

ICS 79.060.10  
B 67

LY

# 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。

本标准负责起草单位：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、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，仅所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 家具表面耐湿热测定法

GB/T 4893.4 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法

GB/T 4893.8 家具表面漆膜耐磨性测定法

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 20240-2006 竹地板

GB/T 30364-2013 重组竹地板

LY/T 1660-2006 竹材人造板术语

LY/T 1815 非结构用竹集成材

## 3 术语和定义

LY/T 1660-2006界定的以及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 20240-2006，定义3.2]

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

除工艺处理外，受其他物质影响，致使表面颜色的变化。

[GB/T 20240-2006，定义3.9]

3.9

虫孔 worm hole

蛀虫或其他虫类在竹材中蛀成的孔或通道。

[GB/T 20240-2006，定义3.4]

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

因竹板基本单元缺胶、刀具磨损或碰撞所造成的棱边缺损。

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 20240-2006，定义3.8]

3.14

漏漆 exposed undercoat

局部未覆盖漆膜的部分。

[GB/T 20240-2006, 定义3.13]

3.15

漆膜鼓泡 blister

漆膜表面鼓起的大小不一的气泡。

[GB/T 20240-2006, 定义3.10]

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 20240-2006, 定义3.12]

3.18

针孔 pinhole

漆膜干燥过程中因收缩而产生的小孔。

[GB/T 20240-2006, 定义3.11]

## 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；

——其它竹茶盘。

### 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 13123-2013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；其它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 单位为mm

项目	尺寸	要求
长度 $l$	$l < 300$	$\leq \pm 2$
	$300 \leq l \leq 500$	$\leq \pm 3.5$
	$l > 500$	$\leq \pm 5$
宽度 $w$	$w < 200$	$\leq \pm 1$
	$200 \leq w \leq 400$	$\leq \pm 3$
	$w > 400$	$\leq \pm 5$
高度 $h$	$h < 20$	$\pm 0.5$
	$20 \leq h \leq 40$	$\leq \pm 1.5$
	$h > 40$	$\leq \pm 2$

#### 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	$\leq 1.5\text{mm}$ 的缝隙允许腻子修补， $1.5\text{-}3\text{mm}$ 的缝隙允许竹材修补，修补后与主体材色基本一致； $3\text{mm}$ 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	单 位	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	铅Pb	mg/kg	≤90
	镉Cd	mg/kg	≤75
	铬Cr	mg/kg	≤60
	汞Hg	mg/kg	≤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2m, 精度为1.0mm。

6.1.1.2 钢板尺, 300mm, 精度为0.5mm。

6.1.1.3 游标卡尺, 精度为0.02mm。

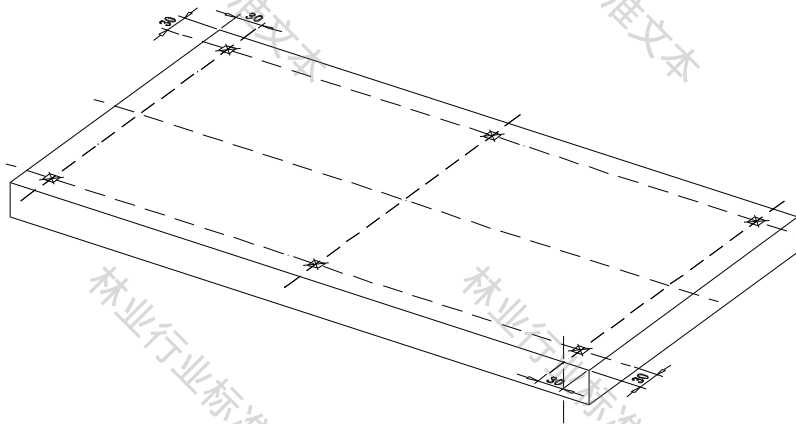


图1 尺寸测量位置

#### 6.1.2 长度和宽度

长度和宽度>300mm时用钢卷尺测量; 长度和宽度≤300mm时用钢板尺测量。分别在中心线、距

离两侧边30mm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的规定进行。

#### 6.3.4 表面漆膜附着力

按 GB/T 4893.4的规定进行。

#### 6.3.5 表面漆膜耐湿热性

按GB/T 4893.2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，检查水平为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
501~1200	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10
1201~3200	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，检查水平为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
501~1200	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10
1201~3200	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
≤1000	2	4
≥1001	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、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。