



中华人民共和国国家标准

GB/T 34722—2025

代替 GB/T 34722—2017

浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板

Surface decorated plywood and blockboard with impregnated decorative paper

2025-05-30 发布

2025-12-01 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 34722—2017《浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板》，与 GB/T 34722—2017 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了范围和浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板的定义(见第1章、3.1,2017年版的第1章、3.1)；
- b) 增加了“细表面胶合板”“素色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板”“图案纹浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板”“单色印刷浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板”“表面孔隙”的术语和定义(见3.2~3.5、3.8)；
- c) 增加了浸渍胶膜纸饰面细表面胶合板、浸渍胶膜纸饰面非结构用集成材的分类、要求和检验方法(见4.1、第5章、第6章)；
- d) 增加了素色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板、图案纹浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板、单色印刷浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板的分类(见4.3)；
- e) 更改了厚度偏差、垂直度、平整度、含水率、表面耐磨、表面耐污染腐蚀、甲醛释放量的要求和检验方法(见5.3及6.3,2017年版的5.3.2、5.3.3、5.3.5、5.4、5.5、6.3)；
- f) 增加了吸水厚度膨胀率的要求和检验方法(见5.3、6.3.9)；
- g) 更改了长度、宽度、厚度、边缘直度、胶合强度、浸渍剥离、横向静曲强度、表面胶合强度、表面耐划痕性能、表面耐磨性能、表面耐干热性能、表面耐冷热循环性能、表面耐龟裂性能、表面耐水蒸气性能、耐光色牢度的检验方法(见6.2、6.3,2017年版的6.2、6.3)；
- h) 增加了表面耐划痕、表面耐冷热循环的单项判定(见7.3.1)。

请注意本文件的某些内容可能存在专利。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、杭州新洋科技有限公司、千年舟新材科技集团股份有限公司、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、肇庆市耀东华装饰新材料科技有限公司、圣象集团有限公司、华杰图略科技有限公司、大连鹏鸿木业集团有限公司、广州天之湘装饰材料有限公司、广东皇冠木业科技有限公司、湖南鲁丽木业有限公司、山东新港企业集团有限公司、文安县全盛木业有限公司、梦天家居集团股份有限公司、深圳宏耐家居科技有限公司、欧派家居集团股份有限公司、广西多得乐木业有限公司、山东晟昌新材料有限公司、广西智升新材料科技有限公司、南宁科天环保节能科技有限公司、杭州大王椰供应链科技有限公司、湖南福湘木业有限责任公司、山东亦木装饰材料有限公司、夏特装饰材料(上海)有限公司、江苏佳饰家新材料集团股份有限公司、浙江夏特新材料有限公司、福建省永安林业(集团)股份有限公司、临沂江源装饰材料有限公司、北新国际木业有限公司、红木坊家居科技(湖州)有限公司、上海德翔木业有限公司、河北金秋木业有限公司、湖州六和源木业有限公司、广西柳州古宏木业有限公司、崇左广林迪芬新材料科技有限公司、江西省百源木业有限公司、上海福添实业有限公司、浙江帝龙新材料有限公司、山东隆饰木业有限公司、山东省产品质量检验研究院、福建省产品质量检验研究院、广西壮族自治区林业科学研究院、浙江农林大学、广西大学。

本文件主要起草人：彭立民、王军锋、马勇、张龙飞、贾东宇、沈越岗、李路明、陆铜华、李小科、赵建忠、

曾敏华、孙里彬、彭钦泊、赵鹏祯、刘承恒、邓罗、宋永奇、肖少良、苏杰、余静渊、于朝阳、朱耀军、吴楠、刘波、何明、戴家君、王兴华、张博、马兆兴、王德胜、朱志华、韩连庆、吕锦程、刘维民、严熙、张超、刘宗康、王国志、余科展、刘明、潘礼成、金国君、宋孙涂、陈智剑、焦百顺、孙玉泉、戴树乐、洪城辉、邹伟伟、袁全平、孟江涛、杨光耀、陈雪琦、冯云、何金蓉、王颖。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2017 年首次发布为 GB/T 34722—2017；

——本次为第一次修订。



浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板

1 范围

本文件界定了浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板的术语和定义,规定了分类、要求和检验规则以及标识、包装、运输和贮存的要求,描述了相应的检验方法。

本文件适用于浸渍胶膜纸饰面胶合板、浸渍胶膜纸饰面细表面胶合板、浸渍胶膜纸饰面细木工板和浸渍胶膜纸饰面非结构用集成材的生产、检验和销售。

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。

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—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18259—2018 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—2022 人造板的尺寸测定

GB/T 39600 人造板及其制品甲醛释放量分级

GB/T 44690—2024 人造板及其制品挥发性有机化合物释放量分级

3 术语和定义

GB/T 18259—2018 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板 **surface decorated plywood and blockboard with impregnated decorative paper**

以胶合板、细表面胶合板、细木工板或非结构用集成材等为基材,以浸渍胶膜纸为装饰层,在基材和装饰层之间复合或不复合薄型材料(其中非单板类薄型材料厚度不大于 2.0 mm),压制而成的装饰板材。

注:市场上又称为“生态板”。

3.2

细表面胶合板 **plywood overlaid with fine particles or fibres**

表层覆盖细刨花或纤维的胶合板。

3.3

素色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板 **surface decorated plywood and blockboard with solid color paper impregnated thermosetting**

装饰层为不经印刷就直接使用的单色装饰纸的浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板。

3.4

图案纹浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板 **surface decorated plywood and blockboard with pattern paper impregnated thermosetting**

装饰层显示两种及以上颜色的浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板。

3.5

单色印刷浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板 **surface decorated plywood and blockboard with monochrome printed paper impregnated thermosetting**

装饰层为单色纸经印刷成另一种颜色的浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板。

3.6

颜色不匹配 **color unmatching**

某一图案的颜色与给定标样图案的颜色不一致。

[来源:GB/T 18259—2018,3.4.73]

3.7

纸板错位 **misalignment between panel and impregnated paper**

由于胶膜纸与基材对位不准而造成的产品板材缺纸。

3.8

表面孔隙 **porosity of surface**

经表面装饰后的人造板表面呈现的针孔状缺陷。

[来源:GB/T 18259—2018,3.4.71]

3.9

纸张撕裂 **tearing of impregnated paper**

由于胶膜纸部分折断而造成产品表面断裂痕迹。

3.10

局部缺纸 **bare substrate spots due to defective surface covering**

由于胶膜纸破损造成基材显露的缺陷。

3.11

透底 **substrate revealment**

由于装饰胶膜纸覆盖能力不足造成基材的颜色或缺陷在板面上显现的现象。

[来源:GB/T 18259—2018,3.4.77]

3.12

崩边 **dents**

产品在齐边加工过程中产生的饰面板面层的锯齿状缺陷。

[来源:GB/T 18259—2018,3.4.78]

3.13

鼓泡 **blow, blisters**

由于胶合失效造成板内出现空穴并在表面局部凸起的缺陷。

[来源:GB/T 18259—2018,2.45]

3.14

鼓包 **bulge**

产品表面内含固体实物引起的局部异常凸起。

[来源:GB/T 18259—2018,3.4.79]

3.15

分层 **delamination**

人造板因缺胶或胶合不良而造成的胶接面分离的现象。

[来源:GB/T 18259—2018,2.44]

3.16

耐光色牢度 light fastness

产品表面在日光或人造光源照射下保持其原有颜色不变的能力。

[来源:GB/T 18259—2018,3.4.80]

3.17

表面波纹 surface waviness

由于基材内部缺陷等原因,在产品表面形成的波纹状缺陷。

4 分类

4.1 根据基材分为:

- 浸渍胶膜纸饰面胶合板;
- 浸渍胶膜纸饰面细表面胶合板;
- 浸渍胶膜纸饰面细木工板;
- 浸渍胶膜纸饰面非结构用集成材。

4.2 根据装饰面分为:

- 单饰面浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板;
- 双饰面浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板。

4.3 根据饰面图案分为:

- 素色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板;
- 图案纹浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板;
- 单色印刷浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板。

4.4 根据是否复合薄型材料分为:

- 未复合薄型材料浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板;
- 复合薄型材料浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板。

5 要求

5.1 外观质量

5.1.1 根据外观质量应分为优等品、一等品和合格品。

5.1.2 当双饰面产品有正背面区分时,外观质量应符合表 1 要求;当双饰面产品无正背面区分时,外观质量应符合表 1 中正面的要求;单饰面产品外观质量应符合表 1 中正面的要求,其背面不应有影响使用的缺陷。

表 1 外观质量要求

缺陷名称	优等品		一等品		合格品	
	正面	背面	正面	背面	正面	背面
干花	不准许	允许 3 处,总面积不超过板面的 0.3%	允许 3 处,总面积不超过板面的 1%			总面积不超过板面的 2%
湿花						

表 1 外观质量要求 (续)

缺陷名称	优等品		一等品		合格品	
	正面	背面	正面	背面	正面	背面
污斑	不准许	面积 3 mm ² ~20 mm ² , 每张板允许 1 处	面积 5 mm ² ~30 mm ² , 每张板允许 3 处, 不准许集中在任意 1 m ² 内		面积 5 mm ² ~ 30 mm ² , 每张板允许 5 处, 不准许集中在任意 1 m ² 内	
表面划痕	不准许	长度≤100 mm, 每张板允许 2 处, 不准许集中在任意 1 m ² 内; 不准许影响到装饰层	长度≤200 mm, 每张板允许 3 处, 不准许集中在任意 1 m ² 内; 不准许影响到装饰层		长度≤200 mm, 每张板允许 5 处, 不准许集中在任意 1 m ² 内; 不准许影响到装饰层	
表面压痕	不准许	面积 20 mm ² ~50 mm ² , 每张板允许 2 处, 不准许集中在任意 1 m ² 内	面积 20 mm ² ~50 mm ² , 每张板允许 3 处, 不准许集中在任意 1 m ² 内		面积 20 mm ² ~ 50 mm ² , 每张板允许 5 处, 不准许集中在任意 1 m ² 内	
透底	不准许	明显的不准许				
纸板错位	不准许					
表面孔隙	不准许	总面积不超过板面的 1%		总面积不超过板面的 3%		总面积不超过板面的 5%
颜色不匹配	明显的不准许					
光泽不均	明显的不准许					
鼓泡	不准许					
鼓包	不准许	面积 3 mm ² ~20 mm ² , 每张板允许有 2 处, 不准许集中在任意 1 m ² 内	面积 3 mm ² ~30 mm ² , 每张板允许有 3 处, 不准许集中在任意 1 m ² 内		面积 3 mm ² ~ 50 mm ² , 每张板允许有 5 处, 不准许集中在任意 1 m ² 内	
分层	不准许					
纸张撕裂	不准许	不准许		≤100 mm, 每张板允许 1 处		≤100 mm, 每张板允许 3 处
局部缺纸	不准许					≤10 mm ² , 每张板允许 1 处
崩边	不准许					≤3 mm
表面波纹	不准许	不明显的允许有 3 条		允许有 3 条		

表 1 外观质量要求（续）

缺陷名称	优等品		一等品		合格品	
	正面	背面	正面	背面	正面	背面
表面龟裂	不准许					
边角缺损	在公称尺寸内不准许					
注 1：表中的“不明显”是指距产品 0.4 m，肉眼观察不到。						
注 2：表中的“明显”是指距产品 0.4 m，肉眼观察清晰。						

5.2 规格尺寸及其偏差

5.2.1 规格尺寸

幅面尺寸应符合图 2 的规定，经供需双方协议可生产其他幅面尺寸的产品。

表 2 幅面尺寸

单位为毫米

长度	宽度
2 440	1 220
2 440	1 525
2 440	1 830
2 610	2 070
2 700	2 070

5.2.2 尺寸偏差

5.2.2.1 长度和宽度偏差

长度和宽度偏差应不大于±1.5 mm/m。

5.2.2.2 厚度偏差

厚度偏差应不大于±0.50 mm。

5.2.2.3 垂直度

对角线差与对角线平均值的比值应不大于 1 mm/m，对边差与对边平均值的比值应不大于 1 mm/m。

5.2.2.4 边缘直度

边缘直度应不大于 1 mm/m。

5.2.2.5 平整度

平整度应不大于 10 mm/m。

注：板材厚度 9 mm 及以下不作要求。

5.3 理化性能

理化性能应符合表 3 的规定。

表 3 理化性能要求

检验项目		单位	要求	备注
含水率		—	4.0%~16.0%	仅适用浸渍胶膜纸饰面胶合板、浸渍胶膜纸饰面细表面胶合板
			4.0%~14.0%	仅适用浸渍胶膜纸饰面细木工板、浸渍胶膜纸饰面非结构用集成材
胶合强度		MPa	≥0.70。如测定胶合强度试件的平均木材破坏率超过 80%时,则其胶合强度要求降为 0.50	仅适用浸渍胶膜纸饰面胶合板、浸渍胶膜纸饰面细表面胶合板
浸渍剥离		—	试件上每个胶层上每一边剥离长度不超过该边长的 1/3(3 mm 以下的不计)	仅适用浸渍胶膜纸饰面细木工板、浸渍胶膜纸饰面非结构用集成材、复合薄型材料浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板
横向静曲强度		MPa	平均值:≥15.0 最小值:≥12.0	仅适用浸渍胶膜纸饰面细木工板、浸渍胶膜纸饰面非结构用集成材
握钉力	板面	N	≥1 000	
	板边	N	≥700	
表面胶合强度		MPa	≥0.60	
表面耐划痕		—	表面无大于 90%的连续划痕	
表面耐磨	磨耗值	mg/100 r	≤80	
	表面情况	—	磨 100 r 后应保留花纹	仅适用图案纹浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板
		—	磨 100 r 后应保留表面印刷色	仅适用单色印刷浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板
		—	磨 350 r 以后应无露底现象	仅适用素色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板
吸水厚度膨胀率		—	≤8%	仅适用复合薄型材料浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板、浸渍胶膜纸饰面细表面胶合板
表面耐干热		—	达到四级或以上	

表 3 理化性能要求（续）

检验项目	单位	要求	备注
表面耐污染腐蚀	—	达到 5 级	仅适用图案纹浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板
	—	达到 4 级或以上	仅适用单色印刷浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板、素色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板
表面耐冷热循环	—	无裂纹、鼓泡、变色、起皱等	
表面耐龟裂	—	达到 4 级或以上	
表面耐水蒸气	—	达到 4 级或以上	
耐光色牢度	—	蓝色羊毛 6 级,大于或等于灰度卡 4 级	
挥发性有机化合物释放量	—	按照 GB/T 44690—2024 的规定进行	供需双方协议检测项目
甲醛释放量	—	甲醛释放限量符合 GB 18580 的要求,甲醛释放量分级按 GB/T 39600 的规定进行	
注:如需生产其他更高耐光色牢度级别或对握螺钉力有要求的产品,由供需双方协议商定。			

6 检验方法

6.1 外观质量

- 6.1.1 检验台高度约为 700 mm。
- 6.1.2 照明光源为 40 W 日光灯管 3 支,灯管间距约为 400 mm,灯管长度方向与板长方向平行,灯管距检验台高度约为 2 m,自然光应不影响检验。
- 6.1.3 检验人员应有正常视力(或矫正视力)到 5.0,并在板长两端逐张检验,视距为 0.4 m~1.5 m,视角为 30°~90°。

6.2 规格尺寸及其偏差

6.2.1 长度、宽度

按 GB/T 19367—2022 中 4.2 的规定进行。

6.2.2 厚度

按 GB/T 19367—2022 中 4.3 的规定进行。

6.2.3 垂直度

按 GB/T 19367—2022 中 4.4.2 的规定进行,分别计算对角线差与对角线平均值的比值,对边差与对边平均值的比值,以 mm/m 表示。

6.2.4 边缘直度

按 GB/T 19367—2022 中 4.5 的规定进行。

6.2.5 平整度

按 GB/T 19367—2022 中 4.6 的规定进行。

6.3 理化性能

6.3.1 试件制作

6.3.1.1 样本应在生产后存放 24 h 以上的产品中抽取。

单位为毫米

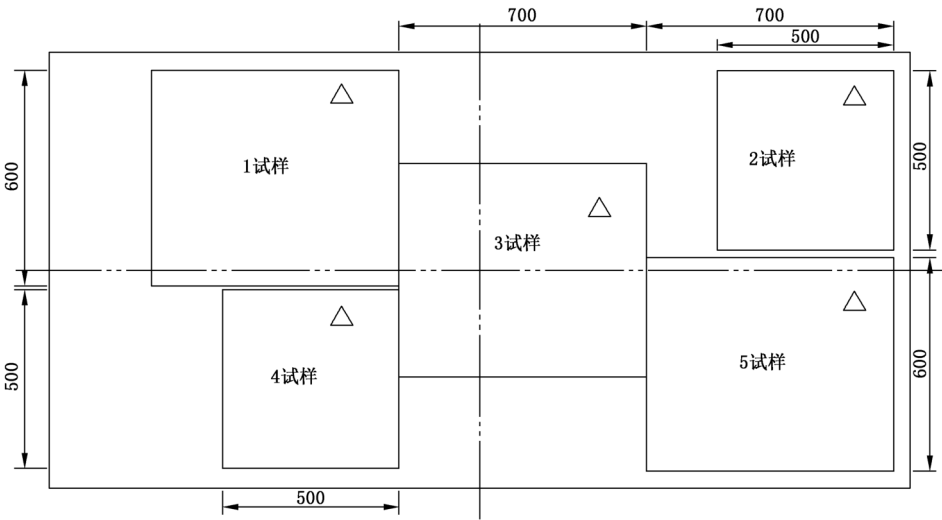


图 1 试样制取示意图

单位为毫米

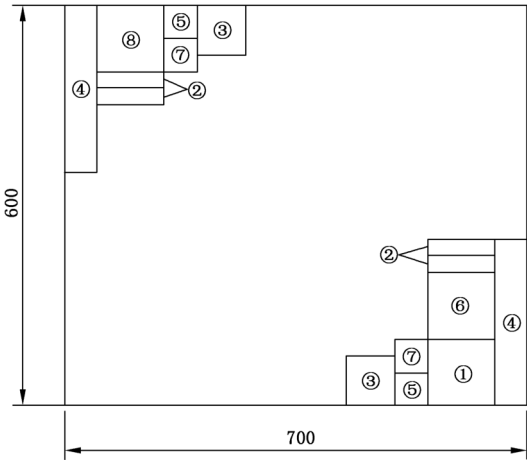


图 2 在 1 号、3 号及 5 号试样上制取部分物理力学性能试件示意图

6.3.1.2 浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板样本按图 1 所示切割成 5 块试样,各试样要标记号码。其中 1 号、3 号、5 号试样用于制取编号试件。试件的尺寸、数量和编号见表 4。从 1 号、3 号、5 号试样中制取的编号试件位置按图 2、表 4 的规定执行。在规定的取试件处遇到缺陷时,可适当移动试件的制取位置。

表 4 理化性能试件尺寸要求

检验项目		试件尺寸 mm	试件数量 块		试件编号	试件所在试样号	备注
含水率		100.0×100.0	3		①	1、3、5	
胶合强度		100.0×25.0	2 胶层	12	②	1、3、5	A 型试件。胶合板基材,试件数超过 12 块时,在适当位置制取试件
			4 胶层	12			
			6 胶层	18			
			8 胶层	24			
			10 胶层	36			
浸渍剥离		75.0×75.0	6		③	1、3、5	
横向静曲强度 ^a		(10 <i>h</i> +75.0)×50.0	6		④	1、3、5	<i>h</i> 为基本厚度
表面胶合强度		50.0×50.0	6		⑤	1、3、5	
表面耐划痕		100.0×100.0	3		⑥	1、3、5	
表面耐磨		100.0×100.0	1			任意	
吸水厚度膨胀率		50.0×50.0	6		⑦	1、3、5	
表面耐干热		230.0×230.0	1			任意	
表面耐污染腐蚀		100.0×100.0	1			任意	
表面耐冷热循环		100.0×100.0	3		⑧	1、3、5	
表面耐龟裂		250.0×250.0	1			任意	
表面耐水蒸气		100.0×100.0	1			任意	
耐光色牢度		随设备而定	1			任意	
握螺钉力	板面	75.0×50.0	3			1、3、5	
	板边		6				
甲醛释放量		按 GB 18580 的规定进行				2、4	
挥发性有机化合物 释放量		按 GB/T 44690—2024 的规定进行				任意	
试件的边、角应平直,无崩边。长度允许偏差为±0.5 mm。							
^a 制取非结构用集成材基材产品的横向静曲强度试件时,避开试件表面缺陷,且保证平行于试件宽度方向的中心线位置有试样长度方向的拼接缝。							

6.3.2 含水率

按 GB/T 17657—2022 中 4.3 的规定进行。



6.3.3 胶合强度

按 GB/T 17657—2022 中 4.17 的规定进行,试件处理按 4.17.4.2 中 a)的规定进行。仅测试相邻两层单板的木纹不平行的单板间胶层。胶合强度系数值为 1。

6.3.4 浸渍剥离

按 GB/T 17657—2022 中 4.19 的规定进行,试件处理按 4.19.4.1 中 c)的规定进行。纤维或刨花层内部剥离不计。

6.3.5 横向静曲强度

按 GB/T 17657—2022 中 4.7 的规定进行,试件不平衡处理。

6.3.6 表面胶合强度

按 GB/T 17657—2022 中 4.15 的规定进行,试件不平衡处理。

6.3.7 表面耐划痕性能

按 GB/T 17657—2022 中 4.42 的规定进行,载荷为 1.5 N。

6.3.8 表面耐磨性能

按 GB/T 17657—2022 中 4.47 的规定进行,图案或单色印刷磨 100 r,素色磨 350 r。

注:露底为表层装饰层破损至裸露基材或薄型材料。

6.3.9 吸水厚度膨胀率

按 GB/T 17657—2022 中 4.4 的规定进行,浸泡时间 $24\text{ h} \pm 5\text{ min}$,试件不平衡处理。

6.3.10 表面耐干热性能

按 GB/T 17657—2022 中 4.48 的规定进行,试件处理按 4.48.4.1.1 中 c)的规定进行,观察试件与圆柱型容器的接触表面变化。

6.3.11 表面耐污染腐蚀性能

按 GB/T 17657—2022 中 4.44 的规定进行,污染物为黑咖啡和 10%柠檬酸。

6.3.12 表面耐冷热循环性能

按 GB/T 17657—2022 中 4.40 的规定进行。

6.3.13 表面耐龟裂性能

按 GB/T 17657—2022 中 4.39 的规定进行。

6.3.14 表面耐水蒸气性能

按 GB/T 17657—2022 中 4.38 的规定进行。

6.3.15 耐光色牢度

按 GB/T 17657—2022 中 4.31 的规定进行,6 级蓝色羊毛标准样品曝晒部位与未曝晒部位的色差

达到灰色样卡 4 级时终止曝晒。

6.3.16 握螺钉力

按 GB/T 17657—2022 中 4.21 的规定进行,试件不平衡处理。

6.3.17 甲醛释放量

按 GB 18580 的规定进行,结果精确到 0.001 mg/m³。

6.3.18 挥发性有机化合物释放量

按 GB/T44690—2024 的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 检验分出厂检验和型式检验。

7.1.2 出厂检验应包括:

- a) 外观质量;
- b) 规格尺寸;
- c) 理化性能中的浸渍剥离、横向静曲强度、表面胶合强度、表面耐磨、表面耐污染腐蚀、表面耐龟裂、表面耐水蒸气。

7.1.3 型式检验应包括外观质量、规格尺寸和理化性能中的全部项目。正常生产时,每年型式检验不少于 2 次,有下列情况之一,应进行型式检验:

- a) 原辅材料及生产工艺发生较大的变动时;
- b) 停产 3 个月以上,恢复生产时;
- c) 新产品投产或转产时;
- d) 国家市场监管机构提出型式检验要求时。

7.2 抽样方案

7.2.1 外观质量

按 GB/T 2828.1—2012 中的二次正常抽样方案,检验水平为 II,接收质量限 AQL=4.0,见表 5。按 6.1 规定对样本 n_1 进行检验。不合格数 $d_1 \leq Ac_1$ 时接收, $d_1 \geq Re_1$ 时拒收,若 $Ac_1 < d_1 < Re_1$,检验样本 n_2 。前后两个样本中不合格品数 $d_1 + d_2 \leq Ac_2$ 时接收, $d_1 + d_2 \geq Re_2$ 时拒收。

表 5 外观质量抽样方案

单位为张

批量范围	样本大小		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	Σn	接收 Ac_1	拒收 Re_1	接收 Ac_2	拒收 Re_2
≤ 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

7.2.2 规格尺寸及其偏差

按 GB/T 2828.1—2012 中的二次抽样方案,检验水平为 I,接收质量限 AQL=6.5 见表 6。按 6.2 对样品 n_1 进行检验。不合格品数 $d_1 \leq Ac_1$ 时接收, $d_1 \geq Re_1$ 时拒收,若 $Ac_1 < d_1 < Re_1$,检验样本 n_2 。前后两个样本中不合格品数 $d_1 + d_2 \leq Ac_2$ 时接收, $d_1 + d_2 \geq Re_2$ 时拒收。

表 6 规格尺寸及其偏差抽样方案

单位为张

批量范围	样本大小		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	Σn	接收 Ac_1	拒收 Re_1	接收 Ac_2	拒收 Re_2
≤ 150	5	10	0	2	1	2
151~280	8	16	0	3	3	4
281~500	13	26	1	3	4	5
501~1 200	20	40	2	5	6	7

7.2.3 理化性能

按表 7 采用复检抽样方案。第一次抽取 n_1 张板,如其中某项指标不合格,则第二次抽取 n_2 张板重新检验不合格项目,第二次样本 n_2 的性能(n_1 中不合格项目)应全部符合表 3 要求,否则该批产品判为不合格。

表 7 理化性能抽样方案

单位为张

批量范围	初检抽样数 n_1	复检抽样数 n_2
$\leq 1\ 200$	1	2
1 201~3 200	2	4
3 201~10 000	3	6
$> 10\ 000$	4	8

7.3 判定

7.3.1 单项判定

外观质量符合 5.1 的要求判定为合格;规格尺寸及其偏差符合 5.2 的要求判定为合格;胶合强度符合试件数大于有效试件总数的 90%时判为合格,小于 70%时则判为不合格,当符合试件数大于有效试件总数的 70%,但小于 90%时,允许对重新抽样进行复检,其结果符合试件数大于有效试件总数的 90%时判为合格,否则判为不合格;浸渍剥离中 6 个试件中 5 个试件合格判定合格;表面耐划痕、表面耐冷热循环中 3 个试件均合格判定合格;表面耐磨、表面耐干热、表面耐污染腐蚀、表面耐龟裂、表面耐水蒸气、耐光色牢度、甲醛释放量符合表 3 的要求判定为合格;其他理化性能项目平均值符合表 3 的要求判定为合格。

7.3.2 综合判定

产品的外观质量、规格尺寸及其偏差、理化性能均应符合相应等级要求,判为合格,否则应降级或判

为不合格品。

8 标识、包装、运输和贮存

8.1 标识

入库前,应在产品适当部位或包装或标签上标注生产厂家名称、地址、产品名称、执行标准编号、生产日期/批号、商标、规格型号、饰面图案类型(素色、图案纹、单色印刷)、产品等级、甲醛释放量等级、类别、数量等。在产品标识中可标注商品条形码或二维码。

8.2 包装

产品出厂时应按产品类别、规格、产品等级分别包装。包装要做到产品免受磕碰、划伤和污损。包装要求也可由供需双方商定。

8.3 运输

产品的运输方式由供需双方商定。在运输时宜避免划伤表面和磕碰,且防雨、防潮、防晒和防火。

8.4 贮存

产品的存放基础应平整,码放应整齐,板面不应与地面接触,并按不同类别、规格、等级堆放,每垛应有相应的标记。贮存地点应防雨、防潮、防晒且远离火源。
