

ICS 97.140  
CCS Y 81

# T/QAHN

团 体 标 准

T/QAHN 10—2025

## 临湘竹品 烤火桌

Linxiang bamboo ware-fire warming table

2025 - 09 - 15 发布

2025 - 09 - 15 实施

湖南省质量协会 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 .....	1
4 基本要求 .....	1
4.1 竹材 .....	1
4.2 其它 .....	1
5 技术要求 .....	2
5.1 尺寸 .....	2
5.2 形状和位置公差 .....	2
5.3 外观 .....	3
5.4 表面理化 .....	3
5.5 力学性能 .....	4
5.6 阻燃性 .....	4
5.7 有害物质限量 .....	4
6 检验标准 .....	4
6.1 尺寸 .....	4
6.2 形状和位置公差 .....	4
6.3 外观 .....	4
6.4 表面理化 .....	4
6.5 力学性能 .....	5
6.6 阻燃性能 .....	5
6.7 有害物质限量 .....	5
7 检验规则 .....	5
7.1 出厂检验 .....	5
7.2 型式检验 .....	6
8 标志、使用说明、包装、运输及贮存 .....	6
8.1 标志 .....	6
8.2 使用说明 .....	6
8.3 包装 .....	6
8.4 运输 .....	7
8.5 贮存 .....	7

## 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。

本文件由临湘市特色产业发展中心提出。

本文件由湖南省质量协会归口。

本文件起草单位：临湘市竹产业协会、临湘市特色产业发展中心、临湘市市场监督管理局、临湘市林业局、临湘市羊楼司镇人民政府、临湘市云峰竹木制品有限公司、临湘市晨星竹业有限公司、临湘市乐轩家居有限公司、临湘市龚氏竹制品有限公司、临湘市顺鑫竹木制品厂、临湘市湘博竹业有限公司、临湘市众鑫竹业有限公司、临湘市诚富竹木有限公司、临湘市天诚竹业有限公司、临湘市南飞竹制品有限公司、临湘市雅蜓竹业有限公司、临湘市孟氏盛世竹木制品有限公司、临湘市蓝峰竹木制品厂、湖南大为竹业股份有限公司、赤壁市宏远竹木制品厂、临湘市黄莲竹木加工厂、临湘市新兴实业有限公司、湖南彩桥企业管理咨询服务服务有限公司。

本文件主要起草人：罗星、陆如勇、陈云虎、李志华、李宏久、方胜林、梅朝霞、李馥来、方文奇、刘祖德、黄学军、李建林、沈锋、刘艳平、龚落平、沈维、周博、李落林、沈维志、舒进、黄南飞、李志敏、孟落槐、李亮明、黄灵、汪星、余黄莲、石梁、喻志慧。

# 临湘竹品 烤火桌

## 1 范围

本文件规定了竹制烤火桌的技术要求、检验方法、检验规则、标志、使用说明、包装、运输及贮存要求。

本文件适用于竹制烤火桌生产、流通。

## 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 191 包装储运图示标志

GB/T 4893.1 家具表面漆膜理化性能试验 第1部分：耐冷液测定法

GB/T 4893.3-2020 家具表面漆膜理化性能试验 第3部分：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 4893.9 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 10357.1 家具力学性能试验 第1部分：桌类强度和耐久性

GB/T 13942.1 木材耐久性能 第1部分：天然耐腐性实验室试验方法

GB/T 14732 木材工业胶粘剂用脲醛、酚醛、三聚氰胺甲醛树脂

GBT 17657-2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18261-2013 防霉剂对木材霉菌及变色菌防治效力的试验方法

GB 18581 木器涂料中有害物质限量

GB 18583 室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量

GB 18584 家具中有害物质限量

GB 20286 公共场所阻燃制品及组件燃烧性能要求和标识

GB/T 23997 室内装饰装修用溶剂型聚氨酯木器涂料

QB/T 4595.1 合页 第1部分：普通型合页

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 基本要求

### 4.1 竹材

4.1.1 竹材宜为楠竹，竹龄在3年以上。

4.1.2 竹集成材含水率应为6%~15%。

### 4.2 其它

4.2.1 胶黏剂应符合 GB/T 14732、GB 18583 的规定。

4.2.2 电器原件及音视频设备应符合国家相关标准，并提供电器安全规范、电磁兼容等相关检测报告。

4.2.3 合页应符合 QB/T 4595.1 的要求，其它五金配件应符合国家、行业相关规定。

4.2.4 涂料应符合 GB 18581、GB/T 23997 的要求。

## 5 技术要求

### 5.1 尺寸

#### 5.1.1 原材料部件

竹制烤火桌示意图见图 1，各部件应符合表 1 的要求。

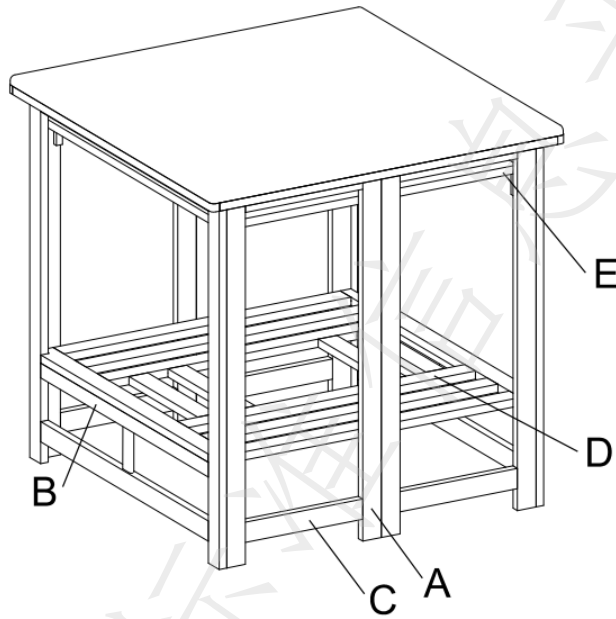


图1 竹制烤火桌示意图

表1 竹制烤火桌部件最小尺寸要求

单位：mm

序号	编号	名称	规格尺寸
1	A	脚	39×17
2	B	中扯条	27×17
3	C	上下扯条	35×17
4	D	踏脚条	35×17
5	E	晾衣层边条	27×17
6	F	桌板厚度	17

#### 5.1.2 成品

产品框架尺寸应符合表 2 的要求。

表2 竹制烤火桌产品框架尺寸要求

单位：mm

序号	项目	要求
1	桌下净空高度	≥580
2	尺寸偏差	所有尺寸偏差为±1
3	产品外形尺寸偏差	产品外形宽、深、高尺寸的极限偏差为±1，配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值

## 5.2 形状和位置公差

应符合表 3 的要求。

表3 形状和位置公差

单位：mm

序号	项目	要求			
1	翘曲度	桌面		$\geq 1400$	$\leq 3$
2		对角线长度		$< 1400$	$\leq 2$
3	邻边垂直度	桌面框架	对角线长度	$\geq 1000$	长度差 $\leq 3$
4				对边长度	$< 1000$
5	平整度	桌面			$\leq 0.2$
6	着地平稳性	桌脚与水平面的差值			$\leq 2.0$

## 5.3 外观

应符合表 4 的要求。

表4 外观质量要求

序号	检验项目	要求
1	贯通裂缝	应无贯通裂缝
2	虫眼	应无虫眼和虫孔
3	霉变	外表应无霉变
4	腐朽	外表应无腐朽
5	裂纹	外表应无裂纹
6	色差	外表应无明显色差
7	缺棱	外表应无缺棱或板边缺损
8	胶接离缝	外表相邻竹片或竹束之间应无拼接缝隙、凹痕
9	胶线	外表应无胶黏剂过度集中于胶层所形成的胶线
10	跳丝	外表应无裸露的竹刺或突起的竹丝
11	划痕、压痕、污染	外表应无明显划痕、明显压痕、污染
12	鼓泡、分层、脱胶	外表应无鼓泡、分层、脱胶
13	部件结合	连接部位的结合应牢固，无松动、脱落现象，无少件、漏钉、透钉
14	光滑处理	外表所有外角和接触人体的部位应进行磨钝处理，应无毛刺、刃口或锐角
15	活动部件	活动部件开合灵活

## 5.4 表面理化

应符合表 5 的要求。

表5 表面理化指标

序号	检验项目	试验条件及要求
1	耐液性	10%碳酸钠溶液，24h；10%乙酸溶液，24h。应不低于3级
2	耐干热	180℃，20 min。无龟裂、无鼓泡、无变形
3	耐划痕	加2.0N。表面无大于90%的连续划痕或表面装饰花纹无破坏现象
4	耐冷热循环	应无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象
5	表面耐磨性	磨350r后应无露底现象
6	附着力	不低于2级。
7	抗冲击	冲击高度50 mm。应不低于3级
8	面光色牢度 (灰色样卡)	$\geq 4$ 级
9	表面胶合强度	贴面、覆面与基材的胶结合强度 $\geq 0.4$ MPa
10	防腐性能	木腐菌(绵腐卧孔菌,或采绒革盖菌,或密粘褶菌),1级
11	防霉性能	霉菌(黑曲霉、桔青霉、绿色木霉), 感染值 $\leq 1$
12		蓝变菌(可可球二孢), 感染值 $\leq 2$

## 5.5 力学性能

应符合表 6 的要求。

表6 力学性能要求

检验项目	要求
强度和耐久性	a) 零部件无断裂或豁裂； b) 各结构件应牢固，无松动； c) 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) 活动部件开合、转动应灵便； f) 电力及其他驱动部件应按指令动作。

## 5.6 阻燃性

应达到 GB 20286 中规定的阻燃 1 级水平。

## 5.7 有害物质限量

应符合 GB 18584 的要求。

## 6 检验方法

### 6.1 尺寸

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

#### 6.2.1 翘曲度

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。

#### 6.2.2 邻边垂直度

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。

#### 6.2.3 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 3 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。

#### 6.2.4 底脚平稳度

将试件放置在平板上或平整地面上，采用精确度不低于 0.01 mm 的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。

### 6.3 外观

应在自然光或在 40 W 日光灯下目测检查。

### 6.4 表面理化

#### 6.4.1 耐液性

按 GB/T 4893.1 的规定进行测定。

#### 6.4.2 耐干热

按 GB/T 4893.3-2020 的规定进行测定, 试验条件为20 min, 85℃。

#### 6.4.3 耐划痕

按 GB/T 17657-2022 中 4.42 的规定进行测定。

#### 6.4.4 耐冷热循环

按 GB/T 17657-2022 中 4.40 的规定进行测定。

#### 6.4.5 表面耐磨性

按 GB/T 17657-2022 中 4.45 的规定进行测定。

#### 6.4.6 附着力

按 GB/T 4893.4 的规定进行测定。

#### 6.4.7 抗冲击

按 GB/T 4893.9 的规定进行测定。

#### 6.4.8 耐光色牢度（灰色样卡）

按 GB/T 17657-2022 中 4.31 的规定进行测定。

#### 6.4.9 表面胶合强度

按 GB/T 17657-2022 中 4.16 的规定进行测定。

#### 6.4.10 防腐性能

按 GB/T 18261-2013 中第 4 章的规定进行测定。

#### 6.4.11 防霉性能

按 GB/T 13942.1 的规定进行测定。

#### 6.5 力学性能

按 GB/T 10357.1 的规定进行。

#### 6.6 阻燃性能

按 GB 20286 中的规定进行。

#### 6.7 有害物质限量

产品中有害物质限量按 GB 18584 中的规定进行。

### 7 检验规则

#### 7.1 出厂检验

##### 7.1.1 出厂检验项目

出厂检验应在型式检验合格的有效期内, 出厂检验的项目包括:

- a) 尺寸;
- b) 外观及功能。

##### 7.1.2 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 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，其样本大小及判定数值按表 7 进行。

表7 出厂检验抽样方案

本批次产品总数	样品数量	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
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15
注：26件以下应全数检验			

### 7.1.3 结果判定

7.1.4 单件产品的出厂检验项目检验结果均符合要求时，判为单件产品合格。有某项指标不合格时，允许复检一次，复检全部合格，判为单件产品合格。

7.1.5 批产品的评定，按表 7 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。

## 7.2 型式检验

7.2.1 型式检验项目为本文件规定的全部技术指标。

7.2.2 有下列情况之一时，应进行型式检验。

- a) 正常生产时，应定期进行检验，检验周期一般为 1 年；
- b) 新产品鉴定时；
- c) 主要原料或生产工艺有重大变化时；
- d) 长期停产后恢复生产时；
- e) 当市场监管部门提出要求时。

7.2.3 抽样时应在一个检验周期内的同一批中随机抽取 3 件样品，1 件封存，2 件送检。如供需双方有其它合同规定，则按合同规定抽样。

7.2.4 型式检验项目应全部合格。

## 8 标志、使用说明、包装、运输及贮存

### 8.1 标志

8.1.1 包装上应标明产品名称、规格型号、生产厂名、生产地址、执行标准、合格证、生产日期。

8.1.2 纸箱标志应符合 GB/T 191 的规定。

### 8.2 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、使用场合和等级；
- 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) 产品使用方法、注意事项；
- f) 产品故障分析和排除、保养方法。

### 8.3 包装

产品应有适宜的包装，防止产品损坏或污染。

#### 8.4 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。

#### 8.5 贮存

产品应贮存于干燥通风、常温的环境中，并防止污染、日晒或受潮，堆叠放时应加衬垫物，以防挤压损坏变形。避免与腐蚀性物质接触。

---

全国团体标准信息平台