

ICS 79.020

B 67

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T ××××—20××

竹马赛克

Bamboo mosaic

(报批稿)

行业标准信息服务平台

20××-××-××发布

20××-××-××实施

国家林业和草原局 发布

# 前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由全国竹藤标准化技术委员会（SAC/TC263）提出并归口。

本文件起草单位：安徽农业大学、国际竹藤中心安徽太平试验中心、安徽葵普科技有限公司、安徽省质量监督检研究院、安徽省汉博科技有限公司、安徽霍山县林业局、黄山双雄竹木制品有限公司。

本文件主要起草人：王传贵、严彦、周煜、庞敏、吴自成、武恒、蔡如胜、秦朦朦、潘永明、董宏敢、张双燕、潘同庆、苗振岳、叶文俊。

行业标准信息服务平台

# 竹马赛克

## 1 范围

本文件规定了竹马赛克的术语和定义、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于竹条或竹集成材为主要原料制造的墙面装饰材料。

## 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。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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/T2828.1-2012 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 4893.4 家具表面漆膜理化性能试验 第4部分附着力交叉切割测定法

GB/T 17657-2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18580 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

GBT 20240-2017 竹集成材地板

GB/T 30364 重组竹地板

GB/T 36394 竹产品术语

LY/T 1660-2006 竹材人造板术语

JC 561.2-2006 聚合物基外墙保温用玻璃纤维网布

## 3.术语和定义

GB/T 20240、GB/T 30364、LY/T 1660、JC 561.2-2006界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**竹马赛克 bamboo mosaic**

由若干小竹块经衬材拼贴而成的竹质墙面装饰材。

### 3.2

**竹块 bamboo block unit**

竹条或竹集成材加工成一定规格的单元。

### 3.3

**衬材 lining material**

粘贴竹块的片状或网状材料。

## 4 要求

### 4.1 原料要求

#### 4.1.1 竹块/竹集成材

同一竹块内无色差、且同规格竹块间尺寸误差 $\leq 1\%$ 。

#### 4.1.2 衬材

应符合 JC 561.2-2006 要求。

### 4.2 规格尺寸及允许偏差

常用规格尺寸及允许偏差应符合表1的规定。其他规格由供需双方商定。

表1 规格尺寸及允许偏差

单位为毫米

项 目	规格尺寸	允许偏差
竹块边长	15、23、30、48、96	—
马赛克厚度	5、8、10	$\pm 0.5$
马赛克幅面	300×300、500×500	$\pm 2.0$

### 4.3 外观质量

分为优等品和合格品二个等级，应符合表 2 的规定。

表 2 外观质量要求

项 目	优等品	合格品
未刨部分和刨痕	不准许	轻微
腐朽	不准许	
裂纹	不准许	不明显
跳丝	不准许	
虫孔	不准许	
波纹	不准许	
缝隙	不准许	不明显
污染	不准许	$\leq$ 联面积的 5% (累计)
霉变	不准许	不明显
起泡	不准许	不准许
气泡	不准许	$\leq$ 每联不超过 5 个
缩孔	不准许	$\leq$ 联面积的 5%
鳄裂	不准许	轻微
小裂	不准许	轻微

注 1: 不明显——正常视力在自然光下、距板面 0.4m、肉眼观察不易辨别。  
注 2: 轻微——正常视力在自然光下、距板面 0.4m、肉眼观察不显著。  
注 3: 起泡、气泡、缩孔、鳄裂、小裂适用于涂饰马赛克。

#### 4.4 理化性能

符合表3的规定。

表3 理化性能

项 目	单 位	指标值
含水率	%	8.0~16.0
表面漆膜耐污染性	—	无污染痕迹
表面漆膜附着力	—	≥3级
甲醛释放量	mg/m <sup>3</sup>	应符合 GB18580 规定
竹块与衬材粘合牢固度	—	竹块不脱落

#### 5 检验方法

##### 5.1 规格尺寸的检测

###### 5.1.1 量具

5.1.1.1 游标卡尺，分度值为 0.02mm。

5.1.1.2 千分尺，分度值为 0.01mm。

5.1.1.3 直角尺，精度等级 2 级。

5.1.1.4 150mm 钢板尺，分度值为 0.5mm。

###### 5.1.2 测量方法

按 GB/T 20240-2017 中 6.1 的规定进行。

##### 5.2.外观质量的检验

将联平放在光线充足的地方，距联0.4m，按4.2的要求，触感、目测检量。其中同色单元色差的检验，应距联1.5m目测。

##### 5.3 理化性能的检测

###### 5.3.1 试件

样本按6.5.3的规定抽取，在联的任意位置裁取试件，按表4的尺寸和数量制作试件。

表4 试件的尺寸、数量

检测项目	试件尺寸（长×宽）mm	数 量
含水率	单元尺寸	6
表面漆膜耐污染性	单元尺寸	6
表面漆膜附着力	单元尺寸	9
甲醛释放量	按 GB18580 规定	
竹单元与衬材粘合牢固度	联长	3

###### 5.3.2 含水率

按GB/T 17657-2013中4.3的规定进行。

###### 5.3.3 表面漆膜耐污染性

按GB/T 17657-2013中4.40的规定进行。

### 5.3.4 表面漆膜附着力

按GB/T 4893.4规定进行。

### 5.3.5 甲醛释放量

按GB 18580的规定进行。

### 5.3.6 竹单元与衬材粘合牢固度

将竹马赛克联浸入室温清水中 90min 后提起，检查有无竹单元脱落。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

### 6.2 出厂检验

出厂检验包括以下项目：

- 外观质量检验；
- 规格尺寸检验；
- 理化性能检验项目中含水率、竹单元与衬材粘合牢固度。

### 6.3 型式检验

6.3.1 型式检验项目包括第 5 章的全部检验项目。

6.3.2 正常生产时，每半年检验不少于 1 次；有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 当原辅材料及生产工艺发生较大变动时；
- 长期停产恢复生产时；
- 市场监管部门提出型式检验要求时。

### 6.4 组批原则

同一班次、同一规格为一批。

### 6.5 抽样方案及判定规则

#### 6.5.1 规格尺寸检验抽样方案及判定规则

##### 6.5.1.1 抽样方案

规格尺寸检验时，单元边长、单元厚度采用 GB/T 2828.1—2012 中的二次抽样方案，其检查水平为 I，接收质量限（AQL）为 4.0，见表 5。

表5 规格尺寸检验抽样方案

单位为联

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
≤150	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
151~280	第一	8	8	0	2
	第二	8	16	1	2
281~500	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
501~1200	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
1201~3200	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7

## 6.5.1.2 结果判定

竹块长度、宽度、厚度、马赛克幅面，第一次检验的样品数量应等于该方案第一样本数。按表 5 要求，若第一样本中发现的不合格品数不大于第一接收数，应认为该批产品是可以接收的。若第一样本中发现的不合格品数介于第一接收数与第一拒收数之间，应抽取第二样本。若累计第一和第二样本中发现的不合格品数不大于第二接收数，则判定该批产品是可以接收的。若累计不合格品数不小于第二拒收数，则判定该批产品是不可以接收的。

## 6.5.2 外观质量检验抽样方案及判定规则

## 6.5.2.1 抽样方案

生产厂为保证其成品符合标准规定，通过逐条检验地板条外观质量定其等级。

对成批拨交竹马赛克进行外观质量检验时，采用GB/T 2828.1—2012中的二次抽样方案，其检查水平为II，接收质量限（AQL）为4.0，见表6。

表6 外观质量检验抽样方案

单位为联

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
≤150	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
151~280	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
281~500	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7
501~1200	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10
1201~3200	第一	80	80	5	9
	第二	80	160	12	13

## 6.5.2.2 判定规则

第一次检验的样品数量应等于该方案第一样本数。按表 6 要求，若第一样本中发现的不合格品数不大于第一接收数，应认为该批产品是可以接收的。若第一样本中发现的不合格品

数介于第一接收数与第一拒收数之间，应抽取第二样本。若累计第一和第二样本中发现的不合格品数不大于第二接收数，则判定该批产品是可以接收的。若累计不合格品数不小于第二拒收数，则判定该批产品是不可以接收的。

### 6.5.3 理化性能检验抽样方案及判定规则

#### 6.5.3.1 抽样方案

理化性能检验时，抽样方案见表 7，在提交检查批中随机抽取，如第一次抽样检验不合格，允许在同批产品中加倍抽样复检一次，全部性能均合格为合格。

表7 理化性能检验抽样方案 单位为联

提交检查批的成品板数量/联	初检抽样数/联	复检抽样数/联
≤1000	7	14
>1000	14	28

#### 6.5.4 综合判定

当产品规格尺寸、外观质量、理化性能三项检验结果均合格时，判定该批产品为合格产品，否则判定为不合格产品。

## 7 标志、包装、运输和贮存

### 7.1 标志

产品应标明等级、生产日期、检验员代号，或根据供需合同规定加盖产品标志。

### 7.2 包装

产品包装箱（袋）外面应印有或贴有生产厂名、厂址、商标、产品标准号、规格、等级、颜色、数量、出厂日期等标志。

### 7.3 运输和贮存

产品在运输和贮存中应注意防潮、防晒、防变形。