

备案号:

Q/OP

江山欧派门业股份有限公司检验标准

BZ/OP MQ007-1506

指接材（含等外品）原材料技术检验标准

2015 - 06 - 12 发布

2015 - 06 - 13 实施

江山欧派门业免漆门事业部 发布



前 言

为完善公司标准化体系，进一步加强公司对指接材(含等外品)原材料技术检验的标准化管理工作，特制定本标准。

本文件由研究开发中心提出、起草并负责解释。

本文件由行政总务部行政处归口管理。

本文件密级为：■ 仅为公司内部使用传阅 □ 可公司外部使用及传阅

本文件替代以下文件：

BZ/OP YF011-1311 《指接材原材料技术检验标准》

BZ/OP YF012-1311 《指接档材（等外品）原材料技术检验标准》

修 改 换 页	No.	修改条款	修改人	修改内容		
	1					
	2					
	3					
	4					
	5					
编制/日期		校核、勘误/日期		标准化/日期	审定/日期	批准/日期
周浩军 0609				祝洪敏 6.11	汪志明 6.11	王忠

下为“会签专用栏”。凡跨部门事项均须相关部门负责人会签，仅部门内部事项自行决定是否会签。

王子明	郑新羽 2015.6.9	毛华军 6.10		



指接材（含等外品）原材料技术检验标准

1 范围

本文件规定了公司指接材种类、用途、等级、外观质量、规格、物理性能、尺寸公差、检验工具标准。
本文件适用于公司指接材采购及检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的使用是必不可少的。凡标注版本号的引用文件，仅该版本适用于本文件。凡不标注版本号的引用文件，其最新版本（包括修改单）适用于本文件。

- GB/T153 《针叶锯材国家标准》
- GB11954 《指接材国家标准》
- LY/T1350 《指接材物理力学性能试验方法》

3 杉木指接材料要求

3.1 指接条形材

项目	技术要求 (A 级材)
材料要求	两面刨光材，宽度 $\geq 45\text{mm}$
规格尺寸	净尺寸：2080mm \times 45 mm \times 28.3 mm
结构	300mm \leq 指接单元长度 \leq 500mm，梳齿结构，指接梯形“V”型齿，针眼 \leq 1mm
活节	任意长度 1000mm 允许 $\leq \phi 15\text{mm}$ 3-4 个， $\leq \phi 10\text{mm}$ 不计，不允许密集出现；边部 10mm 内每 1000mm 允许 $\leq \phi 5\text{mm}$ 2 个
死节	任意长度 1000mm 不脱落死节 $\leq \phi 10\text{mm}$ 2-3 个， $\leq \phi 5\text{mm}$ 不计，不允许密集出现；边部 5mm 内不允许
油脂囊	小于 15mm，任意长度 1000mm 范围内允许 1~2 个，不允许密集出现
表面要求	无腐朽、虫眼、裂纹、开胶、夹皮，轻微蓝变允许
缺棱	允许单边缺棱，不允许有树皮，缺棱不允许大于 3mm，长度小于 100mm，每批次总量小于 3%
平整度 主要指标	指接材表面（45mm 宽度方向）平整、光洁、不允许缺材（缺棱按照标准、不允许机械加工缺材现象），直线度 \leq 1.5/1000mm
尺寸公差 主要指标	长度：0~+10mm（负公差不允许）； 宽度：0~+1mm； 厚度： $\pm 0.2\text{mm}$ 。
含水率	6-12%（主要指标）
胶合强度	锯切后指节处不允许脱落，常态剪切强度 $\geq 7.35\text{Mpa}$ ，木材破损率 $\geq 40\%$ 。（主要指标）



3.2 杉木指接档（1米木档）

项目	技术要求（B级材）
材料要求	两面刨光材，宽度 $\geq 45\text{mm}$
规格尺寸	净尺寸：1000mm \times 45 mm \times 23/27mm
结构	指接单元长度 $\geq 300\text{mm}$ 且 $\leq 500\text{mm}$ ，梳齿结构，指接梯形“V”型齿，指接严密，无缺材，针眼 $\leq 1\text{mm}$ 。
活节	1000mm内允许 $\leq \phi 15\text{mm}$ 3-4个， $\leq \phi 10\text{mm}$ 不计，不允许密集出现；边部10mm内每1000mm允许 $\leq \phi 5\text{mm}$ 2个
死节	1000mm内不脱落死节 $\leq \phi 10\text{mm}$ 2-3个， $\leq \phi 5\text{mm}$ 不计，不允许密集出现；边部5mm内不允许
油脂囊	小于10mm，任意长度1000mm范围内允许1~2个，不允许密集出现。
表面要求	无腐朽、虫眼、裂纹、开胶、夹皮，轻微蓝变允许
缺棱	允许单边缺棱，不允许有树皮，缺棱不允许大于5mm，长度小于100mm，有倾斜的一面应在未刨光的一面，每批次总量小于5%
平整度	材料表面（45mm宽度方向）平整、光洁、不允许缺材，直线度 $\leq 1.5/1000\text{mm}$
尺寸公差	长度：0~+10mm（负公差不允许）；
	宽度：0~+1mm；
	厚度： $\pm 0.2\text{mm}$ 。
含水率	6-12%
胶合强度	锯切后指节处不允许脱落，常态剪切强度 $\geq 7.35\text{Mpa}$ ，木材破损率 $\geq 40\%$ 。

3.3 指接板

项目	技术要求（B级材）
材料要求	两面刨光材，宽度 $\geq 45\text{mm}$
规格尺寸	2440 mm \times 1220 mm \times 12/16mm 实木门工艺线、边框、门套、拼装门备料、实木直角线条、J型门套； 2440 mm \times 1220 mm \times 23mm 恒大门套； 2440 mm \times 1220 mm \times 28mm 实木复合门荣耀系列组框； 2440 mm \times 1220 mm \times 33mm 实木复合门恒大门扇组框、门套；
结构	指接单元长度 $\geq 300\text{mm}$ 且 $\leq 500\text{mm}$ ，梳齿结构，梯形“V”型齿，（指接条宽度 $\geq 15\text{mm}$ 且 $\leq 60\text{mm}$ 、拼板时相邻两根指接条相互缝错位间距 $\geq 100\text{mm}$ ），指接、拼板缝严密，无缺材；
活节	任意1 m ² 范围内允许 $\leq \phi 20\text{mm}$ 6-8个， $\leq \phi 10\text{mm}$ 不计，不允许密集出现；
死节	任意1 m ² 范围内不脱落死节 $\leq \phi 15\text{mm}$ 3-4个， $\leq \phi 5\text{mm}$ 不计，不允许密集出现，修补允许；
油脂囊	小于20mm，任意1 m ² 范围内允许2~3个，不允许密集出现；
表面要求	无腐朽、虫眼、裂纹、开胶、夹皮长度小于40mm、宽度小于3mm，轻微蓝变允许，缺棱材不允许；
平整度	指接板材表面（板材长度、宽度方向）平整、光洁、不允许缺材、无啃、刨现象（修补不影响强度允许）；
尺寸公差	长度：0~+5mm；宽度：0~+5mm；厚度： $\pm 0.2\text{mm}$ ；
翘曲度	$\leq 1.5/1000\text{mm}$ ；
含水率	6-12%；
胶合强度	锯切后指节处不允许脱落，常态剪切强度 $\geq 7.35\text{Mpa}$ ，木材破损率 $\geq 40\%$ 。



3.4 指接档材（等外品）

项目	技术要求（B级材）
材料要求	两面刨光材，宽度 $\geq 45\text{mm}$
规格尺寸	23mm \times 45mm \times 2050mm 用于欧派雅居生活门扇锁垫木档、杉木填充实芯门龙骨材； 24/26/28.3mm \times 45mm \times 2050mm 用于杉木填充实芯门龙骨材、锁垫木用材、辅助组框档材；
结构	指接单元长度 $\geq 300\text{mm}$ 且 $\leq 450\text{mm}$ ，梳齿结构，指接“V”型齿，接缝在材表（宽面），针眼 $\leq 1\text{mm}$ ；允许指接后拼板锯切条形材（指接条宽度 $\geq 15\text{mm}$ ），指接严密；
活节	任意1000mm长度，允许 $\leq \phi 30\text{mm}$ ，数量不计，不允许密集出现；
死节	任意1000mm长度，死节 $\leq \phi 20\text{mm}$ 8-10个， $\leq \phi 5\text{mm}$ 不计，不允许密集出现；
油脂囊	小于15mm，任意长度1000mm范围内允许5~10个，不允许密集出现；
表面要求	无腐朽，虫眼、裂纹、开胶、夹皮、轻微蓝变允许；
缺棱	允许两面缺棱，缺棱宽度小于面宽的1/3，缺棱处不允许树皮存在；
平整度	指接材表面（45宽度方向）平整、光洁，直线度 $\leq 1.5/1000\text{mm}$ ；
尺寸公差	长度：0~+10mm；
	宽度：+1mm；
	厚度： $\pm 0.2\text{mm}$ ；
含水率	6-12%；
胶合强度	锯切后指节处不允许脱落，常态剪切强度 $\geq 7.35\text{Mpa}$ ，木材破损率 $\geq 40\%$ 。

4 检验方法

4.1 外观质量检测

自然光线下检测。

4.2 含水率检验方法

用木材测湿仪测量，选三个不同位置抽样，每个抽样选取三个点测量，以超标点的数量不超过总测量点的10%视为整批合格。

4.3 规格尺寸检验

4.3.1 幅面尺寸测量：钢卷尺 精度1mm，在板材长边或宽变两边垂直测量，精确度1mm；

4.3.2 对角线尺寸测量（指接板）：钢卷尺 精度1mm，测量对角线长度，精确至1mm；

4.3.3 厚度尺寸测量：卡尺，精度0.01mm，分别取中间部位与两个端头三个点进行检测。

4.4 抽样方法和判定原则

检验采用GB/T 2828.1中的二次抽样方案，检测水平为I，接受质量限为4.0，详下表（表1）。



表 1: 尺寸及外观抽样方案 (单位: 张)

批量范围	样本	样本量	累计样本量	接受数	拒收数
≤150	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
151~280	第一	8	8	0	2
	第二	8	16	1	2
281~500	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
501~1 200	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
1 201~3 200	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7

4.5 物理性能检验方法

按照 LY/T1350 《指接材物理力学性能试验方法》所列举的检测方法进行检测, 或对应供方的企业标准, 特殊用途按特殊要求条款。

