

ICS 79.060
B 69

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 3204—2020

竹展平板

Flattened bamboo sheet

2020-03-30 发布

2020-10-01 实施

国家林业和草原局 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：浙江农林大学、杭州庄宜家具有限公司、浙江德长竹木制品有限公司、双枪科技股份有限公司、浙江九川竹木股份有限公司、福建大庄竹业科技有限公司、浙江双枪竹木有限公司、杭州大索科技有限公司、江西东方名竹竹业有限公司、浙江千束家居用品有限公司、浙江百山祖工贸有限公司。

本标准起草人：张文标、张晓春、李文珠、余文军、钟金环、应伟军、刘红征、沈德长、周兆成、周一帆、沈海鹰、练素香、徐江、周宜聪、兰小波、吴蓉。

竹展平板

1 范围

本标准规定了竹展平板的术语和定义、要求、检验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于竹筒及弧形竹片的竹展平板。

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

GB/T 36394-2018 竹产品的术语

3 术语和定义

GB/T 36394-2018 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

竹展平板 flattened bamboo sheet

由竹筒或弧形竹片经软化、展平、干燥、定型制成的片状材料。

[改写GB/T 36394-2018，术语和定义2.1.12]

4 要求

4.1 外观质量

应符合表1要求。

表1 外观质量要求

项目		优等品	合格品
色差	正面	不明显 ^a	允许
	背面	允许	
裂纹	正面	不允许	宽度≤0.5 mm，且数量≤2处
	背面		
竹黄		不允许	≤板面积的5%（累计）
污染		不允许	≤板面积的5%（累计）
霉变		不允许	不明显
腐朽		不允许	
^a 不明显--正常视力在自然光下，距板面约0.4 m，肉眼观察不易辨别。			

4.2 规格尺寸及其偏差

4.2.1 常用的规格尺寸：

- 长度：400mm，450mm，500mm，800mm，1250mm，2050mm；
- 宽度：135mm，190mm，260mm，280mm，300mm，320mm，350 mm；
- 厚度：6 mm~12 mm。

规格尺寸也可经供需双方协议约定。

4.2.2 尺寸偏差

应符合表 2 要求。

表2 尺寸偏差要求

项目	表示符号	单位	尺寸偏差要求
长度	l	mm/m	±2.0
宽度	w	mm/m	±2.0
厚度	t	mm/m	±0.5
直角度	q	mm	≤0.2

4.3 理化性能指标

应符合表 3 要求。

表 3 理化性能指标

项目	单位	指标	
		优等品	合格品
含水率	%	6.0~12.0	
静曲强度	MPa	≥75	

5 试验方法

5.1 外观质量

5.1.1 量具

5.1.1.1 钢卷尺，长度3 m，分度值1.0 mm。

5.1.1.2 钢板尺，分度值0.5 mm。

5.1.1.3 塞尺，分度值0.02 mm。

5.1.1.4 六倍读数放大镜。

5.1.2 检测方法

按表 1 外观质量要求，对所取样本采用目测或六倍读数放大镜进行逐项检测，判定其等级。

5.2 规格尺寸

5.2.1 量具

5.2.1.1 钢卷尺，长度3 m，分度值1.0 mm。

5.2.1.2 钢板尺，分度值0.5 mm。

5.2.1.3 千分尺，分度值0.01 mm。

5.2.1.4 游标卡尺，分度值0.02 mm。

5.2.1.5 塞尺，分度值0.02 mm。

5.2.1.6 直角尺，精度等级2级。

5.2.2 检测方法

5.2.2.1 长度、宽度

按GB/T19367-2009中8.2的规定进行。

5.2.2.2 厚度

按GB/T19367-2009中8.1的规定进行。

5.2.2.3 直角度

按GB/T19367-2009中8.3的规定进行。

5.3 含水率

按 GB/T 17657-2013 中 4.3 规定的方法进行。

5.4 静曲强度

按GB/T17657-2013中4.7规定的方法进行。

6 检验规则

6.1 组批规则与抽样方案

6.1.1 组批规则

在原材料及生产条件基本一致，同一天或同一班组生产的产品为一批，按批号抽样。

6.1.2 规格尺寸检验抽样方案

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4。

表4 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	
	$n_1=n_2$	$\sum n$	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
501~1 200	50	100	3	6	9	10
1 201~3 200	80	160	5	9	12	13
3 201~10 000	125	250	7	11	18	19
10 001~35 000	200	400	11	16	26	27
$\geq 35 001$	315	630	11	16	26	27

6.1.3 外观质量检验抽样方案

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5。

表5 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	
	$n_1=n_2$	$\sum n$	接收 A_{c1}	拒收 Re_1	接收 A_{c2}	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
501~1 200	50	100	3	6	9	10
1 201~3 200	80	160	5	9	12	13
3 201~10 000	125	250	7	11	18	19
10 001~35 000	200	400	11	16	26	27
$\geq 350 001$	315	630	11	16	26	27

6.1.4 理化性能检验抽样方案

理化性能检验采用复检抽样方案，见表 6，第一次抽样的样本检验结果如有不合格时，则按复检样本量抽取样本，对不合格项目进行复检。抽样时应在检验批中随机抽取。

表 6 理化性能抽样方案

单位为张

提交检查批的数量范围	第一次抽样的样本量	复检抽样的样本量
$\leq 10 000$	1	2
10 001~20 000	2	4
20 001~30 000	3	6
$\geq 30 001$	4	8

6.2 判定规则

6.2.1 外观质量和规格尺寸及其偏差检验结果的判定规则

第一次检验的样品数量应等于该方案的第一样本数。如果第一样本中发现的不合格品数小于或等于第一接收数，应认为该批产品是可以接收的；如果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。

如果累计第一和第二样本中发现的不合格品数小于或等于第二接收数，则判定该批产品是可以接收的；如果累计第一和第二样本中发现的不合格品数大于或等于第二拒收数，则判定该批产品是不可以接收的。

6.2.2 理化性能检验结果的判定规则

样本的含水率均符合指标值时，判该批产品的含水率为合格；否则应进行复检。复检样本的含水率均符合指标值时判为合格。

6.3 检验类型

分为出厂检验和型式检验。

6.3.1 出厂检验

每批产品应进行出厂检验。出厂检验由生产单位质检部门进行，也可委托第三方检验机构。检验项目为外观质量、规格尺寸、含水率。

6.3.2 型式检验

正常生产时，每年一次的周期性检验。检验项目为本标准规定的全部项目。有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 长期停产，恢复生产时；
- b) 原料变化或改变主要生产工艺，可能影响产品质量时；
- c) 国家市场监督管理总局提出进行型式检验要求时；
- d) 出厂检验与上次型式检验有大差异时。

6.4 综合判定

产品外观质量、规格尺寸和理化性能检验结果均符合相应的技术要求时，判该产品为合格，否则判为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

产品标志应包括以下内容：产品名称、规格、数量、等级、标准号、生产日期、生产企业名称，或根据供给加盖产品标识等，标志必须清晰。

7.2 包装

产品出厂时应按产品类别、规格、等级分别包装，包装应牢固、整洁、防潮，装箱产品应排列整齐，同一批产品包装材料、规格型号应一致，并提供详细的产品使用说明。合同另有规定的，按合同规定执行。

7.3 运输和贮存

产品在运输过程中应平整堆放，防止破损，不得受潮、雨淋和暴晒，不允许与化学、腐蚀性物品混装。产品应贮存于干燥、洁净、通风的仓库或防雨遮棚，并远离火源；贮存时应按类别、规格、等级分别堆放，每堆应有相应的标记。