

ICS 97.140
Y 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 3324—2017

代替 GB/T 3324-2008

木家具通用技术条件

General technical requirements for wooden furniture

2017-10-14 发布

2018-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 产品分类	3
5 要求	3
6 试验方法	9
7 检验规则	13
8 标志、使用说明、包装、贮存、运输	15
附录 A（规范性附录） 木家具分类及主要部件	16
附录 B（规范性附录） 我国各省（区）、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率	17
附录 C（资料性附录） 家具常用人造板标准	19

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准是对GB/T 3324-2008《木家具通用技术条件》的修订。

本标准与GB/T 3324-2008相比主要变化如下：

——修改了实木类家具、饰面的定义，增加了板木家具的定义；删除了基材的定义（见第3章，2008年版的第3章）；

——修改了产品分类，将其列入附录A（见附录A，2008年版的第4章）；

——修改了桌类、柜类、椅凳类、床类主要尺寸（见5.1，2008年版的5.1）；

——删除了人造板含水率要求，修改了标识一致性、人造板技术要求（见5.3，2008年版的5.3）；

——删除了漆膜和软硬质覆面耐香烟灼烧要求，修改了漆膜耐磨性适用范围；删除了软、硬覆面耐液性要求，增加了耐湿热和耐污染要求；删除了表面胶合强度要求（见5.5，2008年版的5.5）。修改了金属拉手耐腐蚀要求及试验方法见（5.6、6.6，2008年版5.6、6.6）；

——修改了桌类、柜类、椅凳类力学要求（见5.7，2008年版的5.7）；

——增加了结构安全性要求和试验方法（见5.8.1和6.8）；

——修改了甲醛释放量要求和试验方法，增加了VOC限量要求及试验方法；增加了皮革和纺织面料可分解芳香胺要求和试验方法（见5.8.2和6.9，2008年版的5.8和6.8）；

——增加了附录C（见附录C）。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国家具标准化技术委员会（SAC/TC 480）归口。

本标准主要起草单位：上海市质量监督检验技术研究院、广东联邦家私集团有限公司、国家家具产品质量监督检验中心(广东)、明珠家具股份有限公司、深圳市仁豪家具发展有限公司、亚振家具股份有限公司、诚丰家具(中国)有限公司、全友家私有限公司、宜华生活科技股份有限公司、成都南方家具有限公司、浙江绍兴花为媒家私有限公司、国家家具及室内环境质量监督检验中心、成都产品质量检验研究院有限责任公司、福建安溪聚丰工艺品有限公司、广州东方经典家具有限公司、广东高点家具制造有限公司、好事达(福建)股份有限公司、漳州市国辉工贸有限公司、福建森源家具有限公司、廊坊华日家具股份有限公司、上海鑫海马企业发展有限公司、浙江美生橱柜有限公司、厦门明红堂工艺品有限公司、中山市华盛家具制造有限公司、浙江圣奥家具制造有限公司、南京市海太家具有限公司、紫荆花涂料(上海)有限公司、喜临门家具股份有限公司、佛山市骏业家具发展有限公司、珠海励志洋行办公家具有限公司、上海新冠美家具有限公司、强力家具集团有限公司、福建华名华居实业有限公司、鸿盛家具(福建)有限公司、福建闽森家具有限公司、福建鸿达家具有限公司、山东大唐宅配家居有限公司、浙江奥士家具有限公司、佛山市金天拓家私有限公司、佛山市尚怡家具有限公司、东莞市融峰家具有限公司、东莞铭晋家具有限公司。

本标准主要起草人：古鸣、海凌超、罗焯、李隆平、姚晨岚、尤国忠、曹永宏、金庆荣、周山林、王建兵、吴静霞、何善祥、杨义林、杨勇、黄连福、陈飞、杨益智、苏加旭、杨国辉、吕仲琦、赵玉法、黄琼涛、陈凤义、张叙俊、叶新荣、杨晓萍、屠春生、姚永红、叶贵和、薛庆志、吴汉辉、王小杰、张敏、叶展、潘祥荣、林建耀、傅胜友、彭成涛、唐增胜、胡勤峰、胡晓寒、左本勤、薛连华、吕邱进。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 3324-1995、GB/T 3324-2008。

木家具通用技术条件

1 范围

本标准规定了木家具的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则及标志、使用说明、包装、运输和贮存等。

本标准适用于木家具产品。其它家具的木制件可参照执行。

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，仅所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 1931 木材含水率测定方法
- 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/T 4893.1 家具表面耐冷液测定法
- GB/T 4893.2 家具表面耐湿热测定法
- GB/T 4893.3 家具表面耐干热测定法
- GB/T 4893.4-2013 家具表面漆膜理化性能试验 第4部分：附着力交叉切割测定法
- GB/T 4893.7-2013 家具表面漆膜理化性能试验 第7部分：耐冷热温差测定法
- GB/T 4893.8-2013 家具表面漆膜理化性能试验 第8部分：耐磨性测定法
- GB/T 4893.9-2013 家具表面漆膜理化性能试验 第9部分：抗冲击测定法
- GB/T 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具
- GB/T 10357.1-2013 家具力学性能试验 第1部分：桌类强度和耐久性
- GB/T 10357.2-2013 家具力学性能试验 第2部分：椅凳类稳定性
- GB/T 10357.3-2013 家具力学性能试验 第3部分：椅凳类强度和耐久性
- GB/T 10357.4-2013 家具力学性能试验 第4部分：柜类稳定性
- GB/T 10357.5-2011 家具力学性能试验 第5部分：柜类强度和耐久性
- GB/T 10357.6-2013 家具力学性能试验 第6部分：单层床强度和耐久性
- GB/T 10357.7-2013 家具力学性能试验 第7部分：桌类稳定性
- GB/T 10357.8-2015 家具力学性能试验 第8部分：充分向后靠时具有倾斜和斜倚机械性能的椅子和摇椅稳定性
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 17657-2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
- GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 24430.2-2009 家用双层床 安全 第2部分：试验
- GB/T 28202-2011 家具工业术语
- QB/T 2385 深色名贵硬木家具

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验 (NSS) 法

3 术语和定义

GB/T 28202-2011界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

木家具 wooden furniture

主要零部件中装饰件、配件除外，其余采用木材、人造板等木质材料制成的家具。

[GB/T 28202-2011，定义2.1.1]

3.2

实木类家具 solid wood type furniture

主要部位采用实木类材料制作、表面经（或未经）实木单板或薄木（木皮）贴面、经（或未经）涂饰处理的木家具。实木类材料包括原木、实木锯材及指接材、集成材等材料。

3.3

人造板家具 wood-based panel type furniture

板式家具

主要部位采用纤维板、刨花板、胶合板、细木工板、层积材等人造板（包括素板和饰面人造板）制作的家具。

注：改写GB/T 28202-2011，定义2.1.1.2。

3.4

板木家具 solid wood and wood-based panel type furniture

产品框架等采用实木制作，板件或框架内板面采用饰面人造板制作的木家具。

注：改写GB/T 28202-2011，定义2.1.1.3

3.5

综合类木家具 wooden furniture made of multiple material

采用各类木质材料制作、不能界定为实木类家具、板式家具、板木家具的其他木家具。

注：改写GB/T 28202-2011，定义2.1.1.3。

3.6

外表 outward appearance

产品初始状态下的外部可视表面。

3.7

邻边垂直度 vertical degree of adjoining side

产品（部件）为矩形时的不矩程度。

3.8

内表 inward appearance

产品门、抽屉等活动部件开启、隔板或搁板等分隔部件所展示的可视表面。

3.9

饰面 surface decoration

在家具木质部件表面上采用贴面、涂饰、擦蜡、软硬质覆面等方法进行的装饰处理。

注：改写GB/T 28202-2011，定义2.5.5.12

3.10

五金件 hardware

能满足家具的造型与结构要求，在家具中起连接、活动、紧固、支承和装饰灯功能作用的金属制件。

[GB/T 28202-2011，定义2.4.15]

4 产品分类

见附录A。

5 要求

5.1 主要尺寸及其偏差

木家具主要尺寸及其偏差应符合表1的要求。

表1 木家具主要尺寸及其偏差

单位为毫米

序号	检验项目	要求		项目分类		
				基本	一般	
1	桌类主要尺寸	桌面高：680~760			√	
2		中间净空宽：≥520		√		
3		中间净空高：≥580		√		
4		中间净空高与椅凳座面配合高差：≥200		√		
5		桌、椅（凳）配套产品的高差：250~320			√	
6	椅凳类主要尺寸	座高：硬面400~440，软面400~460（包括下沉量）			√	
7		扶手椅扶手内宽：≥480		√		
8	柜类主要尺寸	衣柜	挂衣棍上沿至底板内表面间距	挂长衣≥1400		√
9				挂短衣≥900		√
10			挂衣空间深度≥530（测量方向应与挂衣棍垂直）			√
11			折叠衣物放置空间深≥450			√
12			挂衣棍上沿至顶板内表面距离≥40			√
13		文件柜	净深≥245			√
14	层间净高≥330			√		

表 1 (续)

序号	检验项目	要求		项目分类		
				基本	一般	
15	床类主要尺寸	单层床	床铺面长: 1900~2220			√
16			床铺面宽: 单人床: 700~1200, 双人床1350~2000			√
17			床铺面高(不放置床垫(褥)): ≤450			√
18		双层床	床铺面长: 1900~2020			√
19			床铺面宽: 800~1520			√
20			底床面高(不放置床垫(褥)): ≤450			√
21			层间净高: 放置床垫(褥) ≥1150, 不放置床垫(褥) ≥980			√
22			安全栏板缺口长度 ≤600		√	
23			安全栏板高度: 放置床垫(褥): 床褥上表面到安全栏板的顶边距离 ≥200; 不放置床垫(褥): 安全栏板的顶边与床铺面的上表面应 ≥300		√	
24			床褥的最大厚度应在床的相应位置标上永久性的标记线, 显示床褥上表面的最大高度		√	
25		双层床安全栏板长边因设置梯子中断长度: 6岁以下(包括6岁)儿童用床最小为300, 最大为400; 成人用床最小为500, 最大为600		√		
26		°尺寸偏差	所有尺寸偏差为 ±5mm			√
27	产品外形尺寸偏差	产品外形宽、深、高尺寸的极限偏差为 ±5, 配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值			√	
注: 特殊规格尺寸由供需双方协定, 并在合同中明示。						
° 尺寸偏差每一项为一个不符合项。						

5.2 形状和位置公差

形状和位置公差见表2。

表 2 形状和位置公差

单位为毫米

序号	检验项目	要求		项目分类			
				基本	一般		
1	翘曲度	面板、正视面板件 对角线长度	≥1400	≤3.0		√	
			(700, 1400)	≤2.0			
			≤700	≤1.0			
2	平整度	面板、正视面板件: ≤0.20			√		
3	邻边垂直度	面板、框架	对角线长度	≥1000	长度差 ≤3		√
				<1000	长度差 ≤2		
			对边长度	≥1000	对边长度差 ≤3		√
				<1000	对边长度差 ≤2		

表 2 (续)

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
4	位差度	门与框架、门与门相邻表面、抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离偏差（非设计要求的距离） ≤ 2.0		√
5	分缝	所有分缝（非设计要求时） ≤ 2.00		√
6	底脚平稳性	≤ 2.0		√
7	抽屉下垂度	≤ 20		√
8	抽屉摆动度	≤ 15		√

5.3 材料要求

5.3.1 标识与实物一致性（基本项目）

产品标识、质量明示卡、使用说明以及销售合同中的明示与产品中使用的木材、人造板及其使用部位应保持一致。

5.3.2 木材含水率（基本项目）

木材应经干燥处理，木材含水率应为8%~（产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%）。我国各省（区）、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率见附录B。

5.3.3 人造板材料要求（合同要求或仲裁检验要求）

当供需双方对人造板材料有要求或仲裁检验需要时，按产品所使用人造板标准进行检验和判定。家具常用人造板标准参见附录C。

5.4 外观要求

外观要求应符合表3的规定。

表中“*”记号表示该单项中有2项以上（含2项）检验内容，若有一项检验内容不符合要求时，应按一个不合格计数。若某缺陷明显到足以影响产品质量时则作为基本项目判定。

表 3 外观要求

序号	检验项目	要求	项目分类		
			基本	一般	
1	木 制 件 外 观	贯通裂缝	应无贯通裂缝	√	
2		虫蛀	木家具中不应有虫蛀现象。	√	
3		腐朽材	外表应无腐朽材，内表轻微腐朽面积不应超过零件面积的20%	√	
4		树脂囊	外表和存放物品部位用材应无树脂囊		√
5		节子	外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不超过12mm。（特殊设计要求除外）		√
6		死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道	应进行修补加工（最大单个长度或直径小于5mm的缺陷不计），修补后缺陷数外表不超过4个，内表不超过6个（设计要求除外）	√	

表 3 (续)

序号	检验项目	要求	项目分类		
			基本	一般	
7		其他轻微材质缺陷	如裂缝（贯通裂缝除外）、钝棱等，应进行修补加工		*√
8	人造 板件 外观	干花、湿花	外表应无干花、湿花		√
9			内表干花、湿花面积不超过板面的5%		√
10		污斑	同一板面外表，允许1处，面积在（3~30）mm ² 内		√
11		表面划痕	外表应无明显划痕		√
12		表面压痕	外表应无明显压痕		√
13		色差	外表应无明显色差		√
14		鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	√	
15		五金 件外 观	电镀件	镀层表面应无锈蚀、毛刺、露底	√
16	镀层表面应光滑平整，应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等				*√
17	喷涂件		涂层应无漏喷、锈蚀	√	
			涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等		*√
18	金属合金件		应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱	√	
			表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等		*√
19	焊接件	焊接部位应牢固，应无脱焊、虚焊、焊穿	√		
		焊缝均匀，应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷		*√	
20	玻璃件外观	外露周边应磨边处理，安装牢固	√		
		玻璃应光洁平滑，不应有裂纹、划伤、沙粒、疙瘩和麻点等缺陷		*√	
21	塑料件外观	塑料件表面应光洁，应无裂纹、皱褶、污渍、明显色差		*√	
22	软包件要求	包覆的面料拼接对称图案应完整；同一部位绒面料的绒毛方向应一致；不应有明显色差		*√	
23		包覆的面料不应有划痕、色污、油污、起毛、起球		*√	
24		软面包覆表面应：1) 平服饱满、松紧均匀，不应有明显皱折；2) 有对称工艺性皱折应匀称、层次分明		*√	
25		软面嵌线应：1) 圆滑挺直；2) 圆角处对称；3) 无明显浮线、明显跳针或外露线头		*√	
26		外露泡钉：1) 排列应整齐，间距基本相等；2) 不应有泡钉明显敲扁或脱漆		*√	
27		人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√		
28	木工要求	板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角	√		
29		板件或部件的外表应光滑，倒棱、圆角、圆线应均匀一致		*√	
30		贴面、封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	√		

表 3 (续)

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
31	木工要求	贴面应严密、平整, 不应有明显透胶		√
32		榫、塞角、零部件等结合处不应断裂	√	
33		零部件的结合应严密、牢固		√
34		各种配件、连接件安装不应有少件、透钉、漏钉(预留孔、选择孔除外)	√	
35		各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动		√
36		启闭部件安装后应使用灵活		√
37		雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明, 对称部位应对称, 凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角, 铲底应平整, 各部位不应有锤印或毛刺。每项缺陷数不超过4处		*√
38		车木的线形应一致, 凹凸台阶应匀称, 对称部位应对称, 车削线条应清晰, 加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。每项缺陷数不超过4处		*√
39		家具锁锁定到位、开启应灵活	√	
40		脚轮旋转或滑动应灵活		√
41	漆膜外观要求	同色部件的色泽应相似		√
42		应无褪色、掉色现象	√	
43		涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象	√	
44		涂层应平整光滑、清晰, 无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、裂纹、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。每项缺陷数不超过4处		*√

5.5 表面理化性能要求

木家具表面理化性能要求见表4。生漆涂层和打蜡层表面理化性能按QB/T 2385的规定执行。特殊试验条件及要求可由供需双方协定, 在合同中明示。

表 4 木家具表面理化性能要求

序号	检验项目	试验条件及要求	项目分类		
			基本	一般	
1	漆膜	耐液性	10%碳酸钠溶液, 24h; 10%乙酸溶液, 24h。应不低于3级	√	
2		耐湿热	20min, 70℃。应不低于3级	√	
3		耐干热	20min, 70℃。应不低于3级	√	

表 4 (续)

序号	检验项目	试验条件及要求		项目分类			
				基本	一般		
4	漆膜	附着力	涂层交叉切割法。应不低于3级		√		
5		耐冷热温差	高温(40±2)℃,相对湿度(95±3)%,1h。低温(-20±2)℃,1h。3周期。应无鼓泡、裂缝和明显失光		√		
6		耐磨性	1000转,应不低于3级		√		
7		抗冲击	冲击高度50mm。应不低于3级		√		
8	软、硬质覆面	耐冷热循环	无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象		√		
9		耐干热	不低于3级		√		
10		耐湿热	不低于3级		√		
11		耐划痕	加载1.5N。表面无大于90%的连续划痕或表面装饰花纹无破坏现象		√		
12		耐污染性能	应不低于3级		√		
13		表面耐磨性	图案	磨100r后应保留50%以上花纹		√	
			素色	磨350r后应无露底现象			
14		抗冲击	冲击高度50mm,不低于3级		√		
15	耐光色牢度(灰色样卡)	≥4级		√			

注：漆膜理化性能要求不适用于生漆涂层、打蜡层。

5.6 金属拉手耐腐蚀性要求

本项目为基本项目。

经盐雾试验18h,直径1.5mm以下的锈点 ≤ 20 点/dm²,其中直径1.0mm以上的锈点不超过5点(离边缘2mm以内不计)。

5.7 力学性能要求

木家具力学性能要求见表5。柜类强度和耐久性按2级试验水平。其他家具公共场合用按4级试验水平,其它场合用按3级试验水平。特殊试验条件及要求可由供需双方协定,在合同中明示。

表 5 力学性能要求

序号	项目名称	要求	项目分类	
			基本	一般
1	桌类强度和耐久性	a) 所有零部件无断裂或豁裂;	√	
2	椅凳类强度和耐久性	b) 用手揪压某些应为牢固的部件,应无永久性松动;	√	
3	单层床强度和耐久性	c) 所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形; d) 五金连接件应无松动; e) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵便; f) 零部件无明显位移变化	√	

表 5 (续)

序号	项目名称	要求	项目分类	
			基本	一般
4	柜类强度和耐久性	a) 所有零部件无断裂或豁裂;	√	
		b) 用手揞压某些应为牢固的部件, 应无永久性松动;		
		c) 所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形;		
		d) 五金连接件应无松动;		
		e) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵便;		
		f) 零部件无明显位移变化;		
		g) 搁板弯曲挠度变化值 $\leq 0.5\%$;		√
		h) 顶板、底板最大挠度 $\leq 0.5\%$;		√
		i) 挂衣棍挠度 $\leq 0.4\%$		√
5	桌类稳定性	按GB/T 10357.7-2013中附录A进行垂直加载、垂直和水平加载试验, 应无倾翻现象	√	
6	椅凳类稳定性	按GB/T 10357.2-2013进行加载, 应无倾翻现象	√	
7	柜类稳定性	按GB/T 10357.4-2013进行试验, 应无倾翻现象	√	
8	双层床稳定性	当按照GB/T 24430.2-2009中5.7条款, 采用120N加载试验时, 翘离地面的床腿或床角不应超过一个	√	

5.8 安全性要求(基本项目)

5.8.1 结构安全性

5.8.1.1 抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置。

5.8.1.2 活动部件间距离 $\leq 5\text{ mm}$ 或 $\geq 25\text{ mm}$ 。(设计要求除外)

5.8.1.3 折叠产品应无非预期的自行折叠现象。

5.8.1.4 垂直运行的部件, 在高于闭合点 50 mm 的任意位置, 不应自行下落。

5.8.2 有害物质限量

5.8.2.1 产品有害物质限量

应符合GB 18584的规定。

5.8.2.2 皮革、纺织面料中有害物质限量

禁用可分解芳香胺染料。

5.8.3 阻燃性

本项目为合同要求或供需双方要求, 需要时应在合同中注明。

6 试验方法

6.1 主要尺寸及其偏差测定

试件应放置在平板或平整地面上，采用精确度不低于1mm的钢直尺或卷尺进行测定。尺寸偏差为产品标识值与实测值之间的差值。

6.2 形状和位置公差测定

6.2.1 翘曲度测定

应采用精确度不低于0.1mm的翘曲度测定器具。选择翘曲度最严重的板件，将器具放置在板件的对角线上进行测量，以其中最大距离为翘曲度测定值。

6.2.2 平整度测定

采用精确度不低于0.01mm的平整度测定器具。选择不平整程度最严重的3个板件，测量其表面上0mm~150mm长度内与基准直线间的距离，以其中最大距离为平整度测定值。

6.2.3 邻边垂直度测定

采用精确度不低于1mm的钢直尺或卷尺，测定矩形板件或框架的两对角线、对边长度，其差值即为邻边垂直度测定值。

6.2.4 位差度测定

采用精确度不低于0.1mm的位差度测定器具。应选择测试的相邻表面间距离最大部位进行测定，在该相邻表面中任选一表面为测量基准表面，将器具的基面安放在测量基面上，器具的测量面对另一相邻表面进行测量（并沿着该相邻表面再测量一个或以上部位），当测定值同为正（或负）值时，以最大绝对值为位差度测定值；当测定值为正负时，以最大的绝对值之和为位差度测定值，并以最大测定值为位差度评定值。

6.2.5 分缝测定

采用精确度不低于0.01mm的塞尺测定。测定前应先先将抽屉或门来回启闭3次，使抽屉或门处于关闭位置，然后测量分缝两端内侧5mm处的分缝值，取其最大值作为分缝的评定值。

6.2.6 底脚平稳性测定

将试件放置在平板上或平整地面上，采用精确度不低于0.01mm的塞尺塞尺测量底脚或底面与平板间的距离，记录最大值为测量值。

6.2.7 下垂度、摆动度测定

采用精确度不小于1mm的钢直尺或卷尺测定。将钢尺放置在与试件测量部位相邻的水平面和侧面上，将试件伸出总长的2/3处，测量抽屉水平边的自由下垂和抽屉侧面左右摆动的值。以测得的最大值作为下垂度和摆动度的测定值。

6.3 材料检验

6.3.1 实物与标识一致性检验

采用宏观、微观等检验方法确定实物与标识的一致性。产品送检时可提供家具用材的试样。未提供试样的，应在家具上取样检验，在检验报告中应注明“提供试样”或注明取样部位。

6.3.2 木质材料的虫蛀现象检验

采用肉眼观察的方法，仔细查看木质材料内是否存在活虫或卵、虫蛀粉末。

6.3.3 木材含水率测定

采用误差不大于±1%的木材含水率测定仪进行测定。选择距离部件离地高度100mm以上的任意3个部位测定，计算3个部位的含水率平均值，作为试件的木材含水率。

当对检验结果有异议或仲裁检验时，应按GB/T 1931的规定测定木材含水率。

6.4 外观检验

6.4.1 脱色、掉色检验

在产品外表或内部涂饰部位分别检验3个位置，徒手使用湿润的脱脂白纱布适当用力在每处来回揩擦3次，揩擦的往复距离为200mm~300mm。观察纱布上是否带有涂饰部位上的颜色。

6.4.2 其它外观检验项目检验

应在自然光下或光照度为300lx~600lx范围内的近似自然光（例如40W日光灯）下，视距为700mm~1000mm内，由3人共同检验，以多数相同结论为检验结果。

6.5 理化性能测定方法

6.5.1 理化性能试验部位

理化性能测定一般在产品水平部件上可接触和使用的部位表面进行。

6.5.2 漆膜涂层理化性能试验

6.5.2.1 漆膜耐液性测定

按GB/T 4893.1的规定，耐酸性和耐碱性各选取一个试验区域进行试验。

6.5.2.2 漆膜耐湿热测定

按GB/T 4893.2的规定，选取一个试验区域进行试验。

6.5.2.3 漆膜耐干热测定

按GB/T 4893.3的规定，选取一个试验区域进行试验。

6.5.2.4 漆膜附着力测定

按GB/T 4893.4-2013的规定，选取一个试验区域进行试验。

6.5.2.5 漆膜耐冷热温差测定

按GB/T 4893.7-2013的规定，选取一个试验区域进行试验。

6.5.2.6 漆膜耐磨性测定

按GB/T 4893.8-2013的规定，选取3个试验区域进行试验。

6.5.2.7 漆膜抗冲击测定

按GB/T 4893.9-2013的规定，选取一个试验区域进行试验。

6.5.3 覆面（软、硬质）理化性能试验

6.5.3.1 耐冷热循环测定

按GB/T 17657-2013中4.38的规定，试件数为1件。

6.5.3.2 耐干热测定

按GB/T 17657-2013中4.46的规定，选取一个试验区域进行试验。

6.5.3.3 耐湿热测定

按GB/T 17657-2013中4.48的规定，选取一个试验区域进行试验。

6.5.3.4 耐划痕测定

按GB/T 17657-2013中4.39的规定，试件数为1件。

6.5.3.5 耐污染性能测定

按GB/T 17657-2013中4.40的规定进行测定，选用带有“*”标记的6类污染物作为常规试验污染物，丙酮试验时间为16h。每种污染物各选取一个试验区域进行试验。

6.5.3.6 耐磨性测定

按GB/T 17657-2013中4.44的规定，试件数为3件。

6.5.3.7 抗冲击测定

按GB/T 4893.9-2013的规定，选取一个试验区域进行试验。

6.5.3.8 耐光色牢度测定

试件的长宽尺寸应按设备试件夹的形状和尺寸而定，按GB/T 17657-2013中4.30的规定，试件数量为1件。

6.6 金属拉手耐腐蚀试验

按QB/T 3826的规定。

6.7 力学性能试验方法

6.7.1 桌类强度和耐久性

按GB/T 10357.1-2013的规定。

6.7.2 椅凳类稳定性

按GB/T 10357.2-2013、GB/T 10357.8-2015的规定。

6.7.3 椅凳类强度和耐久性

按GB/T 10357.3-2013的规定。

6.7.4 柜类稳定性

按GB/T 10357.4-2013的规定。

6.7.5 柜类强度和耐久性

按GB/T 10357.5-2011的规定。

6.7.6 单层床强度和耐久性

按GB/T 10357.6-2013的规定。

6.7.7 桌类稳定性

按GB/T 10357.7-2013的规定。

6.7.8 双层床稳定性

按GB/T 24430.2-2009中5.7的规定。

6.8 结构安全性试验方法

6.8.1 孔及间隙的测定

按表6所示的力值及锥头直径大小的滑规测定，观察锥头是否通过。锥头为塑料或硬质、光滑材料制成，其中直径5mm、6mm锥头的公差为(+0/-0.1)mm，直径12mm锥头的公差为(+0.1/-0)mm。

表6 锥头直径和施加力

序号	锥头直径 mm	施加力 N
1	5	30
2	6	30
3	12	0

注：0 为不施加外力。

6.8.2 折叠试验

折叠试验按以下方法进行：

——将产品正常摆放于水平的试验平台上，抬起产品使其以任何方向倾斜于水平 $70^{\circ} \pm 1^{\circ}$ ；观察产品是否折叠或锁定装置是否失效；

——将产品置于倾斜角为 $10(+0.5/-0)^{\circ}$ 试验平台上，调整折叠装置至其最不利的位置，锁上锁定装置。将 (50 ± 0.5) kg的负荷加载于产品可能乘坐以及折叠装置最不利位置（如有需要，负荷可加以固定），保持5min，观察产品是否折叠或锁定装置是否失效。

6.8.3 垂直滑行的部件

将垂直滑行的部件置于高于闭合位置50mm处以上，检查部件是否自行滑落。

6.8.4 其他

其他结构安全项目通过观察、触摸等方法进行检测。

6.9 有害物质限量测定

6.9.1 产品挥发性有机物和可迁移元素的测定

按 GB 18584 的规定进行。

6.9.2 纺织面料中可分解致癌芳香胺染料的测定

按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 的规定进行。

6.9.3 皮革中可分解芳香胺染料的测定

按 GB/T 19942 的规定进行。

6.10 阻燃性测定

按供需双方的合同规定测定。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验项目

出厂检验是产品出厂或产品交货时进行的检验，包括以下项目：

- a) 主要尺寸及其偏差；
- b) 形状和位置公差；
- c) 材料要求中 5.3.1~5.3.2；
- d) 外观要求；
- e) 结构安全性要求。

7.2.2 抽样和组批规则

出厂检验应进行全数检验。因批量大，进行全数检验有困难的可实行抽样检验。抽样检验方法依据 GB/T 2828.1-2012 中规定，采用正常检验，一次抽样方案，一般检验水平 II，接收质量限 (AQL) 为 6.5，其样本量及判定数值按表 7 进行。

表 7 出厂检验抽样方案

本批次产品总数	样本量	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15

注：26件以下为全数检验。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验时机

型式检验应包括除合同要求、客户要求除外的全部项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 正式生产时，应定期进行检验；
- b) 原辅材料及其生产工艺发生较大变化时；
- c) 产品长期停产后，恢复生产时；
- d) 新产品或老产品的试制定型鉴定；
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

7.3.2 抽样规则

在一个检验周期内，从近期生产的产品中随机抽取2件样品，1件送检，1件封存。

7.3.3 检验程序

检验程序应遵循尽量不影响余下检验项目正确性的原则。

7.4 检验结果判定

基本项目全部合格，一般项目不合格项不超过4项，判定该产品为合格品。达不到合格品要求的为不合格品。

7.5 复验规则

产品经型式检验为不合格的，可对封存的备用样品进行复验。对不合格项目及因试件损坏未检项目进行检验，按7.4的规定进行评定，并在检验结果中注明“复验”。

8 标志、使用说明、包装、贮存、运输

8.1 标志

产品标志至少应包括以下内容：

- a) 产品名称、规格型号；
- b) 执行标准编号；
- c) 产品用材名称及其使用部位；
- d) 检验合格证明、生产日期；
- e) 中文生产者名称和地址。

8.2 使用说明

产品使用说明的编写应按GB 5296.6的规定，内容至少应包括：

- a) 产品名称、规格型号、执行标准编号和等级；
- b) 产品用材名称及其使用部位；
- c) 有害物质限量值；
- d) 产品安装和调整方法；
- e) 产品使用方法、注意事项；
- f) 产品故障分析和排除、维护保养方法。

8.3 包装

产品应加以包装，防止磕碰、划伤和污损。

8.4 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应平整堆放，加以必要的防护，防止污染、虫蚀、受潮、曝晒。贮存时应按类别、规格、等级分别堆放。

附 录 A
(规范性附录)
木家具分类及主要部件

A.1 木家具主要部件

木家具主要部件包括:

- a) 柜类、桌台类家具: 通常包括面板(桌面板、台面板、门面板、抽屉面板等)、顶板、底板、框架、旁板等;
- b) 椅凳类家具: 通常包括座面、扶手、靠背、脚架、踏脚板等;
- c) 床类家具: 通常包括床屏(高屏、低屏)、床挺等。

A.2 按产品主要部件用材分类

可分为:

- a) 实木类家具;
- b) 人造板类家具;
- c) 板木类木家具;
- d) 综合类木家具

A.3 按产品表面的饰面分类

可分为:

- a) 涂饰家具: 家具主要部件表面采用涂料涂饰形成漆膜的家具;
- b) 擦蜡家具: 家具主要部件表面采用擦蜡形成漆膜的家具;
- c) 覆面家具: 主要部件采用软、硬质材料覆面的家具。

A.4 按产品的使用场合分类

可分为:

- a) 木制办公家具: 供办公场所使用的木家具;
- b) 木制酒店家具: 供宾馆、旅馆、饭店等场合客房内使用的家具;
- c) 木制民用家具: 供家庭卧房、餐厅、客厅等地点使用的木家具。根据使用地点一般又可分为木制卧房家具、餐厅家具、客厅家具、厨房家具、卫浴家具;
- d) 木制校用家具: 供课堂使用的木制课桌、椅凳; 学生公寓使用的家具;
- e) 木制实验室家具: 供实验室试验操作使用的木家具;
- f) 木制户外家具: 供户外休闲、娱乐等使用的木家具。

附 录 B
(规范性附录)

我国各省(区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率

我国各省(区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值见表B.1。

表B.1 我国各省(区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值

各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %	各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %
* 北京	11.4	* 新疆	10.0
* 黑龙江	13.6	乌鲁木齐	12.7
哈尔滨	13.6	* 宁夏	10.6
齐齐哈尔	12.9	银川	11.8
佳木斯	13.7	* 陕西	12.8
牡丹江	13.9	西安	14.3
克山	14.36	* 青海	10.2
* 吉林	13.1	西宁	11.5
长春	13.3	* 重庆	15.9
四平	13.2	* 四川	14.3
* 辽宁	12.2	成都	16.0
沈阳	13.4	雅安	15.3
大连	13.0	康定	13.9
* 内蒙古	11.1	宜宾	16.3
呼和浩特	11.2	* 甘肃	11.1
* 天津	12.6	兰州	11.3
* 山西	11.4	* 西藏	10.6
太原	11.7	拉萨	8.6
* 河北	11.5	昌都	10.3
石家庄	11.8	* 贵州	16.3
* 山东	12.9	贵阳	15.4
济南	11.7	* 云南	14.3
青岛	14.4	昆明	13.5
* 河南	13.2	* 上海	16.0
郑州	12.4	* 江苏	15.3
洛阳	12.7	南京	14.9
徐州	13.9	* 福建	15.7
* 安徽	14.9	福州	15.6
合肥	14.8	永安	16.3
芜湖	15.8	厦门	15.2

表B.1 (续)

各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %	各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %
* 湖北	15.0	崇安	15.0
武汉	15.4	南平	16.1
宜昌	15.4	* 广西	15.5
* 浙江	16.0	南宁	15.4
杭州	16.5	桂林	14.4
温州	17.3	* 广东	15.9
* 江西	15.6	广州	15.1
南昌	16.0	* 海南(海口)	17.3
九江	15.8	* 台湾(台北)	16.4
* 湖南	16.0	* 香港	暂缺
长沙	16.5	* 澳门	暂缺
衡阳	16.8		

注1: 我国各省(区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值主要参照了GB/T 6491—2012中附录A表A1和中国林业出版社1998年出版的《木材工业实用大全》之一的木材干燥卷中的1.3.3我国各地木材平衡含水率的年估计值。

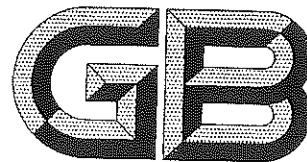
注2: 凡有“*”记号表示我国各省(区)、直辖市。

附 录 C
(资料性附录)
家具常用人造板标准

家具常用人造板标准有以下几项:

- GB/T 4897-2015 刨花板
 - GB/T 5849-2006 细木工板
 - GB/T 9846-2015 普通胶合板
 - GB/T 7911-2013 热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板(HPL)
 - GB/T 11718 中密度纤维板
 - GB/T 15102 浸渍胶膜纸饰面人造板
 - GB/T 15104 装饰单板贴面人造板
 - GB 18580-2001 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量
 - GB/T 31765-2015 高密度纤维板
 - LY/T 1279 聚氯乙烯薄膜饰面人造板
 - LY/T 1655 重组装饰材
 - LY/T 1658 直接印刷人造板
-

ICS 97.140
Y 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 3325—2017
代替 GB/T 3325—2008

金属家具通用技术条件

General technical requirements for metal furniture

2017-09-29 发布

2018-04-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国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	2
4 分类	3
5 要求	3
6 试验方法	10
7 检验程序	13
8 检验规则	13
9 标志、使用说明、包装、运输、贮存	15
附录 A (规范性附录) 我国各地区年平均木材平衡含水率	17
附录 B (资料性附录) 家具常用人造板标准	19
附录 C (资料性附录) 家具力学性能试验水平	20
参考文献	21

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3325—2008《金属家具通用技术条件》。与 GB/T 3325—2008 相比,主要变化如下:

- 修改了范围,明确了本标准不适用范围(见第 1 章,2008 年版的第 1 章);
- 修改了部分引用标准;
- 增加了 GB/T 28202—2011 中界定的术语和定义,增加了人造板封边和胶接面的术语和定义(见 3.7,2008 年版的 3.8);
- 增加了第 4 章分类的规定(见第 4 章);
- 修改了书柜(文件柜)尺寸要求,增加了柜类底板尺寸要求,修改了双层床尺寸要求(见 5.1,2008 年版的 4.1.1);
- 删除了抽屉深度要求及其试验方法(见 2008 年版的 4.2 和 5.3.10);
- 删除了焊接件焊疤波纹高低尺寸和圆管和扁线管弯曲处皱纹高低尺寸要求,修改了软硬包件要求,改为软包件和塑料件,修改了玻璃件要求(见 5.3,2008 年版的 4.3);
- 修改了标准的结构,按标准化性能原则,将其他要求的内容重新分类,分别归在外观性能、理化性能和安全性能中(见 5.3,5.4 和 5.5,见 2008 年版的 4.4);
- 修改了安全性能,将安全性能分为结构安全、有害物质限量和燃烧安全。增加了推拉构件防脱要求、孔洞间隙要求和垂直滑动部件止滑要求,修改了挥发性有害物质要求和试验方法(见 5.4,2008 年版的 4.5);
- 删除了金属件涂层光泽度要求,删除了漆膜涂层耐香烟灼烧要求,修改了漆膜耐磨性要求;增加了覆面材料(纺织面料和皮革)pH 值和色牢度要求,修改了玻璃件理化性能要求和塑料件理化性能要求(见 5.5.1,2008 年版的 4.6.1);
- 修改了桌类、柜类、椅凳类技术要求,增加了双层床要求和试验方法(见 5.6,2008 年版的 4.7);
- 修改了精度描述语言,增加了孔洞间隙、自行折叠等试验方法(见 6.4.1);
- 删除了合格系数的计算规定(见 2008 年版的 7.4)。

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这些专利的责任。

本标准由中国轻工业联合会提出。

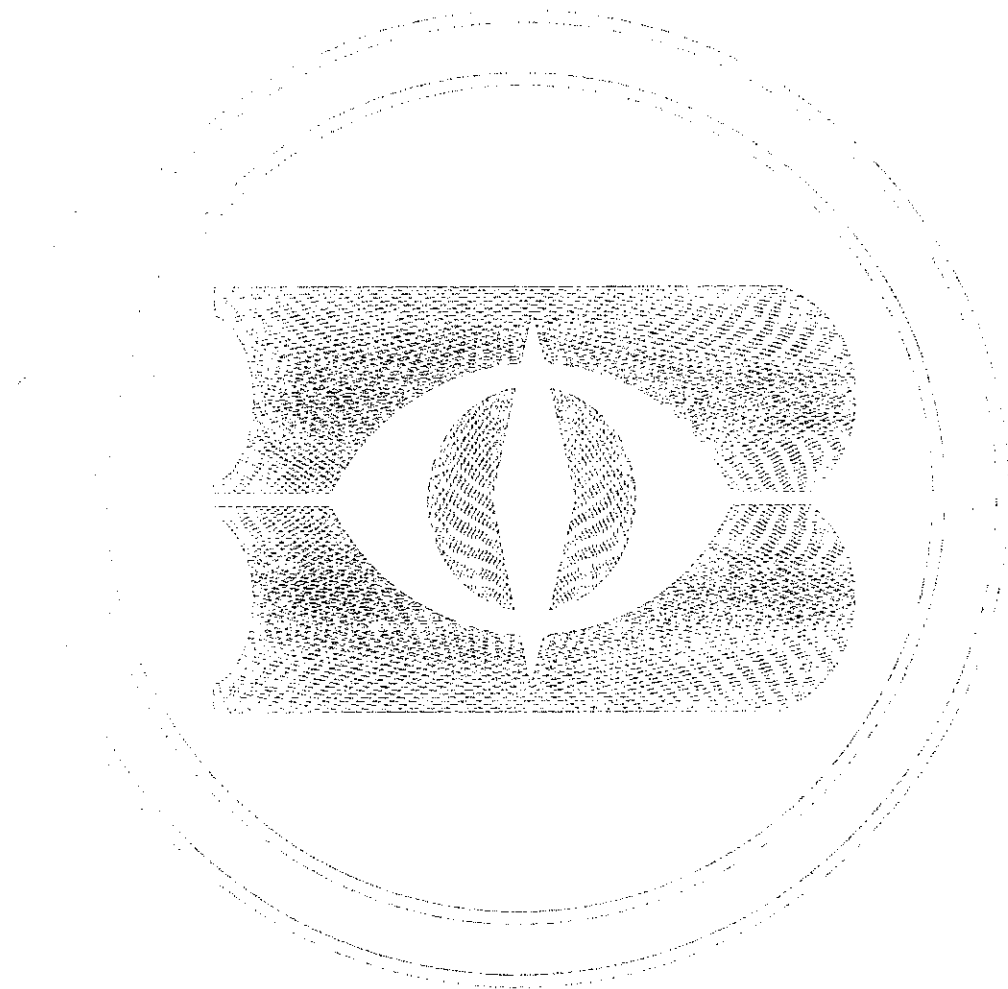
本标准由全国家具标准化技术委员会(SAC/TC 480)归口。

本标准主要起草单位:上海市质量监督检验技术研究院(国家家具质量监督检验中心)、国家家具及室内环境质量监督检验中心、明珠家具股份有限公司、国家家具产品质量监督检验中心(广东)、浙江圣奥家具制造有限公司、江西金虎保险设备集团有限公司、哈尔滨飞云实业有限公司、漳州红梅家具有限公司、江西光正金属设备集团有限公司、山东金诺集团有限公司、安吉县质量技术监督检测中心、湖州恒鑫金属制品有限公司、江西广迪智能钢艺集团有限公司、珠海励致洋行办公家具有限公司、浙江森川家具有限公司。

本标准主要起草人:罗菊芬、罗忻、汪洋、王建兵、张叙俊、熊树林、赵浩宇、海凌超、许俊、刘晨光、蔡保珍、杨波、刘易宽、王江林、聂斌华、王小杰、胡森川。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 3325—1995、GB/T 3325—2008。



金属家具通用技术条件

1 范围

本标准规定了金属家具的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验程序、检验规则、标志、使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于以金属材料为主体结构的金属家具产品。其他有金属材料构件的家具可参照执行。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 1043.1 塑料 简支梁冲击性能的测定 第1部分:非仪器化冲击试验
- GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1931 木材含水率测定方法
- 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/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 4689.20 皮革 涂层粘着牢度测定方法
- GB/T 4893.1 家具表面耐冷液测定法
- GB/T 4893.2 家具表面耐湿热测定法
- GB/T 4893.3 家具表面耐干热测定法
- GB/T 4893.4 家具表面漆膜理化性能试验 第4部分:附着力交叉切割测定法
- GB/T 4893.7 家具表面漆膜理化性能试验 第7部分:耐冷热温差测定法
- GB/T 4893.8 家具表面漆膜理化性能试验 第8部分:耐磨性测定法
- GB/T 4893.9 家具表面漆膜理化性能试验 第9部分:抗冲击测定法
- GB/T 5296.6 消费品使用说明 第6部分:家具
- GB/T 6669—2008 软质泡沫聚合材料 压缩永久变形的测定
- GB/T 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 10357(所有部分) 家具力学性能试验
- GB/T 13667.1—2015 钢制书架 第1部分:单、复柱书架
- GB/T 16422.2 塑料 实验室光源暴露试验方法 第2部分:氙弧灯
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB 18580 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量
- GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
- GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定

- GB 24430.1—2009 家用双层床 安全 第1部分:要求
GB/T 24430.2—2009 家用双层床 安全 第2部分:试验
GB 28008—2011 玻璃家具安全技术要求
GB/T 28202—2011 家具工业术语
QB/T 1951.2—2013 金属家具 质量检验及质量评定
QB/T 2537 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度
QB/T 2724 皮革 化学试验 pH 的测定
QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法
QB/T 4156—2010 办公家具 电脑桌

3 术语和定义

GB/T 28202—2011 中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

金属家具 metal furniture

以金属管材、板材等其他型材为主组成的构架或构件,配以木材、人造板、皮革、纺织面料、塑料、玻璃、石材等辅助材料制作零部件的家具,或全部由金属材料制作的家具。

[GB/T 28202—2011,2.1.2]

3.2

邻边垂直度 vertical degree of adjoining side

产品(部件)为矩形时的不矩程度。

[GB/T 28202—2011,2.9.3.5]

3.3

水平偏差 plane deviation

产品中应水平的平面与测量基准面的距离差值。

3.4

平整度 level degree

产品或部件应平整的表面在 0 mm~150 mm 范围内的局部的平整程度。

3.5

圆度 circular degree

产品圆管弯曲处由局部挤压或拉伸产生的变形程度。

[GB/T 28202—2011,2.9.3.11]

3.6

位差度 place difference degree

产品中的门与框架、门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻表面间的距离偏差。

[GB/T 28202—2011,2.9.3.4]

3.7

人造板封边 edge banding of wood-based panel

密度板、刨花板、多层胶合板、细木工板等板件侧边用各种封边条或其他材料(涂料,蜡等)进行封闭处理的工艺过程。

[QB/T 1951.2—2013,3.1]

3.8

交接面 interface

通过一定的木工工艺(如开榫、开槽、胶粘、销钉、连接件等)相互固定连接的平面或端面。
[QB/T 1951.2—2013,3.2]

3.9

外表 outward appearance

产品初始状态下的外部可视表面。

3.10

内表 inward appearance

产品门、抽屉等活动部件开启、隔板或搁板等分隔部件所展示的可视表面。

4 分类

按使用场所分:

- a) 室内用金属家具;
- b) 户外用金属家具。

5 要求

5.1 主要尺寸及偏差

产品主要尺寸及偏差应符合表1的规定。

表1 产品主要尺寸及偏差

单位为毫米

序号	检验项目	技术要求		项目分类			
				基本	一般		
1	桌类主要尺寸	桌面高:680~760		—	√		
2		中间净空高:≥580		√	—		
3		中间净空宽:≥520		√	—		
4	椅凳类主要尺寸	座高:硬面400~440,软面400~460(包括下沉量)		—	√		
5		扶手椅扶手内宽:≥480		√	—		
6	桌椅(凳)主要尺寸配合	桌面与椅凳座面配合高差:250~320		—	√		
7		中间净空高与椅凳座面配合高差:≥200		√	—		
8	柜类主要尺寸	衣柜	挂衣棍上沿至底板	挂长衣≥1400	尺寸偏差 为±5	—	√
9			内表面间距	挂短衣≥900		—	√
10			挂衣空间深度≥530(测量方向应与挂衣棍垂直)			√	—
11			折叠衣物放置空间深≥450			—	√
12			挂衣棍上沿至顶板内表面距离≥40			—	√
13		文件柜	净深≥245			—	√
14			层间净高≥330			—	√

表 1 (续)

单位为毫米

序号	检验项目	技术要求			项目分类			
					基本	一般		
15	床类主要尺寸	单层床	床铺面净长:1 900~2 220			—	√	
16			床铺面宽:单人床:700~1 200,双人床 1 350~2 000			—	√	
17			床铺面高(不放置床垫(褥)): \leq 450			—	√	
18		双层床	床铺面长:1 900~2 020			—	√	
19			床铺面宽:800~1 520			—	√	
20			底床铺面高(不放置床垫(褥)): \leq 450			—	√	
21			上、下铺间净空高	6岁及以下使用者: \geq 750		尺寸偏差 为 \pm 5	—	√
				其他: \geq 1 150				
22			安全挡板高度:放置床垫(褥):床褥上表面到安全挡板的顶边距离应 \geq 200;不放置床垫(褥):安全挡板的顶边与床铺面的上表面应 \geq 300				√	—
			床褥的最大厚度应在床的相应位置标上永久性的标记线,显示床褥上表面的最大高度				√	—
23		安全挡板缺口长	6岁及以下使用者:300~400		√		—	
	其他:500~600							
24	产品外形尺寸偏差	产品外形宽、深、高尺寸的允许偏差非折叠式为 \pm 5、折叠式为 \pm 6,配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值			—		√	

注:特殊规格尺寸由供需双方协定,并在合同中明示。

5.2 形状和位置公差

产品形状和位置公差应符合表 2 的规定。

表 2 产品形状和位置公差

单位为毫米

序号	检验项目	检验内容及技术要求			项目分类			
					基本	一般		
1	邻边垂直度	面板、 框架	对角线长度	\geq 1 000	折叠式 \leq 6	非折叠式 \leq 3	—	√
				$<$ 1 000	折叠式 \leq 4	非折叠式 \leq 2		
			对边长度	\geq 1 000	折叠式 \leq 6	非折叠式 \leq 3		
				$<$ 1 000	折叠式 \leq 4	非折叠式 \leq 2		
2	翘曲度	面板、正视面板 件对角线长度	\geq 1 400		\leq 3.0	—	√	
			(700,1 400)		\leq 2.0			
			\leq 700		\leq 1.0			
3	桌面水平偏差	折叠桌面			\leq 7%	√	—	
4	平整度	面板、正视面板件			\leq 0.20	—	√	

表 2 (续)

单位为毫米

序号	检验项目	检验内容及技术要求		项目分类		
				基本	一般	
5	圆度	圆管弯曲处	$\phi < 25$	≤ 2.0	—	√
			$\phi \geq 25$	≤ 2.5	—	√
6	位差度	门与框架、门与门、抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离偏差(非设计要求的距离)		≤ 2.0	—	√
7	分缝	所有分缝(非设计要求时) ≤ 2.0			—	√
8	下垂度	抽屉		≤ 20	—	√
9	摆动度			≤ 15	—	√
10	着地平稳性	底脚与水平面的差值		≤ 2.0	—	√

5.3 外观性能要求

产品的外观性能应符合表 3 的规定。

表 3 中“*”记号表示该单项中有 2 项以上(含 2 项)检验内容,若有一项检验项目不符合要求时,应按一项不合格计数。若某缺陷明显到足以影响产品质量时则作为基本项目判定。

表 3 产品外观性能要求

序号	检验项目	检验内容及技术要求		项目分类			
				基本	一般		
1	金属件	管材	管材应无裂缝、叠缝		√	—	
2			外露管口端面应封闭		√	—	
3		焊接件	焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位		√	—	
4			焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅		—	√*	
5			焊接处表面波纹应均匀		—	√	
6		冲压件	冲压件应无脱层、裂缝		√	—	
7		铆接件	铆接处应铆接应牢固,无漏铆、脱铆		√	—	
8			铆钉应端正圆滑,无明显锤印		—	√	
9		皱纹或波纹	圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致		—	√	
10		喷涂层	涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象		√*	—	
11			涂层应光滑均匀,色泽一致,应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷		—	√*	
12		电镀层	表面应无剥落、返锈、毛刺		√*	—	
13			表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑(不包括镀彩锌)和划痕		—	√*	
14		木制件	虫蛀	不应有蛀虫现象		√	—
15			贯通裂缝	应无贯通裂缝		√	—
16			腐朽材	外表应无腐朽材,内表腐朽材面积不应超过零件面积的 20%		√	—

表 3 (续)

序号	检验项目	检验内容及技术要求	项目分类		
			基本	一般	
17	木制件	节子	—	√	
18		封边处理	人造板零部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√	—
19			封边处应无脱胶、鼓泡、透胶、露底	—	√*
20		树脂囊	外表和存放物品的部位应无树脂囊	—	√
21		斜纹材	产品受力部位使用的木材斜纹程度不应超过 20%	—	√
22		倒棱	外表应倒棱、圆角圆线应一致	—	√*
23		崩茬	结合处应无崩茬	—	√
24		表面装饰层	薄木、塑料等贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹	—	√*
25			木制件表面应手感光滑,无划痕、压痕、雾光、白楞、白斑、鼓泡、流挂、裂纹、刷毛、积粉和杂渣、明显色差、皱皮、发粘、漏漆现象	—	√*
26			应无脱色、掉色现象	√	—
27	软包件	软面包覆表面	包覆的面料拼接对称图案应完整;同一部位绒面料的绒毛方向应一致;不应有明显色差	—	√*
28			包覆的面料应无破损、严重划痕、色污、油污	√	—
29		a) 应平服饱满、松紧均匀,不应有明显皱折; b) 对称工艺性皱折应匀称、层次分明	—	√*	
30		外露泡钉	a) 应排列应整齐,间距基本相等; b) 不应有泡钉明显敲扁或脱漆	—	√*
31		缝纫	线迹间距应均匀,无明显浮线、跳针或外露线头、脱线、开缝、脱胶	—	√*
32	塑料件	应无裂纹,无明显变形	√	—	
33		应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕	—	√*	
34		外表用塑料件表面应光洁,无划痕,无污渍,无明显色差	—	√*	
35	玻璃件	玻璃外露部件不应有裂纹或缺角	√	—	
36		应符合 GB 28008—2011 中 5.3.2,5.3.3,5.3.4 的规定	—	√*	
37	配件	插销等启闭配件应启闭灵活	√	—	
38		锁定脚轮的锁定装置完好,所有脚轮在开锁状态下应运动灵活	√	—	
39		家具锁定到位,开启应灵活	√	—	
40	标志和使用说明	产品或产品包装中应有标志和使用说明,标志和使用说明的内容见 9.1、9.2 的规定	√*	—	

5.4 安全性能要求

产品安全性能应符合表 4 的规定。

表 4 产品安全性能要求

序号	分类	检验项目技术要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	结构安全	活动部件间距离 ≤ 5 mm 或 ≥ 25 mm	6.4.1.1	√	—
2		折叠产品应无非预期的自行折叠现象	6.4.1.2	√	—
3		所有垂直滑行的部件,在高于闭合点 50 mm 的任一位置,不应自行下落	6.4.1.3	√	—
4		抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置	6.4.1.4	√	—
5		人体接触或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、棱角	6.4.1.4	√	—
6		固定部位的结合应牢固无松动、无少件、透钉、漏钉(预留孔、选择孔除外)	6.4.1.4	√	—
7	有害物质 限量	产品中人造板部件甲醛释放量应符合 GB 18580 的相关规定	6.4.2.1	√	—
8		产品涂层和覆面层中可溶性重金属应符合 GB 18584 的规定	6.4.2.2	√	—
9		皮革、纺织面料中不应检出可分解芳香胺	6.4.2.3	√	—
10	阻燃性能 (合同要求)	供需双方合同规定	6.4.3	√	—

5.5 理化性能要求

5.5.1 产品表面涂饰层/覆面材料理化性能

产品表面涂饰层/覆面材料理化性能应符合表 5 的规定。

表 5 产品表面涂饰层/覆面材料理化性能

分类	项目	技术要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
金属喷漆 (塑)涂层	硬度	$\geq H$	GB/T 6739—2006 涂膜硬度铅笔测量法	√	—
	冲击强度	冲击高度 400 mm,应无剥落、裂纹、皱纹	GB/T 1732	√	—
	耐腐蚀	100 h 内,观察在溶液中样板上划道两侧 3 mm 以外,应无鼓泡产生	GB/T 13667.1—2015 中 6.3.1.5	√	—
		100 h 后,检查划道两侧 3 mm 外,应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象			
	附着力	应不低于 2 级	GB/T 9286(以多数相同值作为评定结果)	√	—
金属 电镀层	抗盐雾	18 h,直径 1.5 mm 以下锈点 ≤ 20 点/dm ² ,其中直径 ≥ 1.0 mm 锈点不超过 5 点(距边缘棱角 2 mm 以内的不计)	QB/T 3826	√	—

表 5 (续)

分类	项目	技术要求	试验方法	项目分类		
				基本	一般	
木制件 表面涂层	耐液	10%碳酸钠溶液,24 h;10%乙酸溶液,24 h, 应不低于3级	GB/T 4893.1	√	—	
	附着力	涂层交叉切割法。应不低于3级	GB/T 4893.4	√	—	
	耐湿热	70℃ 20 min 应不低于3级	GB/T 4893.2,适用于表面涂饰 的木质材料、人造板和表面印刷 的人造板	√	—	
	耐干热	70℃ 20 min 应不低于3级	GB/T 4893.3,适用于表面涂饰 的木质材料、人造板和表面印刷 的人造板	√	—	
	耐冷热 温差	高温(40±2)℃,相对湿度(95±3)%,1 h。 低温(-20±2)℃,1 h。3周期。应无鼓泡、 裂缝和明显失光	GB/T 4893.7	√	—	
	抗冲击	冲击高度50 mm 应不低于3级	GB/T 4893.9	√	—	
	耐磨	1 000 r 应不低于3级	GB/T 4893.8	√	—	
木制件 表面贴 面层	耐冷热 循环	无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象	GB/T 17657—2013 中 4.38	√	—	
	耐干热	不低于3级	GB/T 17657—2013 中 4.46	√	—	
	耐湿热	不低于3级	GB/T 17657—2013 中 4.43	√	—	
	耐划痕	加载1.5 N,表面无大于90%的连续划痕或 表面装饰花纹无破坏现象	GB/T 17657—2013 中 4.39	√	—	
	耐污染 性能	选用带有“*”标记的5类污染物,丙酮试验 时间为16 h。应不低于3级	GB/T 17657—2013 中 4.40	√	—	
	表面 耐磨性	图案	磨100 r后应保留50%以上花纹	GB/T 17657—2013 中 4.44	√	—
		素色	磨350 r后应无露底现象			
	抗冲击	冲击高度50 mm,应不低于3级	GB/T 4893.9	√	—	
耐光色牢度 (灰色样卡)	≥4级	按 GB/T 17657—2013 中 4.30	√	—		
覆面材料 (纺织面 料/皮革)	耐干摩擦	≥4级	纺织面料按 GB/T 3920 中的规 定;皮革按 QB/T 2537 中的规定, 光面革干摩500次,湿摩250次; 绒面革摩擦50次,湿摩25次	√	—	
	耐湿摩擦	≥3级		√	—	
	纺织面料 pH值	4.0~7.5	GB/T 7573	√	—	
	皮革 pH值	3.5~6.0	QB/T 2724	√	—	
	皮革涂层 粘着牢度	≥2.5 N/10 mm	在样品的座面或背面取样。也 可在与样品相同的材料上取样, 按 GB/T 4689.20 测定	√	—	

5.5.2 产品部件材质理化性能

产品部件材质理化性能应符合表 6 的规定。

表 6 产品部件材质理化性能

分类	检验项目	技术要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
木质件	含水率	木材应经干燥处理,木材含水率应为 8%~(产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%)。 [我国各省(区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率见附录 A]	木材含水率测定仪的精确度应不低于±2%。木材含水率应在抽样现场或同一地区测定。测试部位取试件离地 100 mm 以上位置,任选三个不同位置的零件,在每一个零件上任选三个测试点进行测试,分别求出三个零件上测得的平均值,其中最大的平均值作为该试件的木材含水率评定值。 当对检验结果有异议仲裁检验时,木材含水率的测定应按 GB/T 1931 的规定	√	—
玻璃件	耐热冲击性能	户外频繁使用的、有耐高温要求的产品玻璃件应符合 GB 28008—2011 中 5.5.1,5.5.2 的规定	按 GB 28008—2011 中 6.5.1,6.5.2	√	—
	表面耐干热性能	用于摆放餐饮器具等或有受高温的玻璃台面应符合 GB 28008—2011 中 5.5.3 的规定	按 GB 28008—2011 中 6.5.3	√	—
塑料件	耐老化性能 (合同或仲裁要求)	户外使用的产品塑料件耐老化试验时间 500 h,试验后拉伸强度、断裂伸长率、冲击强度的保持率不小于 60%;外观颜色变色评级不小于 3 级	按 GB/T 16422.2 和 GB 250 测定	√	—
	冲击强度	应不小于 10 J/m ²	按 GB/T 1043.1	√	—
	压缩永久变形	泡沫塑料压缩永久变形应不大于 10.0%	试样厚度 25 mm,压缩 75%,取样部位为样品的座面。也可以在与样品相同的材料上取样,按 GB/T 6669—2008 测定,试验方法 A 在(70±1)℃	√	—
人造板件	各类人造板 (合同或仲裁要求)	应符合相关人造板标准规定	按产品所使用人造板标准进行检验和判定。家具常用人造板标准参见附录 B	√	—
	封边条表面 胶合强度	应不小于 0.40 MPa	按 QB/T 4156—2010 中 5.2.2 表 4 的规定(特殊试验条件及要求可由供需双方协定,在合同中明示)	√	—

5.6 力学性能要求

产品力学性能应符合见表 7 的规定。除另有规定外,试验水平选择参见附录 C。特殊试验条件及

要求可由供需双方协定,在合同中明示。

表 7 力学性能要求

序号	检验项目	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	桌类强度和耐久性	a) 所有零部件无断裂或豁裂; b) 用手揞压某些应为牢固的部件,应无永久性松动;	GB/T 10357.1	√	—
2	椅凳类强度和耐久性	c) 所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形; d) 五金连接件应无松动;	GB/T 10357.3	√	—
3	单层床强度和耐久性	e) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵便; f) 零部件无明显位移变化	GB/T 10357.6	√	—
4	双层床强度和耐久性	符合 GB 24430.1—2009 的规定	GB/T 24430.2—2009	√	—
5	柜类强度和耐久性	a) 所有部件、连接件应无断裂损坏; b) 无严重影响使用功能的磨损或变形; c) 用手揞压证实,紧固件应无松动; d) 五金连接件应无松动; e) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵活	GB/T 10357.5(试验水平根据产品标识,如产品没有相关标识时,统一按 2 级水平测定)	√	—
		搁板弯曲挠度变化值 $\leq 0.5\%$		—	√
		挂衣辊最大挠度 $\leq 0.4\%$		—	√
		顶板、底板最大挠度 $\leq 0.5\%$		—	√
6	桌类稳定性	应无倾翻	GB/T 10357.7	√	—
7	椅凳类稳定性	应无倾翻	GB/T 10357.2 和 GB/T 10357.8	√	—
8	柜类稳定性	搁板应无脱落,非固定柜应无倾翻,固定柜固定牢固应无脱落	GB/T 10357.4	√	—
9	双层床稳定性	采用 120 N 加载试验时,翘离地面的床腿或床角不应超过一个	GB/T 24430.2—2009 中 5.7	√	—

6 试验方法

6.1 主要尺寸及外形尺寸偏差的测定

将试件放在平板上或平整地面上,用每米精确度不低于 1 mm 的钢卷尺或钢直尺对试件进行测试。尺寸偏差为产品设计尺寸(标识值)与实测值之间的差值。

6.2 形状和位置公差测定

6.2.1 邻边垂直度

采用精确度不低于 1 mm 的钢直尺或卷尺,测定矩形板件或框架的两对角线、对边长度,其差值即

为邻边垂直度测定值。

6.2.2 翘曲度

应采用精确度不低于 0.1 mm 的翘曲度测定器具。选择翘曲度最严重的板件,将器具放置在板件的对角线上进行测量,以其中最大距离为翘曲度测定值。

6.2.3 水平偏差

用每米精确度不低于 1 mm 的钢卷尺或钢直尺测量矩形桌面每组对边中点的离地高度;圆桌面测量圆周上最高一点和过圆心相对称的另一点的离地高度,其差值与边长或直径的比值即为水平偏差的评定值。

6.2.4 平整度

采用精确度不低于 0.01 mm 的平整度测定器具。选择不平整程度最严重的三个板件,测量其表面上 0 mm~150 mm 长度内与基准直线间的距离,以其中最大距离为平整度测定值。

6.2.5 圆度

用精确度不低于 0.05 mm 的卡尺测量圆管弯曲段中部最大管径和最小管径,其差值即为圆度评定值。

6.2.6 位差度

用精确度不低于 0.1 mm 的位差度测定器具。测定时,应选择门与框架或门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻两表面间距离最大部位,在该相邻表面中任选一表面为测量基准面,将器具的基准面安放在测量基准面上,器具的测量面对另一相邻表面进行测量,并沿着该相邻表面再测量一个或一个以上部位。当测得同为正或负值时,以最大绝对值为位差度评定值;当测量值为正负值时,则以测量值最大的绝对值之和为位差度的测定值,并以最大的测定值为位差度的评定值。

6.2.7 分缝

采用精确度不低于 0.01 mm 的塞尺测定。测定前应先将抽屉或门来回启闭三次,使抽屉或门处于关闭位置。抽屉分缝测量时,抽屉应紧靠任意一边,测量另一边的最大分缝;门分缝测量时,应测量分缝最大的部位,把测量最大值作为分缝的评定值。

6.2.8 抽屉下垂度、摆动度

采用精确度不低于 1 mm 的钢直尺或卷尺测定。测定时,钢尺放置在与试件测量部位相邻的水平面或侧面上,测量试件伸出总长的三分之二时,抽屉面水平边的自由下垂或抽屉侧边左右摆动的值,测得的最大值即为下垂度和摆动度的评定值。

6.2.9 底脚着地平稳性

将试件放置在平板上或平整地面上,使试件三脚着地,用塞尺测量另一底脚与平板间的距离。

6.3 外观性能的测定

6.3.1 脱色、掉色

在产品外表或内部涂饰部位分别检验 3 个位置,徒手使用湿润的脱脂白纱布适当用力在每处来回

揩擦 3 次,揩擦的往复距离为 200 mm~300 mm。观察纱布上是否带有涂饰部位上的颜色。

6.3.2 玻璃件

在自然光下或光照度为 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光(例如 40 W 日光灯)下,在距试样 600 mm 处进行目视检查。根据测量需要,缺陷大小分别用精确度不低于 1 mm 的钢直尺或卷尺和精度为 0.02 mm 的游标卡尺测量。

6.3.3 其他

在自然光下或光照度为 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光(例如 40 W 日光灯)下,视距为 700 mm~1 000 mm 内,由三人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

6.4 安全性能的测定

6.4.1 结构安全

6.4.1.1 孔及间隙的测定

按表 8 所示的力值及锥头直径大小的滑规测定,观察锥头是否通过。锥头为塑料或硬质、光滑材料制成,其中直径 5 mm、6 mm 锥头的公差为 ${}_{-0.1}^0$ mm,直径 12 mm 锥头的公差为 ${}_{0}^{0.1}$ mm。

表 8 锥头直径和施加力

序号	锥头直径 mm	施加力 N
1	5	30
2	6	30
3	12	0

注: 0 为不施加外力。

6.4.1.2 折叠试验

折叠试验按以下方法进行:

- 将产品正常摆放于水平的试验平台上,抬起产品使其以任何方向倾斜于水平 $70^{\circ} \pm 1^{\circ}$,观察产品是否折叠或锁定装置是否失效;
- 将产品置于倾斜角为 $10^{\circ} \pm 5^{\circ}$ 试验平台上,调整折叠装置至其最不利的位置,锁上锁定装置。将 (50 ± 0.5) kg 的负荷加载于产品可能乘坐以及折叠装置最不利位置(如有需要,负荷可加以固定),保持 5 min,观察产品是否折叠或锁定装置是否失效。

6.4.1.3 垂直滑行的部件

将垂直滑行的部件置于高于闭合位置 50 mm 处以上,检查是否有自行滑落情况。

6.4.1.4 其他

其他结构安全项目通过眼观和手感进行检测。

6.4.2 有害物质限量

6.4.2.1 产品中人造板部件甲醛释放量的测定,按 GB 18580 的规定进行。

6.4.2.2 产品涂层和覆面层中可溶性重金属的测定,按 GB 18584 的规定进行。

6.4.2.3 产品中纺织面料中可分解芳香胺染料的测定,按 GB/T 17592 的规定进行。皮革中可分解芳香胺染料的测定,按 GB/T 19942 的规定进行。

6.4.3 阻燃性能

按供需双方合同规定进行测定。

6.5 理化性能的测定

6.5.1 表面涂层/覆面材料理化性能的测定

产品表面涂层/覆面材料理化性能的测定按表 5 的规定。

6.5.2 产品部件材质理化性能的测定

产品部件材质理化性能的测定按表 6 的规定进行。

6.6 力学性能测定

按表 7 的规定进行。

7 检验程序

按前面的检验对后面的检验结果不影响或影响最小的原则进行。

8 检验规则

8.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验两种。

8.2 出厂检验

出厂检验是产品出厂或产品交货时进行的检验,产品经出厂检验合格后才可销售。

8.2.1 出厂检验项目

产品出厂检验项目为本标准的以下内容:

- a) 主要尺寸及其偏差;
- b) 形状和位置公差;
- c) 外观性能要求;
- d) 结构安全性要求;
- e) 木质件含水率。

8.2.2 抽样和组批规则

出厂检验应进行全数检验。因批量大,进行全数检验有困难的可实行抽样检验。抽样检验方法依

据 GB/T 2828.1—2012 中规定,采用正常检验,一次抽样方案,一般检验水平 II,质量接受限(AQL)为 6.5,其样本量及判定数值按表 9 进行。

表 9 抽样及判定的规则

单位为件(套)

批数量	样品量	接收数(Ac)	拒收数(Re)
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15

注: 26 件以下为全数检验。

8.2.3 抽样规定

抽样检验时,在母样上编号,随机抽取规定样品数。

8.2.4 单件产品出厂检验结果的评定

8.2.4.1 单件产品出厂检验项目中,基本项目应合格,一般项目不合格项不超过 3 项,则该产品为出厂合格品。

8.2.4.2 低于合格品要求的为出厂不合格品。

8.2.4.3 批产品的评定,按表 9 规定抽取样品量中,不合格品数小于或等于接收数(Ac),应评定该批产品为合格批;不合格品数大于或等于拒收数(Re),应评定该批产品为不合格批。

8.3 型式检验

8.3.1 型式检验项目

型式检验是对产品质量进行全面考核,即对第 5 章规定的与产品有关的项目全部进行检验(当委托方没有提供相关合同要求时,则本标准规定的合同要求项目不在常规型式检验项目中)。当产品中出现第 5 章规定以外的必须检验的项目时,应提供企业产品标准规定或该产品的合同规定,检验按提供的相关标准或合同进行。

8.3.2 型式检验时机

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型时;
- 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正常生产时,定期或积累一定产量后,应周期性进行一次检验,检验周期一般为一年;
- 产品停产半年以上后,恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

8.3.3 型式检验抽样规则

在一个检验周期内,从近期生产的产品中随机抽取 2 件样品,1 件送检,1 件封存。

8.3.4 型式检验试验方法

按第 6 章规定进行。表面涂层/覆面材料试验的试样一般应在受检产品上直接取得,也可在与受检产品相同的工艺条件下制作。

8.3.5 型式检验结果评定

8.3.5.1 单件产品检验结果,基本项目全部合格,一般项目不合格项不超过 5 项,则评定该型号的产品为合格品。(合同项目,按合同要求进行判定)。

8.3.5.2 低于合格品要求的为不合格品。

8.3.5.3 成套产品中的每一件产品应按 8.3.5.1 评定,当每一件产品均为合格时,评定该套产品为合格品,否则为不合格品。

8.3.6 复验规则

产品经型式检验为不合格的,可对封存的备用样品进行复验。对不合格项目及因试件损坏未检项目进行检验(不适合复验的项目除外),按 8.3.5.1 的规定进行评定,并在检验结果中注明“复验”。

9 标志、使用说明、包装、运输、贮存

9.1 标志

产品标志至少应包括以下内容:

- a) 产品名称、规格型号;
- b) 主要用料名称,执行标准编号;
- c) 检验合格证明、生产日期;
- d) 生产者中文名称和地址。

9.2 使用说明

产品使用说明的编写应按 GB/T 5296.6 的规定,内容至少应包括:

- a) 产品名称、规格型号、执行标准编号、生产日期;
- b) 产品主要原、辅材料名称、使用部位;
- c) 有害物质限量的控制指标;
- d) 产品安装和调整技术要求、注意事项;
- e) 产品使用场所;
- f) 产品使用方法、注意事项;
- g) 产品故障分析和排除、保养方法。

9.3 包装

产品应加以包装,防止磕碰、划伤和污损。

9.4 运输

产品在运输过程中应加衬垫物或包装的保护,防止产品损伤或日晒雨淋。

9.5 贮存

产品在贮存期间应保持干燥通风,防止污染、日晒或受潮,堆迭放时应加衬垫物,以防挤压损坏变形。避免与腐蚀性物质接触。宜按类别、规格、等级分别堆放。

附录 A

(规范性附录)

我国各地区年平均木材平衡含水率

产品所在地区的年平均木材平衡含水率应按表 A.1 中各地区值为评定依据,其中表 A.1 中未列出的城市应按各省(区)年平均木材平衡含水率值为评定依据。

表 A.1 我国各省(区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值

各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %	各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %
* 北京	11.4	* 新疆	10.0
* 黑龙江	13.6	乌鲁木齐	12.7
哈尔滨	13.6	* 宁夏	10.6
齐齐哈尔	12.9	银川	11.8
佳木斯	13.7	* 陕西	12.8
牡丹江	13.9	西安	14.3
克山	14.3	* 青海	10.2
* 吉林	13.7	西宁	11.5
长春	13.3	* 重庆	15.9
四平	13.2	* 四川	14.3
* 辽宁	12.2	成都	16.0
沈阳	13.4	雅安	15.3
大连	13.0	康定	13.9
* 内蒙古	11.1	宜宾	16.3
呼和浩特	11.2	* 甘肃	11.1
* 天津	12.6	兰州	11.3
* 山西	11.4	* 西藏	10.6
太原	11.7	拉萨	8.6
* 河北	11.5	昌都	10.3
石家庄	11.8	* 贵州	16.3

表 A.1 (续)

各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %	各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %
* 山东	12.9	贵阳	15.4
济南	11.7	* 云南	14.3
青岛	14.4	昆明	13.5
* 河南	13.2	* 上海	16.0
郑州	12.4	* 江苏	15.3
洛阳	12.7	南京	14.9
徐州	13.9	* 福建	15.7
* 安徽	14.9	福州	15.6
合肥	14.8	永安	16.3
芜湖	15.8	厦门	15.2
* 湖北	15.0	崇安	15.0
武汉	15.4	南平	16.1
宜昌	15.4	* 广西	15.5
* 浙江	16.0	南宁	15.4
杭州	16.5	桂林	14.4
温州	17.3	* 广东	15.9
* 江西	15.6	广州	15.1
南昌	16.0	* 海南(海口)	17.3
九江	15.8	* 台湾(台北)	16.4
* 湖南	16.0	* 香港	暂缺
长沙	16.5	* 澳门	暂缺
衡阳	16.8		

注 1: 我国各省(区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值主要参照了 GB/T 6491—2012 中附录 A 表 A.1 和《木材工业实用大全》之一的木材干燥卷中的 1.3.3 我国各地木材平衡含水率的年估计值。

注 2: 凡有“*”记号表示我国各省(区)、直辖市。

附录 B
(资料性附录)
家具常用人造板标准

家具常用人造板标准有以下几项：

- GB/T 4897—2015 刨花板；
- GB/T 5849—2006 细木工板；
- GB/T 7911—2013 热固性树脂浸渍纸 高压装饰层积板(HPL)；
- GB/T 9846—2015 普通胶合板；
- GB/T 11718—2009 中密度纤维板；
- GB/T 15102—2006 浸渍胶膜纸饰面人造板；
- GB/T 15104—2006 装饰单板贴面人造板；
- GB 18580—2001 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量；
- GB/T 31765—2015 高密度纤维板；
- LY/T 1279—2008 聚氯乙烯薄膜饰面人造板；
- LY/T 1655—2006 重组装饰材；
- LY/T 1658—2006 直接印刷人造板。

附 录 C
(资料性附录)
家具力学性能试验水平

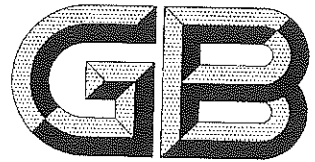
家具力学性能试验水平的选择参照表 C.1。

表 C.1 家具力学性能试验水平选择表

试验水平	家具预定的使用条件
1	不经常使用、小心使用、不可能出现误用的家具,如供陈设古玩、小摆件等的架类家具
2	轻载使用、误用可能性很小的家具,如高级旅馆家具、高级办公家具等
3	中载使用、比较频繁使用、比较易于出现误用的家具,如一般卧房家具、一般办公家具、旅馆家具等
4	重载使用、频繁使用、经常出现误用的家具,如旅馆门厅家具、饭厅家具和某些公共场所家具
5	使用极频繁、经常超载使用和误用的家具,如候车室、影剧院家具等

参 考 文 献

- [1] GB/T 6491—2012 锯材干燥质量
 - [2] 王恺.木材工业实用大全.北京:中国林业出版社,1998
-



中华人民共和国国家标准

GB/T 3326—2016
代替 GB/T 3326—1997

家具 桌、椅、凳类主要尺寸

Furniture—Main sizes of tables, chairs and stools

2016-12-13 发布

2017-07-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3326—1997《家具 桌、椅、凳类主要尺寸》，与 GB/T 3326—1997 相比，主要技术变化如下：

- 修改了桌、椅、凳类的代号(见第 2 章,1997 年版的第 2 章)；
- 增加了桌面高、座高、配合高差中的中间净空高与椅凳座面高差的尺寸要求(见 3.1)；
- 修改了扶手椅的扶手内宽、座深、背长的尺寸要求(见 3.2.1,1997 年版的 3.2.1)；
- 修改了靠背椅的座前宽、座深、背长的尺寸要求(见 3.2.2,1997 年版的 3.2.2)；
- 修改了折叠椅的座前宽、座深、背长的尺寸要求(见 3.2.3,1997 年版的 3.2.3)；
- 修改了方凳、圆凳的边长(或直径)的尺寸要求(见 3.3.2,1997 年版的 3.3.2)；
- 删除了双柜桌的柜脚的净空高尺寸要求(1997 年版的 3.4.1)；
- 删除了单柜桌的柜脚的净空高尺寸要求(1997 年版的 3.4.2)；
- 修改了梳妆桌的镜子上沿离地面高要求尺寸(见 3.4.4,1997 年版的 3.4.3)；
- 删除了尺寸极差要求(1997 年版的 3.1、3.2、3.4、3.5)。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国家具标准化技术委员会(SAC/TC 480)归口。

本标准起草单位：广东省宜华木业股份有限公司、美克国际家居用品股份有限公司、上海市质量监督检验技术研究院、明珠家具股份有限公司、上海太亿企业股份有限公司、广东联邦家私集团有限公司、中国家具协会、廊坊华日家具股份有限公司、北京家具行业协会、浙江朴美健康家居有限公司、安吉县超杰家具厂。

本标准主要起草人：许俊、罗菊芬、黄琼涛、顾少军、杨磊、何法润、王建兵、刘晨光、顾章培、周山林、陈凤义、王江林、徐敏。

本标准于 1982 年首次发布,1997 年第 1 次修订。

家具 桌、椅、凳类主要尺寸

1 范围

本标准规定了桌、椅、凳类家具的主要尺寸。

本标准适用于双柜桌、单柜桌、梳妆桌(梳妆台)、单层桌、扶手椅、靠背椅、折叠椅、长方凳、方凳、圆凳的设计和生,其他桌、椅、凳类家具也可参照执行。

2 代号

桌、椅、凳类的主要尺寸代号和说明见表1。

表1 桌、椅、凳类主要尺寸代号和说明

序号	代号	代号说明
1	B	桌面宽
2	B_1	座面宽
3	B_2	扶手内宽,即扶手间最小的水平距离
4	B_3	座前宽,即座面前沿的水平宽度
5	B_4	中间净空宽
6	B_5	侧柜抽屉内宽
7	T	桌面深
8	T_1	座深,即座面前沿中点至座面与背面相交线的距离
9	H	桌面高
10	H_1	座高,即座面中轴线前部最高点至地面的距离
11	H_2	扶手高,即扶手前沿最高处
12	H_3	中间净空高
13	H_4	镜子下沿离地面高
14	H_5	镜子上沿离地面高
15	L_1	凳面长
16	L_2	背长,即背面上沿中点至背面与座面相交线的距离
17	D	座面直径
18	D_1	凳面直径
19	α	座倾角
20	β	背倾角

3 主要尺寸

3.1 桌面高、座高、配合高差

桌面高、座高、配合高差见图1、表2。

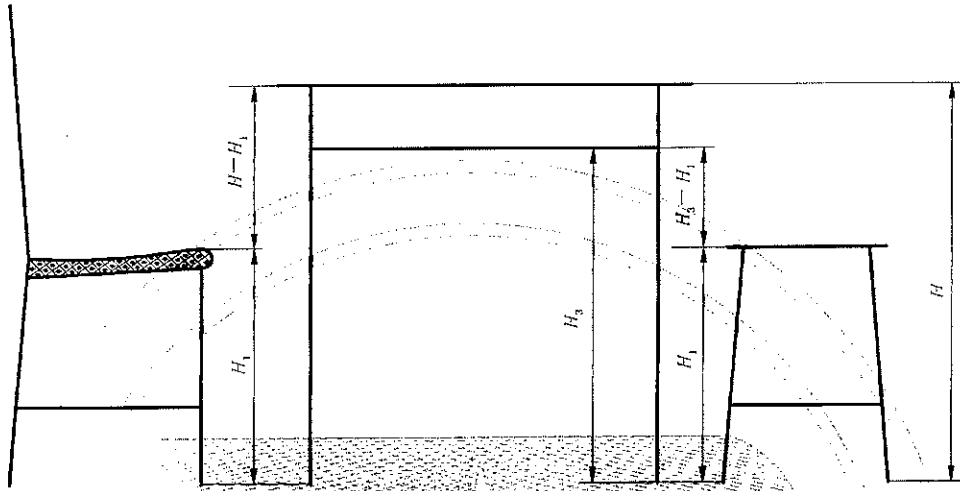


图1 桌高、座高、配合高差示意图

表2 桌面高、座高、配合高差

单位为毫米

桌面高 H	座高 H_s	桌面与椅凳座 面配合高差 $H - H_s$	中间净空高与椅凳 座面配合高差 $H_s - H_{s1}$	中间净空高 H_s
680~760	400~440 软面的最大座高 460(包括下沉量)	250~320	≥ 200	≥ 580

注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。

3.2 椅类尺寸

3.2.1 扶手椅

扶手椅尺寸见图2、表3。

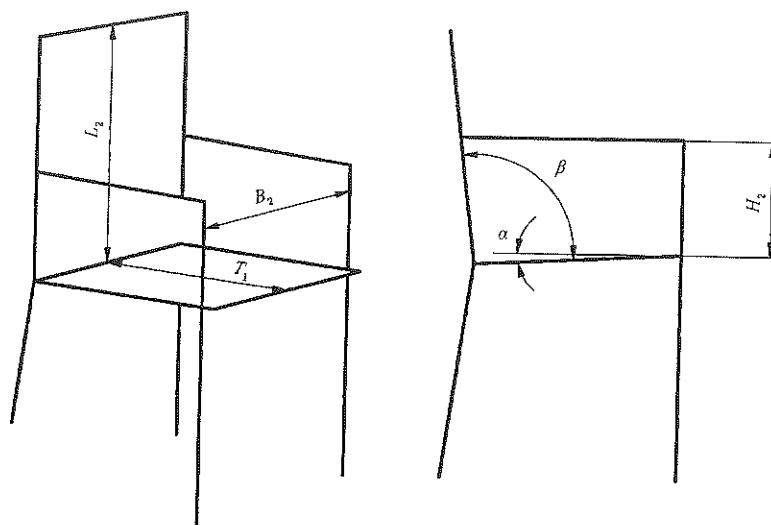


图 2 扶手椅尺寸示意图

表 3 扶手椅尺寸

扶手内宽 B_2	座深 T_1	扶手高 H_2	背长 L_2	座倾角 α	背倾角 β
≥ 480 mm	400 mm~480 mm	200 mm~250 mm	≥ 350 mm	$1^\circ \sim 4^\circ$	$95^\circ \sim 100^\circ$
注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。					

3.2.2 靠背椅

靠背椅尺寸见图 3、表 4。

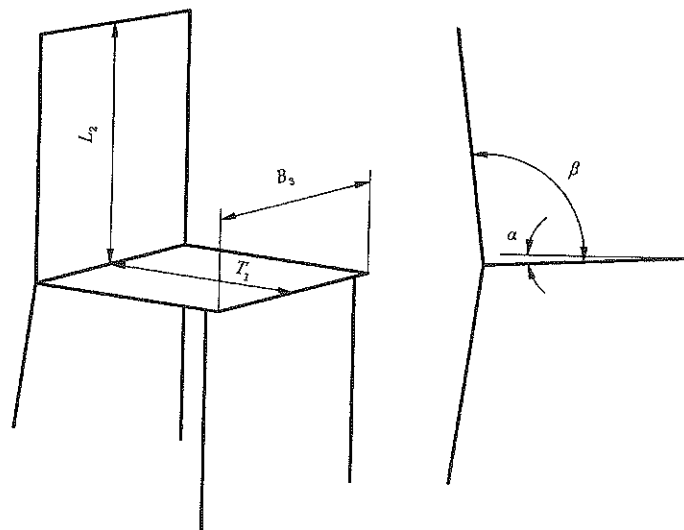


图 3 靠背椅尺寸示意图

表 4 靠背椅尺寸

座前宽 B_3	座深 T_1	背长 ^a L_2	座倾角 α	背倾角 β
≥ 400 mm	340 mm~460 mm	≥ 350 mm	$1^\circ \sim 4^\circ$	$95^\circ \sim 100^\circ$
注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。				
^a 装饰用靠背不受此限制，并应在使用说明中明示。				

3.2.3 折叠椅

折叠椅尺寸见图 4、表 5。

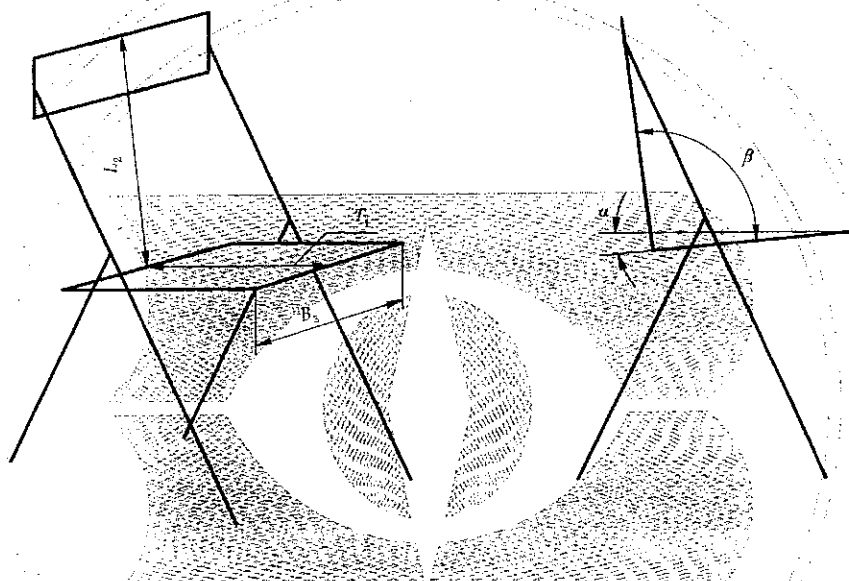


图 4 折叠椅尺寸示意图

表 5 折叠椅尺寸

座前宽 B_3	座深 T_1	背长 L_2	座倾角 α	背倾角 β
340 mm~420 mm	340 mm~440 mm	≥ 350 mm	$3^\circ \sim 5^\circ$	$100^\circ \sim 110^\circ$
注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。				

3.3 凳类尺寸

3.3.1 长方凳

长方凳尺寸见图 5、表 6。

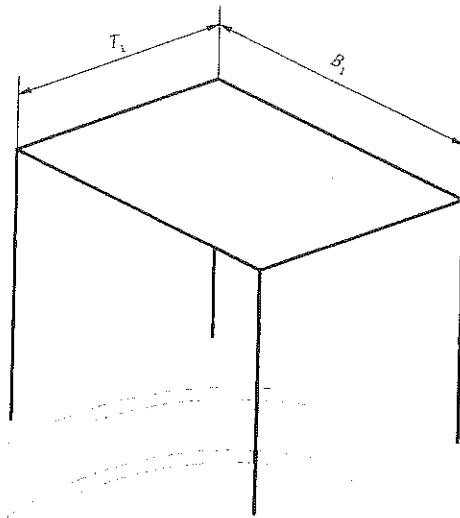


图5 长方凳尺寸示意图

表6 长方凳尺寸

单位为毫米

凳面宽 B_1	凳面深 T_1
≥ 320	≥ 240
注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。	

3.3.2 方凳、圆凳

方凳、圆凳尺寸见图6、图7、表7。

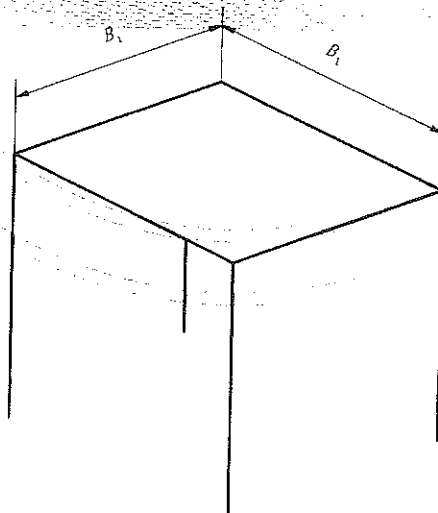


图6 方凳尺寸示意图

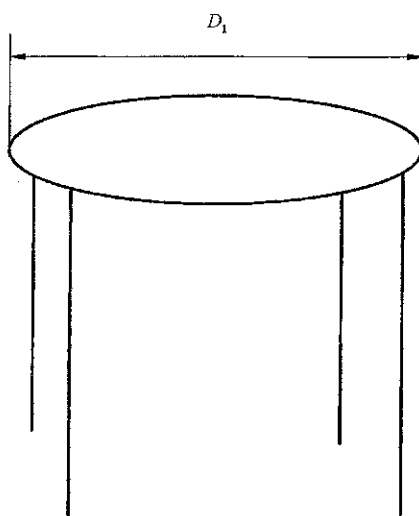


图7 圆凳尺寸示意图

表7 方凳、圆凳尺寸

单位为毫米

项目	凳面宽(或凳面直径) B_1 (或 D_1)
尺寸	≥ 300
注: 当有特殊要求或合同要求时, 该尺寸由供需双方在合同中明示, 不受此限。	

3.4 桌类尺寸

3.4.1 双柜桌

双柜桌尺寸见图8、表8。双柜桌的两侧柜体可以是连体或组合式。

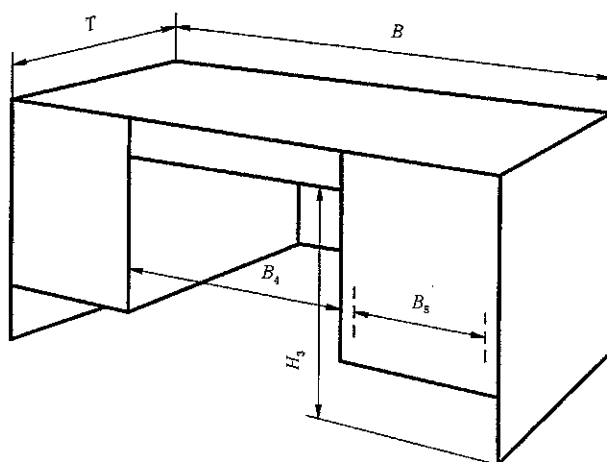


图8 双柜桌尺寸示意图

表 8 双柜桌尺寸

单位为毫米

桌面宽 B	桌面深 T	中间净空高 H_3	中间净空宽 B_4	侧柜抽屉内宽 B_5
1 200~2 400	600~1 200	≥ 580	≥ 520	≥ 230
注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。				

3.4.2 单柜桌

单柜桌尺寸见图 9、表 9。单柜桌的侧柜体可以是连体或组合式。

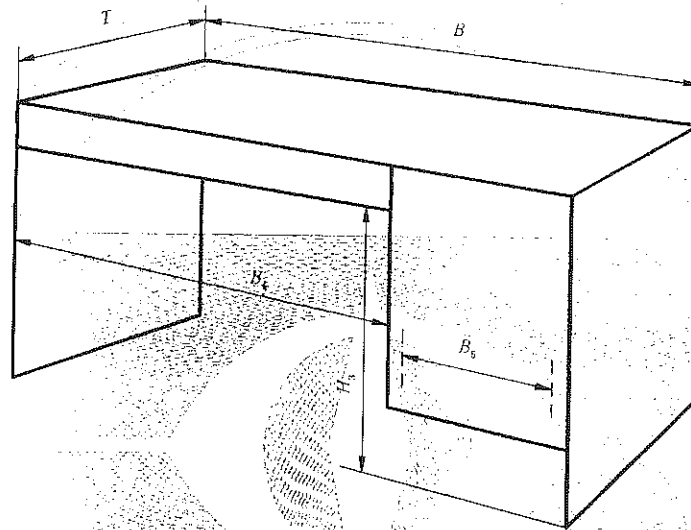


图 9 单柜桌尺寸示意图

表 9 单柜桌尺寸

单位为毫米

桌面宽 B	桌面深 T	中间净空高 H_3	中间净空宽 B_4	侧柜抽屉内宽 B_5
900~1 500	500~750	≥ 580	≥ 520	≥ 230
注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。				

3.4.3 梳妆桌(梳妆台)

梳妆桌(梳妆台)尺寸见图 10、表 10。

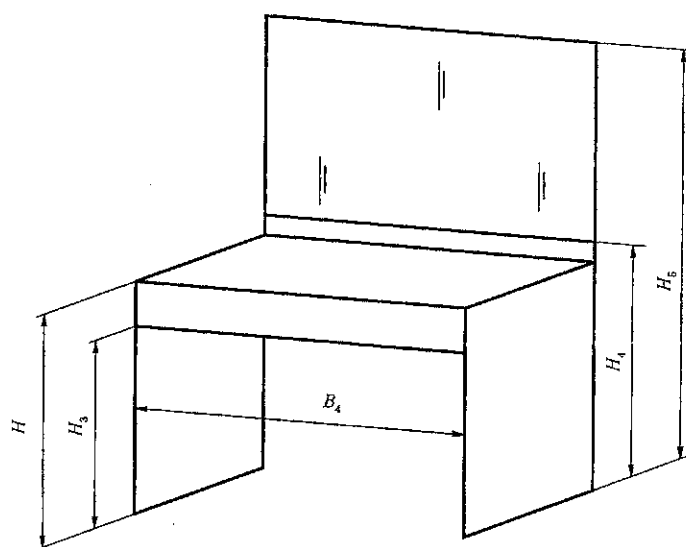


图 10 梳妆桌(梳妆台)尺寸示意图

表 10 梳妆桌(梳妆台)尺寸

单位为毫米

桌面高 H	中间净空高 H_3	中间净空宽 B_4	镜子下沿离地面高 H_4	镜子上沿离地面高 H_5
≤ 740	≥ 580	≥ 500	$\leq 1\ 000$	$\geq 1\ 400$
注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。				

3.4.4 单层桌

3.4.4.1 长方桌

长方桌尺寸见图 11、表 11。

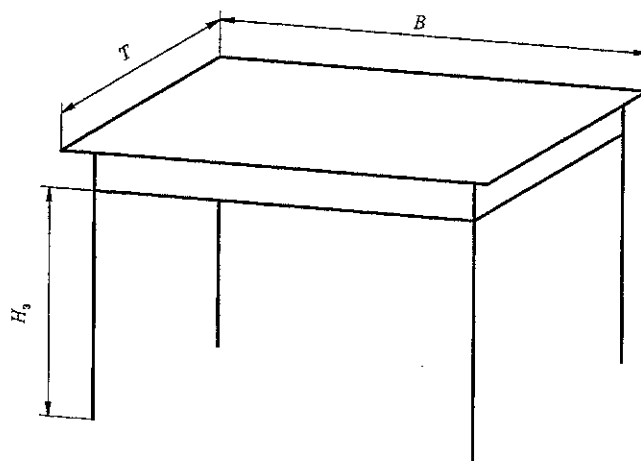


图 11 长方桌尺寸示意图

表 11 长方桌尺寸

单位为毫米

桌面宽 B	桌面深 T	中间净空高 H_3
≥ 600	≥ 400	≥ 580
注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。		

3.4.4.2 方桌、圆桌

方桌、圆桌尺寸见图 12、图 13、表 12。

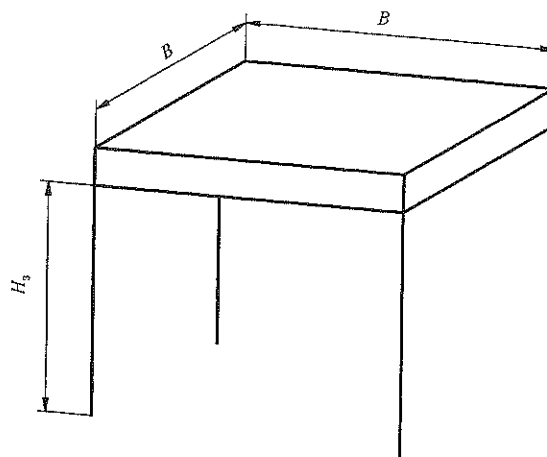


图 12 方桌尺寸示意图

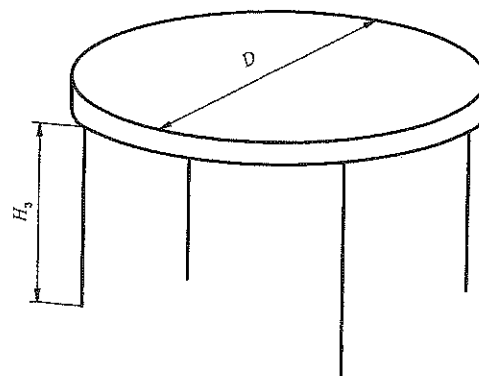


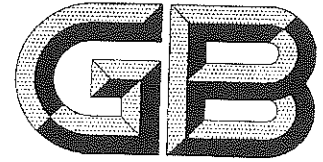
图 13 圆桌尺寸示意图

表 12 方桌、圆桌尺寸

单位为毫米

桌面宽(或桌面直径) B (或 D)	中间净空高 H_3
≥ 600	≥ 580
注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。	

ICS 97.140
Y 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 3327—2016
代替 GB/T 3327—1997

家具 柜类主要尺寸

Furniture—Main sizes of storage units

2016-12-13 发布

2017-07-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3327—1997《家具 柜类主要尺寸》，与 GB/T 3327—1997 相比，主要技术变化如下：

- 修改了尺寸的代号(见第 2 章,1997 版的第 2 章)；
- 删除了离地尺寸要求(1997 版的 3.2)；
- 删除了抽屉的深度要求(1997 版的 3.2.3)；
- 修改了抽屉的尺寸示意图(1997 版的 3.2.3)；
- 修改了床头柜的尺寸示意图及外形高尺寸要求(见 3.2,1997 版的 3.3)；
- 修改了书柜的层间净高的尺寸要求(见 3.3,1997 版的 3.4)；
- 删除了尺寸极差要求(见 1997 版的 3.4、3.5)；
- 删除了矮柜的尺寸要求(见 1997 版的 3.6)。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国家具标准化技术委员会(SAC/TC 480)归口。

本标准主要起草单位：广东省宜华木业股份有限公司、广东联邦家私集团有限公司、上海市质量监督检验技术研究院、明珠家具股份有限公司、上海太亿企业股份有限公司、中国家具协会、廊坊华日家具股份有限公司、北京家具行业协会、浙江美生橱柜有限公司。

本标准主要起草人：许俊、罗菊芬、黄琼涛、周山林、杨磊、何法润、王建兵、刘晨光、顾章培、陈凤义、屠春生。

本标准于 1982 年首次发布,1997 年第 1 次修订。

家具 柜类主要尺寸

1 范围

本标准规定了柜类家具的代号、主要尺寸。

本标准适用于衣柜、床头柜、书柜、文件柜的设计和生 产,其他柜类家具也可参照执行。

2 代号

柜类的主要尺寸代号和说明见表 1。

表 1 柜类主要尺寸代号和说明

序号	代 号	代号说明
1	B	柜体外形宽
2	B_1	柜内宽
3	T	柜体外形深
4	T_1	柜内深
5	H	柜体外形高
6	H_1	挂衣棍上沿至顶板内表面距离
7	H_2	挂衣棍上沿至底板内表面距离
8	H_3	底层屉面下沿离地面高
9	H_4	镜子上沿离地面高、顶层抽屉上沿离地面高
10	H_5	层间净高

3 主要尺寸

3.1 衣柜

3.1.1 柜内空间尺寸见图 1、表 2。

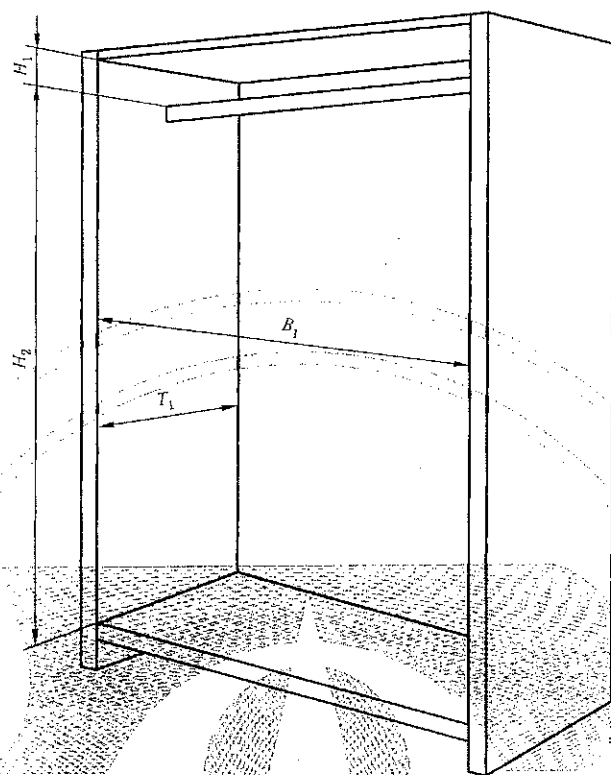


图 1 柜内空间尺寸示意图

表 2 柜内空间尺寸

单位为毫米

柜内深		挂衣棍上沿至顶板内表面距离 H_1	挂衣棍上沿至底板内表面距离 H_2	
悬挂衣物柜内深 T_1 或宽 B_1	折叠衣服柜内深 T_1		适于挂长衣服	适于挂短衣服
≥ 530	≥ 450	≥ 40	≥ 1400	≥ 900
注: 当有特殊要求或合同要求时, 各类尺寸由供需双方在合同中明示, 不受此限。				

3.1.2 镜子上沿离地面高(H_4) $\geq 1\ 700$ mm, 装饰镜不受高度限制。

注: 当有特殊要求或合同要求时, 该尺寸由供需双方在合同中明示, 不受此限。

3.1.3 底层屉面下沿离地面高(H_3) ≥ 50 mm, 顶层抽屉上沿离地面高(H_4) $\leq 1\ 250$ mm, 见图 2。

注: 当有特殊要求或合同要求时, 各类尺寸由供需双方在合同中明示, 不受此限。

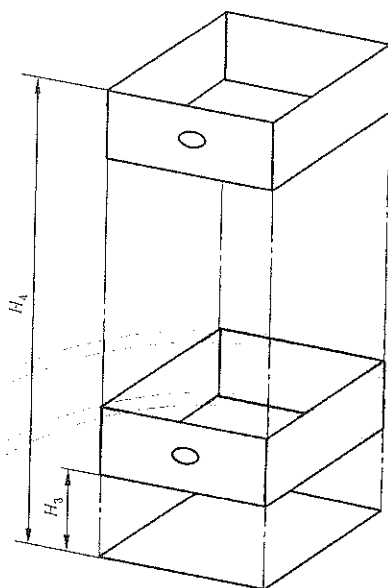


图 2 抽屉尺寸示意图

3.2 床头柜

床头柜尺寸见图 3、表 3。

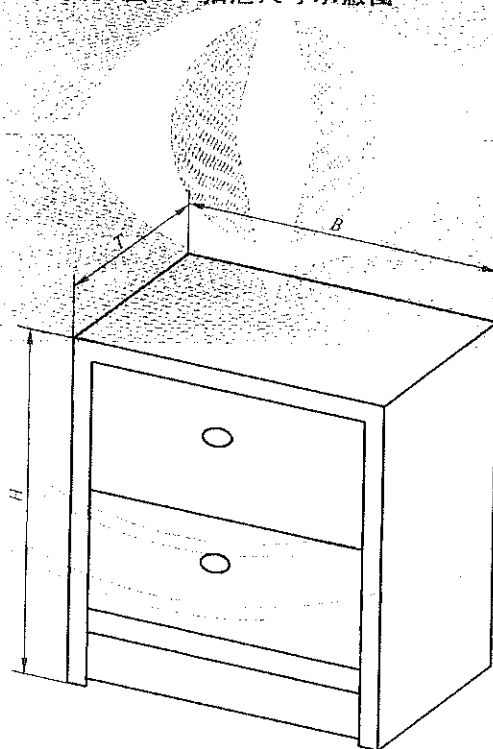


图 3 床头柜尺寸示意图

表 3 床头柜尺寸

单位为毫米

柜体外形宽 B	柜体外形深 T	柜体外形高 H
400~600	300~450	450~760
注:当有特殊要求或合同要求时,各类尺寸由供需双方在合同中明示,不受此限。		

3.3 书柜

书柜尺寸见图 4、表 4。

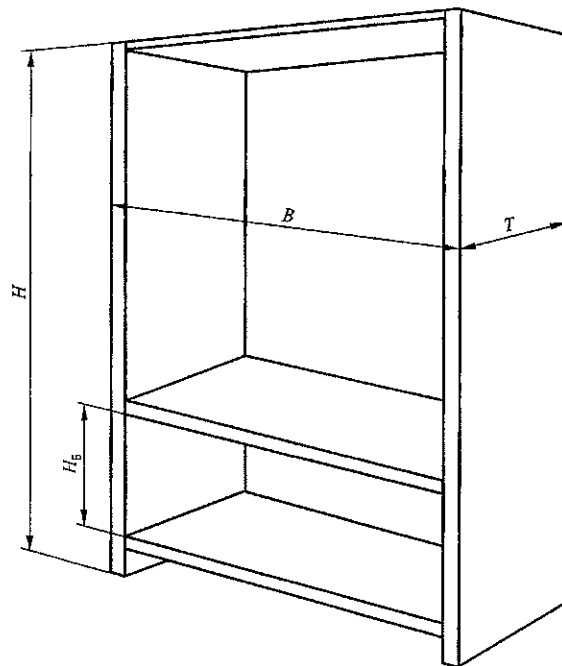


图 4 书柜尺寸示意图

表 4 书柜尺寸

单位为毫米

项目	柜体外形宽 B	柜体外形深 T	柜体外形高 H	层间净高 H_5
尺寸	600~900	300~400	1 200~2 200	≥ 250
注:当有特殊要求或合同要求时,各类尺寸由供需双方在合同中明示,不受此限。				

3.4 文件柜

文件柜尺寸见图 5、表 5。

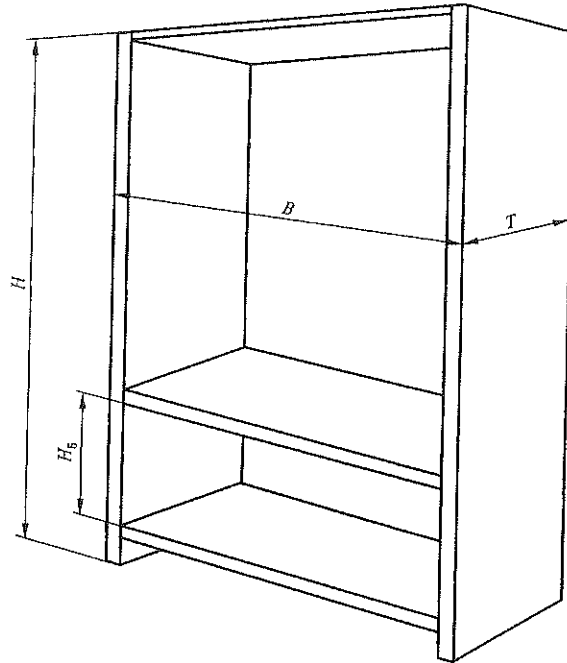


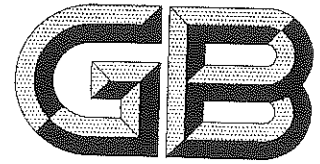
图 5 文件柜尺寸示意图

表 5 文件柜尺寸

单位为毫米

项目	柜体外形宽 B	柜体外形深 T	柜体外形高 H	层间净高 H_6
尺寸	450~1 050	400~450	(1) 370~400 (2) 700~1 200 (3) 1 800~2 200	≥ 330
注: 当有特殊要求或合同要求时, 各类尺寸由供需双方在合同中明示, 不受此限。				

ICS 97.140
Y 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 3328—2016
代替 GB/T 3328—1997

家具 床类主要尺寸

Furniture—Main sizes of beds

2016-12-13 发布

2017-07-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3328—1997《家具 床类主要尺寸》，与 GB/T 3328—1997 相比，主要技术变化如下：

- 修改了范围(见第 1 章,1997 年版的第 1 章)；
- 删除了床面的定义,同时增加了床铺面的定义(见 2.1,1997 年版的 2.1.1)；
- 修改了单层床及双层床主要尺寸示意图(见 4.1,1997 年版的 3.1)；
- 修改单层床床铺面长为嵌垫式 1 900 mm~2 220 mm,非嵌垫式 1 900 mm~2 200 mm (见 4.1,1997 年版的 3.1)；
- 修改单人床床铺面宽为 700 mm~1 200 mm,双人床床铺面宽为 1 350 mm~2 000 mm,删除放置床垫时床铺面高度范围,修改不放置床垫时床铺面高度范围为: ≤ 450 mm(见 4.1,1997 年版的 3.1)；
- 修改双层床床铺面长为 1 900 mm~2 020 mm,双层床床铺面宽为 800 mm~1 520 mm (见 4.2,1997 年版的 3.2)；
- 增加表注,“当有特殊要求或合同要求时,各类尺寸由供需双方在合同中明示,不受此限”(见 4.2,1997 年版的 3.2)。

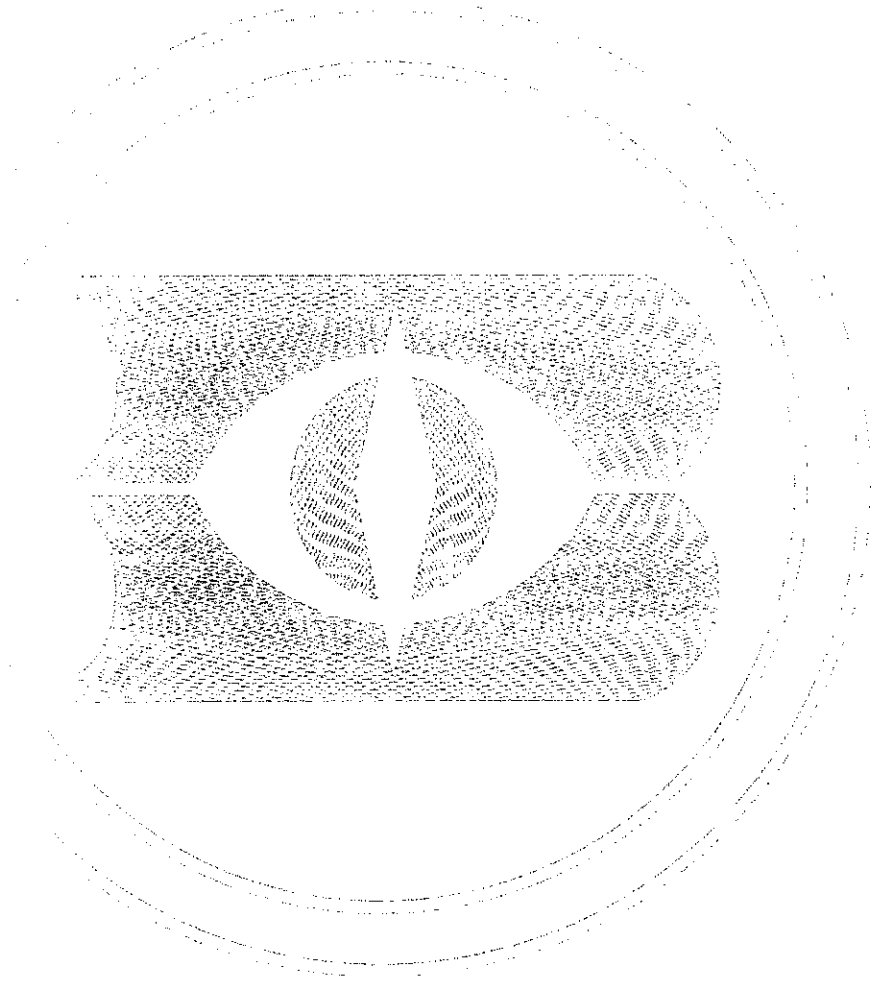
本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国家具标准化技术委员会(SAC/TC 480)归口。

本标准起草单位:广东省宜华木业股份有限公司、亚振家具股份有限公司、上海市质量监督检验技术研究院、明珠家具股份有限公司、上海太亿企业股份有限公司、广东联邦家私集团有限公司、贵州大自然科技股份有限公司、湖北联乐床具集团有限公司、湖南星港家居发展有限公司、中国家具协会、廊坊华日家具股份有限公司、北京家具行业协会。

本标准主要起草人:刘晨光、罗菊芬、黄琼涛、曹永宏、杨磊、何法洞、王建兵、许俊、顾章培、周山林、陈宗勇、周德文、胡杰、马淑玲。

本标准于 1982 年首次发布,1997 年第一次修订。



家具 床类主要尺寸

1 范围

本标准规定了床类家具的术语和定义、代号、主要尺寸。

本标准适用于成年人用的单层床和双层床的设计和生 产,其他床类家具也可参照执行。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

2.1

床铺面 bed base

放置床垫或床褥的支撑结构。

2.2

层间净高 clear height between bunks

双层床下床铺面与上床铺面底部之间的距离。

3 代号

床类的主要尺寸代号和说明见表 1。

表 1 床类主要尺寸代号和说明

序号	代号	代号说明
1	B_1	床铺面宽
2	L_1	床铺面长
3	L_2	安全栏板缺口长度
4	H_1	床铺面高
5	H_2	床底面高
6	H_3	层间净高
7	H_4	安全栏板高度

4 主要尺寸

4.1 单层床主要尺寸

单层床主要尺寸见图 1、表 2、图 2。

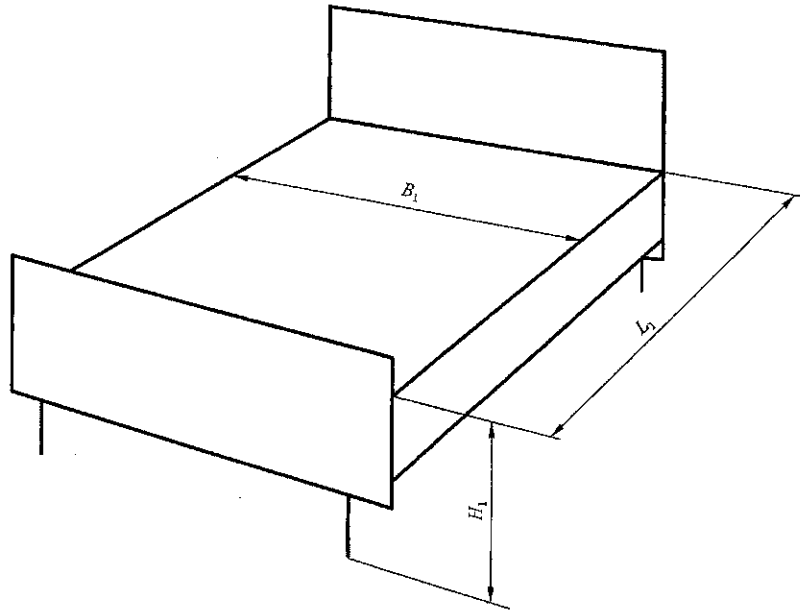


图 1 单层床主要尺寸示意图

表 2 单层床主要尺寸

单位为毫米

床铺面长 L_1		床铺面宽 ^a B_1		床铺面高 H_1
嵌垫式	非嵌垫式			不放置床垫(褥)
1 900~2 220	1 900~2 200	单人床	700~1 200	≤450
		双人床	1 350~2 000	
注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。				
^a 嵌垫式床的床铺面宽应增加 5~20，尺寸示意图见图 2。				

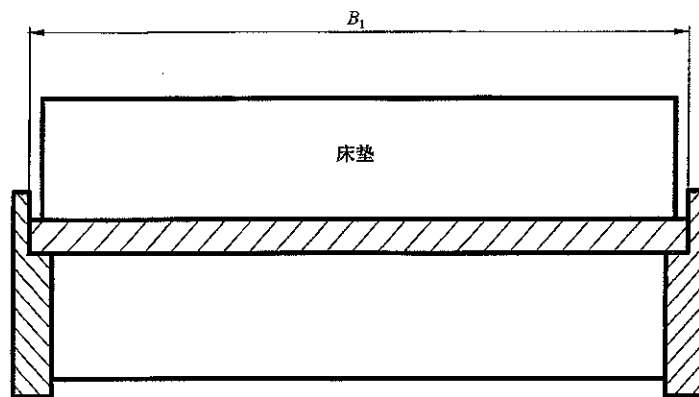


图 2 嵌垫式床床铺面尺寸示意图

4.2 双层床主要尺寸

双层床主要尺寸见图 3、表 3。

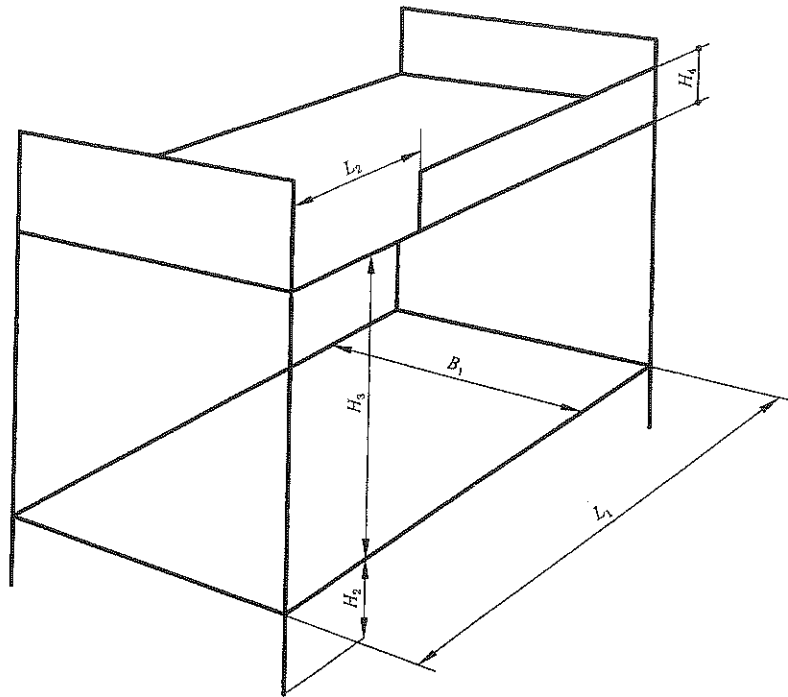


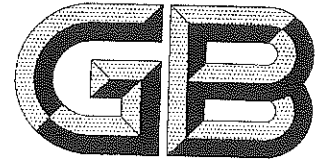
图 3 双层床主要尺寸示意图

表 3 双层床主要尺寸

单位为毫米

床铺面长 L_1	床铺面宽 B_1	底床面高 H_2		层间净高 H_3		安全栏杆缺口长度 L_2	安全栏杆高度 H_4	
		不放置床垫 (褥)	放置床垫 (褥)	不放置床垫 (褥)	放置床垫 (褥)		放置床垫 (褥)	不放置床垫 (褥)
1 900~2 020	800~1 520	≤ 450	$\geq 1 150$	≥ 980	≤ 600	床褥上表面到安全栏杆的顶边距离应不少于 200	安全栏杆的顶边与床铺面的上表面应不小于 300	

注：当有特殊要求或合同要求时，各类尺寸由供需双方在合同中明示，不受此限。



中华人民共和国国家标准

GB 18580—2017
代替 GB 18580—2001

室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

Indoor decorating and refurbishing materials—
Limit of formaldehyde emission of wood-based panels and finishing products

2017-04-22 发布

2018-05-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准的第4章为强制性的,其余为推荐性的。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB 18580—2001《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》。

本标准与 GB 18580—2001 相比主要技术内容变化如下:

- 取消了分类;
- 修改了 1 m³ 气候箱法试验方法,改为引用;
- 取消了 40 L 干燥器法及限量值;取消了(9~11)L 干燥器法、穿孔萃取法的限量值;
- (9~11)L 干燥器法、穿孔萃取法仅用于生产质量控制;
- 增加了气体分析法用于生产质量控制;
- 修改了检验规则条款;
- 取消了产品标志条款。

本标准甲醛释放量 1 m³ 气候箱法与 ISO 12460-1:2007《人造板甲醛释放量测定 第1部分:1 m³ 气候箱法》一致,限量值与 ISO 16893:2016《木质人造板 刨花板》及 ISO 16895:2016《木质人造板 干法纤维板》中相应部分的规定基本一致。

本标准由国家林业局提出。

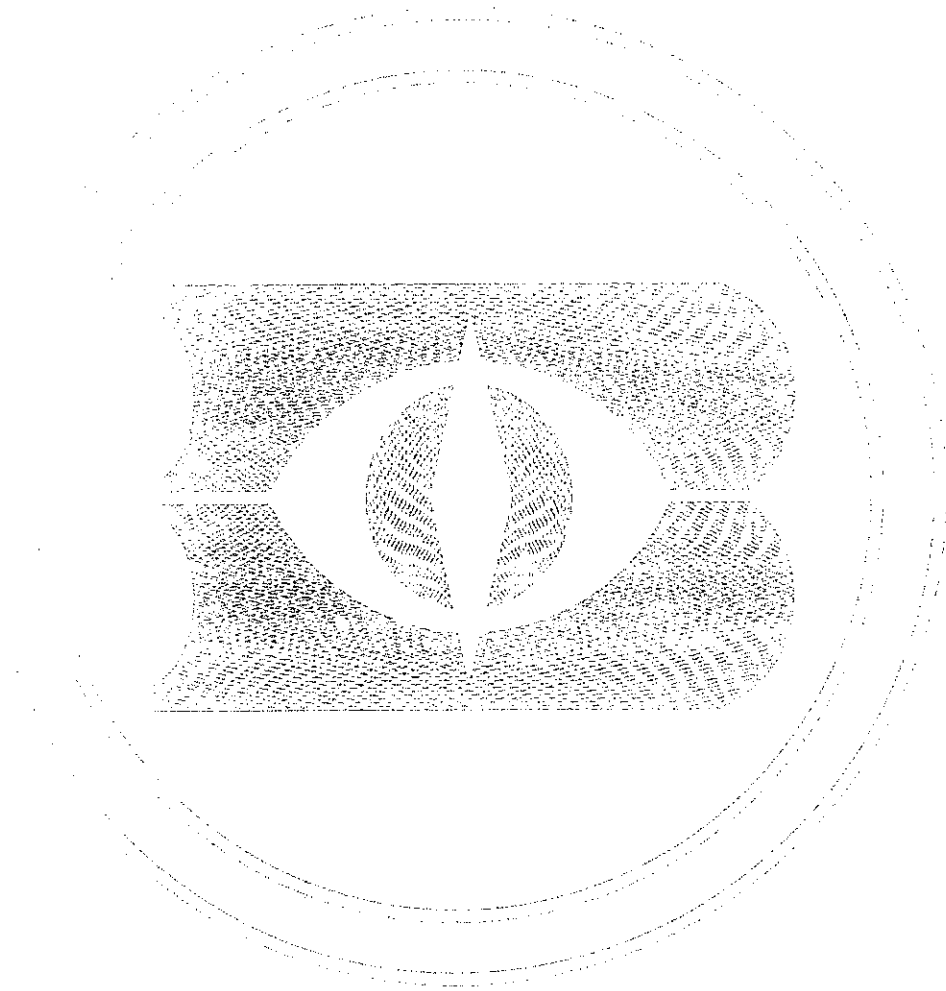
本标准由全国人造板标准化技术委员会(SAC/TC 198)归口。

本标准起草单位:中国林业科学研究院木材工业研究所、浙江省林产品质量检测站、江西省产品质量监督检测院、南京林业大学、徐州市产品质量监督检验中心、江苏出入境检验检疫局工业产品检测中心、四川升达林业产业股份有限公司、大亚人造板集团有限公司、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、湖南圣保罗木业有限公司、吉林森林工业股份有限公司、柯诺(北京)木业有限公司、昆明新飞林人造板有限公司、千年舟投资集团有限公司、圣象集团有限公司、太尔化工有限公司、亚洲创建(深圳)木业有限公司、粤海装饰材料(中山)有限公司、江苏洛基木业有限公司、浙江裕华木业有限公司、山东拜尔新材料有限公司、冠县新瑞木业有限公司、江苏森茂竹木业有限公司。

本标准主要起草人:杨帆、王维新、许文、方崇荣、邱伟星、黄河浪、谢东、卢志刚、向中华、张海燕、张晓伟、杜少波、刘大伟、国晓均、张建军、陆铜华、苗景有、杨虹、高秋玲、梁家勇、沈鸣生、金月华、杨光、马洪超、刘海良。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 18580—2001。



室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

1 范围

本标准规定了室内装饰装修用人造板及其制品中甲醛释放限量要求、试验方法¹⁾、判定规则和检验报告等。

本标准适用于纤维板、刨花板、胶合板、细木工板、重组装饰材、单板层积材、集成材、饰面人造板、木质地板、木质墙板、木质门窗等室内用各种类人造板及其制品的甲醛释放限量。

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 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18259—2009 人造板及其表面装饰术语

3 术语和定义

GB/T 18259—2009 界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量值为 0.124 mg/m^3 ，限量标识 E_1 。

5 试验方法

5.1 按 GB/T 17657—2013 中 4.60 甲醛释放量测定—— 1 m^3 气候箱法的规定进行。

5.2 试件尺寸为长 $l=(500\pm 5)\text{mm}$ ，宽 $b=(500\pm 5)\text{mm}$ 。试件数为两块，试件表面积为 1 m^2 。当试件长、宽小于所需尺寸，允许采用不影响测定结果的方法拼合。

6 判定规则

检验结果符合限量规定时，判为符合本标准要求。

1) 企业可采用气体分析法、干燥器法或穿孔萃取法(参见附录 A)进行生产控制，建立其与 1 m^3 气候箱法之间的相关性，以满足本标准的要求。

7 检验报告

- 7.1 检验报告的内容应包括产品名称、规格、类别、限量标识、生产日期、检验依据标准及试验方法等。
- 7.2 检验结果和结论。
- 7.3 检验过程中出现的异常情况和其他有必要说明的问题。

附 录 A

(资料性附录)

用于生产质量控制的甲醛释放量试验方法

A.1 气体分析法

按 GB/T 17657—2013 中 4.61 甲醛释放量测定——气体分析法的规定进行。

A.2 干燥器法

按 GB/T 17657—2013 中 4.59 甲醛释放量测定——干燥器法的规定进行。

A.3 穿孔萃取法

按 GB/T 17657—2013 中 4.58 甲醛含量测定——穿孔法的规定进行。
