

ICS 97.140

Y 80



ZZB

浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 0577—2018

民用居室家具 实木木制柜

Civilian habitable furniture—Wooden cabinet

ZHEJIANG MADE

2018 - 09 - 28 发布

2018 - 10 - 31 实施

浙江省品牌建设联合会

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 产品分类	2
5 基本要求	3
6 技术要求	4
7 试验方法	8
8 检验规则	11
9 标志、使用说明、包装、贮存和运输	12
10 质量与服务承诺	13
附录 A（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	14

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准依据 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江方圆检测集团股份有限公司牵头组织制定。

本标准主要起草单位：莫霞家居有限公司。

本标准参与起草单位：浙江云峰新材股份有限公司。

本标准主要起草人：莫惠明、李昀敏、赵建忠、李敏。

本标准由浙江方圆检测集团股份有限公司负责解释。

ZHEJIANG MADE

民用居室家具 实木木制柜

1 范围

本标准规定了民用居室家具实木木制柜的术语和定义、分类、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则及标志、使用说明、包装、运输和贮存、质量服务承诺等。

本标准适用于民用居室家具中的实木木制柜。

本标准不适用于儿童家具、厨房家具、卫浴家具以及全屋定制家具中的实木木制柜产品。

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。

GBZ 2.1 工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素

GBZ 2.2 工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理有害因素

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 3324—2017 木家具通用技术条件

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 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具

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 18584—2001 室内装饰装修材料—木家具中有害物质限量

GB/T 28202—2011 家具工业术语

GB/T 35607—2017 绿色产品评价

GBZ 2.1 工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素

GBZ 2.2 工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理有害因素

QB/T 2385 深色名贵硬木家具

QB/T 2530—2011 木制柜

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 3324—2017和GB/T 28202—2011界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

民用居室家具 civilian habitable furniture

供住宅卧室、客厅、餐厅、书房等地点使用的家具。

注：改写GB/T 28202—2011，定义2.1.24。

3.2

实木木制柜 solid wood type wooden cabinet

基材采用实木锯材或实木板材制作（玻璃、五金件除外），表面没有覆面处理的木制柜。

3.3

外表 outward appearance

产品初始状态下的外部可视表面。

[GB/T 3324—2017，定义3.6]

3.4

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 3324—2017，定义3.7]

3.5

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。

[GB/T 3324—2017，定义3.8]

3.6

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。

[GB/T 3324—2017，定义3.9]

3.7

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 3324—2017，定义3.10]

4 产品分类

4.1 按产品表面的涂饰方式分类

可分为：

- a) 漆饰类实木木制柜：家具主要部件表面采用漆饰涂料成膜的实木木制柜；
- b) 擦蜡类实木木制柜：家具主要部件表面采用擦蜡成膜的实木木制柜。

4.2 按产品的使用场所及功能分类

可分为：

- a) 按使用场所分：卧房实木木制柜、餐厅实木木制柜、客厅实木木制柜、书房实木木制柜等；
- b) 按功能用途分：衣柜、床头柜、床前柜、书柜、文件柜、电视柜、厅柜、间厅柜、壁柜、斗柜、地柜、餐边柜、酒柜、茶水柜、吊柜、挂柜、角柜、陈设柜、鞋柜、玄关柜等。

5 基本要求

5.1 设计要求

5.1.1 软件要求

应具备平面图、部件图、3D建模、力学分析的辅助设计能力。

5.1.2 过程要求

设计和开发过程应包括开发策划、创新设计、开发控制、设计输出、设计更改等阶段的不同要求，具备对产品结构安全性、环保材料选择进行设计的能力。

5.1.3 评估和测试要求

设计阶段应对重要部件做技术风险评估和测试计划，并配有相关的指导文件。

5.2 原材料要求

5.2.1 木材要求

使用的木材来源合法，应使用通过FSC森林认证的木材，木材应无腐朽和虫蛀现象，应经过干燥平衡处理，木材含水率应为7.0%~11.0%，单批次木材含水率均匀，差值不超过2.0%，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。

5.2.2 玻璃材料要求

无框玻璃门宜为钢化玻璃，如使用其他玻璃，则其公称厚度应不小于5mm，有框玻璃门不受此限。

5.2.3 五金件要求

五金件宜选用国内或国际知名品牌，其理化性能应符合QB/T 3826的规定。

5.3 制造要求

5.3.1 工艺流程

生产线主要工艺流程宜按“备料-前期处理-零部件加工-组装-涂饰-检验-包装”工艺流程配备。

5.3.2 木材前期处理

企业应将符合生产标准要求的木材进行干燥和平衡，得到单批次含水率均匀，差值不超过2.0%的木材原材料，利用机械设备对其进行表面平整度刨削处理，得到花纹可见的木材板，根据花纹对木材进行配色选板。

5.3.3 生产过程含水率控制

企业在生产过程中应设置可控制温度和湿度的密闭室内空间，作为木材加工过程中的贮存空间，室内温度宜控制在15℃~30℃，空气相对湿度宜控制在50%~65%，木材不宜直接着地摆放，应使用托盘、转运箱、垫块等架空摆放，从而进行木材含水率的平衡控制。

5.3.4 零部件加工工艺

利用机械加工的方法，按照图纸的图样和技术要求，将零部件毛坯加工成形状、尺寸、相对位置和性质符合零部件结构要求的全过程，为提高零部件的互换性，重要部件位置应使用数控设备进行加工。

5.3.5 组装及试装

在结构加工完成后，按照规定的技术要求，将若干个零件组和成组件、部件或将若干个零件的组件、部分组装成产品，使用机械或人工手段，对组装后产品进行表面不平度处理，达到要求的平整度；使用机械设备对实木木制柜进行底脚平稳性处理，使其达到平稳性要求，然后对拆装配件进行试装，检验家具结构。

5.3.6 表面处理

将实木木制柜表面用细砂纸打磨平整光洁后进行若干次涂饰，干燥时间每次间隔4小时~6小时，涂饰务必均匀，不留空白，直到达到设计质量要求。

5.3.7 成品包装

将成品进行入库前的全检验收后，应进行五金件的安装，最后将合格品进行合理包装，易碎易损件应另用木框架固定。

5.4 测试要求

应配备独立的检测部门，应具备出厂检验规格尺寸与偏差、外观质量、木材含水率的检测能力。

5.5 环保要求

应配备活性炭吸附网、光催化、水帘除尘、中央除尘等环保设施，保障生产区域的木粉尘、噪音、VOCs等有害因素符合GBZ 2.1及GBZ 2.2中对环境的要求。

6 技术要求

6.1 主要尺寸及偏差

民用居室家具实木木制柜的尺寸偏差应符合表1的要求，其主要尺寸应符合QB/T 2530—2011中4.3.1产品主要尺寸的规定。

表1 主要尺寸及偏差

序号	检验项目	要求
1	尺寸偏差	所有尺寸与设计标注的偏差为±5
2	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

6.2 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			
1	翘曲度	面板、正视面板件对 角线长度	≥ 1400	≤ 1.5	
			(700, 1400)	≤ 1.0	
			≤ 700	≤ 0.5	
2	平整度	面板、正视面件： ≤ 0.20			
3	邻边垂直度	面板、框架	对角线长度	≥ 1000	长度差 ≤ 2
				< 1000	长度差 ≤ 1.5
			对边长度	≥ 1000	对边长度差 ≤ 2
				< 1000	对边长度差 ≤ 1
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） ≤ 2.0			
6	底脚平稳性	≤ 1.5			
7	抽屉下垂度	≤ 20			
8	抽屉摆动度	≤ 15			

6.3 外观要求

外观要求应符合表3的规定。

表3 外观要求

序号	检验项目	要求
1	贯通裂缝	应无贯通裂缝
2	虫蛀	不应有虫蛀现象
3	腐朽材	不应使用腐朽材
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 2 个，内表不超过 6 个（设计要求除外）
7	其他轻微缺陷	如裂缝（贯通裂缝除外）、钝棱等，应进行修补加工
8	电镀件	镀层表面应无锈蚀、毛刺、露底，光滑平整，应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等
9	喷涂件	涂层应无漏喷、锈蚀，光滑均匀、色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等

表3 (续)

序号	检验项目		要求
10	五金件 外观	金属合金件	表面细密, 应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱、裂纹、毛刺、黑斑等
11		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
12	玻璃件外观		玻璃应光洁平滑, 不应有裂纹、划痕、沙粒、疙瘩和麻点等缺陷, 外露周边应磨边处理, 安装牢固
13	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, 外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致, 其倒圆的R角应不小于1mm
14			榫、塞角、零部件等结合处不应断裂, 零部件结合应严密、牢固
15			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), 安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动
16			启闭部件安装后应使用灵活
17			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
18			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
19			家具锁锁定到位、开启应灵活, 脚轮旋转或滑动应灵活
20	漆膜外观要求		同色部位的色泽应相似, 应无褪色、掉色现象
21			涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象, 不应有皱皮、发粘或漏漆现象; 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

6.4 表面理化性能要求

民用居室家具 实木木制柜表面理化性能要求见表4。

表4 表面理化性能要求

序号	检验项目		试验条件及要求
1	漆膜	耐液性	10%碳酸钠溶液, 24 h; 10%乙酸溶液, 24 h, 应不低于2级
2		耐湿性	20 min, 70 °C, 应不低于2级
3		耐干热	20 min, 70 °C, 应不低于2级
4		附着力	涂层交叉切割法, 应不低于2级
5	漆膜	耐冷热温差	高温(40±2) °C, 相对湿度(95±3) %, 1h; 低温(-20±2) °C, 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50 mm, 应不低于3级
注: 漆膜理化性能要求不适合于生漆涂层、打蜡层, 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。			

6.5 力学性能要求

民用居室家具实木木制柜力学性能要求见表5，柜类强度和耐久性按2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
1	柜类强度和耐久性	a) 所有零部件无断裂或豁裂； b) 用手掀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 $\leq 0.4\%$ 。
2	柜类稳定性	当柜类高大于600mm时，且重心的离地高度（m）和总质量（kg）相乘大于6时，应做实木木制柜稳定性试验（搁板稳定性试验除外），试件不倾翻
3		当实木木制柜高小于或等于600mm时，采用750N的力进行加载试验（非固定柜空载稳定性试验），试件不倾翻

6.6 安全性要求

6.6.1 结构安全性

6.6.1.1 可触及的活动部件间距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$ ，此要求适用于任何相互运动的部件，但不适用于门、翻盖、抽屉及其部件。

6.6.1.2 折叠产品应无非预期的自行折叠现象。

6.6.1.3 垂直运行的部件，在高于闭合点100mm的任意位置，不应自行下落。

6.6.1.4 抽屉等推拉构件应有防脱落装置和防夹伤装置（液压缓冲）。

6.6.2 有害物质限量

民用居室家具实木木制柜产品应符合表6规定的有害物质限量要求，甲醛、苯、甲苯、二甲苯和总挥发性有机化合物（TVOC）有害物质限量按GB/T 35607—2017的规定执行。

表6 有害物质限量要求

项目	限量值
甲醛释放量 mg/m^3	≤ 0.05
苯 mg/m^3	≤ 0.05
甲苯 mg/m^3	≤ 0.1
二甲苯 mg/m^3	≤ 0.1
二甲苯 mg/m^3	≤ 0.1
总挥发性有机化合物（TVOC） mg/m^3	≤ 0.3

表6 (续)

项目	限量值	
重金属含量 (限色漆) mg/kg	可溶性铅	≤15
	可溶性镉	≤12
	可溶性铬	≤10
	可溶性汞	≤10

6.7 标识与实物一致性要求

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及其使用部位应保持一致。

7 试验方法

7.1 尺寸偏差测定

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。

7.2 形状和位置公差测定

7.2.1 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。

7.2.2 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。

7.2.3 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。

7.2.4 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分进行测定,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。

7.2.5 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。

7.2.6 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0.01 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。

7.2.7 下垂度、摆动度测定

采用精确度不小于1 mm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。

7.3 外观检验

7.3.1 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 mm~300 mm，观察纱布上是否带有涂饰部位上的颜色。

7.3.2 其他外观检验项目检验

应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40W日光灯）下，视距为700 mm~1000 mm内，由3人共同检验，以多数相同结论为检验结果。

7.4 理化性能测定方法

7.4.1 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。

7.4.2 漆膜涂层理化性能试验

7.4.2.1 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3个试验区域进行试验。

7.4.2.2 漆膜耐湿热测定

按GB/T 4893.2的规定，选取3个试验区域进行试验。

7.4.2.3 漆膜耐干热测定

按GB/T 4893.3的规定，选取3个试验区域进行试验。

7.4.2.4 漆膜附着力测定

按GB/T 4893.4的规定，选取3个试验区域进行试验。

7.4.2.5 漆膜耐冷热温差测定

按GB/T 4893.7的规定，选取3个试验区域进行试验。

7.4.2.6 漆膜耐磨性测定

按GB/T 4893.8的规定，选取3个试验区域进行试验。

7.4.2.7 漆膜抗冲击测定

按GB/T 4893.9的规定，选取3个试验区域进行试验。

7.5 力学性能试验方法

7.5.1 柜类强度和耐久性

按GB/T 10357.5—2011的规定。

7.5.2 柜类稳定性

按GB/T 10357.4—2013的规定。

7.6 安全性试验方法

7.6.1 结构安全性试验方法

7.6.1.1 孔及间隙的测定

按表7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锤头的公差为(+0/-0.1) mm, 直径12 mm锤头的公差为(+0.1/-0) mm。

表7 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。

7.6.1.2 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住装置是否失效。

7.6.1.3 垂直滑行的部件

将垂直滑行的部件置于正常打开位置（至少高于闭合位置100mm以上），正常操作部件，检查部件是否在距离完全闭合处100 mm位置是否自行滑落。

7.6.1.4 其他

其他结构安全项目通过观察、触摸等方法进行检测。

7.6.2 有害物质限量测定

甲醛、苯、甲苯、二甲苯和总挥发性有机化合物（TVOC）有害物质限量检验按GB/T 35607—2017中附录D、附录E的规定执行；重金属按GB 18584—2001中5.2的规定执行。

7.7 标识与实物一致性检验

通过比对产品标识、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及其使用部位进行检验。

8 检验规则

8.1 出厂检验

8.1.1 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:

- 主要尺寸及其偏差;
- 形状和位置公差;
- 基本要求中 5.1.1~5.1.2;
- 外观要求;
- 结构安全性要求;
- 成品的木材含水率。

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/T2828.1—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8进行。

表8 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。

8.2 型式检验

8.2.1 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:

- 正式生产时,应定期进行检验;
- 原辅材料及其生产工艺发生较大变化时;
- 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。

8.2.2 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。

8.2.3 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。

8.3 检验结果判定

项目全部合格,判定该产品为合格品,达不到合格品要求的为不合格品。

8.4 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8.3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、贮存和运输

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) 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。

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。

9.3 包装

产品应加以包装,防止磕碰、划伤和污损。

9.4 贮存和运输

产品在贮存和运输过程中应平整堆放,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。

10 质量与服务承诺

- 10.1 提供送货及现场安装服务。
- 10.2 一年内出现质量问题（除表面外观质量外），凭发票等购物凭证，免费修理。
- 10.3 产品售出时其成品木材含水率不高于当地木材平衡含水率+1%。
- 10.4 应建立出厂产品溯源体系,可追溯到相关生产过程重要控制点,对追溯中出现的产品质量问题,能够及时妥善处理。
- 10.5 产品终身维修,根据客户需求,利用 400 电话、微信、官网等途径及时给予客户技术咨询和技术支持,用户对产品质量有异议时,生产商应在 24 h 内做出处理和响应,及时为客户提供服务和解决方案。
- 10.6 产品符合环保产品认证实施规则要求,产品使用中不会对人体和环境造成伤害和影响。

ZHEJIANG MADE

附 录 A
(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

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A.1。

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	14.36	*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	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

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%
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/T6491—2012 中附录 A 表 A.1 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。