



中华人民共和国国家标准

GB/T 19367—2022

代替 GB/T 19367—2009

人造板的尺寸测定

Determination of dimensions of wood-based panels

(ISO 9426:2003, Wood-based panels—Determination
of dimensions of panels, MOD)

2022-12-30 发布

2023-07-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

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。

本文件代替 GB/T 19367—2009《人造板的尺寸测定》，与 GB/T 19367—2009 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了术语和定义(见第 3 章)；
- b) 删除了原理、抽样、测量时板的含水率、平衡处理(见 2009 年版的第 3、4、5、6 章)；
- c) 增加了垂直度测定的对角线法(见 4.4.2)；
- d) 更改了长度测量位置(见 4.2, 2009 年版的 8.2)；
- e) 更改了平整度测定(见 4.6, 2009 年版的 8.5)；
- f) 更改了厚度精度要求(见 5.2, 2009 年版的 9.1)。

本文件修改采用 ISO 9426:2003《人造板 板材的尺寸测定》。

本文件与 ISO 9426:2003 相比，在结构上有较多调整。两个文件之间的结构编号对照一览表见附录 A。

本文件与 ISO 9426:2003 相比，存在较多技术差异，在所涉及的条款的外侧页边空白位置用垂直单线(|)进行了标示。这些技术差异及其原因一览表见附录 B。

本文件做了下列编辑性改动：

- a) 为与现有标准协调，将标准名称改为《人造板的尺寸测定》；
- b) 增加了图 3 的注；
- c) 增加了资料性附录 A、附录 B。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由国家林业和草原局提出。

本文件由全国人造板标准化技术委员会(SAC/TC 198)归口。

本文件起草单位：中国林业科学研究院木材工业研究所、湖州市检验检测中心、苏州市产品质量监督检验院、红木枋家居科技(湖州)有限公司、圣象集团有限公司、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、肇庆市耀东华装饰材料科技有限公司、浙江省林业科学研究院、浙江升华云峰新材股份有限公司、江西省检验检测认证总院工业产品检验检测院、南京林业大学、上海木材工业研究所有限公司、上海市质量监督检验技术研究院、常州检验检测标准认证研究院、衢州市方圆林产品检验检测有限公司、肇庆市现代筑美家居有限公司、寿光市鲁丽木业股份有限公司、索菲亚家居湖北有限公司、广西壮象木业有限公司、江苏佳饰家新材料集团股份有限公司、廊坊兴山木业有限公司、江山欧派门业股份有限公司、江山花木匠家居有限公司、浙江鑫厦装饰材料有限公司、江山市金兔木业有限公司、江山市海帆木业有限公司。

本文件主要起草人：彭立民、陆军、贾东宇、温亮、曹柳娜、张超、姜志华、詹先旭、曾敏华、唐远明、彭飞、朱钦、金菊婉、田启魁、李文忠、邓超、胡够英、钟耀灿、钟笃章、王军祥、荣波、朱志华、王兰纯、汪志明、黄军、王植华、毛文祚、余建华、陈玉、丁成华、冯云、何金蓉、王慧珊、王颖。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2003 年首次发布为 GB/T 19367.1—2003 和 GB/T 19367.2—2003；
- 2009 年第一次修订时，将 GB/T 19367.1—2003 和 GB/T 19367.2—2003 合并为 GB/T 19367—2009；
- 本次为第二次修订。

人造板的尺寸测定

1 范围

本文件描述了人造板的长度、宽度、厚度、垂直度、边缘直度和平整度的测定方法。
本文件适用于人造板的尺寸测定。

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。

JB/T 12202—2015 楔形塞尺

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

垂直度 squareness

板材边缘和直角尺边的距离(δ_1 ,见图 1),或长方形人造板四个角形成精确直角的程度。

单位为毫米

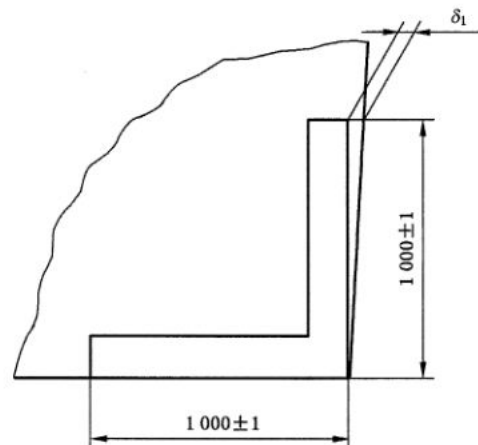


图 1 机械角尺测定板的垂直度

3.2

边缘直度 edge straightness

与板材边缘(包括长度边、宽度边)在相垂直方向的侧向弯曲变形程度。

注:边缘直度包括长度边边缘直度、宽度边边缘直度。

3.3

平整度 flatness

板材表面和水平表面的最大距离。

4 测定方法

4.1 量具

4.1.1 千分尺或类似测量仪器,分度值 0.01 mm,测头直径 6.0 mm~20.0 mm,根据测量尺寸选择量程范围。

4.1.2 钢卷尺,分度值 1 mm,根据测量尺寸选择量程范围。

4.1.3 游标卡尺,分度值 0.02 mm,根据测量尺寸选择量程范围。

4.1.4 机械角尺,有两个长为(1 000 ±1)mm 的臂,用于测量板的相邻边与直角的角偏差,机械角尺应在 1 000 mm 的条件下精确到 0.2 mm(见图 2)。

单位为毫米

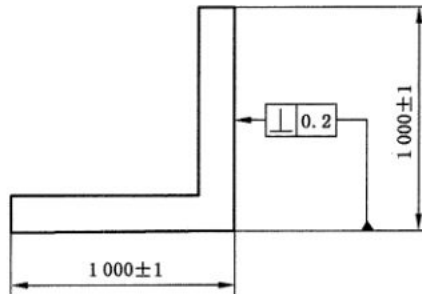


图 2 机械角尺

4.1.5 钢板尺,分度值 0.5 mm,量程 300 mm、1 000 mm,根据测量尺寸选择。

4.1.6 金属线(如钢丝),长度不小于板长,直径不大于 0.5 mm,不易拉长、易弯但能拉直。

4.1.7 塞尺,分度值 0.5 mm,厚度为 0.02 mm~1.00 mm。

4.1.8 楔形塞尺,符合 JB/T 12202—2015 中分度值 0.5 mm,准确度 3 级,根据测量尺寸选择量程范围。

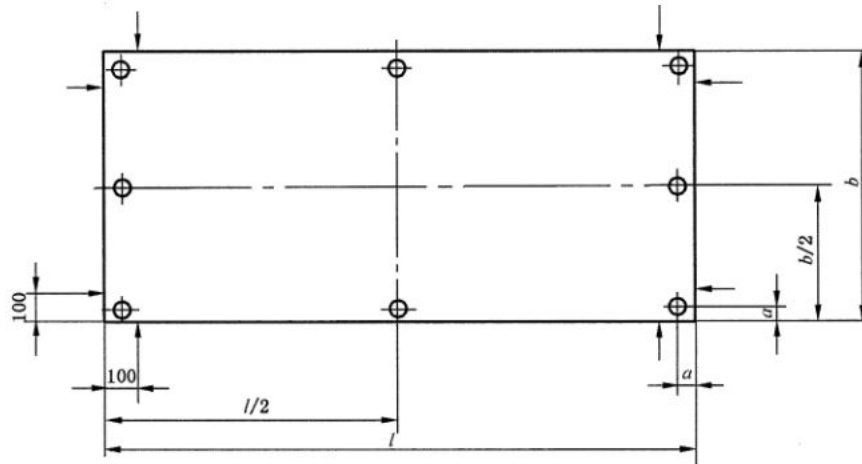
4.2 长度和宽度的测定

4.2.1 在板的宽度方向两边距板边 20 mm~100 mm 且平行于板边方向,用钢卷尺(4.1.2)测量板的长度(见图 3)。

4.2.2 在板的长度方向两边距板边 20 mm~100 mm 以及板边长中心处且平行于板边方向,用钢卷尺(4.1.2)测量板的宽度(见图 3)。

4.3 厚度的测定

在距离板边 24 mm~50 mm 的位置测量板的厚度。测量点位于每个角及每条边的中间位置,共 8 个(见图 3)。千分尺(4.1.1)测头直径可根据板的类型选择确定,低密度或表面不平的板应使用较大测头直径的千分尺。测量时,将千分尺(4.1.1)测头缓慢接触板面,平行于被侧面缓慢施压进行测量。



标引序号说明：

a —— 20 mm~50 mm；

b —— 宽度；

l —— 长度。

注 1：有争议时，大幅面板在板长度方向中间锯开，按上述方法测量。

注 2：有争议时，使用测头直径为 15.0 mm~20.0 mm 的千分尺，按上述方法测量。

注 3：⊕为板厚度测量点。

图 3 板长度、宽度和厚度点测量示意图

4.4 垂直度的测定

4.4.1 方法一

将机械角尺(4.1.4)置于板角，一臂靠紧板角的其中一边，根据测量范围选择钢板尺(4.1.5)、塞尺(4.1.7)、楔形塞尺(4.1.8)或游标卡尺(4.1.3)测量机械角尺臂 1 000 mm 处与板边的间距 δ_1 (见图 1)。再用一臂靠紧板角的另一边测量。结果以间距与机械角尺臂长之比表示，单位为毫米每米(mm/m)。对其他角按上述相同的方法，结果取最大值。

4.4.2 方法二

用钢卷尺(4.1.2)分别测量板的两对角线长、对边长，精确到 1 mm。分别计算对角线差、对边差。结果以对角线差、对边差表示，精确到 1 mm。

4.5 边缘直度的测定

用钢板尺(4.1.5)靠紧一个板边，或用金属线(4.1.6)置于板的相邻两角拉直，根据测量范围选择用钢板尺、塞尺(4.1.7)、楔形塞尺(4.1.8)或游标卡尺(4.1.3)测量钢板尺或拉直金属线与板边之间的间距最大值，结果以间距最大值与板边长度之比表示，单位为毫米每米(mm/m)。其他板边按上述相同方法测定。

注：板边长度小于 1 000 mm 用钢板尺，大于 1 000 mm 用金属线。

4.6 平整度的测定

在无任何外力作用下把板放置在水平表面上，测量被测试板的整个表面与拉直金属线的间距，找出金属线与板的最大变形点的表面间距，用钢板尺(4.1.5)测量，结果以测量值和板的对角线之比表示，单

单位为毫米每米(mm/m)。

5 结果表示

5.1 长度和宽度

对每张测试的板,计算各测量值的算术平均值分别表示长度和宽度,精确到 1 mm。

5.2 厚度

对每张测试的板,计算各测量值的算术平均值,精确到 0.01 mm。

5.3 垂直度

方法一:结果是角尺边和板边的偏差的最大测量值,用每米长度上毫米数表示,精确到 0.5 mm/m。

方法二:结果以对角线差、对边差表示,精确到 1 mm。

5.4 边缘直度

结果是间距最大值除以该边的长度,用毫米每米(mm/m)表示。板的宽度和长度分别表示。

5.5 平整度

结果以最大变形值和板的对角线之比表示,用毫米每米(mm/m)表示。

6 测试报告

测试报告应包含下列信息:

- 测试实验室的名称和地址;
- 按各种人造板单项产品标准相关规定的抽样报告;
- 测试执行标准;
- 测试报告的日期;
- 人造板的种类、幅面尺寸和厚度;
- 有关的产品说明;
- 必要时,说明表面处理状况;
- 在各种可能发生的情况下,允许在本文件内使用的特殊仪器;
- 用第 5 章表示测试结果;
- 所有与本文件不一致的地方。

附录 A

(资料性)

本文件与 ISO 9426:2003 结构编号对照一览表

表 A.1 给出了本文件与 ISO 9426:2003 结构编号对照一览表。

表 A.1 本文件与 ISO 9426:2003 结构编号对照情况

本文件结构编号	ISO 9426:2003 结构编号
1	1
2	2
3	—
4	—
4.1	—
4.1.1	7.1
4.1.2	7.2
4.1.3	—
4.1.4	7.3
4.1.5	7.4
4.1.6	7.4
4.1.7	7.5
4.1.8	7.5
4.2	8.2
4.2.1	—
4.2.2	—
4.3	8.1
4.4	8.3
4.4.1	8.3
4.4.2	8.3 注
4.5	8.4
4.6	8.5
5	9
5.1	9.2
5.2	9.1
5.3	9.3
5.4	9.4
5.5	9.5
6	10

表 A.1 本文件与 ISO 9426:2003 结构编号对照情况 (续)

本文件结构编号	ISO 9426:2003 结构编号
附录 A	—
附录 B	—
—	3,4,5,6

附录 B

(资料性)

本文件与 ISO 9426:2003 技术差异及其原因一览表

表 B.1 给出了本文件与 ISO 9426:2003 技术差异及其原因的一览表。

表 B.1 本文件与 ISO 9426:2003 技术差异及其原因

本文件结构编号	技术差异	原因
—	删除了原理、抽样、测量时板的含水率及平衡处理	删除内容不影响本文件的使用,必要时可在产品标准中规定
2	关于规范性引用文件,本文件做了具有技术差异的调整,具体调整如下: ——删除了 ISO 16979; ——删除了 ISO 16999; ——增加了 JB/T 12202—2015	以适应我国的技术条件
3	增加了术语和定义	便于检验项目的理解
4.1.3	增加了游标卡尺	可方便精确测量较大间距
4.1.8	增加了规范性引用的 JB/T 12202—2015	增加对楔形塞尺的要求
4.2	更改了长度测量位置	增加测量结果的准确度
4.4.2	将注改为正文	规定可用对角线长度差测定垂直度。采用对角线差、对边差测定垂直度,适用范围更广,操作更方便
4.6	更改了平整度测定方法	考虑了人造板幅面尺寸对平整度的影响,更改平整度测定为被测试板的整个表面与拉直金属线的间距最大值与板的对角线之比
5.2	更改了厚度精度要求	根据我国人造板产业技术要求提高厚度测量精度,测定要求修改为精确到 0.01 mm