

ICS 79.020

# 团 体 标 准

T/HNSZCYXH 005—2024

## 竹 砧 板

Bamboo Chopping Board

2025-11-06 发布

2025-12-01 实施

湖南省竹产业协会 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由湖南省林业局提出。

本文件由湖南省林业标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：湖南省林业科学院、湖南省竹产业协会、湖南潇湘竹品品牌管理有限公司、蓝山县鑫旺竹业有限公司、怀化市恒裕竹木开发有限公司、浏阳市沿溪家旺竹木制品厂

本文件主要起草人：杨硕知、刘球、雷小英、朱海峰、孔凡兵

# 竹 砧 板

## 1 范围

本标准规定了竹砧板的分类、技术要求、检验方法及规则、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/T191 包装储运图示标志

GB 4806.12-2022 食品安全国家标准 食品接触用竹木材料及制品

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 38742-2020 竹砧板

LY / T1660 竹材人造板术语

## 3 术语和定义

LY / T1660 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 漏刨 **skips**

竹砧板表面未能刨光的局部。

### 3.3 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。

### 3.4 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。

### 3.5 毛刺 **prickle**

竹砧板成品上可能造成刺、划伤的竹纤维束。

### 3.6 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。

### 3.7 使用面 **working surface**

被指定与食品接触的竹砧板表面。

### 3.8 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 按材料组成成分

- (1) 全竹砧板；
- (2) 竹木复合砧板。

### 4.2 按使用方式分

- (1) 单面使用型竹砧板；
- (2) 双面使用型竹砧板。

### 4.3 按是否炭化分

- (1) 炭化竹砧板；
- (2) 本色竹砧板；
- (3) 组合型竹砧板。

### 4.4 按加工方式分

- (1) 原竹无胶竹砧板；
- (2) 集成材竹砧板。

## 5 技术要求

## 5.1 原材料

5.1.1 竹材采用 3~7 年生毛竹。

5.1.2 生产竹砧板如使用添加剂应符合 GB 9685 的要求。

5.1.3 生产竹砧板如使用胶黏剂应符合 GB 4806.12 的要求。

## 5.2 感官要求

### 5.2.1 气味

气味要求无霉味及其他异味。

### 5.2.2 外观质量

(1) 竹砧板使用面不允许存在漏刨、裂纹、波纹、拼接离缝、腐朽、虫孔、缺棱、色差、污斑、霉变、毛刺、锐边。

(2) 竹砧板非使用面不允许存在漏刨、裂纹、拼接离缝、腐朽、虫孔、缺棱、污斑、霉变、毛刺、锐边。

(3) 竹砧板如果有金属附件（如手提把等），不允许存在锈蚀，且不应存在可能伤及人体的缺陷。

### 5.2.3 规格尺寸及偏差、形状误差

应符合 GB/T 38742-2020 规格尺寸及偏差、形状误差的规定。

## 5.3 理化指标

### 5.3.1 物理力学性能

应符合 GB/T 38742-2020 物理力学性能的规定。

### 5.3.2 迁移物指标

项目	指标
总迁移量/ (mg/dm <sup>2</sup> ) ≤	5
甲醛 (mg/kg) ≤	10
二氧化硫 (mg/kg) ≤	6
五氯苯酚及其盐类 (以五氯苯酚计) (μg/kg) ≤	0.15

### 5.3.3 残留物指标

项目	指标
噻菌灵/ (mg/kg) ≤	1.0
邻苯基苯酚 (mg/kg) ≤	4.0
抑霉唑 (mg/kg) ≤	0.3
联苯 (mg/kg) ≤	0.4

### 5.3.4 其他理化指标

应符合 GB9685 对油、蜡及其他添加剂的特定迁移限量(SML)、特定迁移总量限量[SML (T)]和最大残留量(QM)等理化指标的规定。

## 6 检验方法及规则

### 6.1 感官检验

按照 GB/T 38742 感官检验方法进行检验。

### 6.2 规格尺寸及其偏差、形状误差检验

按照 GB/T 38742 规格尺寸及其偏差、形状误差检验方法进行检验。

### 6.3 理化指标

按照 GB4806.12 理化指标的规定和检验方法进行检验。

## 7 标识、包装、贮存和运输

### 7.1 标识

#### 7.1.1 标志

包装储运图示按 GB/T191 的规定执行。

#### 7.1.2 标签

包装上应标明厂名、厂址、产品名称、规格、数量、等级、生产日期、保质期、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。

### 7.2 包装

7.2.1 包装应符合牢固、整洁、防潮、美观的要求。

7.2.2 包装材料应干燥、清洁、无异味，不影响产品质量。

### 7.3 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。

全国团体标准信息平台