



认 证 报 告

认证领域: ☐ 3C 认证 ☒ 自愿性产品认证(合格认证)

委托人名称: 洛阳卓格哈斯机械有限公司

产品单元名称: 微耕机(汽油机配套动力)



南京赛姆认证科技发展有限公司

注 意 事 项

1. 本认证报告无“认证报告专用章”无效。
2. 未经本公司书面批准，不得复制本认证报告（完整复制除外）；复制本认证报告未重新加盖“认证报告专用章”无效。
3. 对本认证报告若有异议，应于收到本认证报告三十个工作日内向我公司提出，逾期不予受理。
4. 本认证报告的使用应符合国家和我公司的有关规定。

地址：南京市建邺区南湖路 97 号

邮编：210017

电话：025-86434606/86496285

传真：025-86434086

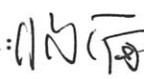
网址：<http://www.njsam.cn/>

认证报告

No: 21H0014R0

第 1 页 共 13 页

项 目 名 称	自愿性产品认证
委托人名称	中文: 洛阳卓格哈斯机械有限公司
	英文: Luoyang Dragon-Horse Machinery Co., Ltd
委托人地址	中文: 洛阳市宜阳县产业集聚区
	英文: Industrial Gathering Zone, Yiyang County, Luoyang City, Henan Province.
生产者名称	中文: 洛阳卓格哈斯机械有限公司
	英文: Luoyang Dragon-Horse Machinery Co., Ltd
生产企业名称	中文: 洛阳卓格哈斯机械有限公司
	英文: Luoyang Dragon-Horse Machinery Co., Ltd
生产企业地址	中文: 洛阳市宜阳县产业集聚区
	英文: Industrial Gathering Zone, Yiyang County, Luoyang City, Henan Province
认 证 规 则	SAM-JS02/B 农机产品认证通则
认 证 细 则	SAM-JS14/A 农机产品合格认证特则-微耕机
评 价 结 论	1WGQ2.2-40ZMI2、1WGQ2.5-36BY2、1WGQ4-90FJ、1WGQ4.5-90FJ 型微耕机 符合认证规则规定的认证条件, 决定通过认证注册。 获证产品及安全关键件明细表见附件。  (认证报告专用章) 签发日期 2022 年 3 月 25 日
备 注	本次认证时, 对产品标准中部分不适宜的条款作了删减, 具体见该产品的认证特则。

批准人:  认证决定人:  项目负责人:  校核人: 

附件一 微耕机产品及主要安全关键件明细表

产品名称型号: 1WGQ2.2-40ZMI2 型微耕机

生产者: 洛阳卓格哈斯机械有限公司

生产企业: 洛阳卓格哈斯机械有限公司

整机照片: (左前 45°、后右 45° 各一张, 背景清晰彩色 5 吋)



认证报告

No: 21H0014R0

第 3 页 共 13 页

序号	项目名称	设计值	备注
1	产品型号、规格及名称	1WGQ2.2-40ZM12 型微耕机	
2	产品品目	微型耕耘机	
3	整机工作状态外形尺寸（长×宽×高）mm	1260×590×970	
4	整机工作幅宽 mm	400	
5	整机结构质量（无工作部件）kg	38	
6	整机结构比质量（无工作部件）kg/kW	17	
7	整机最高行驶速度 km/h	8.1	
8	整机前进/倒退档位数	/	
9	整机最高理论前进速度 km/h	9.1	
10	配套动力生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
11	配套动力生产企业	重庆宗申通用动力机械有限公司	
12	配套动力型号规格	T65 (XP140)	
13	配套动力结构型式	单缸、四冲程、顶置气门	
14	配套动力标定功率/转速 kW/r/min	2.2/3600	
15	配套动力起动方式	手拉反冲	
16	配套动力燃油种类	汽油	
17	发动机至变速箱联结方式	直联式	
18	变速箱生产方式	☐ 采购 ☒ 自制	
19	变速箱至刀辊联接方式	直联式	
20	变速箱结构（挡位数）	/	
21	变速箱箱体材质	QT450	
22	握持运行控制装置结构型式	☒ 机械联动装置	
23	扶把生产方式	☐ 采购 ☒ 自制	
24	扶把调整幅度水平方向（°）	0	在水平方向上，测量两扶把中心线左右极限位置间的角度。
25	扶把调整幅度垂直方向（°）	30	在垂直方向上，测量两扶把中心线上下极限位置间的角度。
26	扶把振动 m/s ²	≤25	
27	耕作部件防护装置宽度 mm	590	工作幅宽<600mm时，防护装置的宽度应不小于工作幅宽，覆盖整个耕作部件；工作幅宽≥600mm时，防护装置的宽度为 600mm。

认证报告

No: 21H0014R0

第 4 页 共 13 页

序号	项目名称	设计值	备注
28	耕作部件防护装置后部 (°)	60	至少应覆盖耕作部件后部与垂直方向夹角为 60° 的区域。
29	耕作部件防护装置：两扶手末端连线 的中点在水平面的投影和旋转部件外 缘在同一水平面内的投影之间的距离 mm	900	最小为 900mm。
30	耕作部件防护装置：两扶手末端连线 的中点在水平面的投影和旋转部件外 缘在同一水平面内的投影之间的距离 (水平扶手与机器前进方向不平行时) mm	/	最小为 500mm。
31	刀辊生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
32	刀辊设计档位转速 r/min	253	
33	刀辊最大回转半径 mm	120	
34	刀辊总安装刀数 (把)	12	
35	旋耕刀生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
36	旋耕刀型号	P II 120	
37	旋耕刀型式 (刀座式、刀盘式、灭茬 刀)	刀盘式 (100mm)	采用刀座式及刀盘式 的相邻切削面间距不 小于 100 mm。
38	旋耕刀成型工艺	锻造成型	
39	旋耕刀材质	65Mn	
40	主离合器生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
41	主离合器型式	鼓式离合器	
42	主离合器状态	☐ 常结合 ☒ 常分离	
43	限深装置生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
44	限深装置结构型式	立杆式	
45	限深装置深度调节方式	手动限位孔调节	
46	阻力棒生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
47	阻力棒材质	65Mn	
48	阻力棒硬度	HRC35~HRC45	
49	水田轮生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	适用时
50	水田轮结构型式	/	适用时
51	水田轮直径 mm	/	适用时

附件二 微耕机产品及主要安全关键件明细表

产品名称型号: 1WGQ2.5-36BY2 型微耕机

生产者: 洛阳卓格哈斯机械有限公司

生产企业: 洛阳卓格哈斯机械有限公司

整机照片: (左前 45°、后右 45° 各一张, 背景清晰彩色 5 吋)



认证报告

No: 21H0014R0

第 6 页 共 13 页

序号	项目名称	设计值	备注
1	产品型号、规格及名称	1WGQ2.5-36BY2 型微耕机	
2	产品品目	微型耕耘机	
3	整机工作状态外形尺寸（长×宽×高）mm	1250×480×1050	
4	整机工作幅宽 mm	360	
5	整机结构质量（无工作部件）kg	38	
6	整机结构比质量（无工作部件）kg/kW	15.2	
7	整机最高行驶速度 km/h	8.0	
8	整机前进/倒退档位数	/	
9	整机最高理论前进速度 km/h	9.1	
10	配套动力生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
11	配套动力生产企业	重庆宗申通用动力机械有限公司	
12	配套动力型号规格	NH150(165F)	
13	配套动力结构型式	单缸、四冲程、顶置气门	
14	配套动力标定功率/转速 kW/r/min	2.5/3600	
15	配套动力起动方式	手拉反冲	
16	配套动力燃油种类	汽油	
17	发动机至变速箱联结方式	传动轴式	
18	变速箱生产方式	☐ 采购 ☒ 自制	
19	变速箱至刀辊联接方式	直联式	
20	变速箱结构（挡位数）	/	
21	变速箱箱体材质	QT450	
22	握持运行控制装置结构型式	☒ 机械联动装置	
23	扶把生产方式	☐ 采购 ☒ 自制	
24	扶把调整幅度水平方向（°）	0	在水平方向上，测量两扶把中心线左右极限位置间的角度。
25	扶把调整幅度垂直方向（°）	30	在垂直方向上，测量两扶把中心线上下极限位置间的角度。
26	扶把振动 m/s ²	≤30	
27	耕作部件防护装置宽度 mm	360	工作幅宽<600mm时，防护装置的宽度应不小于工作幅宽，覆盖整个耕作部件；工作幅宽≥600mm时，防护装置的宽度为 600mm。

认证报告

No: 21H0014R0

第 7 页 共 13 页

序号	项目名称	设计值	备注
28	耕作部件防护装置后部 (°)	60	至少应覆盖耕作部件后部与垂直方向夹角为 60° 的区域。
29	耕作部件防护装置：两扶手末端连线 的中点在水平面的投影和旋转部件外 缘在同一水平面内的投影之间的距离 mm	900	最小为 900mm。
30	耕作部件防护装置：两扶手末端连线 的中点在水平面的投影和旋转部件外 缘在同一水平面内的投影之间的距离 (水平扶手与机器前进方向不平行时) mm	/	最小为 500mm。
31	刀辊生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
32	刀辊设计档位转速 r/min	253	
33	刀辊最大回转半径 mm	120	
34	刀辊总安装刀数 (把)	12	
35	旋耕刀生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
36	旋耕刀型号	P II 120	
37	旋耕刀型式 (刀座式、刀盘式、灭茬 刀)	刀盘式 (100mm)	采用刀座式及刀盘式的 相邻切削面间距不 小于 100 mm。
38	旋耕刀成型工艺	锻造成型	
39	旋耕刀材质	65Mn	
40	主离合器生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
41	主离合器型式	鼓式离合器	
42	主离合器状态	☐ 常结合 ☒ 常分离	
43	限深装置生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
44	限深装置结构型式	限深轮	
45	限深装置深度调节方式	手动限位孔调节	
46	阻力棒生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	
47	阻力棒材质	/	
48	阻力棒硬度	/	
49	水田轮生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	适用时
50	水田轮结构型式	/	适用时
51	水田轮直径 mm	/	适用时

附件三 微耕机产品及主要安全关键件明细表

产品名称型号: 1WGQ4-90FJ 型微耕机

生产者: 洛阳卓格哈斯机械有限公司

生产企业: 洛阳卓格哈斯机械有限公司

整机照片: (左前 45°、后右 45° 各一张, 背景清晰彩色 5 吋)



认证报告

No: 21H0014R0

第 9 页 共 13 页

序号	项目名称	设计值	备注
1	产品型号、规格及名称	1WGQ4-90FJ 型微耕机	
2	产品品目	微型耕耘机	
3	整机工作状态外形尺寸 (长×宽×高) mm	1500×900×1000	
4	整机工作幅宽 mm	900	
5	整机结构质量 (无工作部件) kg	54	
6	整机结构比质量 (无工作部件) kg/kW	13.5	
7	整机最高行驶速度 km/h	7.06	
8	整机前进/倒退档位	4	
9	整机最高理论前进速度 km/h	7.2	
10	配套动力生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
11	配套动力生产企业	重庆涪柴动力机械制造有限公司	
12	配套动力型号规格	FC170-1	
13	配套动力结构型式	单缸、四冲程、顶置气门	
14	配套动力标定功率/转速 kW/r/min	4.0/3600	
15	配套动力起动方式	手拉反冲	
16	配套动力燃油种类	汽油	
17	发动机至变速箱联结方式	直联式	
18	变速箱生产方式	☐ 采购 ☒ 自制	
19	变速箱至刀辊联接方式	直联式	
20	变速箱结构 (挡位数)	4	
21	变速箱箱体材质	QT450	
22	握持运行控制装置结构型式	☒ 机械联动装置	
23	扶把生产方式	☐ 采购 ☒ 自制	
24	扶把调整幅度水平方向 (°)	0	在水平方向上, 测量两扶把中心线左右极限位置间的角度。
25	扶把调整幅度垂直方向 (°)	45	在垂直方向上, 测量两扶把中心线上下极限位置间的角度。
26	扶把振动 m/s ²	≤25	
27	耕作部件防护装置宽度 mm	630	工作幅宽<600mm 时, 防护装置的宽度应不小于工作幅宽, 覆盖整个耕作部件; 工作幅宽≥600mm 时, 防护装置的宽度为 600mm。

认证报告

No: 21H0014R0

第 10 页 共 13 页

序号	项目名称	设计值	备注
28	耕作部件防护装置后部 (°)	60	至少应覆盖耕作部件后部与垂直方向夹角为 60° 的区域。
29	耕作部件防护装置：两扶手末端连线 的中点在水平面的投影和旋转部件外 缘在同一水平面内的投影之间的距离 mm	900	最小为 900mm。
30	耕作部件防护装置：两扶手末端连线 的中点在水平面的投影和旋转部件外 缘在同一水平面内的投影之间的距离 (水平扶手与机器前进方向不平行时) mm	/	最小为 500mm。
31	刀辊生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
32	刀辊设计档位转速 r/min	85 (低速) / 152 (高速)	
33	刀辊最大回转半径 mm	150	
34	刀辊总安装刀数 (把)	24	
35	旋耕刀生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
36	旋耕刀型号	P II 150	
37	旋耕刀型式 (刀座式、刀盘式、灭茬 刀)	刀盘式 (间距 137mm)	采用刀座式及刀盘式的 相邻切削面间距不 小于 100 mm。
38	旋耕刀成型工艺	锻造成型	
39	旋耕刀材质	65Mn	
40	主离合器生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
41	主离合器型式	摩擦片式离合器	
42	主离合器状态	☐ 常结合 ☒ 常分离	
43	限深装置生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
44	限深装置结构型式	立杆式	
45	限深装置深度调节方式	手动限位孔调节	
46	阻力棒生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
47	阻力棒材质	65Mn	
48	阻力棒硬度	HRC35~HRC 45	
49	水田轮生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	适用时
50	水田轮结构型式	/	适用时
51	水田轮直径 mm	/	适用时

附件四 微耕机产品及主要安全关键件明细表

产品名称型号: 1WGQ4.5-90FJ 型微耕机

生产者: 洛阳卓格哈斯机械有限公司

生产企业: 洛阳卓格哈斯机械有限公司

整机照片: (左前 45°、后右 45° 各一张, 背景清晰彩色 5 吋)



认证报告

No: 21H0014R0

第 12 页 共 13 页

序号	项目名称	设计值	备注
1	产品型号、规格及名称	1WGQ4.5-90FJ 型微耕机	
2	产品品目	微型耕耘机	
3	整机工作状态外形尺寸（长×宽×高）mm	1500×900×1000	
4	整机工作幅宽 mm	900	
5	整机结构质量（无工作部件）kg	54	
6	整机结构比质量（无工作部件）kg/kW	12	
7	整机最高行驶速度 km/h	7.0	
8	整机前进/倒退档位数	前进 2，倒退 1	
9	整机最高理论前进速度 km/h	7.2	
10	配套动力生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
11	配套动力生产企业	重庆宗申通用动力机械有限公司	
12	配套动力型号规格	GB225（172F）汽油机	
13	配套动力结构型式	单缸、四冲程、顶置气门	
14	配套动力标定功率/转速 kW/r/min	4.5/3600	
15	配套动力起动方式	手拉反冲	
16	配套动力燃油种类	汽油	
17	发动机至变速箱联结方式	直联式	
18	变速箱生产方式	☐ 采购 ☒ 自制	
19	变速箱至刀辊联接方式	直联式	
20	变速箱结构（挡位数）	3	
21	变速箱箱体材质	QT450	
22	握持运行控制装置结构型式	☒ 机械联动装置	
23	扶把生产方式	☐ 采购 ☒ 自制	
24	扶把调整幅度水平方向（°）	0	在水平方向上，测量两扶把中心线左右极限位置间的角度。
25	扶把调整幅度垂直方向（°）	45	在垂直方向上，测量两扶把中心线上下极限位置间的角度。
26	扶把振动 m/s ²	≤ 15	
27	耕作部件防护装置宽度 mm	630	工作幅宽 < 600mm 时，防护装置的宽度应不小于工作幅宽，覆盖整个耕作部件；工作幅宽 ≥ 600mm 时，防护装置的宽度为 600mm。

认证报告

No: 21H0014R0

第 13 页 共 13 页

序号	项目名称	设计值	备注
28	耕作部件防护装置后部 (°)	60	至少应覆盖耕作部件后部与垂直方向夹角为 60° 的区域。
29	耕作部件防护装置：两扶手末端连线 的中点在水平面的投影和旋转部件外 缘在同一水平面内的投影之间的距离 mm	1000	最小为 900mm。
30	耕作部件防护装置：两扶手末端连线 的中点在水平面的投影和旋转部件外 缘在同一水平面内的投影之间的距离 (水平扶手与机器前进方向不平行时) mm	/	最小为 500mm。
31	刀辊生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
32	刀辊设计档位转速 r/min	85 (低速) / 152 (高速)	
33	刀辊最大回转半径 mm	150	
34	刀辊总安装刀数 (把)	24	
35	旋耕刀生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
36	旋耕刀型号	P II 150	
37	旋耕刀型式 (刀座式、刀盘式、灭茬 刀)	刀盘式 (间距 137mm)	采用刀座式及刀盘式的相邻切削面间距不 小于 100 mm。
38	旋耕刀成型工艺	锻造成型	
39	旋耕刀材质	65Mn	
40	主离合器生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
41	主离合器型式	摩擦片式离合器	
42	主离合器状态	☐ 常结合 ☒ 常分离	
43	限深装置生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
44	限深装置结构型式	立杆式	
45	限深装置深度调节方式	手动限位孔调节	
46	阻力棒生产方式	☒ 采购 ☐ 自制	
47	阻力棒材质	65Mn	
48	阻力棒硬度	HRC35~HRC45	
49	水田轮生产方式	☐ 采购 ☐ 自制	适用时
50	水田轮结构型式	/	适用时
51	水田轮直径 mm	/	适用时