

ICS 97.140

Y81

宁波市家具商会团体标准

T/NBJJ 001—2018

全国团体标准信息平台

木家具通用技术条件

Wooden furniture General technical requirements

全国团体标准信息平台

2018-07-16 发布

2018-07-17 实施

宁波市家具商会 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..... 4

6 试验方法..... 10

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..... 15

附录 B（规范性附录） 我国各省（区）、直辖市及主要城市年平均平衡木材含水率..... 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。

本标准由宁波市家具商会、宁波市产品质量监督检验研究院提出。

本标准由宁波市家具商会归口。

本标准负责起草单位：宁波市家具商会、宁波市产品质量监督检验研究院。

本标准主任起草单位：浙江大森家私有限公司、宁波柯乐芙家居科技股份有限公司、宁波市天河办公家具有限公司、宁波壹美家具有限公司、宁波梦莹家居有限公司、宁波富邦美品家居有限公司、宁波江东宁东洛华隆橱柜商行。

本标准参与起草单位：宁波富康家私有限公司、宁波富华家私制造有限公司、宁波贝佳家具有限公司、宁海县花园家私有限公司、宁波麦高家具有限公司、宁波华胜办公家具有限公司、浙江得邦家具有限公司、浙江朗通家具股份有限公司、宁波阿尔特家具有限公司、宁波鄞州东吴永森家具厂、宁波翔鹰橱柜有限公司、宁波天娇木业有限公司、宁波江北庄和家具有限公司、北欧森林（宁海）家具有限公司、宁波市华艺古典家具有限公司、浙江鑫连涌家具有限公司、浙江天一科教设备有限公司、宁波御工坊木业科技有限公司、上海红星美凯龙品牌管理有限公司宁波分公司、宁波第六空间新星家居有限公司、宁波华生国际家居广场有限公司、宁波德克德家家具有限公司、宁波华康名家私广场有限公司、宁波隆凯家居生活购物有限公司。

本标准主要起草人：杨君渊、蒋仲义、柴山、郑善忠、丁敏、陈松松、周渭明、王建军、陈征宇、许华丰、娄凤理、周光富、赵燕群、任建光、许军、梁国华、胡福军、余惠莉、赵建权、应孝华、李如伟、金振武、李鑫、孔伟军、王海平、金礼方、陈红珊、吴玳滢、张勤、庞忠焕、马驹、赵庆秋、梁建伟、王超。

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、标志、使用说明、包装、运输与贮存。

本标准适用于木家具产品。其它定制类家具的木制件也可参照执行。当有具体产品标准时，应符合产品标准的规定。

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。

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 1931-2009 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 4897 刨花板

GB/T 5849 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 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 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/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
 GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
 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 18584 木家具中挥发性有机物质及重金属迁移限量
 GB/T 19941 皮革和毛皮 化学试验 甲醛含量的测定
 GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 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 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
 GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
 GB/T 31765-2015 高密度纤维板
 LY/T 1070.1 不饱和树脂聚酯装饰人造板
 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
 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

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

木家具

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

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

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

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

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

产品初始状态下的外部可视表面。

3.7

邻边垂直度

产品（部件）为矩形时的不矩程度。

3.8

内表

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

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/T28202-2011，定义2.5.5.12

3.10

五金件

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/T28202-2011，定义2.4.15]

3.11

PU漆涂饰家具

PU漆涂饰家具是指利用PU漆（氨基甲酸酯漆）作为涂装材料喷涂的家具。

3.12

硝基漆涂饰家具

利用硝基漆（硝化纤维素漆）作为涂装材料喷涂的家具。

3.13

打蜡家具

家具主要部件表面采用打蜡工艺的家具。

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			√
15	床类主要尺寸	单层床	床铺面长：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））：≤450			√
18		双层床	床铺面长：1 900～2 020			√
19			床铺面宽：800～1 520			√
20			底床面高（不放置床垫（褥））：≤450			√
21			层间净高：放置床垫（褥）≥1 150，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应≥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		√	

表 1 (续)

单位为毫米

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
26	尺寸偏差	所有尺寸偏差为 ± 5 。		√
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1：特殊规格尺寸由供需双方协定，并在合同中明示。 注2：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		
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，若有一项检验项目不符合要求时，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）	√	
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		*√

表 3 (续)

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
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	木工要求	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√	
28		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	√	
31		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	√	

表 3 (续)

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
44	漆膜外观要求	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5。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2级		√	
2		耐湿热	硝基漆涂饰家具	20min，70℃。应不低于3级	√	
			其它涂饰家具	20min，70℃。应不低于2级	√	
3		耐干热	硝基漆涂饰家具	20min，70℃。应不低于3级	√	
			其它涂饰家具	20min，70℃。应不低于2级	√	
4		附着力	硝基漆涂饰家具	涂层交叉切割法。应不低于3级	√	
			其它涂饰家具	涂层交叉切割法。应不低于2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2级		√	
7		抗冲击	冲击高度50mm。应不低于2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2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		

表 4（续）

序号	检验项目		试验条件及要求	项目分类	
				基本	一般
14	软、硬 质覆面	抗冲击	冲击高度50mm，不低于2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 金属五金件耐腐蚀性要求

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	1、所有零部件应无断裂或豁裂； 2、无严重影响使用功能的磨损或变形；	√	
2	椅凳类强度和耐久性	3、用手掀压某些应为牢固的部件，应无永久性松动； 4、连接部位应无松动；	√	
3	单层床强度和耐久性	5. 活动部件（门、抽屉等）开关应灵活； 6、家具五金件应无明显变形。损坏；	√	
4	柜类强度和耐久性	1、所有零部件应无断裂或豁裂； 2、无严重影响使用功能的磨损或变形； 3、用手掀压某些应为牢固的部件，应无永久性松动； 4、连接部位应无松动； 5. 活动部件（门、抽屉等）开关应灵活； 6、家具五金件应无明显变形。损坏； 7、搁板弯曲挠度变化值 $\leq 0.5\%$ 。 8、顶板、底板最大挠度 $\leq 0.5\%$ 。 9、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。	√	

表 5 (续)

序号	项目名称	要求	项目分类	
			基本	一般
8	双层床稳定性	当按照GB/T 24430.2-2009中5.7, 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

本项目为基本项目。家具中有害物质限量要求见表6。

表 6 有害物质限量要求

项目		限量值
甲醛释放量 mg/L		≤ 1.2
重金属含量 (限色漆) mg/kg	可溶性铅	≤ 90
	可溶性镉	≤ 75
	可溶性铬	≤ 60
	可溶性汞	≤ 60

5.8.2.2 皮革纺织面料中有害物质限量

甲醛含量 $\leq 75\text{mg/kg}$, 禁用可分解芳香胺染料。

5.8.3 阻燃性

木家具阻燃性为合同要求, 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三个板件,测量其表面上0~150mm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。测定前应先将抽屉或门来回启闭三次,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以上的任意三个部位测定，计算三个部件的含水率平均值，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(200~300)mm。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(300~600)lx范围内的近似自然光(例如40W日光灯)下，视距为(700~1000)mm内，由三人共同检验，以多数相同结论为检验结果。

6.5 理化性能测定方法

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。

6.5.1 漆膜涂层理化性能试验

6.5.1.1 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。

6.5.1.2 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。

6.5.1.3 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。

6.5.1.4 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。

6.5.1.5 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。

6.5.1.6 漆膜耐磨性测定

按GB/T 4893.8-2013的规定，选取三个试验区域进行试验。

6.5.1.7 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。

6.5.2 覆面(软、硬质)理化性能试验

6.5.2.1 耐冷热循环测定

按GB/T 17657-2013中4.38的规定，试件数为1件。

6.5.2.2 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。

6.5.2.3 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。

6.5.2.4 耐划痕测定

按GB/T 17657-2013中4.39的规定，试件数为1件。

6.5.2.5 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。

6.5.2.6 耐磨性测定

按GB/T 17657-2013中4.44的规定，试件数为3件。

6.5.2.7 耐香烟灼烧测定

按GB/T 17657-2013中4.45的规定，选取一个试验区域进行试验。。

6.5.2.8 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。

6.5.2.9 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 金属五金件耐腐蚀试验

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 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。		

6.8.2 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 纺织面料中甲醛含量的测定

按 GB/T 2912.1 的规定进行。

6.9.3 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。

6.9.4 皮革中甲醛含量的测定

按 GB/T 19941 的规定进行。

6.9.5 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

出厂检验是产品出厂或产品交货时进行的检验。

7.2.1 出厂检验项目

出厂检验包括以下项目：

- 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，质量接受限（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
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) 产品执行标准编号；
- 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/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

- 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平衡木材含水率

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
* 湖北	15.0	崇安	15.0
武汉	15.4	南平	16.1

我国各省（区）、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值（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 %
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—1999《锯材干燥质量》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

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 1070.1 不饱和树脂聚酯装饰人造板
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
