

林业 标准汇编 (二)

中华人民共和国林业部科技司 编

林业标准汇编

(二)

中华人民共和国林业部科技司 编

中国林业出版社

林业标准汇编

(二)

中华人民共和国林业部科技司 编

中国林业出版社出版 (北京西城区刘海胡同7号)
新华书店北京发行所发行 北京市龙华印刷厂印刷

787×1092毫米 16开本 34印张 900千字

1990年12月第一版 1990年12月第一次印刷

印数 1—2,000册 定价: 21.00元

(京)第033号 ISBN 7-5038-0755-5/S·0362

出版说明

标准化是组织现代化生产的重要手段，是科学管理的重要组成部分。在社会主义建设中，推行标准化是国家的一项重要技术经济政策。近年来，随着我国标准化工作的深入开展，林业标准的数量不断增加，内容不断更新。为了适应林业标准化工作的发展，满足各级林业生产管理机构及科研、设计、生产、教学等部门的需要，我们决定组织汇编《林业标准汇编》，分若干分册陆续出版。汇编内容将包括现行的林业国家标准、专业标准、部标准以及有关国际标准。

《林业标准汇编》主编：刘效章；副主编：程美瑾、李明琪。

本分册汇集的标准，主要为人造板产品和人造板机械标准，共收入国家标准74个、专业标准69个、部标准16个。

参加本分册编辑整理工作的人员有：朱宁武、赵金有、董黎明、南生春、钱晓辉。

林业部科技司

1990年8月6日

目 录

一、国家标准

GB 1571—88	多层热压机参数	(2)
GB 1923—80	硬质纤维板	(4)
GB 4896—85	刨花板 定义和分类	(9)
GB 4897—85	刨花板 技术要求和检验规则	(11)
GB 4898—85	刨花板 试件尺寸的规定	(17)
GB 4899—85	刨花板 密度的测定	(25)
GB 4900—85	刨花板 含水率的测定	(27)
GB 4901—85	刨花板 吸水厚度膨胀率的测定	(29)
GB 4902—85	刨花板 平面抗拉强度的测定	(31)
GB 4903—85	刨花板 静曲强度和弹性模量的测定	(33)
GB 4904—85	刨花板 握螺钉力的测定	(36)
GB 4905—85	刨花板 甲醛释放量的测定	(43)
GB 5049—85	旋切机参数	(48)
GB 5050—85	旋切机精度	(52)
GB 5051—85	刨花铺装机参数	(56)
GB 5052—85	刨花铺装机精度	(59)
GB 5849—86	细木工板 定义和分类	(65)
GB 5850—86	细木工板 技术要求和验收规则	(66)
GB 5851—86	细木工板 试件尺寸的规定	(72)
GB 5852—86	细木工板 含水率的测定	(76)
GB 5853—86	细木工板 横向静曲强度的测定	(78)
GB 5854—86	细木工板 胶层剪切强度的测定	(81)
GB 5855—86	细木工板 外形尺寸的测定	(84)
GB 5856—86	热压机精度	(86)
GB 5857—86	热压机制造与验收 技术条件	(96)
GB 6043—85	木材pH值测定方法	(99)
GB 6196—86	鼓式削片机参数	(101)
GB 6197—86	辊筒式单板干燥机参数	(104)
GB 6198—86	辊筒式单板干燥机精度	(107)
GB 6199—86	网带式单板干燥机参数	(110)
GB 6200—86	网带式单板干燥机精度	(114)
GB 6201—86	单板干燥机制造与验收技术条件	(120)

GB 6202—86	宽带式砂光机参数	(125)
GB 6203—86	宽带式砂光机精度	(128)
GB 6204—86	辊式砂光机参数	(132)
GB 6205—86	辊式砂光机精度	(134)
GB 6922—86	热磨机参数	(138)
GB 6923—86	热磨机精度	(139)
GB 6924—86	热磨机制造与验收技术条件	(141)
GB 6925—86	光环投影定心机参数	(144)
GB 7910.1—87	木质活动地板 定义和术语	(147)
GB 7910.2—87	木质活动地板 技术要求和检验规则	(149)
GB 7910.3—87	木质活动地板 集中载荷的测定	(152)
GB 7910.4—87	木质活动地板 系统电阻的测定	(154)
GB 7911.1—87	热固性树脂装饰层压板 技术条件	(156)
GB 7911.2—87	热固性树脂装饰层压板 试件尺寸的规定	(163)
GB 7911.3—87	热固性树脂装饰层压板 耐沸水煮性能的测定	(170)
GB 7911.4—87	热固性树脂装饰层压板 耐干热性能的测定	(173)
GB 7911.5—87	热固性树脂装饰层压板 耐冲击性能的测定	(175)
GB 7911.6—87	热固性树脂装饰层压板 滞燃性性能的测定	(177)
GB 7911.7—87	热固性树脂装饰层压板 表面耐磨性能的测定	(179)
GB 7911.8—87	热固性树脂装饰层压板 表面耐污染性能的测定	(182)
GB 7911.9—87	热固性树脂装饰层压板 抗拉强度的测定	(184)
GB 7911.10—87	热固性树脂装饰层压板 耐香烟灼烧性能的测定	(186)
GB 7911.11—87	热固性树脂装饰层压板 耐开裂性能的测定	(188)
GB 7911.12—87	热固性树脂装饰层压板 尺寸稳定性性能的测定	(191)
GB 7911.13—87	热固性树脂装饰层压板 耐老化性能的测定	(194)
GB 8266—87	磨刀机参数	(196)
GB 8267—87	磨刀机精度	(198)
GB 8268—87	磨刀机制造与验收技术条件	(201)
GB 9846.1—88	胶合板 分类	(204)
GB 9846.2—88	胶合板 术语和定义	(206)
GB 9846.3—88	胶合板 普通胶合板尺寸和公差技术条件	(216)
GB 9846.4—88	胶合板 普通胶合板通用技术条件	(221)
GB 9846.5—88	胶合板 普通胶合板外观分等技术条件	(224)
GB 9846.6—88	胶合板 普通胶合板检验规则	(230)
GB 9846.7—88	胶合板 普通胶合板标志、包装、运输和贮存	(233)
GB 9846.8—88	胶合板 测试胶合板的抽取方法	(235)
GB 9846.9—88	胶合板 试件的锯割	
GB 9846.10—88	胶合板 试件尺寸的测量	
GB 9846.11—88	胶合板 含水率的测定	

GB 9846.12—88	胶合板 胶合强度的测定	(243)
GB 10011—88	盘式削片机 参数	(250)
GB 10012—88	盘式削片机 制造与验收技术条件	(252)

二、专业标准

ZB G 39001—85	木材胶粘剂用脲醛树脂	(256)
ZB G 39002—86	木材胶粘剂用酚醛树脂	(261)
ZB G 39003—86	木材工业用三聚氰胺甲醛浸渍树脂	(265)
ZB B 60002—88	湿法硬质纤维板生产综合能耗	(267)
ZB B 70001—85	刨切车厢胶合板	(272)
ZB B 70002—85	刨切车厢胶合板名词、术语	(276)
ZB B 70003.1—87	木质层积塑料 技术条件	(278)
ZB B 70003.2—87	木质层积塑料 试件选取	(281)
ZB B 70003.3—87	木质层积塑料 试件尺寸	(283)
ZB B 70003.4—87	木质层积塑料 试件尺寸的测量	(285)
ZB B 70003.5—87	木质层积塑料 密度的测定	(287)
ZB B 70003.6—87	木质层积塑料 含水率的测定	(289)
ZB B 70003.7—87	木质层积塑料 冲击韧性的测定	(291)
ZB B 70003.8—87	木质层积塑料 顺纹胶层剪切强度的测定	(293)
ZB B 70003.9—87	木质层积塑料 静曲强度的测定	(295)
ZB B 70003.10—87	木质层积塑料 顺纹抗拉强度的测定	(297)
ZB B 70003.11—87	木质层积塑料 顺纹抗压强度的测定	(299)
ZB B 70003.12—87	木质层积塑料 24h 吸水率的测定	(301)
ZB B 70003.13—87	木质层积塑料 端面布氏硬度的测定	(303)
ZB B 70003.14—87	木质层积塑料 极限吸水率的测定	(305)
ZB B 70003.15—87	木质层积塑料 极限体积膨胀率的测定	(307)
ZB B 70004—87	纺织用木质层压板	(310)
ZB B 70005.1—87	航空用桦木胶合板 技术条件	(314)
ZB B 70005.2—87	航空用桦木胶合板 试样选取与试件尺寸	(319)
ZB B 70005.3—87	航空用桦木胶合板 试件尺寸的测量	(323)
ZB B 70005.4—87	航空用桦木胶合板 含水率的测定	(325)
ZB B 70005.5—87	航空用桦木胶合板 顺纹抗拉强度的测定	(327)
ZB B 70005.6—87	航空用桦木胶合板 顺纹胶层剪切强度的测定	(329)
ZB B 70006—88	混凝土模板用胶合板	(330)
ZB B 97001—84	人造板机械通用技术条件	(338)
ZB B 97002—84	旋切机制造与验收技术条件	(346)
ZB B 97003—84	刨花铺装机制造与验收技术条件	(350)
ZB B 97004—84	单板挖孔机	(354)
ZB B 97005—84	装卸机参数	(357)

ZB B 97006—84	有垫板装卸机制造与验收技术条件	(360)
ZB B 97007—85	衬板抛光机	(364)
ZB B 97008—86	鼓式削片机制造与验收技术条件	(368)
ZB B 97009—86	光环投影定心机技术条件	(371)
ZB B 97010—86	升降台参数	(373)
ZB B 97011—86	升降台制造与验收技术条件	(376)
ZB B 97012—86	人造板机械涂漆颜色	(378)
ZB B 97013—86	电磁振动器	(382)
ZB B 97014—86	气动剪板机	(385)
ZB B 97015—86	横截锯	(388)
ZB B 97016—86	双边裁边机	(391)
ZB B 97017—86	翻板机	(397)
ZB B 97018—86	板式家具机械设备型号编制方法	(398)
ZB B 97019—86	人造板机械分类名词术语	(404)
ZB B 97020—87	旋风分离器参数	(408)
ZB B 97021—87	旋风分离器制造与验收技术条件	(411)
ZB B 97022—87	卷板机参数	(412)
ZB B 97023—87	卷板机制造与验收技术条件	(414)
ZB B 97024—87	分板机	(416)
ZB B 97025—87	加湿机	(419)
ZB B 97026—87	人造板机械标准数据库机读数据项目著录规则	(423)
ZB B 97027—88	人造板机械精度检验通则	(428)
ZB B 97028.1—88	纵向拼缝机参数	(445)
ZB B 97028.2—88	纵向拼缝机精度	(447)
ZB B 97028.3—88	纵向拼缝机制造与验收技术条件	(450)
ZB B 97029—88	单板铣边机 参数	(452)
ZB B 97030—88	单板铣边机 精度	(454)
ZB B 97031—88	单板铣边机 制造与验收技术条件	(457)
ZB B 97032—88	热磨机磨片技术条件	(460)
ZB B 97033—88	圆料仓 参数	(462)
ZB B 97034—88	圆料仓 精度	(463)
ZB B 97035—88	圆料仓制造与验收技术条件	(466)
ZB B 97036—88	单头裁板机 参数	(469)
ZB B 97037—88	单头裁板机 精度	(471)
ZB B 97038—88	单头裁板机 制造与验收技术条件	(476)

三、部标准

LY 224—83	胶粘剂检验方法 外观测定法	(480)
LY 225—83	胶粘剂检验方法 比重测定法	(481)

LY 226—83	胶粘剂检验方法	粘度测定法·····	(482)
LY 227—83	胶粘剂检验方法	pH 值测定法·····	(485)
LY 228—83	胶粘剂检验方法	固体含量测定法·····	(486)
LY 229—83	胶粘剂检验方法	水混和性测定法·····	(488)
LY 230—83	胶粘剂检验方法	固化时间测定法·····	(489)
LY 231—83	胶粘剂检验方法	活性期测定法·····	(491)
LY 232—83	胶粘剂检验方法	贮存稳定性测定法·····	(492)
LY 233—83	胶粘剂检验方法	含水率测定法·····	(495)
LY 234—83	胶粘剂检验方法	聚合时间测定法·····	(497)
LY 235—83	胶粘剂检验方法	游离苯酚测定法·····	(498)
LY 236—83	胶粘剂检验方法	可被溴化物测定法·····	(501)
LY 237—83	胶粘剂检验方法	碱度测定法·····	(502)
LY 238—83	胶粘剂检验方法	游离甲醛测定法·····	(505)
LY 512—81	人造板机械设备型号编制方法·····		(508)

一、国家标准

多层热压机参数

Parameters of the mutli-opening press

1 适用范围

本标准适用于压制纤维板、刨花板、胶合板、塑料贴面板、绝缘材料板、玻璃钢板和贴面加工等一般要求的多层热压机。

2 参数

2.1 多层热压机的基本参数应符合下表规定：

参 数 序 号 名 称		热压板尺寸mm		总压力 MN	层 数	
		长度	宽度			
纤维板热压机	湿 法	1	2250	1150	12.5	10、15、20、25
		2	2650	1360	20	
		3	3250		25	
		4	5150		40	
		5	5700		42.5	
	干 法	6	2720	1400	26.5	10、15
		7	2720	1650	12.5	6、8、10、12、14
	中密度	8	4000		20	
		9	5300		25	
刨花板热压机		10	2650	1500	12.5	5、(7)、10、15
胶合板热压机	11	2100	1370	5	5、(7)、10、15、20、25、30、40、50	
	12	2400	1070	4.5		
	13	2700	1370	6.7		
	14	2240	1120	20		5、10、15、20
塑料贴面板、绝缘材料板、玻璃钢板热压机		15	2650	1360	30	
贴面热压机		16	2650	1360	1.4 10	5、10、15

注：①胶合板热压机参数只适用于生产普通胶合板。

②表中带()者，均不推荐使用。

③根据用户需要生产其它规格的热压机不受本标准的限制。

2.2 多层热压机其它参数可参考附录A(参考件)。

中华人民共和国林业部1988-12-31批准

1989-06-01实施

附录 A
多层热压机其它参数
(参考件)

参 数		热压板厚度	层 间 距	闭 合 时 间	
名 称	序 号	mm	mm	s	
纤维板热压机	湿 法	1	52	90	<25层时 <15 ≥25层时 <20
		2	60		
		3	65	100	
		4			
		5		110	
	干 法	6	70	130	<10
		中 密 度	7	100	325
	8		110		
	9		125		
刨花板热压机		10	90	130	<10
胶合板热压机	11	40	60	<30层时 <10 30层时 <15	
	12				
	13				45
塑料贴面板、绝缘材料板、玻璃钢板热压机	14	70	100	<20	
	15				
贴面热压机		16	60	60	<10

注：①表中的序号与正文中的序号相对应。

②刨花板热压机参数中的层间距值适用于有垫板装卸的热压机。

③胶合板热压机参数中的层间距值、闭合时间适用于机械装卸。

附加说明：

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会提出，由林业部北京林业机械研究所归口。

本标准由沈阳重型机器厂负责起草。

本标准主要起草人：武保梁、岳瑞秋。

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

GB 1923—80

硬 质 纤 维 板

本标准适用于以植物纤维为原料加工制成的纤维板。这种纤维板供家具制造，车辆、船舶内部装修和建筑、衣具及包装等方面使用。

一、分 类

1. 按原料分类：

木质纤维板：由木本纤维加工制成的纤维板。

非木质纤维板：由竹材和草本纤维加工制成的纤维板。

2. 按光滑面分类：

一面光纤维板：一面光滑，另一面有网痕的纤维板。

两面光纤维板：具有两面光滑的纤维板。

3. 按处理方式分类：

特级纤维板：指施加增强剂或浸油处理，并达到标准规定的物理力学性能指标。

普通级纤维板：无特殊加工处理的。

按物理力学性能指标分为一、二、三，三个等级。

4. 按外观分类：

特级纤维板分为：一、二、三，三个等级。

普通级纤维板分为：一、二、三，三个等级。

二、技 术 要 求

5. 幅面尺寸、厚度及允许公差按表1规定：

mm

表 1

幅面尺寸 (宽×长)	厚 度	尺 寸 允 许 公 差		
		长、宽度	厚 度	
			3, 4	5
610×1220; 915×1830; 915×2135; 1220×1830; 1220×2440; 1220×3050; 1000×2000	3(3.2); 4; 5(4.8)	±5	±0.3	±0.4

注：如需规定尺寸以外的纤维板，经供需双方协议，另行规定。

国 家 标 准 总 局 发 布
中 华 人 民 共 和 国 林 业 部 标 出

1980年10月1日 实能
黑龙江省林业总局等 起草

6. 特级和普通级各等级物理力学性能按表 2 规定:

表 2

指 标 项 目	计 量 单 位	特 级	普 通 级		
			一 等	二 等	三 等
容 重 不小于	kg/m ³	1000	900	800	800
吸 水 率 不大于	%	15	20	30	35
含 水 率	%	4~10	5~12	5~12	5~12
静曲强度 不小于	kg/cm ²	500	400	300	200

7. 特级和普通级纤维板各等级外观质量按表 3 规定:

表 3

缺 陷 名 称	允 许 限 度		
	一 等	二 等	三 等
水渍	轻 微	不显著	显 著
油污	不许可	不显著	显 著
斑纹	不许可	不许可	轻 微
粘痕	不许可	不许可	轻 微
压痕: 板面上可以有	轻 微	不显著	显 著
鼓泡、分层、水湿、炭化、裂痕、边角松软	不许可	不许可	不许可

8. 纤维板应锯成相邻边成直角。不垂直度不超过 3/1000。缺角破边以长、宽度允许公差为限。

三、检 验 规 则

9. 生产厂应保证其成品符合本标准规定, 由技术检验部门负责检验物理力学性能, 并逐张检量尺寸和外观质量, 需方有权进行复验。

10. 纤维板长、宽尺寸检量均以宽、长中间部位检量为准, 精确至 1mm。厚度检量在板四边中心线上, 距离板边 20mm 处, 精确至 0.1mm。

11. 进行物理力学性能复检时, 可采取任意抽样方法, 抽每批总张数的 0.3%, 但不得少于 3 张样板进行复检, 每张样板各项平均结果均须符合表 2 规定。

12. 进行尺寸和外观复检时, 可在该批拨交纤维板中任意抽取 3%, 但不得少于 20 张样板进行逐张检验, 其等级误差率不得超过 5%, 超过时, 应重新加倍取样复验。若等级误差率仍超过 5%, 则应另行计等处理。

13. 纤维板按立方米 (m³) 计算, 测算单张纤维板时, 可精确至 0.00001m³。计算成批纤维板时, 可精确至 0.01m³。

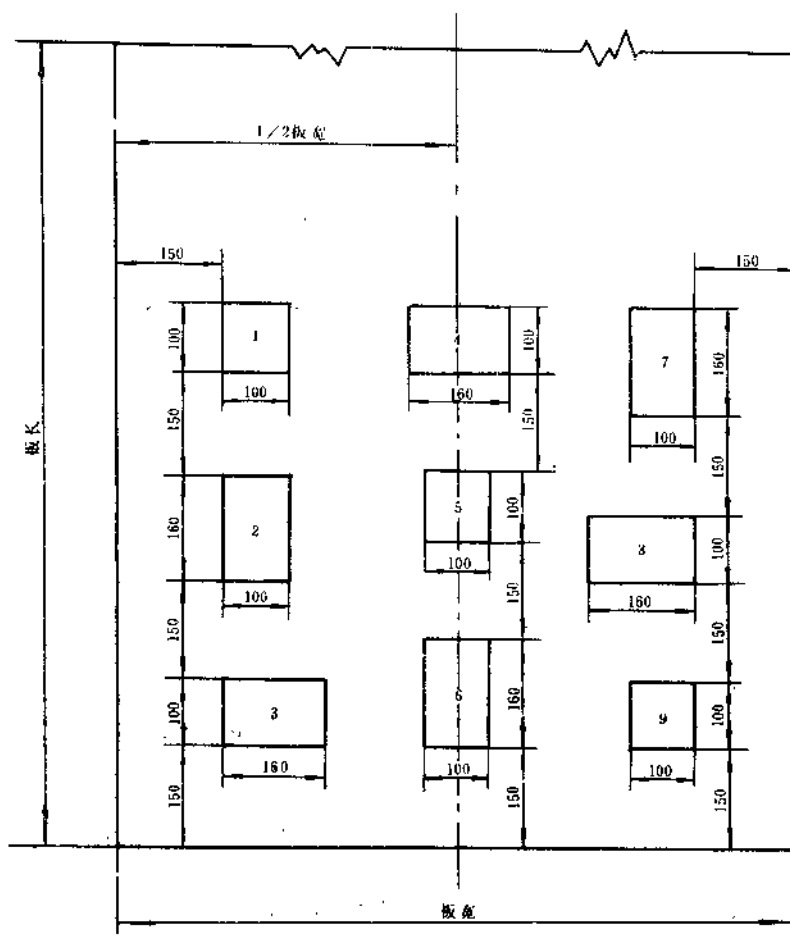
四、试 验 方 法

14. 纤维板物理力学性能试验项目:

- (1) 含水率的测定;
- (2) 容重的测定;
- (3) 吸水率的测定;
- (4) 静曲强度的测定。

15. 在试验的样板上, 应按下图规定取试件。

每张样板在截取试件前应按 I、II、III……编号。各试件号可编在样板号之后。如 II 5, 即表示第二块样板第 5 号试件 (测定含水率用的试件)。



图中：1、5、9号为测定纤维板含水率、容重、吸水率用的试件。

2、6、7号为测定纤维板纵向静曲强度试件。

3、4、8号为测定纤维板横向静曲强度试件。

注：在规定截取试件部位遇有缺陷时，可稍予移动位置。

16. 从样板上截取的试件，边棱应平直，相邻的两边须成直角，如遇有毛刺时，须用砂纸磨平。

17. 含水率的测定：先将1、5、9号试件称重，放入烘箱内，在100~105℃下烘干至恒重。然后再称重，准确至0.1g。

含水率 W （%）按下式计算，精确至0.1%。

$$W = \frac{G_1 - G_0}{G_0} \times 100$$

式中： G_1 ——干燥前的试件重量，g；

G_0 ——烘干至恒重时的试件重量，g。

各试件含水率的平均值，即为纤维板的含水率。

18. 容重的测定：将烘至恒重的试件称重后，量其尺寸，计算体积。试件的长和宽尺寸应量其两边取平均值，精确至0.1mm，试件厚度应在每边中心线距板边20mm处检量，取四点厚度平均值，精确至0.05mm。

容重 R_0 (kg/m^3) 按下式计算, 精确至 $0.01 \text{ kg}/\text{m}^3$ 。

$$R_0 = \frac{G_0}{V} \times 1000$$

式中: G_0 ——试件烘干至恒重时的重量, g;

V ——试件体积, cm^3 。

各试件容重的平均值, 即为纤维板的容重。

19. 吸水率的测定: 将烘干至恒重后的试件称重, 精确至 0.01 g , 然后侧立于 $20 \pm 2^\circ \text{C}$ 的水槽内。试件间保持适当距离, 不得相互接触, 上端压一框架, 以免试件漂浮移动, 水面要高出试件 $1 \sim 2 \text{ cm}$ 。试件浸水 24 小时后, 从水中取出侧立于铁丝网上约 10 分钟, 并用吸水纸吸去试件表面附着的水分, 再进行第二次称重。

吸水率 W' (%) 按下式计算, 精确至 0.1% 。

$$W' = \frac{G_2 - G_0}{G_0} \times 100$$

式中: G_0 ——试件烘干至恒重时的重量, g;

G_2 ——试件吸水后的重量, g。

各试件测得的吸水率平均值, 即为纤维板的吸水率。

20. 静曲强度测定: 静曲强度试件尺寸为 $100 \times 160 \text{ mm}$, 试件宽度的制作误差不得超过 $\pm 2 \text{ mm}$ 。尺寸检量同本标准第 20 条规定。

试验时试验机的计力度盘最大荷载不得超过 500 kg , 试验支座间距为 12 cm , 采用中央加荷。支座及压柱均应具半径为 $10 \sim 15 \text{ mm}$ 半圆弧曲面。

试验时的加荷速度为每分钟 100 kg , 允许误差 $\pm 20\%$ 。荷载均匀地增加至试件破坏时为止。从计力度盘上读出破坏荷载, 精确至 0.5 kg 。

静曲强度 σ (kg/cm^2) 按下式计算, 精确至 $1 \text{ kg}/\text{cm}^2$ 。

$$\sigma = \frac{3P \cdot L}{2b \cdot d^2}$$

式中: P ——试件破坏时的荷载, kg;

L ——试件支座间距, cm;

b 和 d ——试件的宽和厚, cm。

纤维板的横向静曲强度 (σ_1) 取 3、4、8 号试件的试验结果平均值; 纵向静曲强度 (σ_2) 取用 2、6、7 号试件的试验结果平均值。

纤维板的静曲强度以纵、横两向的静曲强度平均值表示, 即:

$$\sigma = \frac{\sigma_1 + \sigma_2}{2}$$

五、包装和号印

21. 硬质纤维板应加盖等级和厂标号印。

22. 硬质纤维板需按不同规格、等级分别捆包, 每包须有标签, 注明: 生产厂名称、规格、等级、数量和出厂年、月、日。

附 录

硬质纤维板标准说明

一、特硬级纤维板是指施加增强剂或浸油处理的纤维板，并达到标准规定的物理力学性能指标。

上述纤维板如达不到标准规定指标者，可按普通级一、二、三等处理。外观质量都按同一标准（一、二、三，三个等级）执行。

二、鉴于南北方自然气温相差较大，各地生产条件和使用的原料不尽相同，如果标准规定的吸水率测定方法个别企业不易执行，可在有科学根据的情况下，制定企业的测定方法和折算系数，但测定的产品质量结果必须符合标准的规定。如供需双方有争议或正式评定质量时，应按标准规定的测定方法执行。

三、外观缺陷名称的解释

1. 水渍：在生产过程中或在板面上溅水而造成的颜色有深有浅的水印均属水渍。轻微水渍面积不得超过2%；不显著的水渍面积不得超过10%；显著的水渍面积不得超过30%。板面轻微炭化（纤维未破坏）面产生类似水渍缺陷者，按水渍计算。

2. 油污：包括因浆料混入污物或腐浆，板面滴溅成沾染油和污物（昆虫）等所造成的颜色较深的痕迹以及能胶不当而形成的石蜡点，但不包括树皮形或的黑点。一等不许有；二等不显著直径 $\leq 5\text{mm}$ 的不计；三等显著直径不得超过20mm，每 m^2 允许有一个，直径 $\leq 10\text{mm}$ 的不计。

标准所规定的每平方米允许的个数，系指整个板面总平方米数除板面上油污斑点总个数，并非指任一平方米板面上的个数。

3. 斑纹：又称老虎皮，褐色条状横纹。三等轻微。

4. 压痕：由于表面垫板的局部凹凸或垫板粘连的纤维硬块以及湿板湿进其他杂物等原因，致使在板面的相应部位上产生的凹凸现象。

压痕的允许限度分为轻微、不显著和显著。

轻微：深度或高度不大于0.2mm。

不显著：深度或高度不大于0.4mm，每一个面积不超过 2cm^2 ，每 m^2 不超过5个。

显著：深度或高度不大于0.6mm，其总面积不超过板面的1%。

5. 粘痕：系指纤维板局部板面与表面垫板产生粘结，面造成板面脱皮、起毛现象。三等轻微，面积不得超过板面的1%。

6. 分层：经锯边后，不加外力作用，在板边即能见缝的称之为分层。

7. 鼓泡：系指热压时板而产生局部的鼓泡现象。

8. 水湿：由于汽、水原因造成板面鼓起、结构松软、颜色发白、增厚的缺陷称之为水湿。

9. 炭化：纤维组织焦化，由表及里变或棕黑色，强度明显脆弱的缺陷称为炭化。

10. 裂痕：有浅色条纹或严重时产生断裂称之为裂痕。

11. 边角松软：边角部分强度低、表面粗糙的缺陷称之为边角松软。