

ICS 97.140

CCS Y 81

# T/QAHN

团 体 标 准

T/QAHN 11—2025

## 临湘竹品 摇椅

Linxiang bamboo ware-rocking chair

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 分类 .....	2
5 基本要求 .....	2
5.1 竹材 .....	2
5.2 软包件 .....	2
5.3 其它 .....	2
6 技术要求 .....	2
6.1 尺寸 .....	2
6.2 外观 .....	4
6.3 力学性能 .....	4
6.4 理化性能 .....	4
6.5 阻燃性 .....	5
6.6 有害物质限量 .....	5
7 检验方法 .....	5
7.1 尺寸 .....	5
7.2 外观质量 .....	5
7.3 力学性能 .....	5
7.4 理化性能 .....	5
7.5 阻燃性能 .....	6
7.6 有害物质限量 .....	6
8 检验规则 .....	6
8.1 出厂检验 .....	6
8.2 型式检验 .....	7
9 标志、使用说明、包装、运输及贮存 .....	7
9.1 标志 .....	7
9.2 使用说明 .....	7
9.3 包装 .....	7
9.4 运输 .....	7
9.5 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 摇椅

## 1 范围

本文件规定了竹摇椅的基本要求、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。

本文件适用于竹摇椅生产、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 4893.9 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 8948 聚氯乙烯人造革
- GB/T 13942.1 木材耐久性能 第1部分：天然耐腐蚀性实验室试验方法
- GB/T 14732 木材工业胶粘剂用脲醛、酚醛、三聚氰胺甲醛树脂
- GB/T 16799 家具用皮革
- 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 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- 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
- GB/T 32444-2015 竹制家具通用技术条件
- QB/T 1235 塑料门窗合页(铰链)
- QB/T 4595.1 合页 第1部分：普通型合页
- QB/T 4783-2015 摇椅

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 竹集成材 Bamboo glue-laminated lumber

将原竹加工成一定规格的矩形条状竹片，再进行防腐、防霉、防蛀、干燥、涂胶等工艺处理，经组坯胶合而成的竹质板材或方材。

[GB/T 32444-2015，定义3.3]

### 3.2

#### 竹摇椅 Bamboo rocking chair

一种以竹集成材为主要材质制作而成的，通过底部弧形摇脚带动摇摆的椅子，包含龙珠竹摇椅、硬板竹摇椅、皮带竹摇椅等。

### 3.3

#### 竹摇摆椅 Bamboo swing chair

一种以竹集成材为主要材质制作而成的，通过底部悬挂装置带动摇摆的椅子。

## 4 分类

竹摇椅根据运动轨迹不同，分为竹摇椅和竹摇摆椅。

## 5 基本要求

### 5.1 竹材

5.1.1 竹材宜为楠竹，竹龄在3年以上。

5.1.2 竹集成材含水率应为6%~15%。

### 5.2 软包件

5.2.1 皮革材料应符合GB/T 16799规定。

5.2.2 聚氯乙烯人造革、聚氨酯干法人造革应符合GB/T 8948规定。

5.2.3 纺织面料应符合GB 18401-2010中B类相关规定。

### 5.3 其它

5.3.1 胶黏剂应符合GB/T 14732、GB 18583的规定。

5.3.2 合页应符合QB/T 1235、QB/T 4595.1的要求，其它五金配件应符合国家、行业相关规定。

5.3.3 涂料应符合GB 18581、GB/T 23997的要求。

## 6 技术要求

### 6.1 尺寸

6.1.1 产品尺寸偏差为±1 mm。

6.1.2 产品形状和位置公差为±1 mm。

6.1.3 竹摇椅示意图见图1，竹摇椅部件最小尺寸应符合表1的规定。

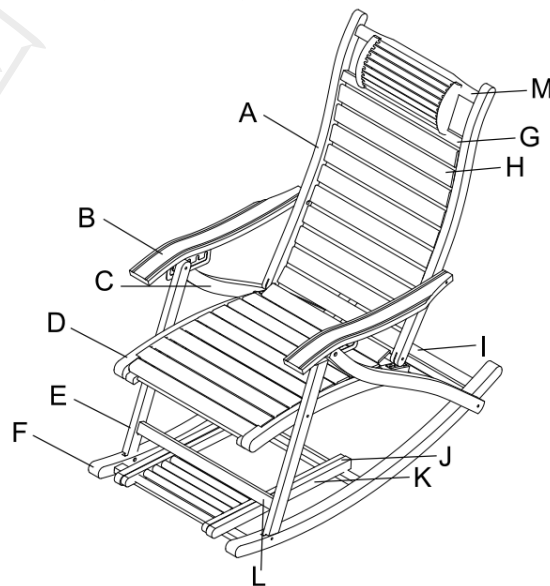


图1 竹摇椅示意图

表1 竹摇椅部件最小尺寸要求

单位: mm

序号	编号	部件名称	最小尺寸
1	A	靠边	30×30
2	B	扶手	60×18
3	C	后脚	27×34
4	D	座边	30×40
5	E	前脚	35×20
6	F	摇脚	35×35
7	G	靠中	26×17
8	H	竹片	22×7.8
9	I	摇脚寸子	29×17
10	J	踏脚外边	26×17
11	K	踏脚外边槽	30×20
12	L	前脚寸子	28×17
13	M	靠头	40×17

6.1.4 竹摇摆椅示意图见图2，摇摆椅部件最小尺寸要求符合表2的规定。

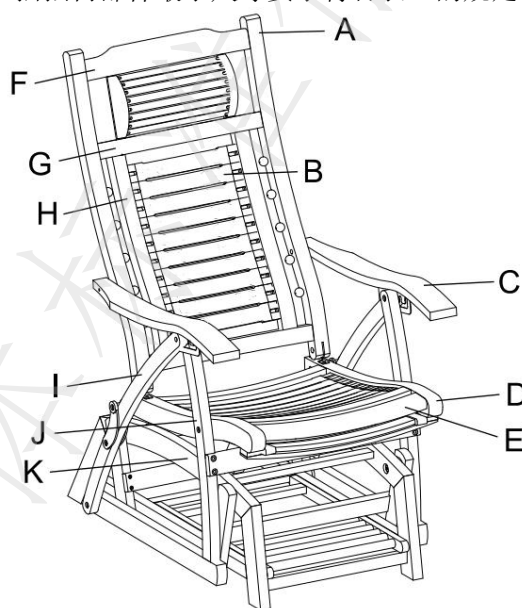


图2 摇摆椅示意图

表2 摇摆椅部件最小尺寸要求

单位: mm

序号	编号	部件名称	最小尺寸
1	A	靠边	35×30
2	B	竹片	37×10
3	C	扶手	60×18
4	D	座边	35×45
5	E	座前	50×20
6	F	靠头	60×20
7	G	靠中	35×22
8	H	小靠边	40×22
9	I	后脚	35×27
10	J	前脚	35×25
11	K	底座	50×24

6.1.5 产品框架结构尺寸应符合表3的规定,对有特殊要求的尺寸,由供需双方合同明示。

表3 产品框架结构尺寸

单位: mm

序号	框架结构	要求
1	座高	340~420
2	座宽	≥480
3	扶手内宽	≥480
4	扶手高	150~250

## 6.2 外观

应符合表4的规定。

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	除本身纹理色差外,外表应无明显工艺色差
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	软包件	外表应平顺、牢固、不起皱;松紧适宜、包边宽度缝制均匀;无跳脚、跳针、漏针、断针

## 6.3 力学性能

应符合表5的规定。

表5 力学性能要求

序号	检验项目	试验条件		要求
1	稳定性	加载11个加载盘		应无倾翻现象。
2	强度	座面静载荷	可联合试验 1300N, 10次	①零、部件不应断裂或豁裂; ②应为牢固的部件,试验后用手掀压,应无永久性松动; ④试验时试件不应发出清晰可辨的噪声。
3		椅背静载荷		
4		扶手垂直向下静载荷	垂直力 800N, 10次	
5		座面冲击	冲击高度 180 mm, 10次	
6	耐久性	家庭用	座面加载 110 kg, 50000次	
		公共场所用	座面加载 110 kg, 100000次	

## 6.4 理化性能

应符合表6的要求。

表6 理化性能

序号	检验项目	试验条件及要求
1	含水率	6%~15%
2	耐液性	10%碳酸钠溶液, 24h; 10%乙酸溶液, 24 h。应不低于3级
3	耐湿热	70 °C, 20 min。应不低于3级
4	耐干热	180 °C, 20 min。无龟裂、无鼓泡
5	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
6	耐冷热循环	应无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象
8	表面耐磨性	磨350r后应无露底现象
9	抗冲击	冲击高度50 mm。应不低于3级
10	耐光色牢度 (灰色样卡)	≥4级
11	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
12	防霉性能	霉菌(黑曲霉、桔青霉、绿色木霉), 感染值≤1
13		蓝变菌(可可球二孢), 感染值≤2

## 6.5 阻燃性

产品阻燃性至少应达到 GB 20286 中规定的阻燃 2 级水平。

## 6.6 有害物质限量

产品中有害物质限量应符合 GB 18584 的规定。

## 7 检验方法

### 7.1 尺寸

7.1.1 试件应放置在平面上, 采用每米精度不低于 1mm 的钢直尺或卷尺进行测定。

7.1.2 尺寸偏差为产品实测值与标称值之间的差值。

### 7.2 外观质量

应在自然光或在 40 W 日光灯下目测检查。

### 7.3 力学性能

按 QB/T 4783-2015 中 6.4 的规定进行。

### 7.4 理化性能

#### 7.4.1 含水率

按 GB/T 17657-2022 中 4.3 的规定进行。

#### 7.4.2 耐液性

按 GB/T 4893.1 的规定进行测定。

#### 7.4.3 耐湿热

按 GB/T 17657-2022 中 4.50 的规定进行测定。

#### 7.4.4 耐干热

按 GB/T 17657-2022 中 4.48 的规定进行测定。

#### 7.4.5 耐划痕

按 GB/T 17657-2022 中 4.42 的规定进行测定。

#### 7.4.6 耐冷热循环

按 GB/T 17657-2022 中 4.40 的规定进行测定。

#### 7.4.7 表面耐磨性

按 GB/T 17657-2022 中 4.45 的规定进行测定。

#### 7.4.8 抗冲击

按 GB/T 4893.9 的规定进行测定。

#### 7.4.9 耐光色牢度（灰色样卡）

按 GB/T 17657-2022 中 4.31 的规定进行测定。

#### 7.4.10 防腐性能

按 GB/T 18261-2013 中第 4 章的规定进行测定。

#### 7.4.11 防霉性能

按 GB/T 13942.1 中的规定进行测定。

#### 7.5 阻燃性能

按 GB 20286 中的规定进行。

#### 7.6 有害物质限量

产品中有害物质限量按 GB 18584 中的规定进行。

### 8 检验规则

#### 8.1 出厂检验

##### 8.1.1 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（见 6.1）；
- b) 外观（见 6.2）。

##### 8.1.2 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 中的规定，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 抽样及判定规则

单位：件

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			

##### 8.1.3 结果判定

- 8.1.3.1 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。
- 8.1.3.2 批产品的评定,按表7规定抽取样品数量中,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。

## 8.2 型式检验

- 8.2.1 型式检验项目为本文件规定的全部技术指标。
- 8.2.2 有下列情况之一时,应进行型式检验。
- 正常生产时,应定期进行检验,检验周期一般为1年;
  - 新产品鉴定时;
  - 主要原料或生产工艺有重大变化时;
  - 长期停产后恢复生产时;
  - 当市场监管部门提出要求时。
- 8.2.3 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。
- 8.2.4 型式检验项目应全部合格。

## 9 标志、使用说明、包装、运输及贮存

### 9.1 标志

- 9.1.1 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。
- 9.1.2 纸箱标志应符合 GB/T 191 的规定。

### 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:

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

### 9.3 包装

产品应有适宜的包装,防止产品损坏或污染。

### 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。