

胶合板 普通胶合板检验规则

1 主要内容与适用范围 本标准规定了由 GB9846.2 定义的普通胶合板的检验规则。本标准适用于至少由三层单板组成的胶合板。

2 引用标准 GB 2828 逐步检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查) GB 9846.2 胶合板 术语和定义 GB 9846.

3 胶合板 普通胶合板尺寸和公差技术条件 GB 9846.4 胶合板 普通胶合板通用技术条件 GB 9846.5 胶合板 普通胶合板外观分等技术条件 GB 9846.8 胶合板 普通胶合板的抽取方法

3 检验规则

3.1 生产厂应保证其成品符合标准规定，通过逐张检验胶合板确定其等级。
3.2 对成批拨交胶合板进行质量检验时，应按以下规定进行：

3.2.1 外观等级检验按 GB 9846.5 的规定进行；采用一次抽样方案，其检查水平为 II，合格质量水平为 4.0，

见表 1

批量范围	样本数	合格判定数	不合格判定数	样本合格数
1~90	13	1	2	12
91~150	20	2	3	18
151~280	32	3	4	29
281~500	50	5	6	45
501~1200	80	7	8	73
1201~3200	125	10	11	115
3201~10000	200	14	15	186
10001~35000	315	21	22	294

中华人民共和国林业部 1988—10—19 批准 1990—10—01 实施

3.2.2 规格尺寸检验按 GB9846.3 的规定进行；采用一次抽样方案，其检查水平为 S-4，合格质量水平为 6.5，见表 2。

表 2

批量范围	样本数	合格判定数	不合格判定数	样本合格数
51~90	5	1	2	4
91~150	8	1	2	7
151~280	13	2	3	11
281~500	13	2	3	11
501~1200	20	3	4	17
1201~3200	32	5	6	27
3201~10000	32	5	6	27
10001~35000	50	7	8	43

3.2.3 物理力学性能检验按 GB9846.4 和 GB9846.8 的规定进行。

3.2.4 样本应从提交检查批中随机抽取，即把整批产品分成若干小批或几部分，然后再按各小批或各部分占整个批的百分比，与总样本大小成比例地在各小批或各部分随机抽取。

3.2.5 经外观等级、规格尺寸、物理力学性能三项检验均合格时，判断该批产口是合格的；否则，判断为不合格。对不合格的产口生产厂应全部重检、或降类、或降等或按质论价处理。

3.3 胶合板检验报告见附录 A(补充件)。

3.4 用户要求对拨交的胶合板检验时，可按本标准规定的质量检验要求进行。

3.5 胶合板应按立方米计算，其允许公差不得计算在内。测算单张胶合板时，可精确至 0.00001m³；计算成批胶合板时，可精确至 0.001m³ 3.6 胶合板出厂时，应具有生产厂质量检验部门的产品质量鉴定证明书，注明胶合板的类别、规格、等级、胶合强度含水率等。