



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1068—2022

代替 LY/T 1068—2012

锯材窑干工艺规程

Technical specification of kiln drying sawn timber

2022-09-07 发布

2023-01-01 实施

国家林业和草原局 发布

中国标准出版社 出版

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。

本文件代替 LY/T 1068—2012《锯材窑干工艺规程》，与 LY/T 1068—2012 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了标准适用范围(见第 1 章,2012 年版的第 1 章)；
- 增加了同窑锯材厚度要求(见 4.2,2012 年版的 4.2)；
- 增加了珍贵树种和难干锯材入窑前处理(见 4.4)；
- 更改了隔条间距(见 4.10,2012 年版的 4.9)；
- 增加了同一材堆中锯材长短不一时隔条位置的要求(见 4.12)；
- 增加了干燥窑采用全自动或半自动控制时,检验板的选取规则(见 5.1.7)；
- 增加了操作要求(见 7.1.6)；
- 更改了条款用语,将文中“木料”“木材”改为“锯材”,“湿度”改为“相对湿度”“伸张应力”改为“拉应力”(见 4.1、4.6、4.7、7.2.2、7.3.3、7.4.4、7.3.1,2012 年版的 4.1、4.5、4.6、7.2.2、7.3.3、7.4.4、7.3.1)；
- 增加了树种的拉丁名(见表 A.1、表 A.3,2012 年版的表 A.1、表 A.3)；
- 调整了基准编号(见表 A.2、表 A.4,2012 年版的表 A.2、表 A.4)。

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。

本文件由全国木材标准化技术委员会(SAC/TC 41)提出并归口。

本文件起草单位：黑龙江省木材科学研究所、内蒙古农业大学、中国林业科学研究院木材工业研究所、圣意达木材干燥设备有限公司、哈尔滨华意木材干燥设备有限公司。

本文件主要起草人：吕蕾、周亚菲、刘珊杉、贾潇然、张倩、江京辉、黄海兵、王喜明、丛德宝、徐洪阳、李晨琦、杨亮庆、崔晓磊、何金存、王赫昱、张国驹。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1992 年首次发布为 LY/T 1068—1992,2002 年第一次修订,2012 年第二修订；
- 本次为第三次修订。

锯材窑干工艺规程

1 范围

本文件规定了锯材窑干工艺规程的堆垛要求、含水率检验板、推荐基准、干燥过程规则、质量检验。本文件适用于以湿空气、常压过热蒸汽为介质的常规锯材干燥。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 1931—2009 木材含水率测定方法

GB/T 6491—2012 锯材干燥质量

GB/T 15035 木材干燥术语

3 术语和定义

GB/T 15035 界定的术语和定义适用于本文件。

4 堆垛要求

4.1 不同树种锯材应分别干燥。锯材数量不足一窑时，允许将干燥特性相似、初含水率相近的树种同窑干燥。

4.2 同窑干燥锯材宜厚度相近，厚度差应控制在±5 mm 之内。

4.3 当同窑湿锯材初含水率差超过 15%，气干锯材初含水率差超过 7.5% 时，应分别进行干燥。

4.4 珍贵树种和难干锯材，入窑前对端裂严重部分截除或涂封端面，避免表裂和端裂的进一步扩展。

4.5 轨道车式装窑，不同材长的锯材应合理搭配，使材堆总长与窑长相适应。叉车式装窑，材堆要与窑的宽度相适应。

4.6 材堆长、宽、高应符合干燥窑的设计规定。当锯材数量不足一窑时，在保证材堆稳定性的前提下，可根据情况适当减少材堆的宽度或高度。

4.7 强制循环干燥窑，各层锯材的侧边应靠紧并留出适当的垂直气道。

4.8 整边锯材材堆侧边应齐平。毛边锯材材堆侧边尽量齐平，材堆端部使一端齐平。

4.9 隔条使用变形小、硬度高、无腐朽及变色等缺陷的干燥锯材制作；隔条断面尺寸：25 mm×30 mm，四面刨光，厚度公差为±1 mm。

4.10 隔条间距：按树种、材长、材厚确定，一般为 0.4 m~0.6 m。阔叶树锯材及薄材取小值，针叶树锯材及厚材取大值。厚度 60 mm 以上的针叶树锯材可加大到 1.2 m，对于不同规格短尺寸材可按实际情况减小隔条间距。

4.11 材堆上下各层隔条应保持在同一垂直线上，落在材车横档或材堆底部的支撑横梁上。材堆中各层隔条厚度应一致。