



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 2982—2018

竹 茶 盘

Bamboo gongfu tea table serving tray

2018-02-27 发布

2018-06-01 实施

国家林业局 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/TC 263)提出并归口。

本标准起草单位：福建省政和县林业局、福建农林大学、福建省政和县市场监督管理局、福建省祥福工艺有限公司、福建品匠茶居科技有限公司、福建省御竹茶具工贸有限公司、福建名人茶具有限公司、福建省政和县竹木制品商会。

本标准主要起草人：曾钦志、周建波、张富强、谢子芳、许强、何顺昌、杨忠、李启辉、范兴华、魏宏青、范榜英。

竹 茶 盘

1 范围

本标准规定了竹茶盘的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以竹板材为主要原料,经加工制成的茶盘。

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 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 4893.2—2005 家具表面耐湿热测定法

GB/T 4893.4—2013 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 4893.8—2013 家具表面漆膜理化性能试验 第8部分:耐磨性测定法

GB/T 13123—2003 竹编胶合板

GB/T 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

GB/T 20240—2017 竹集成材地板

GB/T 30364—2013 重组竹地板

LY/T 1815 非结构用竹集成材

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

竹茶盘 bamboo gongfu tea table serving tray

以竹板材为主要原料,经机械加工和涂饰而成,用于盛放茶壶、茶杯等饮茶器皿、并具有收集与分离废茶渣及废茶水功能的器具。

3.2

整板式竹茶盘 non-assembled bamboo gongfu tea table serving tray

一定幅面竹板材直接加工制成的无拼装茶盘。

3.3

拼装式竹茶盘 assembled bamboo gongfu tea table serving tray

以竹质构件为主拼装制成结构固定的竹茶盘。

3.4

拆装式竹茶盘/分体式竹茶盘 detachable bamboo gongfu tea table serving tray

使用中可拆装的竹茶盘。

3.5

便携式竹茶盘 portable bamboo gongfu tea table serving tray

使用中具有可折叠、伸缩等功能的竹茶盘。

3.6

腐朽 decay

由于腐朽菌的侵入,使细胞壁物质发生分解,导致竹材结构组织松散,强度和密度下降,竹材组织颜色变化的现象。

[GB/T 20240—2017,定义 3.7]

3.7

霉变 mildew

因霉菌及变色菌滋生而造成的材质和材色的变化。

[GB/T 30364—2013,定义 3.23]

3.8

污染 staining

受其他物质影响,造成的部分表面颜色与本色不同。

[GB/T 20240—2017,定义 3.14]

3.9

虫孔 worm hole

蛀虫或其幼虫在竹材中蛀成的孔或通道。

[GB/T 20240—2017,定义 3.10]

3.10

裂纹 split

竹材单元沿纹理方向分离。

3.11

缝隙 gap

竹板材的基本单元缺失或基本单元之间搭接或拼接而形成的离缝。

3.12

缺棱 waney edge

因竹片宽度不够、砂磨、刨削或碰撞所造成的棱边缺损。

[GB/T 2040—2017,定义 3.11]

3.13

波纹 cut or chatter mark

切削或砂磨时,在加工表面留下的形状和大小相近且有规律的波浪状痕迹。

[GB/T 20240—2017,定义 3.13]

3.14

漏漆 exposed undercoat

局部没有漆膜。

[GB/T 20240—2017,定义 3.18]

3.15

鼓泡 blister

漆膜表面鼓起的大小不一的气泡。

[GB/T 20240—2017,定义 3.15]

3.16

流挂 sagging

涂膜上留有漆液流淌痕迹的现象。

3.17

皱皮 wrinkling

因漆膜收缩而造成的表面发皱的现象。

[GB/T 20240—2017, 定义 3.17]

3.18

针孔 pinhole

漆膜干燥过程中因收缩而产生的小孔。

[GB/T 20240—2017, 定义 3.16]

4 产品分类

4.1 按材质分

- 全竹茶盘；
- 竹木组合茶盘；
- 竹石组合茶盘；
- 竹陶组合茶盘；
- 其他竹茶盘。

4.2 按涂饰方式分

- 透明涂饰竹茶盘；
- 不透明涂饰竹茶盘。

4.3 按排水方式分

- 储水式竹茶盘；
- 排水式竹茶盘。

4.4 按结构形式分

- 整板式竹茶盘；
- 拼装式竹茶盘；
- 拆装式竹茶盘(分体式竹茶盘)；
- 便携式竹茶盘。

5 技术要求

5.1 一般要求

制造竹茶盘所用竹集成材的理化性能应符合 LY/T 1815 非结构用竹集成材标准的要求；竹编胶合板的物理力学性能应符合 GB/T 13123—2003 竹编胶合板标准的Ⅱ类竹编胶合板的要求；重组竹材的吸水宽度膨胀率、吸水厚度膨胀率、水平剪切强度及甲醛释放量等性能指标应符合 GB/T 30364—2013 重组竹地板标准中的室内用重组竹地板的要求；其他辅材及配件等均需符合在室内使用材料的相关标

准要求。

5.2 产品要求

5.2.1 允许尺寸偏差

应符合表 1 的规定。

表 1 允许尺寸偏差

项目	尺寸范围	允许偏差
长度 l /mm	$l < 300$	± 2
	$300 \leq l \leq 500$	± 3.5
	$l > 500$	± 5
宽度 w /mm	$w < 200$	± 1
	$200 \leq w \leq 400$	± 3
	$w > 400$	± 5
高度 h /mm	$h < 20$	± 0.5
	$20 \leq h \leq 40$	± 1.5
	$h > 40$	± 2

5.2.2 外观质量

应符合表 2 的规定。

表 2 外观质量要求

项 目	要 求
腐朽	不允许
裂纹	允许修补,且颜色与主体材色基本一致
虫孔	不允许
霉变	不允许
污染	不允许
缝隙	≤ 1.5 mm 的缝隙允许腻子修补,1.5 mm~3 mm 的缝隙允许竹材修补,修补后与主体材色基本一致;3 mm 以上缝隙不允许
缺棱	不允许
波纹	不明显
漆膜鼓泡	不允许
针孔	可见表面针孔总数不超过 3 个
皱皮	不允许
漏漆	不允许
流挂	可见表面不允许

5.2.3 理化性能

应符合表 3 的规定。

表 3 理化性能

项 目		指标要求	备注
含水率/%		6~13	
表面漆膜耐磨性		100r,不低于 1 级	
表面漆膜附着力		不低于 2 级	
表面漆膜耐湿热性		试验温度:70 ℃,应不低于 3 级	
可溶性重金属含量/(mg/kg)	铅 Pb	≤90	限不透明涂饰竹茶盘
	镉 Cd	≤75	
	铬 Cr	≤60	
	汞 Hg	≤60	
注:表面漆膜质量检测面为正常使用可观察到的竹茶盘表面。			

6 检验方法

6.1 尺寸

6.1.1 计量器具

6.1.1.1 钢卷尺, 长度 2 m, 精度为 1.0 mm。

6.1.1.2 钢板尺, 300 mm, 精度为 0.5 mm。

6.1.1.3 游标卡尺, 精度为 0.02 mm。

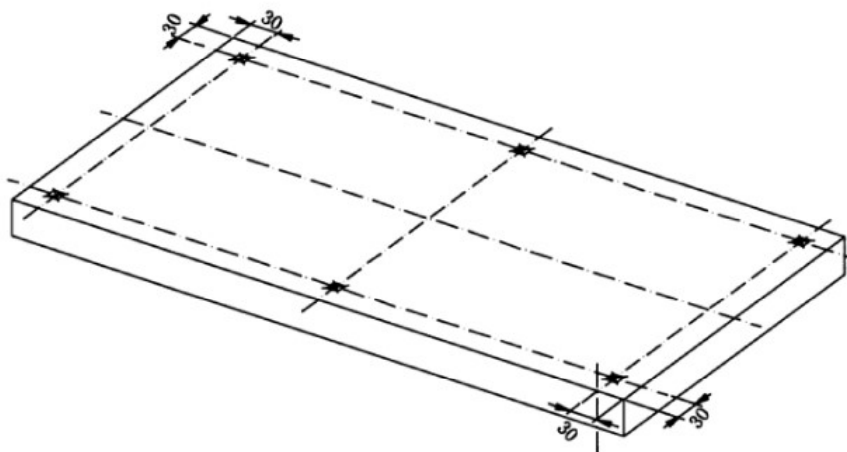


图 1 尺寸测量位置

6.1.2 长度和宽度

长度和宽度>300 mm 时用钢卷尺测量;长度和宽度≤300 mm 时用钢板尺测量。分别在中心线、距离两侧边 30 mm 与中心线平行处测量(如图 1 所示点划线处)长度和宽度,取其平均值。对于异形竹茶盘,由产品说明书说明测量位置。

6.1.3 高度

用游标卡尺测量,分别在图 1 所示测量 6 个位置(标“囟”的交点处)的高度值,取其平均值。对于异形竹茶盘,产品说明书中说明测量位置。

6.2 外观质量

在自然光下,距样品 0.5 m,正常视力目测。

6.3 理化性能

6.3.1 试件的制备

可溶性重金属含量(铅、镉、铬、汞)检测试件按 GB 18584 的规定进行取样,其余理化性能检测试件按表 4 制作,幅面尺寸较小的、异型竹茶盘可由同批同种多个产品组合样本。

表 4 试件尺寸、数量

项目	试件尺寸/mm	数量
含水率	50×50	3
表面漆膜耐磨性	100×100	1
表面漆膜附着力	100×100	1
表面漆膜耐湿热性	100×100	1

6.3.2 含水率

按 GB/T 17657—2013 中 4.3 的规定进行。

6.3.3 表面漆膜耐磨性

按 GB/T 4893.8—2013 的规定进行。

6.3.4 表面漆膜附着力

按 GB/T 4893.4—2013 的规定进行。

6.3.5 表面漆膜耐湿热性

按 GB/T 4893.2—2005 的规定进行。

6.3.6 可溶性重金属含量(铅、镉、铬、汞)

按 GB 18584 的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验两类。

7.2 出厂检验

出厂检验包括以下项目：

- 规格尺寸检验；
- 外观质量检验；
- 理化性能检验项目中的含水率、表面漆膜附着力和表面漆膜耐湿热性检验。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目为本标准中要求的全部项目。正常生产时，每半年检验不少于一次。

7.3.2 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品投产时；
- 投产后，如原料、工艺或设备有较大变动时；
- 长期停产后恢复生产时；
- 国家质量监督行政主管部门有要求时；
- 用户提出型式检验要求时。

7.4 抽样方案及判定规则

7.4.1 尺寸检验

采用 GB/T 2828.1 中的二次抽样方案，检验水平为Ⅱ，接收质量限(AQL)为 4.0，见表 5。

表 5 尺寸检验抽样方案

单位为件

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
501~1 200	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

7.4.2 外观质量检验

外观质量检验采用 GB/T 2828.1 中的二次抽样方案，检验水平为Ⅱ，接收质量限(AQL)为 4.0，详见表 6。

表 6 外观质量检验抽样方案 单位为件

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
501~1 200	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

7.4.3 理化性能检验

7.4.3.1 抽样方案

见表 7,采用相同材料、相同工艺、相同等级的、同一班次生产的竹茶盘可视为相同批次,由一个竹茶盘锯制试件数不足时,可由两个或两个以上相同批次竹茶盘组成一个样本。抽样时应在 7.4.1 规格尺寸检验和 7.4.2 外观质量检验中的样本中任意抽取。

表 7 理化性能检验抽样方案 单位为件

批量范围	初检抽样数	复检抽样数
≤1 000	2	4
≥1 001	4	8

7.4.3.2 判定规则

每一样本全部理化性能检验结果均达到指标要求,该批产品理化性能判为合格,否则判为不合格。
初检样本检验结果有某项指标不合格时,允许进行复检一次。在同批产品中加倍抽样,对不合格项进行复检,复检后全部样本的检测结果均达到指标要求,判为合格,否则判为不合格。

7.5 综合判定

当产品的外观质量、规格尺寸和理化性能均达到指标要求时,判为合格,否则判为不合格。

7.6 检验报告

- 检验报告内容应包括：
- 检验依据的标准、检验类别和检验项目；
 - 检验结果及其结论；
 - 检验过程中出现的各种异常情况以及有必要说明的问题。

8 标识、包装、运输和贮存

8.1 标识

应在产品包装的适当部位或说明书标记制造企业名称、地址、产品名称、执行标准、规格、型号、出厂日期。

8.2 包装

每件产品用纸盒单独包装。

8.3 运输和贮存

分类标记,平整堆放,防潮防火,避免人为损伤。
