

ICS 79.020
B 69

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 2609—2016

旋切竹单板

Rotary-cut bamboo veneer

2016-01-18 发布

2016-06-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由全国竹藤标准化技术委员会（SAC/TC263）提出并归口。

本标准起草单位：浙江省林业科学研究院、国际竹藤中心、浙江省林产品质量检测站、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、浙江百山祖工贸有限公司、浙江九川竹木股份有限公司、湖州丰禾制胶科技有限公司、湖南宝顶竹木科技有限公司、桐庐竹楠木环保科技有限公司、绍兴中禾竹木制品有限公司、三明市柏毅竹业技术开发有限公司。

本标准主要起草人：张建、于海霞、袁少飞、翁甫金、刘贤淼、王增、汪奎宏、李琴、孙正军、叶交友、周一帆、周松珍、寇福平、王祖梁、李正文、任祥、刘建章。

旋切竹单板

1 范围

本标准规定了旋切竹单板的术语和定义、产品分类、技术要求、检验方法、包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于用竹筒旋切而成的单板。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。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 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 17657-2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 19367-2009 人造板的尺寸测定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

旋切竹单板 rotary-cut bamboo veneer

竹筒经旋切而成的具有一定幅面的片状材料。

3.2

毛边旋切竹单板 untrimmed rotary-cut bamboo veneer

未经齐边的旋切竹单板。

3.3

齐边旋切竹单板 trimmed rotary-cut bamboo veneer

经过齐边的旋切竹单板。

3.4

本色旋切竹单板 natural color rotary-cut bamboo veneer

具有竹材天然色泽的旋切竹单板。

3.5

漂白旋切竹单板 bleached rotary-cut bamboo veneer

经漂白处理加工而成的旋切竹单板。

3.6

炭化旋切竹单板 carbonized rotary-cut bamboo veneer
经炭化处理加工而成的旋切竹单板。

3.7

着色旋切竹单板 colored rotary-cut bamboo veneer
经染色、表层涂饰等处理加工而成的旋切竹单板。

3.8

旋切竹单板长度 length of rotary-cut bamboo veneer
旋切竹单板的垂直竹材纹理方向的尺寸。

3.9

旋切竹单板宽度 width of rotary-cut bamboo veneer
旋切竹单板的平行竹材纹理方向的尺寸。

4 产品分类

4.1 按表面颜色分

本色旋切竹单板；
漂白旋切竹单板；
炭化旋切竹单板；
着色旋切竹单板。

4.2 按加工状况分

毛边旋切竹单板；
齐边旋切竹单板。

5 技术要求

5.1 规格尺寸和偏差

规格尺寸和偏差应符合表1的规定。常用长度规格尺寸有180mm、220mm、280mm、320mm、420mm、600mm、800mm、1000mm。经供需双方商定可以生产其他规格尺寸的产品。

表1 规格尺寸和偏差

单位为毫米

名称	基本尺寸	偏差
长度		+5, 0
宽度	≤600	+4, 0
厚度	<0.60	±0.05
	0.60~1.2	±0.06

5.2 外观质量

分优等品和合格品两个等级，具体要求见表2。

表2 外观质量要求

检量项目	缺陷限度	
	优等品	合格品
虫孔	不允许	允许单个直径不大于 1mm 的点状虫孔，每米长板面不超过 2 个。
色差	不明显	轻微
污渍	不允许	不明显
霉变	不允许	不明显
腐朽	不允许	不允许
刀痕、划痕、砂痕、沟痕	不明显	轻微
毛刺	不允许	轻微
裂缝	不明显	允许有闭合裂缝；每平方米板面上允许裂缝 2 条，单个裂缝最大宽度不超过 0.2mm，累计裂缝长度不超过 50mm。
边、角缺损	不允许	轻微

注 1：“不明显”为正常视力在自然光下，距竹单板 0.4m，肉眼不易观察到；“轻微”为正常视力在自然光下，距竹单板 0.4m，肉眼观察不显著。
注 2：经供需双方商定，可以允许表 2 规定以外的缺陷存在。

5.3 含水率

产品出厂时含水率为8.0%~16.0%，用作生产胶合板、包装盒、人造板贴面材料等的旋切竹单板含水率为6.0%~14.0%。经供需双方商定可以提供规定限值以外的产品。

6 检验方法

6.1 长度和宽度测量

按GB/T 19367-2009中8.2的规定进行。检测毛边旋切竹单板的宽度应在最小板宽处测量，精确至1mm。

6.2 厚度测量

按GB/T 19367-2009中8.1的规定进行。注意避开旋切竹单板特殊结构部位。

6.3 外观质量检验

6.3.1 检量工具

- a) 塞尺；
- b) 钢板尺，精度为0.1mm。

6.3.2 检量方法

通过目测和测量工具逐张检验，按表 2 规定判定其等级。

6.4 含水率测量

按GB/T 17657-2013中4.3的规定测试。

7 检验规则和结果判定

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1.1 出厂检验

出厂检验包括以下项目：

- a) 规格尺寸和偏差检验；
- b) 外观质量检验；
- c) 含水率检验。

7.1.2 型式检验

型式检验包括本标准规定的全部检验项目以及经供需双方协议确定的检验项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正常生产时，每半年至少进行一次检验；
- c) 长期停产恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 质量技术监督机构提出进行型式检验要求时。

7.2 抽样

7.2.1 规格尺寸检验

采用GB/T 2828.1-2012中的正常检验二次抽样方案，其检查水平为 I，接收质量限(AQL)为6.5，见表3。

表3 规格尺寸检验抽样方案

单位为张

批量范围	样本量		第一判定数		第二判定数	
	$n_1=n_2$	Σn	接收 Ac_1	拒收 Re_1	接收 Ac_2	拒收 Re_2
91~150	5	10	0	2	1	2
151~280	8	16	0	3	3	4
281~500	8	16	0	3	3	4
501~1200	13	26	1	3	4	5
1201~3200	20	40	2	5	6	7
3201~10000	20	40	2	5	6	7
10001~35000	32	64	3	6	9	10
35001~150000	50	100	5	9	12	13

7.2.2 外观质量检验

采用GB/T 2828.1-2012中的正常检验二次抽样方案，其检查水平为 II，接收质量限(AQL)为4.0，见表4。

表4 外观质量检验抽样方案

单位为张

批量范围	样本量		第一判定数		第二判定数	
	$n_1=n_2$	Σn	接收 Ac_1	拒收 Re_1	接收 Ac_2	拒收 Re_2
91~150	13	26	0	3	3	4
151~280	20	40	1	3	4	5
281~500	32	64	2	5	6	7
501~1200	50	100	3	6	9	10
1201~3200	80	160	5	9	12	13
3201~10000	125	250	7	11	18	19
10001~35000	200	400	11	16	26	27
35001~150000	315	630	11	16	26	27

7.2.3 含水率检验

理化性能按表5采用复检抽样方案。第一次抽取 n_1 张板，如检验结果中含水率指标不合格，则第二次抽取 n_2 张板重新检验，第二次样本 n_2 的含水率值应全部符合标准要求，否则该批产品判为不合格。

表5 含水率检验抽样方案

单位为张

批量范围	第一次抽样张数 n_1	复检抽样张数 n_2
<10000	1	2
10001~20000	2	4
20001~30000	3	6
>30000	4	8

7.3 判定规则

产品的规格尺寸和偏差、外观质量、含水率均符合相应的技术要求时，判该批产品合格；否则，判为不合格。

8 包装、标志、贮存和运输

8.1 包装

按不同等级、规格分别包装，包装时避免损伤和污染。每个包装应注明产品名称、生产厂名、执行标准、商标、规格、张数、防潮及盖有合格章的标签。其他要求可由供需双方商定。

8.2 标志

外包装上应标有企业名称、商标、产品名称、规格、等级、数量、生产日期和合格标志。

8.3 贮存和运输

产品在贮存和运输过程中应平整堆放，防止破损和污染，注意防潮、防雨、防晒。贮存时应按规格、等级分别堆放，每堆应有相应的标记。
