

UDC

中华人民共和国国家标准



P

GB/T 50886 – 2013

林产工业工程术语标准

Glossary Standard of Forest Products Industry Engineering

2013 – 09 – 06 发布

2014 – 05 – 01 实施

中华人民共和国住房和城乡建设部
中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局

联合发布

中华人民共和国国家标准

林产工业工程术语标准

Glossary Standard of Forest Products Industry Engineering

GB/T 50886-2013

主编部门：国 家 林 业 局

批准部门：中华人民共和国住房和城乡建设部

施行日期：2 0 1 4 年 5 月 1 日

中国计划出版社

2013 北 京

中华人民共和国国家标准
林产工业工程术语标准

GB/T 50886-2013



中国计划出版社出版

网址: www.jhpress.com

地址: 北京市西城区木樨地北里甲11号国宏大厦C座3层

邮政编码: 100038 电话: (010) 63906433 (发行部)

新华书店北京发行所发行

三河富华印刷包装有限公司印刷

850mm×1168mm 1/32 1.75印张 44千字

2014年4月第1版 2014年4月第1次印刷



统一书号: 1580242·220

定价: 12.00元

版权所有 侵权必究

侵权举报电话: (010) 63906404

如有印装质量问题, 请寄本社出版部调换

中华人民共和国住房和城乡建设部公告

第 140 号

住房城乡建设部关于发布国家标准 《林产工业工程术语标准》的公告

现批准《林产工业工程术语标准》为国家标准，编号为 GB/T 50886—2013，自 2014 年 5 月 1 日起实施。

本标准由我部标准定额研究所组织中国计划出版社出版发行。

中华人民共和国住房和城乡建设部

2013 年 9 月 6 日

前 言

本标准是根据原建设部《关于印发〈2006 年工程建设标准规范制订、修订计划(第二批)〉的通知》(建标函〔2006〕136 号)的要求,由国家林业局林产工业规划设计院会同有关单位共同编制完成的。

本标准在编制过程中,编制组经广泛深入的调查研究,认真总结实践经验,并在广泛征求意见的基础上修改完善,最后经审查定稿。

本标准共分 4 章,主要技术内容包括:总则、木材加工工程、人造板工程、林产化学工程等。

本标准由住房和城乡建设部负责管理,由国家林业局林产工业规划设计院负责具体技术内容的解释。执行过程中如发现需要修改和补充之处,请将意见和建议寄送至国家林业局林产工业规划设计院(地址:北京市朝阳区门内大街 130 号,邮政编码:100010),以供今后修订时参考。

本标准主编单位、主要起草人和主要审查人:

主 编 单 位:国家林业局林产工业规划设计院

主要起草人:黄建中 张忠涛 胡广斌 张建辉 肖小兵
李雪红 李 炜 张 东

主要审查人:刘忠辉 杜滨宁 蒋建春 陈天全 杨湘蒙
陈雄伟 黄 钢

目 次

1	总 则	(1)
2	木材加工工程	(2)
2.1	通用术语	(2)
2.2	制材工程	(2)
2.3	木材干燥工程	(4)
2.4	木材保存工程	(9)
2.5	细木工工程	(12)
3	人造板工程	(14)
3.1	通用术语	(14)
3.2	胶合板工程	(20)
3.3	纤维板工程	(24)
3.4	刨花板工程	(27)
3.5	人造板表面装饰工程	(31)
3.6	竹材人造板工程	(33)
4	林产化学工程	(36)
4.1	通用术语	(36)
4.2	木材化学加工工程	(36)
4.3	天然树脂加工工程	(39)
4.4	树木提取物加工工程	(41)
4.5	树木寄生昆虫的放养和产品加工工程	(42)
4.6	林产药物、食品、饲料和活性物质的加工工程	(43)

Contents

1	General provisions	(1)
2	Wood working engineering	(2)
2.1	General terms	(2)
2.2	Lumber manufacturing engineering	(2)
2.3	Wood drying engineering	(4)
2.4	Wood conservation engineering	(9)
2.5	Cabinetwork engineering	(12)
3	Wood based panel engineering	(14)
3.1	General terms	(14)
3.2	Plywood engineering	(20)
3.3	Fiberboard engineering	(24)
3.4	Particle board engineering	(27)
3.5	Engineering of surface decoration of wood-based panel	(31)
3.6	Bamboo based panel engineering	(33)
4	Forest chemical product engineering	(36)
4.1	General terms	(36)
4.2	Wood chemical engineering	(36)
4.3	Natural resin engineering	(39)
4.4	Tree extractive engineering	(41)
4.5	Engineering of tree parasitic insect stocking and product	(42)
4.6	Forestry medicament, food, feed and active matter products processing engineering	(43)

1 总 则

1.0.1 为贯彻执行国家有关法规政策,适应我国林产工业发展的战略需要,规范林产工业工程的设计行为,保证林产工业工程的设计质量,制定本标准。

1.0.2 本标准适用于林产工业工程设计领域使用的术语。

1.0.3 林产工业工程术语除应符合本标准外,尚应符合国家现行有关标准的规定。

2 木材加工工程

2.1 通用术语

2.1.1 木材加工工程 wood working engineering

应用物理、化学、生物技术以及机械工程技术、热工技术等领域的理论和方法对木材进行加工的工程。

2.1.2 木材加工厂 wood working plant

按不同工艺要求,利用专业机械设备进行木材加工的工厂。

2.2 制材工程

2.2.1 制材 lumber manufacturing

通过一定的工艺把原木锯割成符合一定规格和质量要求的锯材的过程。

2.2.2 制材厂 sawmill

把原木锯制成各种规格商品材的专业工厂。

2.2.3 制材工艺 lumber manufacturing technology

原木加工为锯材过程中,在相应的锯机条件下,所采取的锯割方案、加工程序、加工技术和完成指标的措施。

2.2.4 制材生产程序 lumber manufacturing production process

制材生产全过程,包括原木准备、原木锯割、板院作业三个过程。

2.2.5 原木场 log yard

木材生产和加工企业贮存和保管原木,开展原木装卸、分选、验收、归楞、贮存以及加工准备作业的场地。

2.2.6 原木 log

原条经过造材,截断成为符合标准的木段。

2.2.7 锯材 **sawn timber**

原木经制材加工得到的产品。

2.2.8 材棱 **arris**

锯材相邻两材面的相交线。

2.2.9 钝材 **waney lumber**

整边锯材在宽度或厚度上有部分或全部材棱未着锯,残留的原木表面部分。

2.2.10 边皮板条 **edging**

由制材时切下的材边所制成的板条或由各种直角锯切的薄板、厚板所切下的狭条,有时也包括树皮。

2.2.11 剖料 **breakdown**

基准面的加工称为剖料,即原木纵锯为毛方、大料的制材过程。

2.2.12 剖分 **rip sawing**

以基准面为准的加工过程,即毛方、大料锯剖为板方材的制材过程。

2.2.13 调梢 **taper-set**

跑车具某一个卡木桩单独位移的动作。

2.2.14 上木 **load**

将原木或木料送上进给机构的动作。

2.2.15 小头进锯 **get treetop into the saw lengthways**

制材过程中,原木梢端朝前,使原木小头先着锯的动作。

2.2.16 画线下锯 **pattern line sawing**

在生产中,画线工按照标准下锯图,对原木断面、材长进行的下锯设计。

2.2.17 套裁配制 **sawing with various size products well concerted**

在每根原木上,把主产品、连产品、短产品统筹安排、合理配置的作业方法。

2.2.18 合理下锯 **reasonable sawing**

出材率、质量和效益最大化的下锯方法。

2.2.19 下锯图 sawing pattern

根据原木条件、产品计划、锯机条件设计最佳的锯口位置和锯割顺序的设计图。

2.2.20 基本下锯法 basic sawing method

原木锯割方案和程序。主要有毛板下锯法、三面下锯法、四面下锯法。

2.2.21 缺陷原木下锯法 the sawing method of defect logs

按缺陷特征和部位,采取集中剔除严重缺陷或适当分散一般缺陷的下锯法。

2.2.22 出材率 output ratio of sawn timber

原木制材中锯材的得率。

2.2.23 锯材合格率 the rate of sawn timber up to standard

包括规格合格率与材质合格率。规格合格率指符合国家标准尺寸、公差的百分比;材质合格率指符合国家标准各等级缺陷极限偏差锯材的百分比。

2.2.24 板院 lumber yard

贮存锯材的场所。

2.2.25 选材场 lumber sorting yard

锯材分类、评等、检验的场所。

2.2.26 卡垛 piling

选材后的锯材,将同厚、同材长锯材整齐地堆放成方形小垛供叉车作业。

2.3 木材干燥工程

2.3.1 木材干燥 wood drying

通常指在热能作用下以蒸发或沸腾方式排除木材水分的处理过程。

2.3.2 天然干燥 natural drying

木材在天然条件下自行干燥的过程。

2.3.3 大气干燥 air drying

将木材堆放在空旷场地或通风棚舍下利用大气热能蒸发木材中的水分进行干燥的过程。

2.3.4 强制气干 forced air drying

在露天或棚舍下用风机驱动空气流过材堆加速干燥的过程。

2.3.5 人工干燥 artificial drying

在人工控制干燥介质的条件下对木材进行干燥的过程。

2.3.6 室干 kiln drying

在干燥室内用人工控制干燥介质的条件下对木材进行对流加热干燥的过程。

2.3.7 常规干燥 conventional drying

以饱和蒸汽等为热源、湿空气为介质的传统室干方法。

2.3.8 特种干燥 special drying

常规干燥之外的其他人工干燥方法。

2.3.9 预干 pre-drying

在进行常规或特种干燥之前,采用强制气干或在预干室内将湿材用低温干燥到30%~20%含水率的过程。

2.3.10 再干 re-drying

对木材终含水率不符合要求的再次进行干燥的过程。

2.3.11 木材干燥室 wood drying kiln

具有加热、通风、密闭、保温、防腐蚀等性能,在人工控制干燥介质条件下干燥木材的容器。

2.3.12 强制循环干燥室 forced circulation kiln

用风机驱动室内气体循环流动的干燥室。

2.3.13 自然循环干燥室 natural circulation kiln

室内气体因加热和冷却时的密度不同形成自然流动的干燥室。

2.3.14 周期式干燥室 compartment kiln

同时装入或卸出全部木料,在装卸期间停止干燥,即干燥作业

为周期性的干燥室。

2.3.15 周期式强制循环干燥室 forced circulation compartment kiln

干燥作业是周期性的强制循环干燥室。

2.3.16 连续式干燥室 progressive kiln

干材堆由干端卸出,同时湿材堆由湿端装入进行连续性干燥作业的干燥室。

2.3.17 连续式强制循环干燥室 forced circulation progressive kiln

干燥作业是连续性的强制循环干燥室。

2.3.18 连续式自然循环干燥室 natural circulation progressive kiln

干燥作业是连续性的自然循环干燥室。

2.3.19 过热蒸汽干燥室 superheated steam kiln

以常压过热蒸汽为干燥介质的干燥室。

2.3.20 炉气干燥室 furnace gas kiln

以炉灶燃烧燃料生成的炽热炉气为干燥介质的干燥室。

2.3.21 长(纵)轴型干燥室 line-shaft kiln

多台轴流风机沿干燥室长度方向串联地安装在室内通风机间一根长轴上的周期式强制循环干燥室。

2.3.22 短(横)轴型干燥室 cross-shaft kiln

多台轴流风机沿干燥室长度方向并联地安装在室内通风机间多根短轴上的周期式强制循环干燥室。

2.3.23 侧风机型干燥室 side-fan kiln

轴流风机位于材堆侧部的周期式强制循环干燥室。

2.3.24 端风机型干燥室 end-fan kiln

轴流风机位于材堆端部的周期式强制循环干燥室。

2.3.25 喷气型干燥室 jet kiln

用风机及喷气装置向室内喷出射流带动介质流动的强制循环

干燥室。

2.3.26 除湿干燥室 dehumidification drying kiln

对木材进行除湿干燥的干燥室。

2.3.27 真空干燥机 vacuum dryer

具有加热、冷凝、真空装置，可在真空条件下干燥木材的设备。

2.3.28 间歇真空干燥机 alternate vacuum dryer

加热与真空是交替、间歇进行的干燥设备。

2.3.29 连续真空干燥机 continuous vacuum dryer

加热与真空是连续进行的干燥设备。

2.3.30 高频真空干燥机 high frequency-vacuum dryer

用高频加热连续真空干燥的装置。

2.3.31 太阳能干燥室 solar drying kiln

用集热器吸收太阳能加热介质干燥木材的干燥室。

2.3.32 太阳能除湿干燥室 solar-dehumidification drying kiln

装有太阳能集热器和除湿器，以太阳能为辅助热源的除湿干燥室。

2.3.33 微波干燥机 microwave dryer

对木材进行微波干燥的机械电气装置。

2.3.34 红外线干燥室 infrared drying kiln

以红外线为热源的干燥室。

2.3.35 热风干燥室 hot-air kiln

用炉灶燃烧燃料生成炽热烟气流过烟道(管)间接加热室内介质的强制循环干燥室。

2.3.36 烟道干燥室 flue channel kiln

用炉灶燃烧燃料生成炽热烟气流过烟道(管)间接加热室内介质的自然循环干燥室。

2.3.37 熏烟干燥室 smoke sootiness kiln

在材堆下部地坑内引燃锯末生成烟气垂直向上流过材堆，直接熏烤木材的自然循环干燥室。

- 2.3.38 砖混凝土壳体干燥室** brick and concrete kiln
壳体用砖和混凝土构成的干燥室。
- 2.3.39 金属壳体干燥室** all-metal kiln
壳体全部用金属材料构成的干燥室。
- 2.3.40 预制组装结构干燥室** pre-fabricated modular construction kiln
预制构件现场组装而成的干燥室。
- 2.3.41 高温干燥室** high temperature drying kiln
干燥介质温度维持在 100℃ 以上的干燥室。
- 2.3.42 干材库** storage for dried timber
存放干木材的库房。
- 2.3.43 材堆** stack
按木材干燥工艺要求堆积的木材堆。
- 2.3.44 材堆区** stack area
气干板院堆放材堆的区域。
- 2.3.45 干燥曲线** drying curve
干燥过程中木材含水率与干燥时间的关系曲线。
- 2.3.46 干燥基准** drying schedule
干燥过程各含水率或时间阶段所采用的介质温度(木心温度)和相对湿度的规定程序。
- 2.3.47 干燥缺陷** drying defects
木材在干燥过程中产生的缺陷。
- 2.3.48 干燥应力** drying stress
由于干燥不均和干缩差异在木材内外层产生的应力。
- 2.3.49 干裂** drying checks
木材在干燥中产生的裂纹,包括端裂、表裂、轮裂和内裂等。
- 2.3.50 变形** distortion
木材在干燥和保管过程中所产生的形状改变。
- 2.3.51 翘曲** warp

干燥时木材因径、弦及纵向干缩差异而发生反翘和弯曲的总称。

2.3.52 皱缩 crimple

干燥时木材表面上呈现的皱褶状凹陷,常伴有内裂。

2.3.53 变色 discoloration

干燥时木材在高温、高湿或烟气长期作用下发生的棕红色或褐色变色。

2.3.54 炭化 char

特指微波或高频干燥时含水率很低(约5%)的部位因过热而使木材变成焦炭状的干燥缺陷。

2.3.55 降等 degrade

木材在干燥时因产生缺陷而使质量等级降低。

2.3.56 试材 test piece

干燥实验用的木材。

2.3.57 检验板 sample board

干燥过程中检验木材含水率的木板。

2.3.58 试验板 test board

按一定要求进行干燥后,用来测定木材含水率和反应力的木板。

2.3.59 含水率试片 moisture content section

干燥时检验木材含水率的木片。

2.3.60 应力试片 stress section

干燥时检验木材应力的木片。

2.4 木材保存工程

2.4.1 木材保护 wood protection

用物理或化学方法处理木材,以抵抗生物、燃烧、风化、机械损伤以及化学分解等危害因素的作用,避免或减缓变质、降解、破坏而降低木材性能的保护措施。

2.4.2 木材保护剂 wood protection chemicals

使木材免遭微生物、昆虫、海生钻孔动物、火灾、风化的败坏，延长木材使用年限的一类化学药剂。

2.4.3 木材防腐 wood preservation

应用化学药剂处理木材，防止菌、虫、海生钻孔动物等对木材的侵害和破坏，而延长使用年限的防护技术。

2.4.4 木材防腐剂 wood preservative

使木材增加抵抗菌类、虫害、海生钻孔动物侵蚀和火灾、风化、化学损害等破坏因素作用的化学药剂。主要有油类防腐剂、油载防腐剂、有机溶剂型防腐剂、水载型防腐剂、气体防腐剂五大类。

2.4.5 木材防腐处理 wood preservative treatment

用防腐剂对木材进行的处理措施。

2.4.6 木材保管 wood protection in storage

木材在贮存期间采用物理和化学方法，防止菌类、虫蛀和开裂等变质降等的保护措施。

2.4.7 木材败坏 wood deterioration

木材遭受生物的侵害和物理、化学的损害所造成的变质和破坏。

2.4.8 木材防火 wood fire prevention

防止木材或木质材料发生火灾和(或)限制其影响的措施。

2.4.9 腐朽 decay

木材因木腐菌的侵入、分解，逐渐改变材质的颜色和结构，细胞壁受到破坏，使木材的密度、硬度、强度等物理、化学和力学性能明显降低，最后变得松软易碎，呈筛孔状、海绵状、裂块状或粉末状等形态。

2.4.10 风化 weathering

木材暴露在大气条件下，受到雨、雪、湿气、阳光、风沙等物理和化学因素的作用，其表层交替遭受到膨胀、收缩和紫外线的分解作用，致使暴露面逐渐粗糙、疏松，颜色发生改变。

2.4.11 变色 stain

木材或木制品的天然材色发生改变的现象。普通变色可分为化学变色和真菌变色两类。真菌变色又可分为霉菌变色、变色菌变色和腐朽变色等类型。

2.4.12 虫害 attack by insects

木材因昆虫的侵害、蛀蚀所造成的破坏。

2.4.13 防霉剂 antimold chemicals

能杀死或抑制霉菌的生长,预防物品发霉变质的化学药剂。

2.4.14 菌害 attack by fungi and bacteria

真菌、细菌等对木材的侵害。

2.4.15 木材霉菌 wood mildew

侵害木材的霉菌类真菌。

2.4.16 蓝变 blue stain

边材变色中最常见的一种,多由于蓝变菌的作用所形成。

2.4.17 木材蓝变菌 wood blue stain mildew

侵害木材的蓝变菌类真菌。

2.4.18 毒性极限 toxicity limit

室内毒性试验中防腐剂正好能抑制真菌生长的两个相邻浓度之间的间值。

2.4.19 毒性极限浓度 toxicity limits concentration

木材防腐剂有效抑制霉菌与蓝变菌侵害木材的最低有效浓度。

2.4.20 阻燃性 fire retardance

材料抑制、减缓或终止火焰传播的特性。

2.4.21 阻燃剂 fire retardant

用以提高材料阻燃性的物质。

2.4.22 阻燃处理 fire retardant treatment

用以提高材料阻燃性的工艺过程。

2.4.23 阻燃防腐剂 fire-retardant preservative

使木材具有阻燃和防腐性能的混合制剂或化合物。

2.4.24 防变色剂 medicament of sapstain-deterrent

对侵害木材边材导致变色的真菌能起到杀死或抑制其生长的化学药剂。

2.4.25 木材改性 modified wood

经专门处理,使木材材质、尺寸稳定、阻燃及强度等性能得以提高。

2.5 细木工工程

2.5.1 木制品 wood product

以木材或木质材料为主要原材料,经过加工、组装和装饰等相应加工过程制成的产品。

2.5.2 实木家具 wooden furniture

主要部件由实木成材和木制人造板实材制成的木家具。

2.5.2 实木地板 solid wood flooring

用木材直接加工而成的地板。

2.5.3 实木复合地板 parquet

以面层树种来确定地板树种名称,以实木拼板或单板为面层,实木条为芯层、单板为底层制成的企口地板和以单板为面层、胶合板为基材制成的企口地板。

2.5.4 浸渍纸层压木质地板 wood based floor covering immersion paper-layer

以一层或多层专用纸浸渍热固性氨基树脂,铺在刨花板、中密度纤维板、高密度纤维板等人造板基材表面,背面加平衡层,正面加耐磨层,经热压而成的地板。

2.5.5 抗静电木质活动地板 static-resistant wood based moveable flooring

一种以木质材料为基材,与其他抗静电材料相配合而成的可拆装的结构地板。

2.5.6 竹地板 bamboo flooring

将竹材加工成竹片,通过胶合成型、加工而成的企口地板。

2.5.7 指接材 finger-jointing lumber

以锯材为原料经指榫加工,用胶合拼接的方式接长而制成的板方材。

2.5.8 压缩木 compressed wood

木材通过热压处理而制成的一种质地坚硬、密度大、强度高的强化处理材料。

2.5.9 胶合木 glued timber

用胶粘方法将木料或木质胶合板拼接成尺寸与形状符合相应要求,具有或优于整体木材效能的木材。

2.5.10 重组木 recombined wood

在不打乱木质纤维排列方向,保留木材基本特性的前提下,将速生小径材、枝桠材以及制材边角料经过碾搓设备加工成松散而又交错相连的网状木束,再经干燥、铺装、施胶和热压(或模压)等重新组合工序制成的高强度、大规模、具有天然木材纹理结构的新型木材。

2.5.11 木塑复合材料 wood-polymer composite

将液态的不饱和烯烃类单体或低聚物、预聚物注入木材内部后,利用射线照射或催化加热手段,使这些不饱和烯烃类单体或低聚物、预聚物在木材内聚合,形成一种木塑复合材料。

3 人造板工程

3.1 通用术语

3.1.1 木质人造板 wood-based panel

以木材为原料,经一定机械加工分离成各种单元材料后,施加或不施加胶黏剂和其他添加剂胶合而成的板材或模压制品。主要包括胶合板、刨花(碎料)板、纤维板和细木工板。

3.1.2 人造板耐久性 wood-based panel durability

人造板制品中,胶黏剂抵抗外界各种作用的耐久能力。

3.1.3 人造板检验 wood-based panel inspection

根据人造板标准规定的材质要求和工艺要求对人造板进行检测分等的过程。

3.1.4 人造板缺陷 wood-based panel defect

人造板标准规定的影响质量等级的材质和加工缺陷。

3.1.5 剥皮 debarking

原木在锯割、削片或旋切前剥除树皮的作业。

3.1.6 削片 chipping

将原木、采伐和加工剩余物切削成适于纸浆或人造板生产的木片。

3.1.7 木片 wood chip

指利用森林采伐、造材、木材加工剩余物和定向培育的木材,经削(刨)片机加工成一定规格的产品。包括造纸木片、人造板木片、纺织工业人造纤维用木片等。

3.1.8 木片筛选 chip screening

采用振动、旋转或往复运动的木片筛使木片分为合格组分和过大、过小组分的过程。

3.1.9 调(施)胶系统 glue regulation system

包括混合胶和防水剂的调制、各项化学原料的贮存、输送、计量以及泵、管线、喷射管等的总称。

3.1.10 板坯称量 mat weighing

铺装后的板坯通过称量装置称出其质量的过程。

3.1.11 陈化时间 ageing time

人造板板坯涂胶后到加热或加压,或既加热又加压的时间间隔。

3.1.12 预压 pre-pressing

在热压前,对人造板板坯进行加压,使板坯密实平整、减小厚度、增加一定初强度的加工过程。

3.1.13 板坯预热 mat pre-heating

板坯进入热压机前,预先加热板坯的过程。

3.1.14 胶合 bonding

人造板板坯单元在一定的温度和压力下胶合成板的过程。

3.1.15 脱模剂 release agent

在人造板及表面装饰加工中,为了使热压后的板材与垫板能够很好地分离,在垫板上涂布的化学药剂。

3.1.16 热压 hot pressing

对板坯施加压力,同时传递热量,经一定时间使其形成符合标准的人造板的过程。

3.1.17 裁边 edge trimming

将压成的人造板用锯齐边,使其幅面达到一定规格的加工过程。

3.1.18 砂光 sanding

采用磨削使人造板表面光洁、厚度均匀的加工过程。

3.1.19 板的后期处理 finishing process

为使热压后的人造板在外观、表面质量、含水率分布、厚度偏差、甲醛释放量等方面达到标准要求而对其进行的一系列处理。

3.1.20 人造板缺陷 wood based panel defect

影响人造板质量、等级的材质和加工缺陷。

3.1.21 鼓泡 blister

由于板坯局部含水率过高,在热压机卸压时产生胶合层破坏,使板面出现局部突起的现象。

3.1.22 胶斑 resin spots

位于人造板表层的由胶和木屑组成的深色硬块物,从表面看是深色板块。

3.1.23 废水处理 waste water treatment

用物理和化学方法对生产中产生的废水进行处理,使其回用于生产或达到规定排放标准的工艺过程。

3.1.24 粉尘和噪声治理 control for dust and noise

用相应方法将生产中产生的粉尘和噪声进行控制或消除,以达到标准要求。

3.1.25 固体废弃物处理 treatment of waste solid

用相应方法将生产中产生的固体废弃物进行处理,使其回收利用或达到规定的废弃标准。

3.1.26 有害气体防治 prevention and cure for harmful gas

用相应方法将各种有害气体尽可能消除或减少在生产过程中,对必须向外排放的有害气体采取相应的方法进行处理,使之净化、回收或综合利用。

3.1.27 甲醛释放 formaldehyde emission

主要指以脲醛树脂为胶黏剂的人造板及其制品在生产和使用过程中游离甲醛的逸出。

3.1.28 甲醛释放量 formaldehyde emission capacity

按规定方法测定胶合制品中排放出的甲醛量。

3.1.29 胶合强度 bond strength

胶合制品中的胶黏剂与被粘物界面或其临近处发生破坏所需的应力。

- 3.1.30 绝对含水率** absolute moisture content
人造板中所含水分的重量占绝干后板材重量的百分率。
- 3.1.31 相对含水率** relative moisture content
木材所含水分的质量占木材和所含水分总质量的百分率。
- 3.1.32 静曲强度** modulus of rupture(MOR)
静曲试验最大荷载时计算出的梁顶部或底部纤维的正应力。
- 3.1.33 弹性模量** modulus of elasticity(MOE)
在比例极限内,应力和应变的比值。
- 3.1.34 刚性模量** modulus of rigidity
在弹性极限内,剪应力与剪应变的比值。亦称剪切模量。
- 3.1.35 表面耐污染腐蚀性** resistance to surface staining
材料表面对酸碱或其他污染物的耐受能力。
- 3.1.36 表面耐香烟灼烧性** resistance to cigarette burn
材料表面放支点燃香烟,在一定时间范围内,其表面耐灼烧性能。
- 3.1.37 表面耐磨性** resistance to surface wear
材料表面经相对摩擦保持原有图案及色彩的性能。
- 3.1.38 表面耐龟裂性** resistance to cracking
材料表面受热、张力等作用,表面抗开裂能力。
- 3.1.39 表面结合强度** surface bond strength
板面层在垂直于板面拉力作用下,材料板面层破坏所需最大拉力和试件上胶合面积之比。
- 3.1.40 耐高温性** resistance to high temperature
材料承受高温的性能。
- 3.1.41 耐低温性** resistance to low temperature
材料承受低温的性能。
- 3.1.42 耐沸水煮强度** resistance to immersion in boiling
材料浸入沸水中煮一段时间后,应无鼓泡、分层现象,厚度和质量增加及强度应符合标准要求。

3.1.43 抗老化性能 resistance to weathering

在规定的时间内,材料经浸泡、干燥、冷冻等环境因子交替变化处理后,其力学性能的变化状况。

3.1.44 抗冲击性 resistance to impact

产品漆膜或表面经受外力冲击的能力。

3.1.45 表面粗糙度 surface smoothness

加工表面上所具有的较小间距和峰谷所组成的微观几何形状特性。一般由所采用的加工方法和(或)其他因素形成。

3.1.46 吸水厚度膨胀率 thickness expansion rate of water absorbing

材料浸入规定温度水中吸水,经过规定浸泡时间后,测得的吸水前后的厚度差与浸水前厚度之比。

3.1.47 吸水率 water absorption ratio

在规定条件下,木材或其他木质材料的吸水量与材料重量的比率,通常以绝干重为基准。但我国硬质纤维板的吸水率是以板在相对湿度为 $65\% \pm 5\%$ 和温度为 $20^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ 条件下平衡处理后的重量为基准。

3.1.48 翘曲度 warping

人造板平面的任何变形。

3.1.49 力学性能 mechanical properties

人造板在不同环境(温度、介质)下,承受各种外加载荷(拉伸、压缩、弯曲、扭转、冲击、交变应力等)时所表现出的力学特征。

3.1.50 内结合强度 internal bond strength

人造板芯层材料互相结合的程度,标志板材保持其整体性的能力。通常以垂直于板面、使胶合试件破坏的最大拉力与试件面积之比来表示。

3.1.51 尺寸稳定性 dimensional stability

木材或人造板在环境湿度变化或受潮情况下,保持其原有尺寸和形状的性能。

- 3.1.52 尺寸精度** dimensional accuracy
表征加工尺寸测量结果与名义值的接近程度。
- 3.1.53 规格/尺寸** dimension
物体或空间长、宽、厚、面积等任何一种度量。
- 3.1.54 冲击韧性** impact bending
施加冲击载荷并使得材料折断时所消耗的功。
- 3.1.55 抗冲击强度** impact resistance
材料抵抗突然受载荷和冲击的能力。它用破坏时所吸收的功或能量来表示。
- 3.1.56 抗落球冲击性能** impact resistance to falling ball
一定直径和质量的钢球从规定高度上自由落于材料表面,以是否产生裂纹和产生压痕直径的大小来衡量材料表面抗冲击的性能。
- 3.1.57 表面加工** facing
人造板或其他木质零部件的饰面加工。
- 3.1.58 破坏试验** destructive test
通过破坏试样以检测其强度的试验。
- 3.1.59 握钉力** nail-holding power
木材或板材抵抗钉子拔出的能力。
- 3.1.60 握螺钉力** screw holding capability
采用规定的木螺钉,拧进木材或板材内一定深度,将螺钉拔出时的最大拉力。
- 3.1.61 抗拉强度** tensile strength
材料承受拉伸载荷的最大能力。
- 3.1.62 抗弯强度** bending strength
木材或人造板等材料受静力载荷作用时所能承受的最大弯曲应力,又称静曲强度。
- 3.1.63 抗压强度** compression strength
材料承受压缩荷载的能力。

3.2 胶合板工程

3.2.1 胶合板 plywood

由三层或三层以上奇数层的单板按对称原则、相邻层单板纤维方向互为直角组坯胶合而成的板材。

3.2.2 全单板结构的胶合板 full-veneer form plywood

全部由单板组成的胶合板。

3.2.3 非全单板结构的胶合板 non-full-veneer form plywood

由木质单板和其他板材(或材料)共同组成的胶合板。

3.2.4 普通胶合板 plywood for general use

非专门用途的通用胶合板。

3.2.5 特种胶合板 plywood for specific use

具有特殊性能、特殊用途的胶合板。包括船舶胶合板、阻燃胶合板、航空胶合板等。

3.2.6 胶膜纸覆面胶合板 film overlaid plywood

表面覆以浸渍有合成树脂胶膜纸的胶合板。

3.2.7 金属覆面胶合板 metal faced plywood

表面覆以铝片、成型铝箔或其他金属箔,具有金属表面的胶合板。

3.2.8 玻璃纤维覆面胶合板 glassfiber reinforced polyester (phenol)overlaid plywood;GRP overlaid plywood

表面覆以聚酯树脂或酚醛树脂胶浸渍的玻璃纤维的胶合板。

3.2.9 单板层积材 laminated-veneer lumber(LVL)

多层单板以顺纹方向为主组坯胶合而成的结构材。

3.2.10 细木工板 blockboard

由木条组成的拼板或木框结构外覆单板、胶合板或其他材料而制成的板材。依芯板内有无空隙分为实心 and 空心细木工板。

3.2.11 木材层积塑料 wood laminated plastic

薄单板经酚醛树脂胶浸渍、干燥,按一定要求组坯后在高温高

压下胶合而成的具有较高力学性能、绝缘性能和尺寸稳定性能的板材。

3.2.12 空芯板 hollow-core board

板芯为细木条或木片组成的格子,或为纸质蜂窝结构,或为类似的材料和结构,外覆胶合板、硬质纤维板或类似材料作为面板,经胶合而成的板材。

3.2.13 防虫胶合板 insect resistant plywood

经硼酸或硼砂等药剂处理的具有防虫功能的胶合板。防虫药剂可直接注入单板或胶合板内,也可混合于胶黏剂内。

3.2.14 防腐胶合板 preservative treated plywood

为提高胶合板的耐腐蚀性和耐虫蛀性,用杀菌剂或杀虫剂处理的胶合板。

3.2.15 阻燃胶合板 fire-proof plywood

经防火药剂处理的具有阻燃性能的胶合板。

3.2.16 木段热处理 block heating

用热水或蒸汽对木段进行的软化处理,以提高单板旋切质量的作业。

3.2.17 木段蒸煮 block steaming

用喷蒸汽或水煮的方法使木段软化的处理方式。

3.2.18 木段定中心 block centering; centering

旋切前确定木段最大内接圆柱体中心线的过程。

3.2.19 上木 block charging

将定好中心的木段准确地送到旋切机上并以卡轴固定的作业。

3.2.20 单板切削 veneer-cutting

采用不同方法制取单板的作业,包括锯切、刨切、半圆旋切和旋切等。

3.2.21 单板 veneer

旋切、刨切或锯制的薄木片,主要用于生产胶合板、单板层积

材或人造板贴面。

3.2.22 旋切 peeling; rotary cutting

木段作定轴旋转,旋切刀刃平行于木段轴线作直线进给运动,切削沿木材年轮方向进行的切削过程。

3.2.23 单板带 veneer band

木段经旋切产生的连续单板。

3.2.24 单板背面裂缝 veneer check

木段旋切时在单板背面产生的细小裂缝。

3.2.25 单板干燥 veneer drying

通过热介质的作用使得单板达到所要求终含水率的过程。

3.2.26 单板接触式干燥 veneer contact drying

用热金属平板直接接触传热给单板从而进行干燥的一种方法。

3.2.27 单板对流式干燥 veneer convective drying

利用平行于单板表面运动的热介质传热,将湿单板表面的水分带走而使其干燥的过程。

3.2.28 单板喷气式干燥 veneer jet drying

用热气流垂直喷射湿单板表面而使单板干燥的一种方法。

3.2.29 单板缺陷 veneer defect

存在于单板表面上的各种天然缺陷(包括节子、虫眼和变色等)和加工缺陷(包括裂缝、板面毛刺和沟痕等)。

3.2.30 单板胶拼 veneer jointing

把窄长单板在宽度方向接宽的操作。可分为有胶带胶拼和无胶带胶拼。

3.2.31 单板顺纹胶拼 veneer longitudinal grain jointing

用胶、胶纸带或树脂尼龙线沿单板的顺纹方向将窄单板拼成宽幅单板的操作过程。

3.2.32 单板横纹胶拼 veneer cross grain jointing

用胶、胶纸带或树脂尼龙线把单板拼成宽幅单板的操作。单

板在胶拼机内的运动方向与木纹方向垂直。

3. 2. 33 单板浸胶 veneer impregnating

把干单板浸在胶槽中,让单板充分吸收胶液的过程。

3. 2. 34 单板剪裁 veneer clipping

将湿(或干)单板根据材质和尺寸要求剪裁成一定幅面单板的加工过程。

3. 2. 35 公称出板率 veneer cubic recovery

胶合板公制体积与所用原木公制体积的百分比。

3. 2. 36 单板压榨率 veneer pressure degree

指旋切时单板通过旋切机刀门时受压尺压榨的程度,单板厚度方向上被压榨的百分率,又称单板压榨程度。

3. 2. 37 单板得率 veneer recovery ratio

每立方米原木所加工得到的单板的平方米数,单板厚度以1mm计。

3. 2. 38 单板粗糙度 veneer roughness

单板表面微小的凹凸不平程度。

3. 2. 39 单板封边 veneer sealing edge

在旋切出的湿单板两端同时各贴上胶纸带或尼龙线的工艺。

3. 2. 40 单板分等 veneer sorting; veneer grading

按标准规定将单板分成若干等级。

3. 2. 41 单板修理 veneer repairing; veneer patching

对不符合标准要求的单板进行修理和拼接等加工。

3. 2. 42 干单板贮存 dry veneer storage

单板干燥后为使其内部含水率均衡的堆放过程。

3. 2. 43 单板斜切 veneer scarfing

用嵌接方式组坯生产单板层积材(LVL)时的一个工序。指将单板两个端头在厚度方向按一定的角度或长度切出坡口,以便进行嵌接(斜接)组坯。

3. 2. 44 单板施胶 glue spreading

将液态或固态的胶黏剂施加到单板表面的过程。

3.2.45 组坯 lay up/assembly

将涂过胶的单板与未涂胶的单板按胶合板板坯的结构要求组合在一起的过程。

3.2.46 叠芯 overlap

由于同层相邻单板边缘互相重叠,而在胶合板表面形成的局部脊状隆起,是胶合板的一种缺陷。

3.3 纤维板工程

3.3.1 纤维板 fiberboard

以木材为原料,经加工分离成纤维,施加或不施加各类添加剂,成型热压而制成的板材。

3.3.2 湿法纤维板生产 wet-process fiberboard manufacture

以水为成型介质成型的湿板坯经热压或干燥制得纤维板的过程。

3.3.3 干法纤维板生产 dry-process fiberboard manufacture

以空气为成型介质成型的湿板坯经热压制得纤维板的过程。

3.3.4 半干法纤维板生产 semi-dry process fiberboard manufacture

含水率为30%~35%的纤维借助于气流和(或)机构铺装成板坯,经热压制得纤维板的过程。

3.3.5 特硬纤维板 super-hardboard

密度为 $1000\text{kg}/\text{m}^3 \sim 1200\text{kg}/\text{m}^3$ 的纤维板。

3.3.6 高密度纤维板 high density fiberboard(HDF)

密度大于 $880\text{kg}/\text{m}^3$ 的纤维板。又称硬质纤维板(hardboard)。

3.3.7 中密度纤维板 medium density fiberboard(MDF)

密度为 $450\text{kg}/\text{m}^3 \sim 880\text{kg}/\text{m}^3$ 的纤维板。又称半硬质纤维板(semi-hardboard)。

3.3.8 低密度纤维板 low density fiberboard(LDF)

密度低于 $450\text{kg}/\text{m}^3$ 的纤维板。又称软质纤维板 (softboard)。

3.3.9 瓦楞纤维板 corrugated fiberboard

成型、热压成的曲面瓦楞状的纤维板。

3.3.10 模压纤维板 molded fiberboard

板坯经模板或模具压制,板面或整个板具有一定造型的纤维板。

3.3.11 浮雕纤维板 embossed fiberboard

通过模压或镂铣,表面具有凹凸立体图案的纤维板。

3.3.12 浸油纤维板 oiled fiberboard

经桐油等干性油浸渍处理的纤维板。

3.3.13 阻燃纤维板 fire-retardant fiberboard

制板过程中,木片、纤维或板坯经化学药品处理后制成的纤维板;或纤维板经化学药品浸渍处理,使其遇火炭化而不燃烧的纤维板。

3.3.14 水泥纤维板 cement fiberboard

由纤维与水泥作为主要原料,经制浆、成坯、养护等工序而制成的板材。

3.3.15 石棉纤维板 asbestos fiberboard

用石棉和植物纤维混合压制成的一种板材。

3.3.16 石膏纤维板 gypsum fiberboard

一种用石膏作为胶凝剂并加入其他添加剂压制而成的纤维板。

3.3.17 沥青纤维板 bituminous fiberboard

在制造过程中或制造后用沥青处理的纤维板的总称。包括在板材表面直接涂刷沥青;将沥青制成乳液和树脂胶或石蜡乳液混合施加于浆料内;用沥青浸渍板材。

3.3.18 室内型纤维板 interior fiberboard

不具有耐受气候条件的老化作用、水浸泡或在通风场所耐受水蒸气的湿热作用的纤维板。

3.3.19 防潮型纤维板 humid resistant fiberboard

具有耐受短期水浸渍或高湿度作用的纤维板,适合室内厨房、卫生间等环境使用。

3.3.20 室外型纤维板 exterior fiberboard

具有耐受气候条件的老化作用、水浸泡或在通风场所耐受水蒸气的湿热作用的纤维板。

3.3.21 木塑板 wood-plastic composite

是木纤维或者草纤维按一定比例与混合塑料(PE、PVC等)及其他助剂等挤出成型而制成的板材。

3.3.22 纤维 fiber(fibre)

除导管及薄壁组织外,任何狭而长的木质细胞或韧皮细胞的统称。也泛指木材中的各种管状分子,及用机械或化学制浆等分离方法制得的木材或其他纤维原料的线状组元。

3.3.23 长宽比 aspect ratio

碎料或纤维沿纤维方向的长度与宽度或直径之比。

3.3.24 筛分值 classifying value

浆料中留存或通过各种规格筛网(筛分仪)的纤维重量占浆料重量的百分率。

3.3.25 纤维分级 fiber classification

在干法和半干法纤维板生产中,在成型前对纤维按规格进行分选的过程。

3.3.26 纤维形态 fiber morphology

纤维细胞的长度、宽度、长宽比、壁厚、壁腔比等。

3.3.27 纤维分离 fiber separation

将木片解离成单体纤维的过程。在纤维生产中通常使用热磨机、高速磨浆机等设备完成此过程。

3.3.28 纤维分离度 fiber separative degree

纤维分离的程度。通常用滤水度来间接反映纤维的粗细即分离程度。

3.3.29 纤维得率 fiber yield

纤维原料经备料、纤维分离等加工后所得的绝干纤维重量占绝干原料重量的百分率。

3.3.30 木片水洗 chip washing

木片进入热磨机前,将其浸泡在水中,并用循环水泵送来的水流进行搅拌,以提高木片含水率,并除去木片带来的金属物、泥沙等杂物的过程。

3.3.31 热磨 refining

木片经加热蒸煮后再用热磨机进行纤维分离的过程。

3.3.32 连续施胶箱 continuous sizing box

湿法纤维板生产的浆料施胶处理过程中,盛放连续流动浆料用的箱体。

3.3.33 烟气干燥 flue gas drying

借助高速热气流,使结团的湿纤维分散呈悬浮状态,纤维整个表面暴露在热气流中,使纤维中的水分在瞬间蒸发,完成干燥的过程。

3.3.34 纤维干燥 fiber drying

通过热介质加热,使湿纤维内部水分汽化、蒸发达到规定含水率的过程。

3.3.35 纤维分选 fiber sifting

通过分选设备,去除纤维中胶团、沙石等杂质的过程。

3.3.36 板坯铺装成型 mat forming

干法纤维板生产中,施过胶的干纤维按工艺要求均匀铺撒在成型带上,形成板坯带的过程。

3.4 刨花板工程

3.4.1 刨花 particle

具有一定形状和尺寸的片状、棒状和颗粒状等碎料的统称,包括大片刨花(flake)、华夫刨花(wafer)、定向刨花(strand)、细刨花

(fine particle)、粗刨花和机床刨花(planer shaving)等。

3.4.2 刨花板 particle board

将木材或非木材植物加工成刨花(碎料),施加胶黏剂和其他添加剂成型热压而成的板材。

3.4.3 定向刨花板 oriented strand board(OSB)

应用扁平窄长刨花,施加胶黏剂和添加剂,铺装时刨花在同一层内按同一方向排列成型,再经热压成的板材。可以按照胶合板的构成原理,使定向的表层刨花与定向的芯层刨花相互垂直交错,形成三层至五层结构的定向刨花板。

3.4.4 华夫板 wafer board

应用大片刨花,施加液状(或粉状)酚醛树脂和添加剂,铺装热压而成的板材。

3.4.5 轻质刨花板 low-density particle board

密度为 $250\text{kg/m}^3 \sim 400\text{kg/m}^3$ 的刨花板。

3.4.6 平压刨花板 flat/platen pressed particle board

热压时压力垂直板坯表面压制成的刨花板。平压法可分为间歇式和连续式,间歇式用单层压机或多层压机进行周期式加压;连续式平压法用履带式或钢带式连续压机进行连续热压。

3.4.7 辊压刨花板 roller press particle board

刨花在钢带上成型后板坯随钢带前进,经过回转的热压辊垂直于板面加压而成的刨花板。

3.4.8 挤压刨花板 extruded particle board

以细棒状碎料作原料,由挤压设备将刨花连续冲挤成板。

3.4.9 模压刨花制品 molded particle product

把施胶后的刨花用专用模具热压而成的具有规定形状的刨花制品。

3.4.10 单层结构刨花板 single layer particle board

在板的厚度方向上,刨花的形状和尺寸基本相同的刨花板。

3.4.11 三层结构刨花板 three-layer particle board

在刨花板的厚度方向上由两种不同规格的刨花层结构。板的两表面一般使用微型刨花或扁平刨花,芯层使用较大、较厚的粗刨花。

3.4.12 多层结构刨花板 multi-layer particle board

在刨花板的厚度方向上由五层或五层以上不同规格的刨花层结构。板的两表面一般使用微型刨花、扁平刨花,芯层和中间层可用不同形态的较大刨花。

3.4.13 渐变结构刨花板 size-graded particle board

在刨花板的厚度方向上,刨花的形状和尺寸由表层向中间层逐渐加大,即由细到粗,没有明显的层次界限。

3.4.14 阻燃刨花板 fire-retardant particle board

制板过程中,刨花经化学药品处理后制成的刨花板;或刨花板经化学药品浸渍处理,使其遇火炭化而不燃烧的刨花板。

3.4.15 防腐刨花板 preservation particle board

制板过程中,刨花经化学药品处理后制成的刨花板;或刨花板经化学药品浸渍处理,使其具有抗腐蚀能力的刨花板。

3.4.16 水泥刨花板 cement particle board

以水泥和木质刨花为主要原料制成的板材。此类板材的密度为 $1000\text{kg}/\text{m}^3 \sim 1200\text{kg}/\text{m}^3$,厚度为 $12\text{mm} \sim 15\text{mm}$,有较好的阻燃性、耐候性和尺寸稳定性。

3.4.17 石膏刨花板 gypsum particle board

一种用石膏和木质刨花,加以胶凝剂并加入其他添加剂压制而成的刨花板。

3.4.18 均质刨花板 homogeneous particle board

在板的厚度方向上,刨花的种类、规格和质量都相同的一种刨花板。

3.4.19 矿渣刨花板 slag particle board

以矿渣粉末作为胶凝剂,并加入其他化学添加剂和水经搅拌、成型、热压而成的一种刨花板。

3.4.20 刨花(碎料)形态 particle geometry

刨花(碎料)的形状和大小。

3.4.21 刨花模压 particle moulding

将施胶刨花模压制成成品的方法。

3.4.22 刨片 flaking

用刀具将木材加工成薄片刨花的作业。

3.4.23 刨花制备 particle preparation

将原料用机械方法加工成刨花的过程。

3.4.24 刨花分选 particle separation

将刨花依其尺寸、形状或单位面积质量用机械方法或气流分类的过程。分别称为机械分选(mechanical screening)与气流分选(air separation)。

3.4.25 刨花(碎料)再碎 particle recrushing

将尺寸过大不合工艺要求的刨花(碎料)经机械加工使其尺寸减小,以符合工艺要求的作业。

3.4.26 刨花料仓 particle bin

贮存刨花的装置。

3.4.27 刨花含水率 particle moisture content

刨花中水分质量与绝干刨花质量的百分比。

3.4.28 刨花干燥 particle drying

通过热介质供热使刨花水分蒸发,达到所要求的终含水率的过程。

3.4.29 刨花拌胶 particle blending

将一定量的胶黏剂和其他添加物加入干刨花中并均匀搅拌的过程。

3.4.30 刨花铺装 particle forming

用机械和(或)气流方法把施胶后的刨花铺成各类结构的刨花板坯的过程。分为气流铺装(air forming)、机械铺装(mechanical forming)和定向铺装(oriented forming)。

3.4.31 定向铺装 oriented forming

通过专用铺装头(机械或静电定向头),窄长刨花沿一定方向排列成定向刨花板坯的过程。按定向原理不同,分为静电定向(electrical alignment)和机械定向(mechanical alignment)。

3.5 人造板表面装饰工程

3.5.1 人造板表面装饰 surface decoration of wood-based panel

为了美化人造板表面并提高表面性能,对人造板表面进行的各种装饰加工。

3.5.2 薄木 decorative veneer

用刨切、旋切和锯切方法加工成的用于表面装饰的单板,又称装饰单板。

3.5.3 微薄木 micro veneer

厚度较小的装饰单板,其厚度一般小于0.3mm。

3.5.4 组合薄木 reconstituted veneer

单板调色后,采用胶黏剂着色或添加其他材料,按设计的花纹和图案要求配坯胶压成木方,再刨切成的薄木。

3.5.5 集成薄木 laminated veneer

表面装饰材料。将珍贵树种的小木方按事先设计的图案拼成大木方,再从大木方上刨切得到整张拼花薄木。

3.5.6 装饰薄膜 decorative membrane

一种具有装饰图案的树脂薄膜。

3.5.7 PVC 薄膜 PVC film

由聚氯乙烯为主要原材料加入增塑剂压成的一种热塑性薄膜。

3.5.8 PVE 薄膜 PVE film

主要原料为聚乙烯,加入纤维素构成的一种合成树脂薄膜。

3.5.9 装饰纸 decorative paper

在其表面印有木纹、纺织纹、理石纹以及其他艺术图案等的一

种特制专用纸,通过涂布胶黏剂与人造板胶贴。

3.5.10 耐磨表层纸 wear resistant surface paper

指在造纸时添加高耐磨材料氧化铝,并用于贴面表层的纸。

3.5.11 平衡纸 balanced paper

在低压短周期饰面中,用于人造板背面,与人造板正面的装饰纸相平衡,防止人造板饰面后,因正反面内应力不一致而发生翘曲的纸。

3.5.12 贴面 overlay

用纸、塑料、金属箔等,覆贴在人造板或木质板材表面,以起到保护、装饰的作用。

3.5.13 贴面加工 overlaying

在各种人造板表面覆贴纸、布、合成树脂浸渍纸、合成树脂装饰板、薄木、单板、塑料薄膜、金属薄板、金属箔等装饰材料的过程。

3.5.14 薄木贴面 veneer overlaying

人造板基材表面用木纹美丽的薄木进行贴面加工的过程。

3.5.15 直接印刷 direct printing

在人造板表面上直接印刷各种图案的加工过程。

3.5.16 转移印刷 transfer printing

印刷时,不需要油墨和胶黏剂,只需将一张特制的转印薄膜覆在人造板基材上,经加热加压,即可将其上的花纹转印到人造板表面的加工过程。

3.5.17 浮雕加工 embossing

将人造板表面加工成立体图案的一种表面装饰方法。

3.5.18 静电植绒 flocking coating

通过高压静电场将短绒按要求胶粘在人造板表面的装饰方法。

3.5.19 薄膜贴面人造板 film overlaid wood based panel

用聚氯乙烯(polyvinyl chloride)、聚乙烯(polyvinyl)等薄木贴面的人造板。

3.5.20 装饰纸贴面人造板 decorative paper overlaid wood based panel

用印刷有木纹或图案的装饰纸贴面的人造板。

3.5.21 树脂浸渍纸 resin impregnated paper

用合成树脂的初期缩聚物或预聚物浸渍专用纸张,经干燥而制成的一种人造板表面装饰材料。

3.5.22 三聚氰胺树脂装饰层积板 decorative melamine laminate

用三聚氰胺树脂浸渍的表层纸、装饰纸、覆盖纸和数层用酚醛树脂浸渍的底层纸层积后经高压热压而成的一种装饰材料,俗称塑料贴面板。用其贴面的人造板称为三聚氰胺树脂装饰板贴面人造板(decorative melamine laminate overlaid wood-based panel)。

3.5.23 冷-热-冷工艺 cold-hot-cold cycle technique

三聚氰胺树脂装饰板板坯进入压板温度为室温,加压时则为树脂固化所需的高温,降压前又将压板温度降至50℃左右的加工工艺。

3.5.24 热-热贴面工艺 hot-hot cycle technique

用树脂浸渍纸等生产贴面人造板时,压机压板始终保持高温的一种贴面工艺。

3.5.25 人造方材 wood-based square

人造方材是将间伐材、小径木、枝丫材等低成本原料,经专门的高温水蒸气及模压技术处理而成的高附加值优质材产品。

3.6 竹材人造板工程

3.6.1 竹材人造板 bamboo-based panel

竹材人造板是以竹材或竹材废料为主要原料,经过物理化学处理和机械切削,加工成各种不同几何形态的构成单元,施胶后组成不同结构形式的板坯胶合而成的一类人造板材。

3.6.2 竹胶合板 bamboo plywood

原竹经纵劈、展开、定型加工成竹片，再涂胶组坯热压而成的胶合板。

3.6.3 竹编胶合板 bamboo-mat plywood

竹篾纺织成竹席，经干燥、涂胶或浸胶后再干燥、组成多层结构的板坯，经热压而成的胶合板。

3.6.4 竹帘胶合板 bamboo curtain plywood

将竹材剖削成一定厚度的竹篾，再以棉线、麻线或混纺线为经线，将竹篾平行编成竹帘，而后以长、短竹帘为构成单元，经干燥、浸胶（或涂胶）后，将竹帘纵横交错组坯、热压胶合而成的板材。

3.6.5 竹木复合板 bamboo-wood composite board

竹质单元或竹质人造板与木质单元或木质人造板复合而成的一种板材。

3.6.6 竹篾层积材 laminated bamboo stripe lumber

将竹材纵向剖削成弦向竹篾或径向竹篾，经干燥、浸胶、干燥后，按全顺纹方向重叠组坯胶合而成的板材。

3.6.7 竹地板 bamboo flooring

将竹材加工成等宽、等厚的竹片，通过防霉防虫处理后，再经干燥、涂胶，然后将竹片平行重叠组坯胶合成地板条坯料，最后加工成具有榫槽和表面涂饰的板材。

3.6.8 竹碎料板（竹材刨花板） bamboo particle board

以小径级杂竹、竹材的采伐剩余物和加工剩余物为原料，经辊压、切断、打磨成竹碎料，再经干燥、拌胶、铺装、热压而成的一类板材。

3.6.9 竹材定向刨花板 oriented strands bamboo board

在铺装时，使竹刨花按一定方向排列制成的平压刨花板。这种板材沿竹刨花长度方向强度较高，常用作结构板材。

3.6.10 碎料夹芯复合板 sandwich particle composite board

以占板材厚度 80% 左右的竹碎料为芯层，表层分别为竹片或竹席的复合板材。可分为碎料夹芯竹片复合板和碎料夹芯竹席复

合板两种类型。

3.6.11 碎料夹芯竹片复合板 sandwich particle and bamboo stripe composite board

三层结构复合板,芯层是拌胶竹碎料,内层是浸胶的横向竹帘,表层是单面涂胶的顺纹竹片。

3.6.12 碎料夹芯竹席复合板 sandwich particle and bamboo mat composite board

芯层为拌胶竹碎料,表层为浸胶竹席的一种复合结构板。

3.6.13 覆塑竹帘胶合板 plastic-covering bamboo curtain plywood

以浸胶干竹帘为主体材料作芯层,其表层为浸渍酚醛树脂胶的底层纸,内层多为浸胶干竹席或涂胶木单板,以填补竹帘的不平度,组坯后在高温高压下胶合而成的板材。

3.6.14 重组竹 reconstituted bamboo

先将竹材疏解成通长的、相互交联并保持纤维原有排列方式的疏松网状纤维束,再经干燥、施胶、组坯后热压而成的板状或其他形状的材料。

3.6.15 竹席瓦楞板 corrugated bamboo mat plywood

以竹席为主要原料,施加合成树脂后,在热压作用下,用专门的模具压制而成的一类曲面楞状的、无须进行再加工的可直接使用的板材。

3.6.16 径向竹篾帘复合板 radial bamboo stripe and curtain composite board

以各种径级的竹材为原料,将竹材横截、去内外节后,进行径向剖篾,再将径向篾编织成单篾帘或束篾帘,而后经干燥、浸胶和预干燥后,再与木单板(或竹席)、胶膜纸组成多种复合结构的板坯,经过一次覆塑热压(或基材覆膜热压)或涂膜热压等方式胶合成的复合板材。

4 林产化学工程

4.1 通用术语

4.1.1 林产化学工程 chemical engineering of forest products

利用森林的产物为原料,进行化学或生物化学加工的工程。主要包括松脂加工、栲胶生产、紫胶生产、木材干馏、活性炭生产、木材水解、木材防腐等工程。

4.1.2 生物质化学工程 chemical engineering of biomass

利用木质和非木质生物质资源进行化学加工与利用的工程。产品主要包括生物质能源、生物质化学品、生物质材料、生物质天然活性成分等。

4.1.3 原料预处理 raw material pre-treatment

将原料进行筛选、破碎、干燥或水洗等初级处理的过程。

4.1.4 产品包装 product packing

根据产品特性,使用适宜的包装材料或容器,将产品包装或盛装,保持产品完好状态,以达到保护产品、方便运输、促进销售的目的。

4.2 木材化学加工工程

4.2.1 木材热解工程 wood pyrogenation engineering

木材在隔绝空气或通入少量空气的条件下,加热分解,得到木醋液、木焦油、木炭和木煤气并进一步加工制取木焦油抗聚剂、活性炭等产品的工程。一般包括木材干馏、木材气化、活性炭生产等。

4.2.2 木材干馏 wood distillation

利用枝丫、梢头和薪炭材等原料,加热分解产生木炭和气体产

物的过程。气体产物经冷凝分离,可以得到木醋液、木焦油、木煤气等。

4.2.3 木焦油蒸馏 wood tar oil distillation

通过蒸馏,按一定的温度范围分离出木焦油中各组分的馏分的过程。

4.2.4 木醋液脱醇 pyroligneous dealcoholization

利用木醋液中各组分的相对挥发度的不同,使醇类从木醋液中分离出来的过程。

4.2.5 木醋液脱焦 pyroligneous decoking

从脱醇木醋液中分离出溶解焦油的过程。

4.2.6 木质能源工程 wood based energy engineering

利用木质废料制造二次能源的工程。

4.2.7 炭窑 charcoal kilns

木材进行炭化热分解的一种结构简单、易于建造、不受地理条件限制的常见炭化装置。

4.2.8 木材气化 wood gasification

在高温条件下利用氧或氧化剂使固体燃料转变为可燃性气体的生产过程。

4.2.9 活性炭生产 production of active carbon

利用木屑、木炭、果壳、果核等植物原料、煤或其他含炭工业废料作原料,在炭化、活化炉中进行热加工处理,制取活性炭产品的过程。

4.2.10 炭化炉 carbide furnace

炭化炉为木炭生产的主要设备,主要由预热段、炭化段、冷却段以及出料器组成。

4.2.11 活化炉 activating furnace

活化炉是活性炭生产的主要设备,主要由预热段、补充炭化段、活化段、冷却段以及出料器组成。

4.2.12 活性炭再生 regeneration of active carbon

使废活性炭恢复吸附能力的过程。

4.2.13 木材水解工程 wood hydrolyzation engineering

利用植物纤维原料中的高聚糖(纤维素或半纤维素),在一定温度和催化剂的作用下,水解成单糖,再通过化学或生物化学加工制取糠醛、酒精、木糖醇、乙酰丙酸等产品的工程。

4.2.14 一段法水解 one-stage hydrolysis

以硫酸或盐类等作为催化剂,只对原料中半纤维素进行水解的过程。

4.2.15 二段法水解 two-stage hydrolysis

在同一釜内对原料中的半纤维素、纤维素先后进行水解的过程。

4.2.16 纤维素酶水解 cellulase hydrolysis

利用微生物产生的纤维素酶作催化剂,对纤维素进行水解的过程。

4.2.17 酒精生产 production of ethanol

以中和澄清后的水解液中的可发酵糖为原料,通过发酵和蒸馏得到酒精、甲醇、杂醇油和二氧化碳等产品的过程。

4.2.18 木糖醇生产 production of xylitol

以农林废料(玉米芯、棉籽皮、甘蔗渣、桦木碎屑等)为原料,经水解、净化、浓缩、脱色、加氢、浓缩、结晶、分离等工序制得木糖醇的过程。

4.2.19 糠醛生产 production of furfural

以富含戊聚糖的植物纤维为原料,通过稀酸水解、蒸馏和精制等工序生产糠醛的过程。生产方法主要有直接(一步)法和间接(二步)法两种。

4.2.20 直接法 direct method

富含戊聚糖原料在催化剂和热的作用下水解成戊糖,直接脱水形成糠醛的生产方法。

4.2.21 间接法 indirect method

戊聚糖的水解反应和戊糖的脱水反应分成两步分别在不同的设备中完成的生产方法。

4.2.22 混酸工序 mix acid process

将经粉碎、干燥等预处理后的原料与配制好的稀酸(硫酸、盐酸)拌匀的工序。

4.2.23 水解工序 hydrolyzation process

将混酸原料,经升压(预热)、出醛、降压、排渣等进行水解(蒸煮)的工序。

4.2.24 汽相中和工序 vapor phase neutralization process

利用一定浓度的碱液中和醛汽中的有机酸,回收热能或冷凝并制造结晶醋酸钠的工序。

4.3 天然树脂加工工程

4.3.1 天然树脂加工工程 natural resin engineering

对来源于植物渗(泌)出的无定形半固态或固态的天然树脂进行加工利用的工程。主要包括松脂加工、天然橡胶生产和生漆加工等。

4.3.2 松脂加工 oleoresin processing

将松脂用水蒸气蒸馏的方法加工,经熔解、澄清得到脂液,进一步蒸馏制成松节油和松香的过程。

4.3.3 明子加工 light wood processing

利用溶剂从明子木片中提取树脂,经过溶剂蒸发回收、蒸煮与分馏等工序得到木松香、木松节油和浮选油的加工过程。

4.3.4 水蒸气加工法 steam method

用水蒸气作为加热和解吸介质加工松脂的方法。加工过程包括松脂的熔解、熔解脂液的净制和净制脂液的蒸馏三个工段。

4.3.5 滴水法 water dropping method of oleoresin

将原料松脂直接装于蒸馏锅内,在加热至一定温度后滴入适量清水,使之产生蒸汽,蒸出松节油后,趁热从锅内放出松香,滤去

杂质,进行包装。

4.3.6 松脂采割 resin tapping

在松树树干上有规律地隔开伤口,使松脂外流,收集起来作为生产松香和松节油原料的作业过程。主要分为常法采脂和化学采脂。

4.3.7 贮脂池 turpentine store pool

松脂加工厂用于贮存松脂原料的构筑物。一般用砖砌或钢筋混凝土建造。

4.3.8 松脂溶解 turpentine liquating

加入适量的松节油和水,在 94℃~96℃ 的温度下使松脂融化成为液体,并除去大块杂质的工序,可分为间歇溶解和连续溶解两种。

4.3.9 脂液净制 fluid resin purifying

脂液脱色、除金属杂质的工序。

4.3.10 脂液澄清 fluid resin defecation

用澄清法去除脂液水分和细小杂质,净制脂液的工序。

4.3.11 脂液蒸馏 fluid resin distillation

用水蒸气将松节油蒸出,得到成品松香和松节油的工序。方法主要有间歇水蒸气蒸馏和连续水蒸气蒸馏两种。

4.3.12 松香包装冷却 cooling and packing for rosin

蒸馏出来的松香装入镀锌铁皮制成的圆柱形桶中,进行自然冷却的过程。

4.3.13 松香改性 rosin modified

通过氢化、歧化、聚合等反应改变松香双键结构,使之不再具有共轭双键性质的过程。

4.3.14 天然橡胶生产 production of natural rubber

将橡胶树割胶后采集的鲜胶乳,经净化、混合、稀释、凝固、机械脱水、干燥、分级、包装等加工工序,制取生胶的过程。

4.3.15 生漆加工 chinese lacquer processing

利用漆树树干割口分泌出的乳白色或黄色黏稠液体制取生漆(又称国漆、大漆)的过程。

4.4 树木提取物加工工程

4.4.1 树木提取物加工工程 tree extractive engineering

用树皮、果实等原料,通过水解、浸提、萃取等操作工序,制取栲胶、林产油脂、林产色素等产品的加工工程。

4.4.2 栲胶生产 production of tannin extract

以富含单宁的(含量大于8%)果壳、树皮、树根等植物为原料,用物理和化学方法生产栲胶的过程。

4.4.3 净化 purification

对原料中的泥沙、灰尘、石块、金属等杂物进行风选、筛选、水洗、磁选等处理的过程。

4.4.4 浸提 extraction

在浸提罐组或连续浸提器中,用热水浸提碎料中的单宁和其他可渗物,并与固渣分离制取浸提液的过程。

4.4.5 浓胶处理 thick glue treatment

为了改善栲胶性质,满足制革、泥浆处理等应用需求,常用亚硫酸盐、氢氧化钠等对栲胶进行处理的过程。

4.4.6 磺化 sulphuring

在加热条件下,用适量的亚硫酸盐处理浓胶的方法。

4.4.7 出液系数 water extract coefficient

浸提时制取的浸提液量与气干原料重量的百分比。

4.4.8 林产油脂生产 production of forestry oil

从含油的植物原料中提取油脂的过程,油脂的加工方法主要有压榨法和溶剂浸出法。

4.4.9 蒸炒 cooking

间接加热或直火加热平底炒锅炒料的过程。

4.4.10 蒸坯 steam billet

用水蒸气直接进行蒸料的过程。

4.4.11 植物水 plant water

在榨取油的过程中,经过沉淀或离心分离出来非油状的残留液体。

4.4.12 中和脱酸 neutralization deacidification

用氢氧化钠(又称烧碱、苛性钠)溶液中和油脂中的游离脂肪酸,使之变成不溶于油的皂角与油分离的过程。

4.4.13 酸败 rancidity

油脂暴露于空气中,不饱和脂肪酸与氧分子作用,产生脂肪酸过氧化物,经相当时间后败坏而发生臭味的现象。

4.5 树木寄生昆虫的放养和产品加工工程

4.5.1 树木寄生昆虫的放养和产品加工工程 the engineering of tree parasitic insect' stocking and product

以树木寄生昆虫为原料进行加工利用的工程。主要包括紫胶生产、五倍子加工以及白蜡生产。

4.5.2 紫胶生产 production of lac

以紫胶原胶为原料,经破碎、筛选、洗色、脱水、干燥等工序,制成粒胶,再用热滤法或溶剂法生产片胶,或经漂白、脱蜡等工序,生产脱色胶、脱蜡胶的过程。

4.5.3 原胶 stick lac

从树上采集下来初步除去树枝等杂质的胶块称为紫胶原胶,简称原胶。

4.5.4 原胶库 storeroom of stick lac

原胶堆放、干燥并进行贮存的仓库。

4.5.5 粒胶生产 granule lac

紫胶原胶经粉碎、筛选和漂洗去尸虫、色素等杂质后,加工制取粒状半成品树脂的过程。

4.5.6 热滤法 heat-filtrating method

紫胶树脂受热后软化并进一步熔融成流体,然后在压力下通过过滤介质,滤出所含杂质而得到精制紫胶的方法。按照加热方式不同,热滤法有直接蒸汽和间接蒸汽两种生产方法。

4.5.7 溶剂法 solvent method

将半成品粒胶或紫胶原胶在溶剂(如酒精)中溶解,用过滤或沉降方法除掉所含杂质,然后回收溶剂制成片胶的方法。

4.5.8 片胶生产 sheet lac

用热滤法或溶剂法处理粒胶,除去其中的杂质,提高紫胶片的质量,制造胶片的过程。

4.5.9 精制漂白胶 refining for bleached lac

颗粒胶经纯碱溶解、过滤、漂白、中和、沉淀、再过滤、洗涤、软化与压片及干燥工序,清除杂质、色素等制取的产物。

4.5.10 紫胶色素提取与纯化 extraction and purification for lac dye

以洗色水或虫尸为原料,在酸性介质中提取紫胶色素的过程。

4.5.11 紫胶蜡分离和纯化 separation and purification for lac wax

以脱蜡胶加工分离出的滤渣为原料,用碱水煮提或溶剂萃提回收蜡的过程。

4.5.12 五倍子加工 gallnut processing

以五倍子虫瘿为原料,经备料、浸提、蒸发、干燥、冷冻澄清、离子交换、溶剂萃取等工序,生产不同品种单宁酸产品的过程。

4.5.13 酸水解法 acid-hydrolysis method

五倍子单宁酸或五倍子原料,在酸的作用下水解成没食子酸和葡萄糖的方法。酸水解法过程包括水解、粗制、精制、干燥和回收等工序。

4.6 林产药物、食品、饲料和活性物质的加工工程

4.6.1 林产药物加工 forestry medicinal processing

以森林产物为原料,经有效成分粗提、分离、纯化等工序,制取林产药物的过程。

4.6.2 渗漉法 percolation method

将适度粉碎的药材置于渗漉器中,由上部连续加入溶剂进行有效成分浸提的方法。

4.6.3 连续循环回流冷浸法 continuous cycle backflow cold leaching method

加热浸提时溶剂蒸发,经安置在提取器上的冷凝器冷凝后又回流到提取器进行冷浸,再蒸发,如此反复直至完成浸提的方法。

4.6.4 透析法 dialysis method

利用一些人工薄膜孔来分离有效成分的方法。

4.6.5 沉淀法 precipitation method

用物理或化学的方法从液体中析出有效成分的分离方法。

4.6.6 液液萃取法 liquid-liquid extraction

从一种液体混合物中用另一种互不相溶的溶剂萃取某一种或多种化合物的分离方法。

4.6.7 离子交换法 ion exchange method

利用一种分子中具有交换基团的不溶性高分子化合物,与溶液中的其他阳离子或阴离子交换的分离方法。

4.6.8 粗提 crude extract

用物理或化学方法从植物组织中直接获取有效组分,这种有效组分又称粗提物。

4.6.9 有效成分的分离 effective ingredient separation

用适当的方法从粗提物中选择性获取有效成分的过程。

4.6.10 有效成分的纯化 effective ingredient purification

使被分离物质纯品化的过程,其内涵与分离并无明确界限,也可以说纯化过程是一种再分离过程。

4.6.11 林产饲料加工 forestry feed processing

以树皮、树叶、锯屑、果壳、果渣为原料,应用糖化和发酵技术

将其转化为饲料的过程。

4.6.12 糖化 saccharification

各种木质纤维原料经过化学法、物理法、生物法或上述几种方法相结合处理后,将其中所含的纤维素、半纤维素转变为单糖的工艺过程。

4.6.13 糖化饲料 saccharification feed

经过糖化处理后所得的糖化物制作的饲料。

4.6.14 酸法糖化 acid saccharification

将木质材料通过稀酸或浓酸在高温或常温条件下加工处理,将其中的半纤维素或纤维素水解转化为单糖的过程。

4.6.15 生物法糖化 biological saccharification

利用某些适宜的微生物,将木质纤维原料在适宜条件下进行糖化发酵,将不易消化吸收的半纤维原料变为单糖、蛋白质等比较容易消化、吸收的成分的过程。

4.6.16 蒸汽爆碎糖化法 steam explosion techniques(auto-hydrolysis explosion techniques)

向耐压容器中加入木质纤维原料,然后送入饱和蒸汽,在很短的时间内使原料达到 200℃~250℃,保温数分钟后迅速打开底部阀门,原料由于突然减压而被爆碎并发生化学变化(其中包括自水解)的过程。又称自水解爆碎法。

4.6.17 发酵饲料 fermented feed

饲料经微生物发酵提高糖分、蛋白质、维生素等营养成分的含量,或使其色、香、味得到改善的饲料。

4.6.18 叶蛋白加工 leaf protein processing

绿色植物的叶子,经过粉碎、压榨,将可溶性蛋白质挤压出来,然后加温凝结、过滤、干燥制取叶蛋白的过程。

4.6.19 青贮 silage

采收适当生长期的植物茎叶,经过加工贮存,使其保持鲜饲料的部分特点,在缺乏新鲜饲料的季节使用的方法。

4. 6. 20 高水分青贮 high moisture silage

把采收的新鲜植物立即切碎,含水率在70%以上的青贮,又称一般青贮。

4. 6. 21 低水分青贮 low moisture silage

把采收的植物晾干24h,待干物质含量达到25%以上,再进行切碎的青贮,又称半干青贮。

4. 6. 22 添加剂青贮 additive silage

在青饲料中添加某些酸类或盐类的青贮。

4. 6. 23 林产食品加工 forestry food processing

以包括天然浆果、林产食用菌等林产植物资源为原料,生产可食用产品或食品添加剂的过程。

4. 6. 24 天然浆果加工 natural berry processing

以野生或部分人工栽培的可供食用的浆汁果实为原料,经过加工生产饮料、果酒、果酱等食品的过程。

4. 6. 25 洗果 wash fruit

清除果面污物、污染,增进果面美观和卫生的过程。

4. 6. 26 均质 homogenization

指物料的料液在挤压、强冲击与失压膨胀的三重作用下使物料细化,从而使物料能更均匀地相互混合,提高浊型汁的均匀度和稳定性的过程。

4. 6. 27 原果汁 crude juice

由天然浆果直接榨出的汁液。

4. 6. 28 加糖汁 sweetened juice

在原果汁中加入大量的砂糖、柠檬酸(或苹果酸)、色素、维生素等,根据需要加入一定量的乳化剂,经加热、溶解、过滤,制成与鲜果汁的色、香、味相近的果汁,又称调配浆果汁。

4. 6. 29 浓缩汁 concentrated juice

采用加热真空蒸发浓缩或冷冻浓缩的方法将原浆果汁浓缩至1倍~6倍(重量计),包括清浓缩汁和浊浓缩汁两种。

4.6.30 林产食品添加剂生产 forestry food additives production

以包括天然食用色素、果胶、类可可脂、天然甜味剂、阿拉伯树胶等食品添加剂为原料,生产用于改善食品性能的产品。

4.6.31 酶法精制 enzymatic refining

就是利用酶的催化作用,去除天然色素粗制品中杂质的过程。

4.6.32 林产香料生产 forestry perfume production

具有芳香性的林产植物资源加工制取香料的过程。

4.6.33 水蒸气蒸馏法 steam distillation

用水蒸气将香料植物中的香成分蒸馏出来的方法。主要包括水中蒸馏、水上蒸馏和直接水蒸气蒸馏三种方式。

4.6.34 压榨法 mechanical pressing

用手工磨刺或机械从香料植物的含香部分提取出香成分的方法。

4.6.35 吸附法 adsorption method

利用吸附剂吸附香料植物的精油成分,再用溶剂进行脱吸,把精油从吸附剂中分离出来的方法。主要有脂肪冷吸法、油脂温浸法和吹气吸附法三种方式。

4.6.36 水散作用 diffusion

精油及热水透过植物细胞壁的扩散(渗透)作用。

4.6.37 水解作用 hydrolyzation

水与精油中某些成分所起的一种化学作用。这些成分中的一部分或大部分是酯类。

4.6.38 热解作用 thermolysis

蒸馏过程中蒸馏温度偏高时,精油受热而分解的化学作用。

4.6.39 渗透 permeation

溶剂与植物原料接触时,首先植物组织表面被溶剂浸润,然后通过细胞间隙的毛细管浸入到植物组织的内部,再透过细胞壁进入细胞内的过程。

4.6.40 单离 isolate

从多种化合物混合构成的林产精油中分离出来某种化合物的过程。

4.6.41 冻析 freeze-out

利用低温使林产香料中某些化合物呈固体状析出,然后将析出的固体状化合物与其他液体状成分分离的过程。

4.6.42 天然樟脑生产 natural camphor production

以樟树的根、干、枝、叶为原料,通过水蒸气蒸馏得到粗制品,再经减压分馏、升华等工序制取樟脑的过程。

4.6.43 软木制品生产 cork product production

以栓皮栎等树皮为原料,制取软木砖、软木纸、软木塞和合成橡胶软木复合材料等的过程。

S/N:1580242·220



9 158024 222005 >



统一书号:1580242·220

定 价:12.00元