

# 团 体 标 准

T/HNNJ 0003—2020

---

## 水稻有序机抛秧 育秧软盘

Soft tray for rice seedling raising by orderly machine throwing seedling

2020-12-30 发布

2020-12-30 实施

---

湖南省农业机械与工程学会 发布

## 目 次

|                     |    |
|---------------------|----|
| 前言 .....            | II |
| 1 范围 .....          | 1  |
| 2 规范性引用文件 .....     | 1  |
| 3 术语和定义 .....       | 1  |
| 3 型式与基本参数 .....     | 1  |
| 5 技术要求 .....        | 2  |
| 6 试验方法 .....        | 2  |
| 7 检验规则 .....        | 2  |
| 8 标志、包装、运输、贮存 ..... | 4  |

## 前 言

本文件依据 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的规定编写。

本文件由湖南省农业机械与工程学会提出。

本文件由湖南省农业机械标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：湖南省农业科学院、湖南中联重科智能农机有限责任公司、湖南巽地农机制造有限责任公司、湖南省农业机械鉴定站、长沙市农业技术推广中心。

本文件主要起草人：周文、何胜兵、彭雨、马立欣、彭洪巽、蒋瑞斌、贺敏中、左峰、叶为。

# 水稻有序机抛秧 育秧软盘

## 1 范围

本文件规定了水稻有序机抛秧钵体育秧软盘(以下简称秧盘)的型式与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于水稻有序机抛秧钵体育秧秧盘。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 6672 塑料薄膜和薄片厚度测量机械测量法  
NY/T 390 水稻育秧塑料钵体软盘

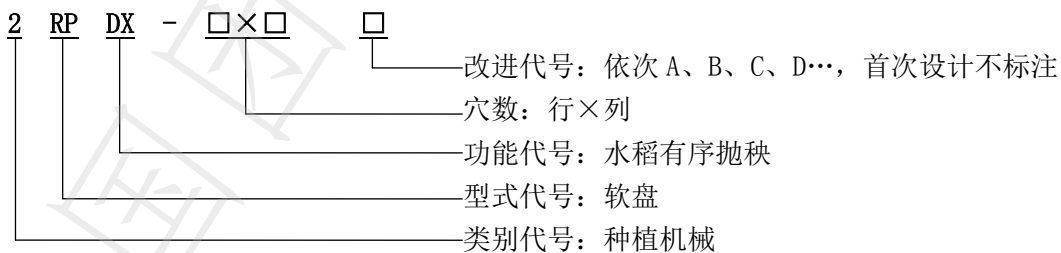
## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 型式与基本参数

### 4.1 型号表示方法

软盘产品型号表示方法：



示例：经过首次改进的 13 行、32 列水稻有序机抛秧钵体育秧软盘标注为 2RPDX-13×32A。

### 4.2 基本参数

软盘产品基本参数应符合表 1 的规定。

表 1 基本参数

| 盘片厚度    | 穴上径  | 穴下径  | 穴深度  | 行数            | 行距   |
|---------|------|------|------|---------------|------|
| ≥0.3 mm | 18mm | 11mm | 23mm | 9, 11, 13, 15 | 30mm |

## 5 技术要求

- 5.1 秧盘长、宽按设计要求偏差不大于 2mm, 高度按设计要求偏差不大于 1mm。
- 5.2 行距、穴上径、穴下径、穴深偏差不大于 1mm, 盘片厚度偏差不大于 0.02mm。
- 5.3 秧盘质量应符合设计要求, 其负偏差不大于 5g。
- 5.4 渗水孔孔径为  $\Phi 3\text{mm}$ , 偏差不大于 0.5mm, 通孔率不小于 99%。
- 5.5 秧盘拉断力不小于 1200N。
- 5.6 秧盘对折 30 次, 应无裂纹, 无断裂。
- 5.7 秧盘在 45℃ 恒温下持续 2h 应无塑性变形, 在 -10℃ 的温度下持续 2h 应无脆裂纹。
- 5.8 秧盘表面应平整, 无皱折、扭曲、破孔、残缺、裂纹等缺陷。

## 6 试验方法

- 6.1 盘片厚度按 GB/T 6672 的规定测定, 测定点应避开盘底加强筋。测量 3 片, 均不能偏差。
- 6.2 将软盘置于平板上, 测量盘片外缘的长度、宽度、高度, 每片每参数各测 3 处, 测定点应避开盘壁加强筋, 计算平均值。
- 6.3 单个渗水孔未穿透面积大于三分之一的为未通孔, 计算未通孔数占钵体总数的百分比, 即为通孔率。测量 3 片, 计算平均值。
- 6.4 穴上径、穴下径、穴深测定, 每盘任取 3 个钵体进行测量, 分别计算平均值; 行距测定每盘任意测量 3 个行距值, 取平均值。
- 6.5 在测试环境温度 (18-28)℃ 下, 将秧盘沿宽度方向夹住, 沿长度方向以 200mm/min 的速度拉伸, 直至拉断为止, 分别测量、记录拉断力, 测量 3 片, 取平均值。
- 6.6 秧盘折弯性能测定, 将秧盘倒扣在平板上, 沿长度方向对折至 90°, 对折 30 次。
- 6.7 秧盘耐温性能按 NY/T 390 规定的方法进行检测。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分出厂检验和型式试验

### 7.2 出厂检验

每批产品检验合格方能出厂, 出厂检验项目见表 2。

### 7.3 型式试验

有下列情况之一者, 应进行产品型式试验:

- a) 新产品定型鉴定或老产品的转厂生产时;
- b) 生产设备、工艺、材料有较大改变可能影响到产品质量时;
- c) 正常生产每一年一次检验;
- d) 产品停产一年以上, 恢复生产时;
- e) 用户对产品质量有异议时;
- f) 国家质量监督机构提出进行检验的要求时。

## 7.4 判定规则

7.4.1 从每批产品中随机抽取，抽样基数不少于 500 片，抽样数量为 15 片，高温、低温、拉断力和其他参数测定各 3 片。

7.4.2 被检项目凡不符合第 5 章的规定要求的均称为不合格，按其对产品质量特性影响的重要程度分为 A 类不合格、B 类不合格和 C 类不合格。不合格分类见表 2。

表 2 检验项目及不合格分类

| 不合格分类 |   |     | 项 目   | 出厂检验 | 型式检验 |   |
|-------|---|-----|-------|------|------|---|
| 类     | 项 | 条   |       |      |      |   |
| A     | 1 | 5.3 | 质量    | √    | √    |   |
|       | 2 | 5.5 | 拉断力   |      | √    |   |
| B     | 1 | 5.6 | 折弯性能  |      | √    |   |
|       | 2 | 5.7 | 耐高温性能 |      | √    |   |
|       | 3 | 8.1 | 标志    | √    | √    |   |
|       | 4 | 5.4 | 通孔率   | √    | √    |   |
| C     | 1 | 5.1 | 尺寸偏差  |      | √    |   |
|       | 2 | 5.2 | 穴尺寸   | 穴上径  |      | √ |
|       |   |     |       | 穴下径  |      | √ |
|       |   |     |       | 穴深   |      | √ |
|       |   |     |       | 行距   |      | √ |
|       | 3 | 5.4 | 渗水孔   |      | √    |   |
|       | 4 | 5.8 | 外观    | √    | √    |   |

6.4.3 产品质量按表 3 的规定进行抽样判定，表中接收质量限 AQL、合格判定数  $A_c$ 、不合格判定数  $R_e$  均按计点法（即不合格项次数）计算。

6.4.3 采用逐项考核，按类别判定的原则，若各类不合格项次小于或等于合格判定数  $A_c$  时，判定该产品合格。若某类不合格项次大于或等于该不合格判定数  $R_e$  时，判定该产品不合格。

表 3 抽样判定表

| 项目分类    | A           | B   | C   |     |
|---------|-------------|-----|-----|-----|
|         | 项次数         | 2×3 | 4×3 | 4×3 |
| 抽样方案    | 3           |     |     |     |
| 样本数 (n) | S-1         |     |     |     |
| 检查水平    | A           |     |     |     |
| 样本字码    |             |     |     |     |
| 合格品     | AQL         | 6.5 | 40  | 65  |
|         | $A_c$ $R_e$ | 0 1 | 2 3 | 3 4 |

## 8 标志、包装、运输、贮存

### 8.1 标志

秧盘上应有制造企业的永久性标识或商标、批次号。

### 8.2 包装

8.2.1 包装箱应牢固可靠，箱面文字和标记应清晰、整齐、耐久，包含以下内容：

- a) 产品规格名称；
- b) 数量(片)；
- c) 到站及收货单位；
- d) 发站及发货单位；
- e) 包装贮运指示标志。

8.2.2 包装箱内应提供下列文件：

- a) 产品使用说明书；
- b) 产品质量合格证；
- c) 装箱清单。

### 8.3 运输

产品运输时应防止重压，避免锐器穿刺，轻装轻卸。

### 8.4 贮存

产品应贮存在阴凉、通风处，避免日晒雨淋。

---