



中华人民共和国国家标准

GB/T 20445—2006

刨 光 材

Planed sawn timber

2006-07-12 发布

2006-12-01 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

本标准是依据我国刨光材生产企业、销售商及用户的不同要求,结合我国现有的锯材品种、规格,按目前生产企业现有刨光设备的生产水平,参照进口刨光材的实际检测数据而制定的。

本标准由国家林业局提出。

本标准由中国木材标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:黑龙江省木材采运研究所、黑龙江省山亚木制品有限公司。

本标准主要起草人:曹军、李晓琴、郭修生、于亚玲、祝彦杰、王振国、徐贵利、黄禹力。

本标准由中国木材标准化技术委员会负责解释。

本标准首次制定。

刨 光 材

1 范围

本标准规定了刨光材的术语和定义、适用树种、技术要求、检验方法以及包装、标志、贮存和运输的要求。

本标准适用于工业、农业、建筑、家具、包装及其他用途的刨光材。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1931—1991 木材含水率测定方法(eqv ISO 3130:1975)

GB/T 4823—1995 锯材缺陷

GB/T 2828.1—2003 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(ISO 2859-1:1999, IDT)

3 术语和定义

GB/T 4823—1995 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

刨光材(刨光锯材) planed sawn timber

经过刨光符合技术要求的锯材或集成材。

3.2

刨光 plan

对锯材表面进行刨削加工的过程。

3.3

长度 length

刨光材两端面之间的最短距离。

3.4

钝棱 wanting arris; wane

刨光材在宽度和厚度上有部分或全部材棱未进行刨削加工而残留的表面部分。

3.5

宽度与厚度 thickness

刨光材相对窄材面之间的垂直距离为刨光材宽度,相对于宽材面之间的垂直距离为刨光材厚度。

3.6

刨光缺陷 defects of plane

在刨削加工过程中所造成的刨光材材面不平整或偏斜等损伤现象。

3.7

瓦棱状刨痕 deep saw marks

刨刀在刨光材表面留下的深痕呈凸凹不平状。

3.8

波状纹 snacking

刨削时因刨刀吃力不匀使材面产生的波浪状刀痕。

3.9

毛刺糙面 rough saw cut

在刨切时纤维受到刨刀的强烈撕裂或扯离而形成的材面粗糙状。

3.10

色差 color variation

同一块刨光材板面各部位颜色不一致。

4 适用树种

4.1 阔叶类：柞木、硕桦（风桦）、白桦、水曲柳、槭木（色木）、椴树、核桃楸（楸子）、榆木。

4.2 针叶类：落叶松、樟子松、红松、云杉、冷杉。

4.3 经供需双方协议商定，其他树种也可用于生产刨光材。

5 技术要求

5.1 尺寸

5.1.1 长度：1 m～8 m。

5.1.2 长度进级：自 2 m 以上按 0.2 m 进级，不足 2 m 的按 0.1 m 进级。

5.1.3 刨光材宽度、厚度规格见表 1。

表 1 刨光材宽度和厚度

单位为毫米

厚 度	宽 度	
	尺寸范围	进 级
10～68	20～300	5

5.1.4 刨光材其他规格及刨光方材的具体规格可按供需双方协议商定。

5.2 尺寸偏差

尺寸允许偏差见表 2 规定。

表 2 刨光材尺寸偏差

种类	长度/m		宽度/mm			厚度/ mm
尺寸范围	<2.0	≥2.0	<25	25～100	>100	
偏差	$\begin{smallmatrix} +2 \\ -0.2 \end{smallmatrix}$ cm	$\begin{smallmatrix} +4 \\ 0 \end{smallmatrix}$ cm	±1	±2	±3	±2

5.3 分等

5.3.1 根据产品的外观质量和加工质量分特等、一等、二等、三等。

5.3.2 刨光材的外观质量和加工缺陷检量指标应符合表 3 规定。

5.3.3 刨光拼板的要求不得低于三等，特殊要求可协议商定。

表 3 刨光材的外观质量和加工缺陷检量指标

缺陷名称	检量项目	允许限度			
		特等	一等	二等	三等
死节	最大尺寸不得超过材宽/(%)	0	0	5	不限
	任意材长 1 m 范围内数量不得超过/个	0	0	3	不限
活节	最大尺寸不得超过/mm	0	5	8	不限
	任意材长 1 m 范围内数量不得超过/个	0	3	5	不限
裂纹、夹皮	长度不得超过材长/(%)	0	1	5	不限
虫眼	任意材长 1 m 范围内数量不得超过/个	0	0	3	不限
钝棱	最严重缺角尺寸不得超过材宽/(%)	0	5	15	20
腐朽	面积不得超过所在材面面积/(%)	0	0	5	10
斜纹	斜纹倾斜程度不得超过/(%)	2	3	10	50
翘曲	横弯最大拱高不得超过水平长/(%)	0.1	0.2	0.5	1.0
	顺弯最大拱高不得超过水平长/(%)	0.1	0.2	0.5	1.0
未刨部分 或刨痕	刨光面	无	局部	<2 cm ²	≤10 cm ²
	深度极限/mm	0.1	0.2	0.3	0.3
刨光面波纹	肉眼所能见	无	无	一个面局部 <2 cm ²	允许局部 <3 cm ²
	深度/mm	0	0	0.1	0.2
色差	同一平面肉眼检查	不明显	可见,一处小 于宽度 50%	明显,二处小 于宽度 50%	明显,不限
表面对角 线差值	两表面/mm	≤0.1	≤0.2	≤0.5	≤0.7
不垂直度	两相邻材面之间/(%)	≤0.2	≤0.4		

6 检验项目及方法

刨光材检验项目包括加工精度、外观检验及含水率检验。

6.1 加工精度检验

6.1.1 量具

6.1.1.1 钢卷尺,精度为 1.0 mm。

6.1.1.2 钢板尺,精度为 0.5 mm。

6.1.1.3 塞尺,精度为 0.01 mm。

6.1.1.4 游标卡尺,精度为 0.02 mm。

6.1.2 检量方法

6.1.2.1 长度检量

长度的检量是沿刨光材材长方向用钢卷尺或钢板尺测量两端面的最短距离。

6.1.2.2 宽度和厚度检量

宽度和厚度检量是沿刨光材宽度或厚度方向用游标卡尺测量相对两平面的最短距离。

6.1.2.3 翘曲度检量

刨光材翘曲度的检量方法按 GB/T 4823—1995 中 4.8.1 的规定执行。

6.2 外观质量检验

- 6.2.1 刨光材材质及其加工缺陷的检量方法按 GB/T 4823—1995 中第 4 章的规定执行。
- 6.2.1.1 凡检量纵裂、夹皮长度、弯曲高度、内曲面水平长度、斜纹水平长度等尺寸时,均应量至厘米止,不足 1 cm 的舍去。检量其他缺陷尺寸时,均应量至毫米止,不足 1 mm 的舍去。
- 6.2.1.2 刨光材只检量宽材面上的节子,窄材面不计,方材按四个材面中降等最低的材面检量。
- 6.2.1.3 刨光材中的节子个数,应选择检量材面上 1 m 内节子最多的部位进行计算。
- 6.2.1.4 在材长的垂直方向的同一条直线上的节子,其尺寸按垂线上实际检量尺寸相加计算。腐朽节按死节计算。
- 6.2.1.5 腐朽按六个面中降等最低的刨光面来评定(不刨的面不计)。在一个刨光面上有数块腐朽时,按各块实际面积相加计算。
- 6.2.1.6 贯通裂纹,无论宽度大小均应计算。非贯通裂纹最宽处不足 3 mm 的不计,自 3 mm 以上的检量裂纹全长。数条彼此接近的裂纹,间距在 3 mm 以内按整条裂纹计算,自 3 mm 以上的分别计算。夹皮在面上的按裂纹计算。
- 6.2.1.7 虫眼无论深浅,最小直径足 3 mm 的均计算个数。虫眼按刨光面上最多的刨面计算。虫蛀材须经杀虫处理,昆虫尚在继续侵蚀的木材不能进行刨光。
- 6.2.1.8 刨光面上的刨痕和波纹按最深的计算,面积按最大的计算。
- 6.2.2 外观质量通过目测和逐块检验,根据外观质量要求判定其等级。

6.3 含水率及其检验

- 6.3.1 对提交检验成批刨光材含水率时,样本应从提交检查批中随机抽取。在批量较大时,可以把整批产品按四分法等量依次分成小批,然后再按小批量范围确定样本数量,在各小批中随机抽取。
- 6.3.2 检测方法及计算按 GB/T 1931—1991 的规定进行。各组样本含水率的算术平均值,即为所测样本含水率,精确至 0.1%。
- 6.3.3 刨光材产品的含水率为 8%~12%。
- 6.3.4 对刨光材产品的含水率有特殊要求时可由供需双方商定。

6.4 抽样方法和判定原则

6.4.1 刨光材的产品质量检验的抽样

应由同批产品按规定的抽样方案抽取,并逐块对试样进行检验。

6.4.2 加工精度检验

- 6.4.2.1 长度、宽度、厚度、翘曲度检验的样本按 GB/T 2828.1—2003 的规定,采用“正常检验二次抽样方案”。检验水平为 S-4,接收质量限(AQL)为 4.0,见表 4。

表 4 规格尺寸检验抽样方案

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	接收数	拒收数
91~150	第一	8	8	0	2
	第二	8	16	1	2
151~280	第一	8	8	0	2
	第二	8	16	1	2
281~500	第一	8	8	0	2
	第二	8	16	1	2
501~1 200	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
1 201~3 200	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5

6.4.2.2 产品数量超过 3 200 件,按另批进行处理和抽样。

6.4.3 外观质量检验

6.4.3.1 按 GB/T 2828.1—2003 的规定,采用“正常检验二次抽样方案”。检验水平为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

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	接收数	拒收数
91~150	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

6.4.3.2 产品数量超过 3 200 件,按另批进行处理和抽样。

6.4.3.3 同一刨光面有两种以上缺陷同时存在,应以降等最低的一种缺陷为准。

6.5 综合判定

刨光材检验项目(包括加工精度、外观检验及含水率检验)结果均符合相应类别和等级的技术要求时,判该批产品合格,否则判为不合格产品或应降等处理。

7 包装、标志、贮存和运输

7.1 包装

刨光材产品入库时应按树种、规格、等级、数量并加产品标志后进行塑封捆扎包装。对包装有特殊要求时可由供需双方商定。

7.2 标志

产品标志应用中文注明生产厂名、厂址、执行标准号、产品名称、规格、木材名称、等级、数量等内容。对标志有特殊要求时可由供需双方商定。

7.3 贮存和运输

产品在贮存和运输过程中应平整堆放,防止污损、潮湿、雨淋,防晒、防火、防虫蛀。另外,贮存应按捆扎分等、分规格以不小于 10 cm 间距放在 100 mm×100 mm 木垫方上。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
创 光 材
GB/T 20445—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2006 年 11 月第一版 2006 年 11 月第一次印刷

*



GB/T 20445—2006

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533