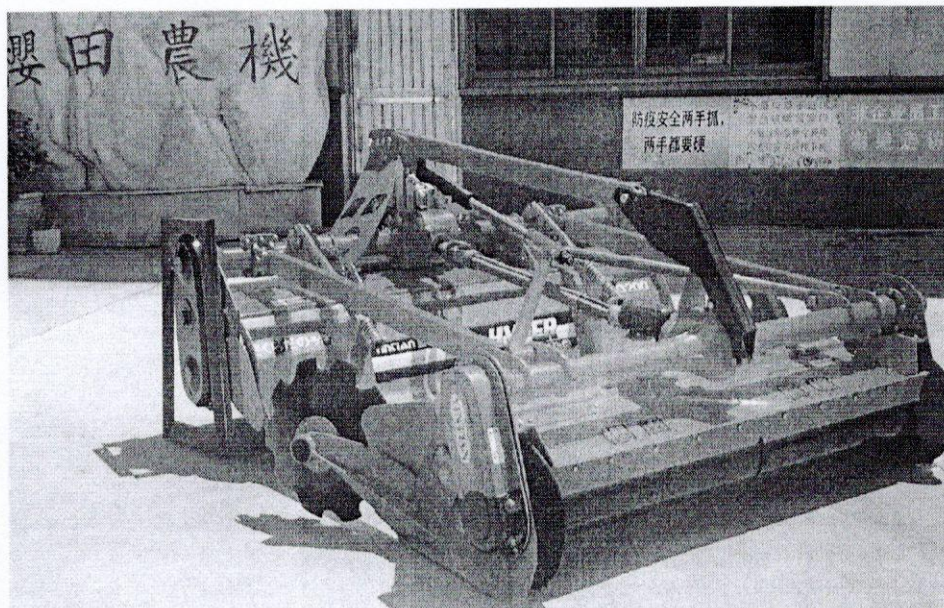
电 话：15134611268

邮 政 编 码：150090

微 信 号：15134611268

电 子 邮 箱：hljttzj@126.com

检验单位地址：哈尔滨市南岗区闽江路 75 号



样机照片

生产企业名称：泰州樱田农机制造有限公司

地 址：泰州市姜堰区娄庄镇先进村

邮 编：225506


电 话：0523-88691784

联 系 人：周金俊

# 黑龙江省彤廷质检技术有限公司检验报告

WJ202208002

第 2 页 共 4 页

任务来源	泰州樱田农机制造有限公司委托	检验类别	委托检验
委托单位	泰州樱田农机制造有限公司	委托单位地址	泰州市姜堰区娄庄镇先进村
生产单位	泰州樱田农机制造有限公司	生产单位地址	泰州市姜堰区娄庄镇先进村
产品名称	1ZC-200 型智能化苗床复式作业机	注册商标	/
样品编号	1#	生产日期	2021.12
样品等级	合格品	样品状态	完好
来样方式	供样	样品数量 (台)	1
样品基数 (台)	1	采样人	张学明、王倩玉
采样日期	2022 年 08 月 17 日	采样地点	泰州樱田农机制造有限公司
检验日期	2022 年 08 月 17 日	检验地点	江苏省泰州市姜堰区桥头镇井贤农场
检验依据	Q/321204 BTG 19-2022 《智能化苗床复式作业机》		
检验结论	<p style="text-align: center;">经检验，1ZC-200 型智能化苗床复式作业机所检项目符合 Q/321204 BTG 19-2022 《智能化苗床复式作业机》标准要求。</p> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;">  <p>(检验专用章)</p> <p>签发日期: 2022 年 08 月 28 日</p> </div>		
备注	/		

批准:

[Handwritten Signature]

审核:

张俊升

项目负责人:

张学明

一、主要技术特征

项 目	单 位	设 计 值
型号名称	/	1ZC-200 型智能化苗床复式作业机
配套动力	kW	66~88
耕作耕幅	cm	200
刀轴传动方式	/	齿轮传动
与拖拉机连接方式	/	三点悬挂
旋耕刀轴转速	r/min	输出轴转速 540 时: 183; 输出轴转速 720 时: 245
刀辊回转半径	mm	250
搅龙直径	mm	156
搅龙转速	r/min	输出轴转速 540 时: 324; 输出轴转速 720 时: 432
镇压辊直径	mm	203
镇压辊转速	r/min	输出轴转速 540 时: 324; 输出轴转速 720 时: 432
耕作深度	cm	15~18
垄形	/	矩形
起垄数量	条	1
起垄高度	mm	≥90
垄面宽度	mm	1530±20
旋耕刀	形式	/
	数量	把
		弯刀
		左弯刀: 28/右弯刀: 28

二、检测试验条件

项 目	单 位	实 测 值
前茬作物	/	小麦
配套动力	kW	66.2
土壤含水率%	/	22
是否符合检测试验要求	符合检测试验要求	

# 黑龙江省彤廷质检技术有限公司检验报告

WJ202208002

第 4 页 共 4 页

## 三、检验结果汇总表

序号	检验项目	单位	技术要求	检验结果	单项结论
1	安全要求	/	外露旋转部件应有安全防护装置。对工作必须，且无法安全防护的部位应粘贴安全警示标志。对容易造成人员危险的部位应贴安全警告说明和标志，标志应安装牢固、内容清晰；安全警示标志应符合 GB 10396 的规定。机具单独停放时应能保持稳定、安全。	符合要求	+
2	耕深	cm	15~18	16	+
3	植被覆盖率 %	/	≥60	78	+
4	耕深稳定性 %	/	≥85	91	+
5	苗床表面平整度 标准差	cm	≤2.5	1.3	+
6	碎土率 %	/	≥60	81	+
7	起垄高度	mm	≥90	95	+
8	纯工作小时生产率	hm <sup>2</sup> /h	0.6-0.8	0.7	+
9	刀辊半径变动量	mm	≤10	5	+
10	搅龙半径变动量	mm	≤5	2	+
11	主要紧固件	/	主要承受载荷的紧固件螺栓的机械性能应不低于 GB/T 3098.1 中规定 8.8 级，螺母应不低于 GB/T 3098.2 中规定的 8 级。	符合要求	+
12	外观质量	/	外观应色泽均匀、平整、光滑、无露底。焊缝应均匀、平整、牢固，不应有裂纹、烧伤、漏焊、虚焊和夹渣等缺陷。	符合要求	+

注：单项结论中“+”表示符合，“-”表示不符合。