

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5849—2016  
代替 GB/T 5849--2006

---

## 细木工板

Blockboards and battenboards

2016-10-13 发布

2017-05-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 5849—2006《细木工板》。与 GB/T 5849—2006 相比,主要技术内容变化如下:

- 增加了芯板的定义(见 3.4);
- 修改了部分术语和定义(见 3.1,3.2,3.3,3.5,3.6,3.7,3.8,3.9 和 3.10,2006 年版的 3.1,3.2,3.3,3.6,3.9,3.10,3.11,3.12 和 3.13);
- 删除了部分术语和定义(2006 年版的 3.4,3.5,3.7 和 3.8);
- 删除了实心 and 空心细木工板、室内和室外细木工板、普通和建筑细木工板的分类(见 2006 年版的 4.1,4.4 和 4.6);
- 修改了细木工板命名方法(见 4.4,2006 年版的 4.7);
- 板芯质量修改为组坯指南,芯条宽厚比由 3.5 提高到了 4.0(见第 5 章,2006 年版的 5.5);
- 删除了翘曲度(见 2006 年版的 5.4.5);
- 增加了平整度(见 6.3.5);
- 修改了细木工板胶合强度的试验方法(见 7.3.6,2006 年版的 6.4.4);
- 增加了浸渍剥离和横向静曲强度试验的条件个数(见表 8,2006 年版的表 9);
- 修改了横向静曲强度判断方法(见 8.2.3.2.2,2006 年版的 7.2.3.4.2)。

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这些专利的责任。

本标准由国家林业局提出。

本标准由全国人造板标准化技术委员会(SAC/TC 198)归口。

本标准起草单位:黑龙江省木材科学研究所、黑龙江省人造板及原木锯材产品质量监督检验站、浙江省林业科学研究院、千年舟投资集团有限公司、广西壮象木业有限公司、鲁丽集团有限公司、湖南福湘木业有限责任公司、哈尔滨市凯达木业有限公司、大连鹏鸿木业集团有限公司、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、浙江升华云峰新材股份有限公司、三明市金璐木业有限公司、杭州大王椰控股集团有限公司、浙江嘉善百诺装饰材料有限公司、安徽安宿家居有限公司、东莞市东骏长和木业有限公司、湖北福汉木业有限公司、河北金秋木业有限公司、黑龙江省绥棱县德尔福木业有限公司、国家林业局林产品质量检验检测中心(杭州)、三明市产品质量检验所、吉林省林业科学研究院、中国林业科学研究院木材工业研究所、国家林业局林产品质量检验检测中心(哈尔滨)。

本标准主要起草人:曾春雷、王春明、徐兰英、刘乐群、张冬梅、吴蕴忱、黄海兵、方崇荣、杨越飞、何超、顾颜、王厚军、姜伟利、孙玉慧、刘巍岩、陆铜华、李福坤、李艳霞、张建均、吴树本、孙文华、沈金祥、顾水祥、吕勇、丰建荣、侯云、李超、叶诺根、刘友平、王国志、宋全林、付跃进、郑海威、井学伟、刘一楠、贾潇然、李维娜。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 5849—1986、GB/T 5849 1999、GB/T 5849—2006。

# 细 木 工 板

## 1 范围

本标准规定了细木工板的术语和定义、分类和命名、组坯指南、要求、检验方法、检验规则以及标志、标签、包装和贮运。

本标准适用于细木工板。

## 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 1933 木材密度测定方法

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 18259—2009 人造板及其表面装饰术语

GB 18580 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

GB/T 19367—2009 人造板的尺寸测定

## 3 术语和定义

GB/T 18259—2009 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用,以下重复列出了GB/T 18259 2009 中的某些术语和定义。

### 3.1

**细木工板 blockboards and battenboards**

由木条沿顺纹方向组成板芯,两面与单板或胶合板组坯胶合而成的一种人造板。

注:改写 GB/T 18259—2009,定义 2.2.5.15。

### 3.2

**表板 surface veneer**

用作细木工板最外层的单板,分为面板和背板。

注:改写 GB/T 18259—2009,定义 2.2.1.37。

### 3.3

**板芯 board core**

由木条沿顺纹方向组成的拼板。

注:改写 GB/T 18259 2009,定义 2.2.5.17。

### 3.4

**芯板 crossband veneer**

**中板**

木纹方向与板芯木条长度方向垂直的单板。

注：改写 GB/T 18259—2009，定义 2.2.1.40。

### 3.5

#### 芯条 core strip

组成板芯的实木木条。

注：改写 GB/T 18259—2009，定义 2.2.5.20。

### 3.6

#### 胶拼细木工板 bond joint core blockboard and battenboards

芯条之间的侧面拼接采用胶黏剂粘接的细木工板。

注：改写 GB/T 18259—2009，定义 2.2.5.24。

### 3.7

#### 不胶拼细木工板 non-bond joint core blockboard and battenboards

芯条之间的侧面拼接不采用胶黏剂粘接的细木工板。

注：改写 GB/T 18259—2009，定义 2.2.5.25。

### 3.8

#### 芯条侧面缝隙 core-side gap

在板芯宽度方向上相邻二芯条间的缝隙。

注：改写 GB/T 18259—2009，定义 2.2.5.26。

### 3.9

#### 芯条端面缝隙 core-end gap

在板芯长度方向上前后相邻二芯条端面间的缝隙。

注：改写 GB/T 18259—2009，定义 2.2.5.27。

### 3.10

#### 波纹 waviness

细木工板表面上出现的有规律的凹凸不平缺陷。

[GB/T 18259—2009，定义 2.2.5.28]

## 4 分类和命名

### 4.1 分类

#### 4.1.1 按板芯拼接状况分：

- a) 胶拼细木工板；
- b) 不胶拼细木工板。

#### 4.1.2 按表面加工状况分：

- a) 单面砂光细木工板；
- b) 双面砂光细木工板；
- c) 不砂光细木工板。

#### 4.1.3 按层数分：

- a) 三层细木工板；
- b) 五层细木工板；
- c) 多层细木工板。

### 4.2 产品命名

以板芯和面板主要树种进行命名。如板芯为杉木、面板为水曲柳的细木工板称为杉木芯水曲柳细木工板。

## 5 组坯指南

- 5.1 对称层单板应为同一厚度,同一树种或材性相似的树种,同一生产方法(即都是旋切或是刨切的),而且木纹配置方向也应相同。对称层单板可以是整幅单板,也可以由单板横拼而成。
- 5.2 三层细木工板的表板厚度不应小于 1.0 mm,木纹方向与板芯长度方向基本垂直。
- 5.3 同一张细木工板的芯条应为同一厚度、同一树种或材性相近的树种。板芯厚度占成品板厚的比例不应低于 60%。
- 5.4 在一张板芯中任意每平方米允许有 3 个不相邻的长度小于 100 mm 的芯条,其余芯条长度不应小于 100 mm;芯条宽厚比不大于 4.0。
- 5.5 沿板长度方向,相邻两排的芯条两个端接缝的距离不小于 50 mm。芯条侧面缝隙不超过 1 mm,芯条端面缝隙不超过 3 mm。但是对于芯条全部加胶拼宽接长的板芯,相邻两排芯条的两个端接缝的距离和芯条长度不要求。
- 5.6 细木工板允许用木条、木块和单板进行加胶修补,用于细木工板内部修补用的腻子应加入适量的脲醛胶或相当于脲醛胶耐水性能的胶黏剂。
- 5.7 细木工板内部拼缝、修补等不允许使用无孔胶纸带。

## 6 要求

### 6.1 分等

在规格尺寸及偏差和其他理化性能达到本标准要求的条件下,按外观质量分为优等品、一等品和合格品。

### 6.2 外观质量

- 6.2.1 根据面板的材质缺陷和加工缺陷判定外观质量等级。
- 6.2.2 以阔叶树材单板为表板的各等级细木工板允许缺陷见表 1。
- 6.2.3 以针叶树材单板为表板的各等级细木工板允许缺陷见表 2。
- 6.2.4 以热带阔叶树材单板为表板的各等级细木工板允许缺陷见表 3。
- 6.2.5 优等品背板外观质量要求不应低于合格品面板的要求。
- 6.2.6 表 1、表 2 和表 3 中允许缺陷的面积,除明确指出外均指累计面积。
- 6.2.7 检量缺陷的数量、累计尺寸或范围应按整张板面积的平均每平方米板上的数量进行计算,板宽度(或长度)上缺陷应按最严重一端的平均每米内的数量进行计算,其结果应取最接近相邻整数中大数。
- 6.2.8 中板和板芯带有的缺陷反映到表板上,应按表板上的缺陷允许限度检量。
- 6.2.9 节子或孔洞的直径是长径和短径的平均值。
- 6.2.10 脱落节孔、严重腐朽节按孔洞计。
- 6.2.11 基本幅面尺寸以外的各种缺陷均不计。

表 1 阔叶树材细木工板外观分等的允许缺陷

检量缺陷名称	检量项目		面板			背板
			细木工板等级			
			优等品	一等品	合格品	
1. 针节			允许			
2. 活节	最大单个直径/mm		10	25	不限	
3. 半活节、 死节、夹皮	每平方米板面上总个数		不允许	4	6	不限
	半活节	最大单个直径/mm		20 (小于5不计)	不限	
	死节	最大单个直径/mm		5 (小于2不计)	15	不限
	夹皮	最大单个长度/mm		20 (小于5不计)	不限	
4. 木材异常结构	—		允许			
5. 裂缝	每米板宽内条数		不允许	1	2	不限
	最大单个宽度/mm			1.5	3	6
	最大单个长度为板长/%			10	15	30
6. 虫孔、排钉孔、 孔洞	最大单个直径/mm		不允许	4	8	15
	每平方米板面上个数			4	不呈筛孔状不限	
7. 变色 <sup>a</sup>	不超过板面积(%)		不允许	30	不限	
8. 腐朽			不允许		允许初腐,但 面积不超过 板面积的1%	允许初腐
9. 表板拼接离缝	最大单个宽度/mm		不允许	0.5	1	2
	最大单个长度为板长/%			10	30	50
	每米板宽内条数			1	2	不限
10. 表板叠层	最大单个宽度/mm		不允许		8	10
	最大单个长度为板长/%				20	不限
11. 芯板叠离	紧贴表 板的芯 板叠离	最大单个宽度/mm	不允许	2	8	10
		每米板长内条数		2	不限	
	其他各层离缝的最大宽度/ mm			10		—
12. 鼓泡、分层	—		不允许			
13. 凹陷、压痕、 鼓包	最大单个面积/mm <sup>2</sup>		不允许	50	400	不限
	每平方米板面上个数			1	4	

表 1 (续)

检量缺陷名称	检量项目	面板			背板
		细木工板等级			
		优等品	一等品	合格品	
14.毛刺沟痕	不超过板面积/%	不允许	1	20	不限
	深度		不允许穿透		
15.表板砂透	每平方米板面上不超过/ mm <sup>2</sup>	不允许		400	10 000
16.透胶及其他人为污染	不超过板面积/%	不允许	0.5	10	30
17.补片、补条	允许制作适当且填补牢固的， 每平方米板面上的数	不允许	3	不限	不限
	不超过板面积/%		0.5	3	
	缝隙不超过/mm		0.5	1	2
18.内含铝质书钉	—	不允许			
19.板边缺损	自基本幅面内不超过/mm	不允许		10	
20.其他缺陷		不允许	按最类似缺陷考虑		
<p><sup>a</sup> 浅色斑条按变色计；一等品板深色斑条宽度不允许超过 2 mm，长度不允许超过 20 mm；桦木除优等品板外，允许有伪心材，但一等品板的色泽应调和；桦木一等品板不允许有密集的褐色或黑色髓斑；优等品和一等品板的异色边心材按变色计。</p>					

表 2 针叶树材细木工板外观分等的允许缺陷

检量缺陷名称	检量项目	面板			背板
		细木工板等级			
		优等品	一等品	合格品	
1.针节	—	允许			
2.活节、半活节、死节	每平方米板面上总个数	5	8	10	不限
	活节	20	30 (小于 10 不计)	不限	
	半活节、死节		5	30 (小于 10 不计)	不限
3.木材异常结构		允许			
4.夹皮、树脂道	每平方米板面上总个数	3	4 (小于 10 mm 不计)	10 (小于 15 mm 不计)	不限
	最大单个长度	15	30	不限	

表 2 (续)

检量缺陷名称	检量项目		面板			背板
			细木工板等级			
			优等品	一等品	合格品	
5. 裂缝	每米板宽内条数		不允许	1	2	不限
	最大单个宽度/mm			1.5	3	6
	最大单个长度为板长/%			10	15	30
6. 虫孔、排钉孔、孔洞	最大单个直径/mm		不允许	2	6	15
	每平方米板面上个数			4	10 (小于 3 mm 不计)	不呈筛孔状不限
7. 变色	不超过板面积/%		不允许	浅色 10	不限	
8. 腐朽	—		不允许		允许初腐, 但面积不超过板面积的 1%	允许初腐
9. 树脂漏 (树脂条)	最大单个长度/mm		不允许	150	不限	
	最大单个宽度/mm			10		
	每平方米板面上的个数			4		
10. 表板拼接离缝	最大单个宽度/mm		不允许	0.5	1	2
	最大单个长度为板长/%			10	30	50
	每米板宽内条数			1	2	不限
11. 表板叠层	最大单个宽度/mm		不允许		2	10
	最大单个长度为板长/%				20	不限
12. 芯板叠离	紧贴表板的芯板叠离	最大单个宽度/mm	不允许	2	4	10
		每米板长内条数		2	不限	
	其他各层离缝的最大宽度/mm			10		—
13. 鼓泡、分层	—		不允许			
14. 凹陷、压痕、鼓包	最大单个面积 mm <sup>2</sup>		不允许	50	400	不限
	每平方米板面上个数			2	6	
15. 毛刺沟痕	不超过板面积/%		不允许	5	20	不限
	深度			不允许穿透		
16. 表板砂透	每平方米板面上不超过/mm <sup>2</sup>		不允许		400	10 000
17. 透胶及其他人为污染	不超过板面积/%		不允许	1	10	30



表 2 (续)

检量缺陷名称	检量项目	面板			背板
		细木工板等级			
		优等品	一等品	合格品	
18.补片、补条	允许制作适当且填补牢固的， 每平方米板面上个数	不允许	6	不限	
	不超过板面积/%		1	5	不限
	缝隙不超过/mm		0.5	1	2
19.内含铝质书钉		不允许			
20.板边缺损	自基本幅面内不超过/mm	不允许		10	
21.其他缺陷	—	不允许	按最类似缺陷考虑		

表 3 热带阔叶树材细木工板外观分等的允许缺陷

检量缺陷名称	检量项目	面板			背板	
		细木工板等级				
		优等品	一等品	合格品		
1.针节	—	允许				
2.活节	最大单个直径/mm	10	25	不限		
3.半活节、死节	每平方米板面上个数		不允许	3	5	不限
	半活节	最大单个直径/mm		15 (小于5不计)		不限
	死节	最大单个直径/mm		5 (小于2不计)		15
4.木材异常结构		允许				
5.裂缝	每米板宽内条数	不允许	1	2	不限	
	最大单个宽度/mm		1.5	2	6	
	最大单个长度为板长/%		10	15	30	
6.夹皮	每平方米板面上总个数	不允许	2	4	不限	
	最大单个长度/mm		10(小于5不计)		不限	
7.蛀虫造成的缺陷	虫孔	每平方米板面上个数	不允许	8(小于1.5 mm 不计)		不呈筛孔状不限
				最大单个直径/mm	2	
	虫道	每平方米板面上个数	不允许	2		不呈筛孔状不限
				最大单个长度/mm	10	

表 3 (续)

检量缺陷名称	检量项目		面板			背板
			细木工板等级			
			优等品	一等品	合格品	
8.排钉孔、孔洞	最大单个直径/mm		不允许	2	8	15
	每平方米板面上个数			1	不限	
9.变色	不超过板面积/%		不允许	5	不限	
10.腐朽	—		不允许		允许初腐,但面积不超过板面积的1%	允许初腐
11.表板拼接离缝	最大单个宽度/mm		不允许		1	2
	最大单个长度为板长/%				30	50
	每米板宽内条数				2	不限
12.表板叠层	最大单个宽度/mm		不允许		2	10
	最大单个长度为板长/%				10	不限
13.芯板叠离	紧贴表板的芯板叠离	最大单个宽度/mm	不允许	2	4	10
		每米板长内条数		2	不限	
	其他各层离缝的最大宽度/mm			10		—
14.鼓泡、分层	—		不允许			
15.凹陷、压痕、鼓包	最大单个面积/mm <sup>2</sup>		不允许	50	400	不限
	每平方米板面上个数			1	4	
16.毛刺沟痕	不超过板面积/%		不允许	1	25	不限
	深度			不允许穿透		
17.表板砂透	每平方米板面上不超过/mm <sup>2</sup>		不允许		400	10 000
18.透胶及其他人为污染	不超过板面积/%		不允许	0.5	10	30
19.补片、补条	允许制作适当且填补牢固的,每平方米板面上个数		不允许	3	不限	不限
	不超过板面积/%			0.5	3	
	缝隙不超过/mm			0.5	1	2
20.内含铝质书钉	—		不允许			

表 3 (续)

检量缺陷名称	检量项目	面板			背板
		细木工板等级			
		优等品	一等品	合格品	
21.板边缺损	自基本幅面内不超过/mm	不允许		10	
22.其他缺陷	—	不允许	按最类似缺陷考虑		

注 1: 髓斑和斑条按变色计。  
注 2: 优等品和一等品板的异色边心材按变色计。

### 6.3 规格尺寸及其偏差

#### 6.3.1 宽度和长度

##### 6.3.1.1 宽度和长度见表 4。

表 4 细木工板宽度和长度

单位为毫米

宽度	长度				
915	915	—	1 830	2 135	—
1 220	—	1 220	1 830	2 135	2 440

##### 6.3.1.2 长度和宽度的偏差为 $\pm 5$ mm。

#### 6.3.2 厚度偏差

厚度偏差应符合表 5 规定。

表 5 厚度偏差

单位为毫米

基本厚度	不砂光		砂光(单面或双面)	
	每张板内厚度公差	厚度偏差	每张板内厚度公差	厚度偏差
$\leq 16$	1.0	$\pm 0.6$	0.6	$\pm 0.4$
$> 16$	1.2	$\pm 0.8$	0.8	$\pm 0.6$

#### 6.3.3 垂直度

相邻边垂直度不超过 1.0 mm/m。

#### 6.3.4 边缘直度

边缘直度不超过 1.0 mm/m。

#### 6.3.5 平整度

幅面 1 220 mm × 1 830 mm 及其以上时,平整度偏差不大于 10 mm;幅面小于 1 220 mm × 1 830 mm时,平整度偏差不大于 8 mm。

## 6.3.6 波纹度

砂光表面波纹度不超过 0.3 mm,不砂光表面波纹度不超过 0.5 mm。

## 6.4 理化性能

## 6.4.1 物理力学性能

6.4.1.1 含水率、横向静曲强度、浸渍剥离性能和表面胶合强度性能应符合表 6 规定。

表 6 含水率、横向静曲强度、浸渍剥离性能和表面胶合强度性能要求

检验项目	单位	指标值
含水率	%	6.0~14.0
横向静曲强度	MPa	≥15.0
浸渍剥离性能	mm	试件每个胶层上的每一边剥离和分层总长度均不超过 25 mm
表面胶合强度	MPa	≥0.60
当表板厚度≥0.55 mm 时,细木工板不做表面胶合强度。		

6.4.1.2 胶合强度应符合表 7 规定。

表 7 胶合强度要求

单位为兆帕

树种名称/木材名称/商品材名称	指标值
椴木、杨木、拟赤杨、泡桐、橡胶木、柳安、杉木、奥克榄、白梧桐、异翅香、海棠木	≥0.70
水曲柳、荷木、枫香、槭木、榆木、柞木、阿必东、克隆、山樟	≥0.80
桦木	≥1.00
马尾松、云南松、落叶松、云杉、辐射松	≥0.80

6.4.1.3 其他阔叶树材或针叶树材制成的细木工板,其胶合强度指标值可根据其密度分别比照表 7 所规定的椴木、水曲柳或马尾松的指标值;其他热带阔叶树材制成的细木工板,其胶合强度指标值可根据树种的密度比照表 7 的规定,密度自 0.60 g/cm<sup>3</sup> 以下的采用柳安的指标值,超过的则采用阿必东的指标值。供需双方对树种的密度有争议时,按 GB/T 1933 的规定测定。

6.4.1.4 细木工板的每个胶层都需检测。

6.4.1.5 当表板厚度<0.55 mm 时,细木工板表板胶层不作胶合强度检验,检测其他胶层胶合强度时,试件若从表板胶层破坏且未达到标准要求,则应砂掉或刨掉表板后,再制作试件重新检测。

6.4.1.6 对不同树种搭配制成的细木工板的胶合强度指标值,应取各树种中要求最小的指标值。

6.4.1.7 如测定胶合强度试件的平均木材破坏率超过 80% 时,则其胶合强度指标值可比表 7 所规定的值低 0.20 MPa。

## 6.4.2 甲醛释放量

甲醛释放量应符合 GB 18580 的规定。

## 6.5 其他

经供需双方协议,可生产协议要求的外观质量、规格尺寸、力学性能及板芯组成的细木工板。

## 7 检验方法

### 7.1 外观质量检验

一般通过目测或用钢板尺测量细木工板上的外观缺陷。

### 7.2 规格尺寸检验

#### 7.2.1 量具

7.2.1.1 钢卷尺,分度值 1 mm。

7.2.1.2 卡尺,分度值 0.01 mm。

7.2.1.3 钢板尺,长度为 300 mm,分度值 0.5 mm。

7.2.1.4 塞尺,分度值 0.05 mm。

7.2.1.5 细钢丝或线绳。

#### 7.2.2 检验方法和结果表示

##### 7.2.2.1 宽度和长度

按 GB/T 19367—2009 中的相关规定进行。

##### 7.2.2.2 厚度

按 GB/T 19367—2009 中的相关规定进行。

##### 7.2.2.3 垂直度

按 GB/T 19367—2009 中的相关规定进行。

##### 7.2.2.4 边缘直度

按 GB/T 19367—2009 中的相关规定进行。

##### 7.2.2.5 平整度

按 GB/T 19367—2009 中的相关规定进行。

##### 7.2.2.6 波纹度

将长度 300 mm 的钢板尺的一直边靠紧板面,用塞尺测量波纹处板面与该直边的最大距离,测量处距板边不得小于 20 mm,取任意 3 处测量,其最大值为细木工板的波纹度,精确至 0.05 mm。

### 7.3 理化性能检验

#### 7.3.1 试样制取

试样在样板中的分布如图 1 所示,试样 1、试样 2 和试样 3 用于物理力学性能试件制取,试样 4 和试样 5 用于甲醛释放量检测。当板长度或宽度不能按图 1 取样时,抽取 2 张~3 张样板制取试样。

单位为毫米

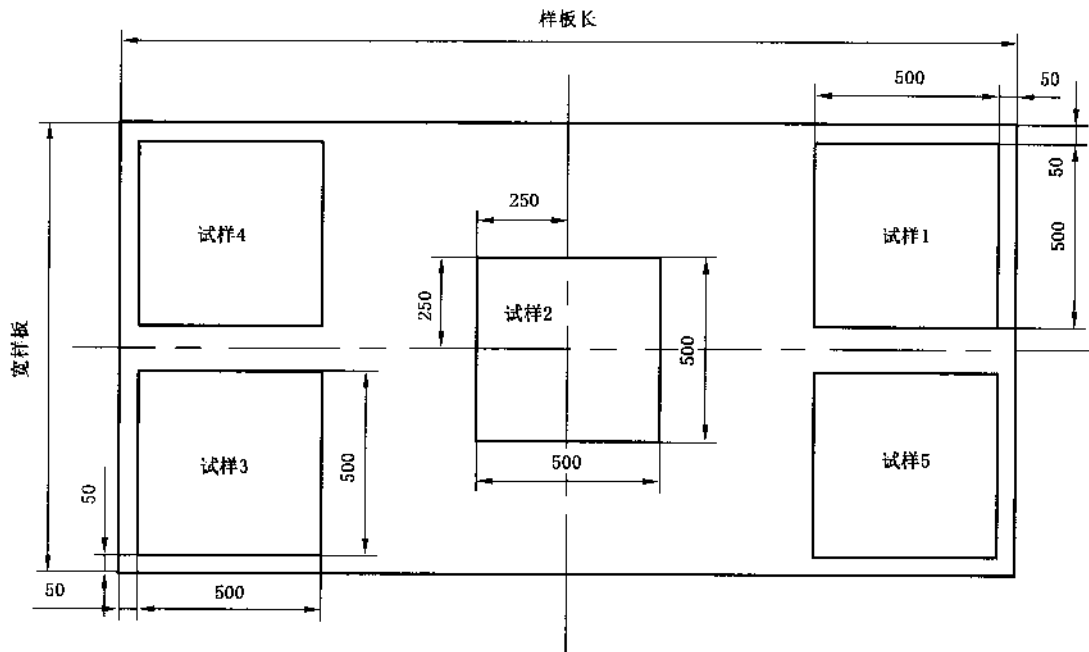


图1 试样在样板中的截取位置示意图

7.3.2 试件的制取及其尺寸和数量

物理力学性能试件的制取位置及尺寸规格、数量按图2和表8要求进行。试件的边角应垂直，尺寸偏差为±0.5 mm。

单位为毫米

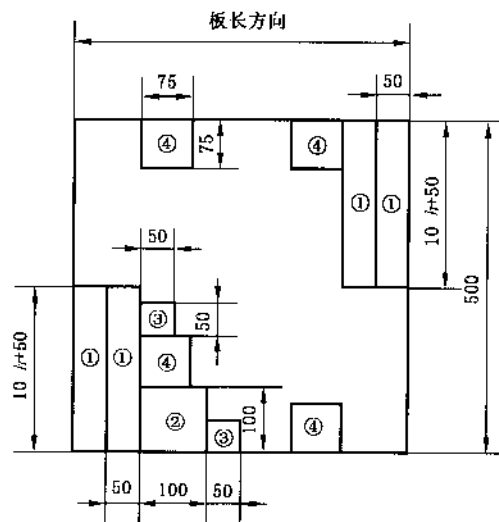


图2 物理力学性能试件制取示意图

表 8 物理力学性能试件表

单位为毫米

检验项目	试件尺寸	试件数量	试件编号	备注
横向静曲强度	$(10h+50.0) \times 50.0$	12	①	$h$ 为基本厚度, 试验时面板朝上和背板朝上的试件各 6 个
含水率	$100.0 \times 100.0$	3	②	
表面胶合强度	$50.0 \times 50.0$	6	③	面板和背板各 3 个
浸渍剥离性能	$75.0 \times 75.0$	12	④	
胶合强度	$100.0 \times 25.0$	12		在试样适当的位置制取且试件长度方向与板芯长度方向一致
甲醛释放量	试件尺寸和数量按 GB 18580 相关规定进行, 制取位置按图 1。			

### 7.3.3 含水率测定

按 GB/T 17657—2013 中的 4.3 进行。

### 7.3.4 表面胶合强度测定

按 GB/T 17657—2013 中的 4.16 进行。对测定结果有争议时试件应按 GB/T 17657—2013 中的 4.16.3.2 进行平衡处理。

### 7.3.5 浸渍剥离性能测定

按 GB/T 17657—2013 中的 4.19 进行, 试件处理条件应符合 4.19.4.1 中的 b) II 类浸渍剥离试验。

### 7.3.6 胶合强度性能测定

按 GB/T 17657—2013 中的 4.17 中细木工板的方法进行, 采用 A 型试件尺寸。按 GB/T 17657—2013 中的 4.17.5.2.2 的规定进行预处理。

### 7.3.7 甲醛释放量测定

按 GB 18580 中的试验方法进行。

### 7.3.8 横向静曲强度测定

按 GB/T 17657—2013 中的 4.7 中的静曲强度测定方法进行。且应符合如下规定:

- 支座距离为试件基本厚度的 10 倍, 但不应小于 150 mm;
- 试件长度应  $\geq 10h + 50$  mm, 且不应小于 200 mm;
- 压头和支座的半圆弧曲面直径应为  $30 \text{ mm} \pm 0.5 \text{ mm}$ ;
- 测试时压头应避开芯条侧面缝隙均匀加载;
- 有争议时试件应按 GB/T 17657—2013 中的 4.7.3.2 进行平衡处理。

## 8 检验规则

### 8.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

8.1.1 出厂检验

出厂检验包括：

- a) 外观质量检验；
- b) 规格尺寸检验；
- c) 理化性能中的含水率、横向静曲强度和甲醛释放量检验。

8.1.2 型式检验

型式检验包括外观质量检验、规格尺寸检验和全部理化性能项目。

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 当新投入生产时；
- b) 当原辅材料及生产工艺发生较大变动时；
- c) 长期停产，恢复生产时；
- d) 正常生产时，每年检验不少于 2 次；
- e) 质量监督机构提出型式检验要求时。

8.2 抽样方法及判定规则

8.2.1 外观质量抽样方法及判定规则

8.2.1.1 外观质量抽样方法

采用 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案，检查水平 II，接收质量限为 4.0，见表 9。

表 9 外观质量抽样方案

单位为张

批量范围	样本	样本量	累计样本量	接收数	拒收数
≤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
501~1 200	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10
1 201~3 200	第一	80	80	5	9
	第二	80	160	12	13

8.2.1.2 外观质量判定规则

第一次检验的样品数量应等于该抽样方案给出的第一样本量。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，应认为该批是可接收的；如果第一样本中发现的不合格品数大于或等于第一拒收数，应认为该批是不可接收的。

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，应检验由方案给出样本量



的第二样本并累计在第一样本和第二样本中发现的不合格品数。如果不合格品累计数小于或等于第二接收数,则判定该批是可接收的;如果不合格品累计数大于或等于第二拒收数,则判定该批是不可接收的。

## 8.2.2 规格尺寸抽样方法及判定规则

### 8.2.2.1 规格尺寸抽样方法

采用 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案,检查水平 I,接收质量限为 4.0,见表 10。

表 10 规格尺寸抽样方案

单位为张

批量范围	样本	样本量	累计样本量	接收数	拒收数
≤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
501~1 200	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
1 201~3 200	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7

### 8.2.2.2 规格尺寸判定规则

按 8.2.1.2 判定。

## 8.2.3 理化性能抽样方法及判定规则

### 8.2.3.1 理化性能抽样方法

#### 8.2.3.1.1 物理性能抽样方法

抽样方案见表 11。抽样时应在 8.2.2 规格尺寸检验中的样板中任意抽取。

表 11 理化性能抽样方案

单位为张

提交检查批的成品板数量	初检抽样张数	复检抽样张数
<1 000	1	2
1 000~2 000	2	4
2 001~3 000	3	6
>3 000	4	8

#### 8.2.3.1.2 甲醛释放量抽样方法

甲醛释放量抽样按 GB 18580 的规定进行。

### 8.2.3.2 理化性能判定规则

8.2.3.2.1 初检样本中每张细木工板平均含水率都符合指标值时,含水率为合格,否则应进行复检;复检样本都符合指标值的要求时,判为合格,否则含水率为不合格。

8.2.3.2.2 符合横向静曲强度、表面胶合强度和浸渍剥离性能指标值规定的试件数等于或大于相应性能试件总数的 80%时,该批细木工板的相应性能判为合格。小于 60%时,则判为不合格。如符合相应性能指标值要求的试件数等于或大于试件总数的 60%,但小于 80%时,允许重新抽样进行复检,其结果符合该项性能指标值要求的试件数等于或大于试件总数的 80%时,判其为合格;小于 80%时,则判其为不合格。

8.2.3.2.3 符合胶合强度指标值规定的试件数等于或大于有效试件总数的 80%时,该批细木工板的胶合强度判为合格。小于 60%时,则判为不合格。如符合胶合强度指标值要求的试件数等于或大于有效试件总数的 60%,但小于 80%时,允许重新抽样进行复检,其结果符合该项性能指标值要求的试件数等于或大于有效试件总数的 80%时,判其为合格;小于 80%时,则判其为不合格。

8.2.3.2.4 甲醛释放量判定和复检按 GB 18580 的规定进行。

8.2.3.2.5 初检和复检样本应是同一批次。

8.2.3.2.6 当含水率、横向静曲强度、表面胶合强度、浸渍剥离性能和甲醛释放量检验均符合相应等级要求时,该批产品理化性能判为该等级。

### 8.2.3.3 其他

经供需双方协议,可采用其他的抽样方法和判定规则。

## 8.3 综合判定

产品的外观质量、规格尺寸和理化性能都符合相应等级要求时判定产品为该等级。

## 8.4 检验报告

检验报告内容应包括:

- a) 产品的名称、等级、检验依据的标准、检验类别和样品获取形式等;
- b) 结果及结论;
- c) 检验过程中出现的各种异常情况以及有必要说明的问题。

## 9 标志、标签、包装、运输和贮存

### 9.1 标志

应在产品的一个表面或侧边明显牢固标记产品名称、商标、等级、甲醛释放量级别、产品标准号和生产厂名等。

### 9.2 标签

每包细木工板应有标签,其上应标明:产品名称、商标、等级、甲醛释放量级别、规格、张数、产品标准号、生产许可证编号、生产厂名、生产日期等。

### 9.3 包装

产品出厂时应按产品规格、等级、甲醛释放量级别、批号分别包装。包装要做到产品免受磕碰、划伤和污损。

#### 9.4 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应平整堆放,防止污损、受潮、淋雨和暴晒。

贮存时应按甲醛释放量级别、规格、等级、生产时间分别堆放,每堆应有相应的标记。

---