

ICS 79.060
CCS B 70



中华人民共和国国家标准

GB/T 47055—2026



厢式货车底板用竹木复合板

Bamboo-wood composite board for van truck floor

2026-01-28 发布

2026-08-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

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。

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。

本文件由全国竹藤标准化技术委员会(SAC/TC 263)归口。

本文件起草单位：安徽农业大学、南京林业大学、国际竹藤中心、合肥产品质量监督检验研究院、福建和其昌竹业股份有限公司、安徽省产品质量监督检验研究院、霍山县林业局、浙江升华云峰新材股份有限公司、福建省八一村永庆竹木业开发有限责任公司、千年舟新材科技集团股份有限公司、蒙阴县鹏程万里车辆有限公司。

本文件主要起草人：王传贵、李荣荣、俞艳、谭俊林、庞敏、蔡如胜、吴自成、刘贤淼、秦晓、俞燕芬、朱海峰、陆铜华、徐先发、田茂华、徐集成。

厢式货车底板用竹木复合板

1 范围

本文件界定了厢式货车底板用竹木复合板的术语和定义,规定了分类、要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存要求,描述了检验方法。

本文件适用于载重量小于5 t的厢式货车底板用竹木复合板的生产、销售和检验。

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 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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

厢式货车底板用竹木复合板 bamboo-wood composite board for van truck floor

由竹帘和木单板为主要材料复合加工而成,用于厢式货车底板的板材。

3.2

正面 front side

板材与货物接触的面。

3.3

饰面竹木复合板 surface decorated bamboo-wood composite board

正面和背面的一面或两面经过胶膜纸或其他功能膜覆贴的竹木复合板。

4 分类

按表面处理方式,分为素面竹木复合板和饰面竹木复合板。其中,饰面竹木复合板分为单饰面竹木复合板和双饰面竹木复合板。

5 要求

5.1 外观质量

正面、背面外观质量应符合表1的规定。成品端面和侧面应无孔洞。

表 1 厢式货车底板用竹木复合板外观质量要求

序号	项目	表面处理方式	板面	
			正面	背面
1	长度 ≤ 100 mm 的饰面材料表面撕裂	饰面表面	允许 2 处/张	允许 3 处/张
		素面	不要求	不要求
2	面积 ≤ 10 mm ² 的饰面材料局部缺失	饰面表面	不准许	允许 3 处/张
		素面	不要求	不要求
3	表面划伤	饰面表面	允许未显现基材颜色的轻微划伤	允许未显现基材颜色的轻微划伤
		素面	不要求	不要求
3	色差	饰面表面	整幅板面颜色美观, 无明显颜色差异	不要求
		素面	整幅板面颜色美观, 无明显颜色差异	不要求
4	缝隙	饰面表面	不准许	允许宽度 ≤ 2 mm 的缝隙
		素面	不准许	允许宽度 ≤ 2 mm 的缝隙

5.2 规格尺寸和允许偏差

5.2.1 幅面尺寸

2 440 mm \times 1 220 mm, 其他幅面尺寸根据供需双方协议生产。

5.2.2 厚度

18 mm、21 mm、25 mm, 其他厚度尺寸根据供需双方协议生产。

5.2.3 允许偏差

5.2.3.1 幅面尺寸允许偏差

幅面尺寸允许偏差应符合表 2 的规定。

表 2 厢式货车底板用竹木复合板幅面尺寸允许偏差

项目	允许偏差
长度和宽度 mm	± 1.5
对角线长度之差 mm	≤ 3.0
垂直度 mm/m	≤ 1

表 2 厢式货车底板用竹木复合板幅面尺寸允许偏差 (续)

项目	允许偏差
边缘直度 mm/m	≤ 1
平整度 %	≤ 1.0

5.2.3.2 非标准幅面尺寸允许偏差

非标准幅面尺寸允许偏差按供需双方协议要求执行。

5.2.3.3 厚度允许偏差

厚度允许偏差应符合表 3 的要求。

表 3 厢式货车底板用竹木复合板厚度允许偏差

单位为毫米

标称厚度范围(t)	允许偏差
$10 < t \leq 15$	± 1.0
$15 < t \leq 30$	± 1.5

5.2.3.4 非标准幅面厚度允许偏差

非标准幅面厚度允许偏差按供需双方协议要求执行。

5.3 理化性能

理化性能应符合表 4 的规定。

表 4 厢式货车底板用竹木复合板理化性能指标

检验项目		要求
含水率 %		≤ 12.0
吸水厚度膨胀率 %		≤ 15.0
弹性模量 MPa	纵向	$\geq 8\ 000.0$
静曲强度 MPa	纵向	≥ 80.0
浸渍剥离 mm		每个试件同一胶层每边剥离长度累计不超过边长的 1/3 (3 mm 以下不计)

表 4 厢式货车底板用竹木复合板理化性能指标 (续)

检验项目		要求
表面耐磨	磨耗值 mg/100 r	≤80
	表面 情况	图案 磨 100 r 后应保留 50% 以上花纹
	素色	磨 350 r 以后应无露底现象
甲醛释放限量		符合 GB 18580 的要求
注：表面耐磨仅适用饰面竹木复合板。		

6 试验方法

6.1 外观

应在自然光或者光照度为 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光下,视距为 700 mm~1 000 mm 内,通过目视进行测试。存在争议时由 3 人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

6.2 规格尺寸

6.2.1 长度

按 GB/T 19367—2022 中 4.2 的规定执行。

6.2.2 宽度

按 GB/T 19367—2022 中 4.2 的规定执行。

6.2.3 对角线长度之差

试件应放置在平板或平整地面上,采用钢卷尺进行两个对角线长度测定,并计算两个对角线长度之差,精确至 1 mm。

6.2.4 垂直度

按 GB/T 19367—2022 中 4.4 的规定执行。

6.2.5 边缘直度

按 GB/T 19367—2022 中 4.5 的规定执行。

6.2.6 平整度

按 GB/T 19367—2022 中 4.6 的规定执行。

6.2.7 厚度

按 GB/T 19367—2022 中 4.3 的规定执行。

6.3 理化性能

6.3.1 试件的准备

6.3.1.1 试样与试件裁切

按图 1 所示裁切试样,按图 2 所示裁切理化性能试件。

单位为毫米

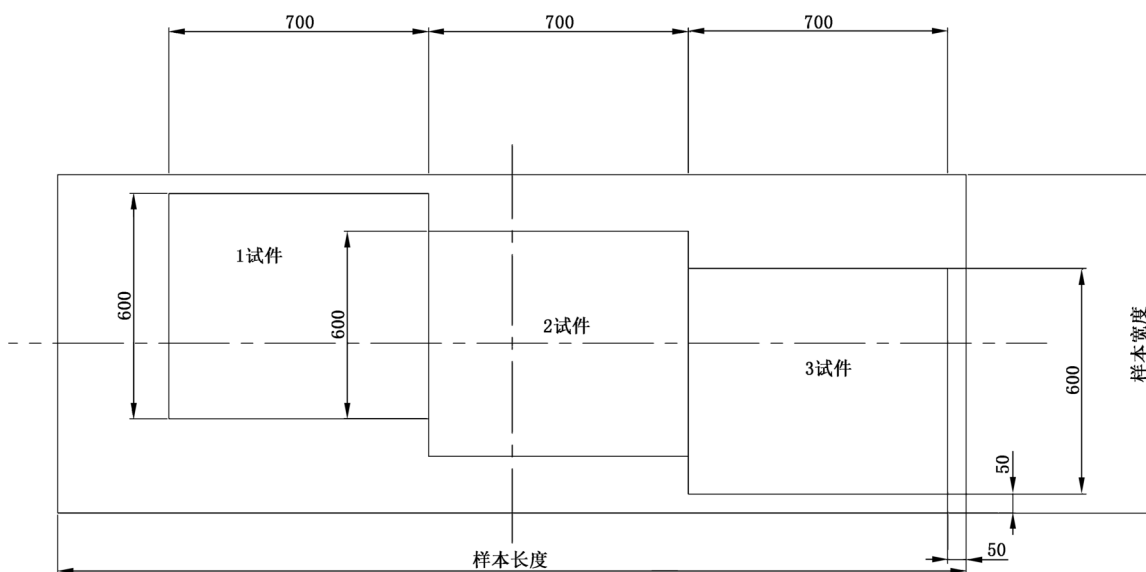


图 1 试样裁切示意图

单位为毫米

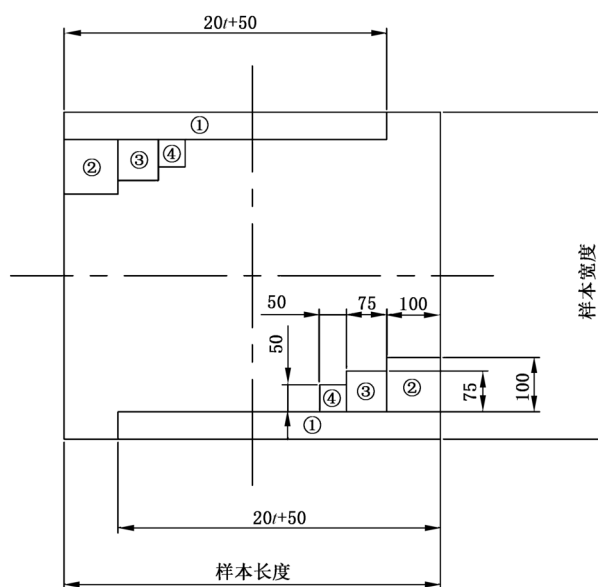


图 2 理化性能试件示意图

6.3.1.2 试件的尺寸、数量及编号

试件的尺寸、数量及编号见表 5。试件边棱应平直,相邻两边为直角。

表 5 厢式货车底板用竹木复合板理化性能试件尺寸、数量及编号

检验项目		试件尺寸/mm	试件数量/块	试件编号	所在试件号
含水率		100×100	3	②	1 试件、2 试件、3 试件
吸水厚度膨胀率		50×50	3	④	
弹性模量	纵向	长度 20 <i>t</i> +50,宽度 50	6	①	
静曲强度	纵向	长度 20 <i>t</i> +50,宽度 50	6	①	
浸渍剥离		75×75	6	③	
表面耐磨		100×100	3	无	任意
甲醛释放限量		按照 GB 18580 的要求进行			
注: <i>t</i> 为厢式货车底板用竹木复合板标称厚度。					

6.3.2 含水率

按 GB/T 17657—2022 中 4.3 的规定进行。

6.3.3 吸水厚度膨胀率

按 GB/T 17657—2022 中 4.4 的规定进行。

6.3.4 静曲强度和弹性模量

按 GB/T 17657—2022 中 4.7 的规定进行。

6.3.5 浸渍剥离

按 GB/T 17657—2022 中 4.19 的规定进行,试件处理条件按照 GB/T 17657—2022 中 4.19.4.1 中 a)的规定进行。

6.3.6 表面耐磨性能

按 GB/T 17657—2022 中 4.47 的规定进行。

6.3.7 甲醛释放限量

按 GB 18580 的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1.2 出厂检验包括以下项目：

- a) 外观质量检验；
- b) 规格尺寸检验；
- c) 理化性能检验项目中的含水率、吸水厚度膨胀率、静曲强度、弹性模量、浸渍剥离、表面耐磨。

7.1.3 型式检验包括全部项目。正常生产时，每年型式检验不少于一次，有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 当原、辅材料及生产工艺发生较大变动时；
- b) 长期停产后恢复生产时；
- c) 市场监管部门提出型式检验要求时。

7.2 组批原则

同一班次、同一规格、同一类产品为一批。

7.3 抽样方案

7.3.1 外观质量检验

采用 GB/T 2828.1—2012 中的一般检验水平为 II，接收质量限(AQL)为 4.0 的一次抽样方案，见表 6。

表 6 外观质量抽样方案

单位为张

批量范围	样本数	接收数	拒收数
51~90	13	1	2
91~150	20	2	3
151~280	32	3	4
281~500	50	5	6
501~1 200	80	7	8
1 201~3 200	125	10	11
3 201~10 000	200	14	15
10 001~35 000	315	21	22

7.3.2 规格尺寸检验

采用 GB/T 2828.1—2012 中的特殊检验水平为 S-4，接收质量限(AQL)为 6.5 的一次抽样方案，见表 7。

表7 规格尺寸抽样检验

单位为张

批量范围	样本数	接收数	拒收数
51~90	5	1	2
91~150	8	1	2
151~280	13	2	3
281~500	13	2	3
501~1 200	20	3	4
1 201~3 200	32	5	6
3 201~10 000	32	5	6
1 0001~35 000	50	7	8

7.3.3 理化性能检验

理化性能样板抽样见表8。

表8 理化性能抽样方案

批量范围	初检抽样张数	复检抽样张数
$\leq 1\ 200$	1	2
1 201~3 200	2	4
3 201~10 000	3	6
$\geq 10\ 001$	4	8

7.4 判定规则

7.4.1 外观质量判定

试样的外观质量符合5.1规定的要求,判定该试样外观质量合格,否则判定为不合格。

不合格试样数不大于表6规定的接收数时,判定该批外观质量合格。

7.4.2 规格尺寸判定

试样的规格尺寸符合5.2规定的要求时,判定该试样规格尺寸合格,否则判定为不合格。

不合格试样数不大于表7规定的接收数时,判定该批规格尺寸合格。

7.4.3 理化性能判定

试样的甲醛释放限量指标和试样中所有试件的含水率、吸水厚度膨胀率、弹性模量、静曲强度、表面耐磨指标均符合5.3规定的要求,且浸渍剥离指标符合要求的试件数不少于5个时,判定该试样理化性能合格,否则判定为不合格。

所有试样的理化性能合格,判定该批理化性能合格。当出现理化性能不合格试样时,按表8的规定加倍抽样复检,复检如仍有不合格试样,则判定该批理化性能不合格。

7.4.4 综合判定

检验批的外观质量、规格尺寸和理化性能均合格,判定该批为合格。

7.5 检验报告

检验报告应至少包括以下信息:

- a) 被检产品的类别、等级、检验依据的标准检验类别等全部细节;
- b) 检验结果及其结论;
- 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。

8 标识、包装、运输和贮存

8.1 标识

8.1.1 产品标识

产品入库前应在产品适当的部位标记制造厂名称、厂址、产品名称、型号、商标、生产日期及产品类别、等级、规格等。

8.1.2 包装标签

包装标签上应有生产厂家名称、地址、出厂日期、产品名称、数量、标准编号及防潮、防晒等标记。

8.2 包装

产品出厂时应按产品类别、规格、等级分别包装。企业应根据自己产品的特点提供详细的中文使用说明书。包装要做到产品免受磕碰、划伤和污损。包装要求亦可由供需双方商定。

8.3 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,不应受潮、雨淋和暴晒。

贮存时应按类别、规格、等级分别堆放,每堆应有相应的标记。
