



中华人民共和国国家标准

GB/T 38742—2020

竹 砧 板

Bamboo chopping board

2020-04-28 发布

2020-11-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 分类 2

5 技术要求 2

6 检验方法 4

7 检验规则 6

8 标识、包装、贮存和运输 8



前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由国家林业和草原局提出。

本标准由全国竹藤标准化技术委员会(SAC/TC 263)归口。

本标准起草单位：湖南省林业科学院、国际竹藤中心、湖南省林业产业管理办公室、湖南省产商品质量监督检验研究院、湖南省林产品质量检验检测中心、益阳海利宏竹业有限公司、宁波士林工艺品有限公司、浙江天竹工贸有限公司、浙江三禾竹木科技股份有限公司、浙江味老大工贸有限公司、浙江九川竹木股份有限公司、浙江双枪竹木有限公司、福建一家工贸有限公司、福建省奥农竹业开发有限公司、广宁县万众竹木工艺制品有限公司、福建省兴亚工艺品有限公司、江西金竹竹业有限公司。

本标准主要起草人：孙晓东、刘贤淼、彭亮、肖飞、丁定安、郑朗浩、邓绍宏、姚斌、黄丽、胡伟、张翼、阳建军、王剑勤、吴生锡、黄环武、张敏、周松珍、郑承烈、朱军伟、谢贞才、刘柱良、周一帆、陈炜、胡高源、陶亚丹。



竹 砧 板

1 范围

本标准规定了竹砧板的分类、技术要求、检验方法、检验规则、标识、包装、运输和贮存。
本标准适用于以竹材为主要原材料制成的竹砧板。

2 规范性引用文件



下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅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 191 包装储运图示标志

GB/T 1941 木材硬度试验方法

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 9685 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准

GB/T 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

LY/T 1660 竹材人造板术语

3 术语和定义

LY/T 1660 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

竹砧板 bamboo chopping board

以竹材为主要原材料加工制作,食品接触用砧板。

3.2

竹木复合砧板 bamboo-wood chopping board

以竹材和木材制成,使用面主要材料为竹材的砧板。

3.3

翘曲度 warping degree

竹砧板表面在空间中的弯曲程度,数值上表示为弯曲高度方向上距离最远的两点间的距离。

3.4

漏刨 skips

竹砧板表面未能刨光的局部。

3.5

缺棱 wane

因砂磨、刨削、碰撞或竹条宽度不够所造成的砧板棱边缺损。

3.6

污斑 stain

受微生物、金属或化学物等影响,造成的砧板表面局部变色或斑痕。

3.7

毛刺 prickle

竹砧板成品上可能造成刺、划伤的竹纤维束。

3.8

锐边 acute side

竹砧板边角或金属附件可能造成划伤人体的部位。

3.9

使用面 working surface

被指定与食品接触的竹砧板表面。

3.10

非使用面 non-working surface

未被指定与食品接触的竹砧板表面。

4 分类

4.1 按材料组成分：

- a) 全竹砧板；
- b) 竹木复合砧板。

4.2 按使用方式分：

- a) 单面使用型竹砧板；
- b) 双面使用型竹砧板。

4.3 按是否炭化分：

- a) 炭化竹砧板；
- b) 本色竹砧板；
- c) 组合型竹砧板。

5 技术要求

5.1 原材料

5.1.1 竹材宜采用 4 a~6 a 生原竹。

5.1.2 生产竹砧板如使用添加剂应符合 GB 9685 的要求。

5.2 分等

产品按外观质量要求分为优等品、合格品。

5.3 感官要求

5.3.1 气味

气味要求无霉味及其他异味。

5.3.2 外观质量

应符合表 1 规定。

表 1 外观质量

项 目		优等品	合格
漏刨	使用面	不允许	不允许
	非使用面	不允许	不明显 ^a
裂纹	使用面	不允许	不允许
	非使用面	不允许	不明显 ^a
波纹	使用面	不允许	不明显 ^a
	非使用面	允许	允许
拼接离缝	使用面	不允许	不允许
	非使用面	不允许	修补后,不明显 ^a
色差	使用面	不允许	不明显 ^a
	非使用面	不明显 ^a	允许
腐朽		不允许	不允许
虫孔		不允许	不允许
缺棱		不允许	不允许
污斑		不允许	不允许
霉变		不允许	不允许
毛刺、锐边		不允许	不允许
(金属等)附件		无锈蚀,不应存在可能伤及人体的缺陷	
^a 不明显——正常视力在自然光下,距竹砧板表面 400 mm,肉眼观察不易辨别。			

5.4 规格尺寸及偏差、形状误差

5.4.1 规格尺寸及偏差

应符合表 2 规定。

表 2 规格尺寸及偏差

单位为毫米

项 目	规格尺寸范围	允许偏差
长度(l)	≥ 600	± 6.0
	400~600	± 5.0
	< 400	± 4.0
宽度(w)	≥ 300	± 3.0
	< 300	± 2.0
厚度(t)	≥ 20	± 1.5
	< 20	± 1.0

表 2 (续)

单位为毫米

项 目	规格尺寸范围	允许偏差
直径(d)	≥ 300	± 4.0
	< 300	± 3.0
使用面层厚度(h)		≥ 4.0
注：经供需双方协议可生产其他规格产品。		

5.4.2 形状误差

应符合表 3 规定。

表 3 形状误差

项 目	优等品	合格品
翘曲度(f)/%	≤ 0.30	≤ 0.50

5.5 物理力学性能

物理力学性能应符合表 4 规定。

表 4 物理力学性能

项 目	指标值
含水率/%	8.0~15.0
使用面硬度/N	$\geq 3\ 100$
浸渍剥离试验/mm	任一胶层的累计剥离长度 ≤ 25
提手牢固性	无松动、无脱落

6 检验方法

6.1 感官检验

6.1.1 气味

距竹砧板表面 50 mm 处,鼻嗅。

6.1.2 外观质量

按要求对所取样本进行目测检验。采用目测时,应在自然光或光照度 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光(例如 40 W 日光灯)下,视距为 400 mm~500 mm。

6.2 规格尺寸及其偏差、形状误差检验

6.2.1 量具

- 6.2.1.1 游标卡尺,分度值为 1.0 mm,精度为 0.02 mm。
- 6.2.1.2 塞尺,精度等级 1 级。
- 6.2.1.3 平整度测定仪,长度 0 mm~150 mm,精度为 0.01 mm。
- 6.2.1.4 钢卷尺,3 m 长,分度值为 1.0 mm,精度为 1.0 mm。
- 6.2.1.5 钢直尺,分度值为 0.5 mm,精度为 0.5 mm。

6.2.2 长度、宽度、厚度、直径

6.2.2.1 长度

长度(l)检验是在距砧板两长边 20 mm 处,用钢卷尺对长度进行测量,取测量值的最小值作为测试结果,精确到 1.0 mm。

6.2.2.2 宽度

宽度(w)检验是在距砧板两短边 20 mm 处,用钢卷尺对宽度进行测量,取测量值的最小值作为测试结果,精确到 1.0 mm。

6.2.2.3 厚度

厚度(t)检验是在每条边的中点和每个角(或圆周上)距砧板两长边 20 mm 处,共选 8 个点,用游标卡尺测量,取测量值的最小值作为测试结果,精确到 0.1 mm。

6.2.2.4 直径

直径(d)检验是在圆周竹质部位上任选 2 条相互垂直且过圆心的直线,用钢卷尺测量,精确到 1.0 mm。

6.2.3 使用面厚度

使用面厚度(h)检验是将竹砧板沿中心线锯切成 4 块,在 4 块小板锯边各取一点,用钢直尺(分度值为 0.5 mm)测量使用面竹条厚度,取试样测量值的最小值作为测试结果,精确到 0.5 mm。

6.2.4 翘曲度

将竹砧板放置在水平台面上,把钢直尺侧面连接(紧靠)竹砧板任一使用面的任一对角线(直径),用塞尺量取最大弦高(精确到 0.01 mm),最大弦高与对角线长度(直径)之比即为翘曲度(f),取所有试样测量值的最大值作为测试结果,以百分比表示,精确到 0.01%。

6.3 物理力学性能检验

6.3.1 制样

6.3.1.1 试样应从同一(批次)样品上制取(取样),距样品边缘至少 20 mm 处的部位制取。

6.3.1.2 异形、竹木复合竹砧板的取样可根据产品形状、结构,分析后确定取样方法,并在检验报告

中注明。

6.3.1.3 试样尺寸、数量、制取要求应符合表 5 规定。

表 5 试样尺寸、数量、制取要求

检测项目	试样尺寸/mm	数量/块	制取要求
使用面硬度	$70 \times 50 \times t$	2	在同一块试件上制取
含水率	50×50	3	试样制取后立即用塑料袋密封
静曲强度	$(10t + 50) \times 50$	6	纵向取 6 块；异形竹砧板试样制取图，应在检验报告中注明
浸渍剥离	75×75	6	—

6.3.2 硬度

按 GB/T 1941 中的规定进行。

6.3.3 含水率

按 GB/T 17657—2013 中 4.3 的规定进行。被测试样的含水率是 3 块试件含水率的算术平均值。

6.3.4 浸渍剥离

按 GB/T 17657—2013 中 4.19 的 II 类浸渍剥离试验的规定进行。

6.3.5 提手牢固性

将砧板竖直固定在固定架上，提手部位垂直向下，距离地面 1 m 左右，选取竹砧板净质量的 5 倍质量的砝码，在提手部位用细绳垂吊砝码，静载 5 min。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

每批产品应进行出厂检验。出厂检验包括以下项目：

- a) 感官检验；
- b) 规格尺寸及其偏差、形状误差检验；
- c) 物理力学性能检验项目中含水率、浸渍剥离。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目为技术要求中的全部项目。

7.3.2 正常生产满一年时；有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产时，如结构、原材料、工艺有较大改变时；
- c) 产品停产半年以上，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

7.4 组批原则

原料品种、生产条件、规格、类型相同的产品为一检验批。

7.5 抽样方案

7.5.1 感官检验抽样方案

7.5.1.1 生产厂为保证其成品符合标准规定，通过逐块检验竹砧板外观质量确定其等级。

7.5.1.2 对成批竹砧板进行感官检验时，采用 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案，其检验水平为 II，接收质量限(AQL)为 4.0，应符合表 6 规定。

表 6 感官检验抽样方案

单位为块

批量范围 N	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
501~1 200	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10
1 201~3 200	第一	80	80	5	9
	第二	80	160	12	13
≥3 201	第一	125	125	7	11
	第二	125	250	18	19

7.5.2 规格尺寸及偏差、形状误差检验抽样方案

规格尺寸及偏差、形状误差检验时，采用 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案，其检验水平为 I，接收质量限(AQL)为 6.5，应符合表 7 规定。

表 7 规格尺寸及其偏差、形状误差检验抽样方案

单位为块

批量范围 N	样本	样本大小	累计样本大小	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
≤ 150	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
151~280	第一	8	8	0	3
	第二	8	16	3	4
281~500	第一	13	13	1	3
	第二	13	26	4	5
501~1 200	第一	20	20	2	5
	第二	20	40	6	7
1 201~3 200	第一	32	32	3	6
	第二	32	64	9	10
$\geq 3 201$	第一	50	50	5	9
	第二	50	100	12	13

7.5.3 物理力学性能检验抽样方案

在提交检查批中随机抽取样本,抽样方案见表 8,第一次抽样检测不合格的项目,允许在同一批次产品中加倍抽样复检,复检分两组进行。

表 8 物理力学性能检验抽样方案

单位为块

批量范围	初检抽样数	复检抽样数
$\leq 1\ 000$	6	12
$> 1\ 000$	12	24

7.6 判定规则

感官要求、规格尺寸及其偏差、形状误差项目均符合相应类别和等级的技术要求,判定该批产品合格,不合格时加倍抽样进行复检,仍不合格,则判该批产品为不合格产品。物理力学性能项目均符合相应的技术要求,判定该批产品合格,不合格时加倍抽样进行复检,仍不合格,则判该批产品为不合格产品。

8 标识、包装、贮存和运输

8.1 标识

8.1.1 标志

包装储运图示按 GB/T 191 的规定执行。

8.1.2 标签

包装上应标明厂名、厂址、产品名称、规格、数量、等级、出厂日期、执行标准编号、主要材质成分、使用面等标志,并放置使用说明书、检验合格证,可根据供需合同规定加盖其他产品标志。

8.2 包装

8.2.1 包装应符合牢固、整洁、防潮、美观的要求。

8.2.2 包装材料应干燥、清洁、无异味,不影响产品质量。

8.3 贮存和运输

在贮存和运输中,应防潮、防火、防包装破损、防污染,与有毒有害和有异味的物品隔离。

