

ICS 79.060

B 70



ZZB

浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 0945—2019

定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板和 细木工板

Green surface decorated plywood and blockboard with paper impregnated
thermosetting resins for custom-made housing product

ZHEJIANG MADE

2019 - 02 - 22 发布

2019 - 03 - 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	2
6 技术要求	3
7 检验方法	5
8 检验规则	9
9 标识、包装、运输、贮存	12
10 质量承诺	12

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则进行起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省标准化研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：嘉善大王椰整体橱柜有限公司。

本标准参与起草单位：浙江农林大学、杭州大王椰控股集团家居科技有限公司、嘉善木业协会、浙江帝龙新材料有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：高建江、丰建荣、韩建龙、张雷、王震、肖先锋、张文标、唐荣强、章志焕、李超、相小明、刘纪梅、谢三平、屠幼峰、李益云、马平杰、董亭龙、周中凯。

本标准由浙江省标准化研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板

1 范围

本标准规定了定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板的术语和定义、产品分类、基本要求、技术要求、检验方法、检验规则、标识、包装、运输、贮存以及质量承诺。

本标准适用于定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板。

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 2828.1 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 5849 细木工板

GB/T 9846—2015 普通胶合板

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 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18259 人造板及其表面装饰术语

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/T 19367—2009 人造板的尺寸测定

GB/T 28995 人造板饰面专用纸

GB/T 29899—2013 人造板及其制品中挥发性有机化合物释放试验方法 小型释放舱法

GB/T 33761—2017 绿色产品评价通则

GB/T 34722—2017 浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板

GB/T 35601—2017 绿色产品评价 人造板和木质地板

AQ/T 4251 木材加工企业职业病危害防治技术规范

3 术语和定义

GB/T 18259、GB/T 33761、GB/T 29899界定的术语和定义适用于本文件。

3.1

绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板 green surface decorated plywood and blockboard with paper impregnated thermosetting resin

以胶合板或细木工板为基材，表面饰以浸渍胶膜纸经热压而成，且甲醛释放量和总挥发性有机化合物（TVOC）释放量等符合绿色产品评价要求的装饰板材。

3.2

定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板 green surface decorated plywood and blockboard with paper impregnated thermosetting resins for custom-made housing product
用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板量身定做满足客户个性化家具需求的装饰板材。

4 产品分类

4.1 根据基材分：

- a) 定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板；
- b) 定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面细木工板。

4.2 根据饰面分：

- a) 单饰面定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板；
- b) 双饰面定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板。

5 基本要求

5.1 设计研发

- 5.1.1 应具备根据市场所需、客户个性化需求或合同的具体要求，从原材料选择、生产工艺优化到产品质量控制等产品加工全过程的设计研发团队。
- 5.1.2 应具备产品平整度等结构优化设计能力，确保产品平整度符合定制的要求（平整度 $\leq 0.4\%$ ）。
- 5.1.3 应具备对制胶、热压等工艺设计研发能力，确保产品甲醛释放量和有机化合物释放量等符合绿色产品评价要求。
- 5.1.4 应明确原材料、生产工艺及装备、生产环境等与产品性能、绿色环保相关的设计要求。

5.2 原材料

- 5.2.1 应具有木材来源的合法证明。
- 5.2.2 芯板、表板、板芯及基材应符合表 1 要求。

表1 芯板、表板、板芯及基材质量要求

序号	材料		质量要求
1	芯板	板面质量	板面平整，结疤少。不允许有厚薄芯、翘曲重叠和较严重的毛刺沟痕等。
		含水率	$\leq 10\%$ 。
2	表板	厚度允差	板内允差： $\pm 0.03\text{ mm}$ ，板间允差： $\pm 0.05\text{ mm}$ 。
3	板芯	板面质量	芯条宽厚比 ≤ 4.0 ；芯条四面见线，无缺陷；板芯整张胶拼牢固；沿板长度方向，相邻两排的芯条两个端接缝的距离不小于 50 mm，芯条端面缝隙和侧面缝隙均不允许超过 1 mm。
		厚度允差	板内允差： $\pm 0.2\text{ mm}$ ，板间允差： $\pm 0.3\text{ mm}$ 。
		含水率	$\leq 10\%$ 。
4	基材	胶合板	符合 GB/T 9846 要求，含水率 $\leq 10\%$ ，甲醛释放量 $\leq 0.3\text{ mg/L}$ 。
		细木工板	符合 GB/T 5849 要求，含水率 $\leq 10\%$ ，甲醛释放量 $\leq 0.3\text{ mg/L}$ 。

- 5.2.3 胶粘剂应符合 GB/T 14732 要求，其中：游离甲醛含量应 $\leq 0.10\%$ ，固体含量应 $\geq 55.0\%$ 。
- 5.2.4 浸渍胶膜纸应符合 GB/T 28995 要求，其中：甲醛释放量 $\leq 0.8\text{ mg/L}$ 。

5.3 工艺及装备

- 5.3.1 浸渍胶膜纸高温压贴车间应具备恒温、恒湿、无尘条件。
- 5.3.2 应采用高效、安全、节能、高精度的自动拼板机、涂胶机、热压机、砂光机等设备。
- 5.3.3 生产工艺应满足下列条件：
- 单板非整幅时应胶丝拼接或单板斜接；
 - 板芯组坯前应定厚砂光、检修；
 - 板坯热压后应合理养生，基材含水率 $\leq 10\%$ ，同张基材含水率偏差不得超过 1%。
- 5.3.4 应具备粉尘、废气回收装置，粉尘、废气、噪声等排放要求应符合 AQ/T 4251 规定。

5.4 检验检测

- 5.4.1 应具备对原材料、生产过程和成品的检验检测能力：
- 胶粘剂游离甲醛含量、浸渍胶膜纸甲醛释放量等原材料检测能力；
 - 基材含水率和甲醛释放量等生产过程检测能力；
 - 表面耐磨、表面耐龟裂、耐光色牢度和甲醛释放量等成品检测能力。
- 5.4.2 应配备微机控制万能力学试验机、甲醛气候箱以及相应的出厂检验设备。

6 技术要求

6.1 外观质量

产品外观质量应符合表2要求。单饰面定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板外观质量应符合表2中正面要求，背面不应有影响使用的胶合不良、鼓包等缺陷。

表2 外观质量要求

序号	缺陷名称	正面	背面
1	干花	不允许	轻微允许 3 处，总面积不超过板面的 0.3%
2	湿花		
3	污斑	不允许	$3\text{ mm}^2 \sim 20\text{ mm}^2$ 不明显的允许 1 处/张
4	表面划痕	不允许	长度 $\leq 50\text{ mm}$ 不明显的允许 2 处，不允许集中在任意一平方米内；影响到装饰层的不允许
5	表面压痕	不允许	面积 $20\text{ mm}^2 \sim 50\text{ mm}^2$ ，每张允许 2 处不明显的，不允许集中在任意一平方米内
6	透底	不允许	明显的不允许
7	纸板错位	不允许	
8	表面孔隙	不允许	
9	颜色不匹配	明显的不允许	
10	光泽不均	明显的不允许	
11	鼓泡	不允许	
12	鼓包	不允许	每张 $3\text{ mm}^2 \sim 20\text{ mm}^2$ 允许有 2 处不明显的，不允许集中在任意一平方米内
13	分层	不允许	
14	纸张撕裂	不允许	
15	局部缺纸	不允许	
16	崩边	不允许	

表2 (续)

序号	缺陷名称	正面	背面
17	表面波纹	不允许	不明显的允许有 3 条
注1: 表中未列入影响使用和装饰效果的严重缺陷, 如表面龟裂、边角缺损(在公称尺寸内)等, 均不允许。			
注2: 不明显指正常视力自然光下, 距产品0.4 m, 肉眼观察不到。			
注3: 明显指正常视力自然光下, 距产品0.4 m, 肉眼观察清晰。			

6.2 规格尺寸及其偏差

6.2.1 规格尺寸

6.2.1.1 幅面尺寸应符合表 3 要求。

表3 幅面尺寸

单位为毫米

长度	2 440	2 440	2 440	2 610	2 700
宽度	1 220	1 525	1 830	2 070	2 070

6.2.1.2 厚度尺寸由供需双方协商确定。

6.2.2 尺寸偏差

产品尺寸偏差应符合表4规定。

表4 尺寸偏差

序号	检验项目	单位	允许偏差	
			定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板	定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面细木工板
1	长度	mm	0~+1.5	0~+1.5
2	宽度	mm	0~+1.5	0~+1.5
3	厚度	mm	≤ ±0.2	≤ ±0.2
4	垂直度	mm/m	≤ 1	≤ 1
5	边缘直度	mm/m	≤ 1	≤ 1
6	平整度	%	≤ 0.4	≤ 0.3

注: 定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板, 厚度≥7 mm, 检测平整度。

6.3 理化性能

产品理化性能应符合表5规定。

表5 理化性能要求

序号	检验项目		单位	基材	要求	
1	含水率		%	胶合板/细木工板	6.0~10.0 (各试件含水率相差 \leq 0.2)	
2	胶合强度		MPa	胶合板	\geq 0.70	
3	浸渍剥离		mm	细木工板	试件上每个胶层上每一边剥离长度不能超过边长的1/3 (3 mm 以下的不计)	
4	横向静曲强度	平均值	MPa	细木工板	\geq 25.0	
		最小值	MPa	细木工板	\geq 20.0	
5	表面胶合强度		MPa	胶合板/细木工板	\geq 0.80	
6	表面耐划痕		--	胶合板/细木工板	\geq 1.5 N表面无大于90%的连续划痕	
7	表面耐磨	磨耗值	mg/100r	胶合板/细木工板	\leq 80	
		表面情况	图案	--	胶合板/细木工板	磨100 r后应保留50%以上花纹
			素色	--	胶合板/细木工板	磨350 r后应无露底现象
8	表面耐香烟灼烧		--	胶合板/细木工板	达到4级以上	
9	表面耐干热		--	胶合板/细木工板	达到4级以上	
10	表面耐污染腐蚀	图案	--	胶合板/细木工板	达到5级	
		素色	--	胶合板/细木工板	达到4级以上	
11	表面耐冷热循环		--	胶合板/细木工板	无裂纹、无鼓泡、无变色、无起皱等	
12	表面耐龟裂		--	胶合板/细木工板	达到5级	
13	表面耐水蒸气		--	胶合板/细木工板	达到4级以上	
14	耐光色牢度		--	胶合板/细木工板	大于或等于灰度卡4级	
注1: 经供需双方协议, 可生产其他耐光色牢度级别的产品;						
注2: 如测定胶合强度试件的平均木材破坏率超过80%时, 则其胶合强度指标最小值可为0.50 MPa。						

6.4 安全性能

产品安全性能应符合表6规定。

表6 安全性能要求

序号	检验项目	单位	要求
1	甲醛释放限量 ^a	mg/m ³	\leq 0.050
		mg/L	\leq 0.3
2	TVOC 释放限量	μ g/m ³	\leq 100
^a 甲醛释放限量采用1 m ³ 气候箱法进行检测, 单位为 mg/m ³ ; 采用干燥器法进行检测, 单位为 mg/L。			

7 检验方法

7.1 外观检验

按 GB/T 34722—2017 中的6.1规定进行。

7.2 规格尺寸

7.2.1 仪器和工具

按 GB/T 34722—2017 中6.2.1规定的方法进行。

7.2.2 长度、宽度测量

按 GB/T 19367—2009中8.2规定的方法进行。

7.2.3 厚度尺寸测量

按GB/T 19367—2009中8.1规定的方法进行。

7.2.4 垂直度检验

按GB/T 19367—2009中8.3规定的方法进行。

7.2.5 边缘直度测量

按GB/T 19367—2009中8.4规定的方法进行。

7.2.6 平整度测量

按GB/T 19367—2009中8.5规定的方法进行。

7.3 理化性能

7.3.1 试件制作

7.3.1.1 样本应在生产后存放 24 h 以上的产品中抽取。

单位为毫米

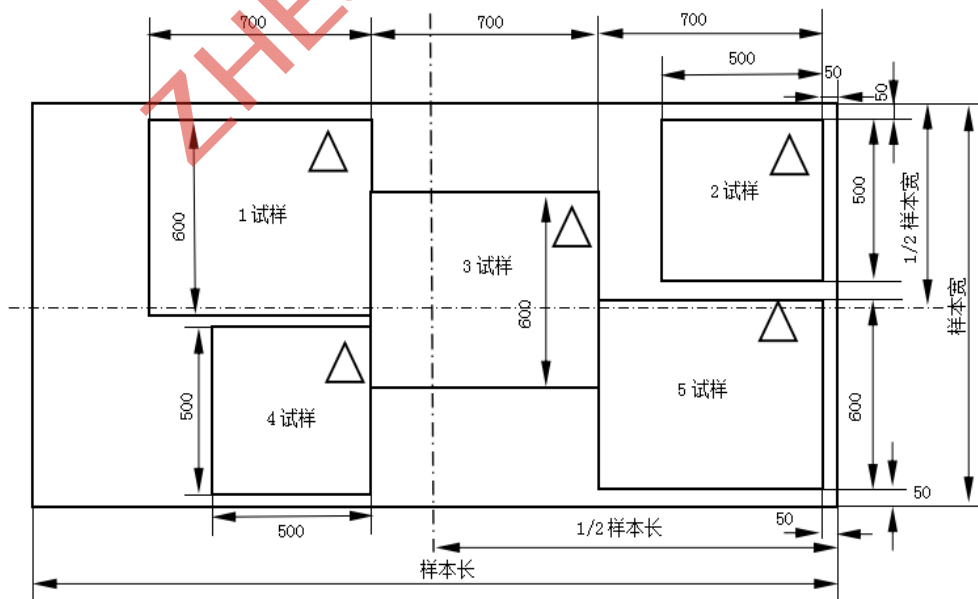


图1 试样制取示意图

单位为毫米

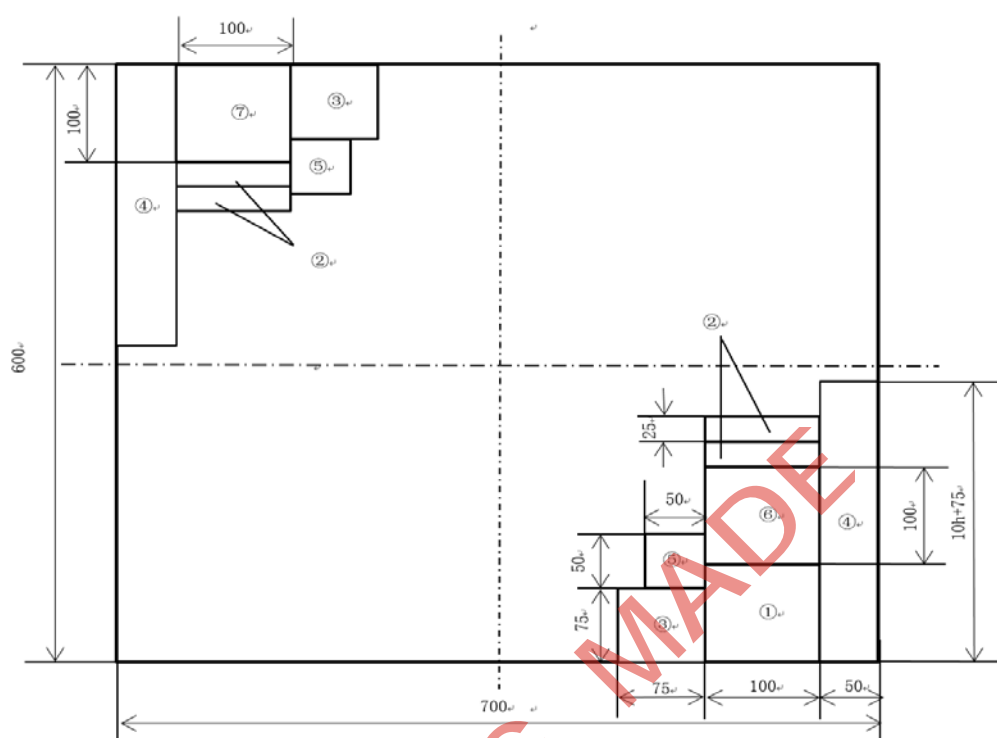


图2 在1、3、5号试样上制取部分物理力学性能试件示意图

7.3.1.2 按图1所示切割成五块试样，各试样要标记号码。其中1、3、5试样用于制取“编号”试件，2、4试样用于制取“任意”试件。试件的尺寸、数量和编号见表7。从1、3、5试样中制取的编号试件规格按图2规定执行。在规定的取试件处遇到缺陷时，可适当移动试件的制取位置。试件的边、角应平直，无崩边。尺寸允许偏差为 ± 0.5 mm。

表7 理化性能和安全性能试件尺寸要求

序号	检验项目	试件尺寸/mm	试件数量/片	试件编号	试件所在试样号	备注
1	含水率	100.0×100.0	3	①	1, 3, 5	
2	胶合强度	100.0×25.0	GB/T 9846—2015 中表9规定	②	1, 3, 5	胶合板基材，试件数超过6片时，在适当位置制取试件
3	浸渍剥离	75.0×75.0	6	③	1, 3, 5	细木工板基材
4	横向静曲强度	(10h+75.0)×50.0	6	④	1, 3, 5	细木工板基材，h为基本厚度
5	表面胶合强度	50.0×50.0	6	⑤	1, 3, 5	
6	表面耐划痕	100.0×100.0	3	⑥	1, 3, 5	
7	表面耐磨	100.0×100.0	1		任意	
8	表面耐香烟灼烧	100.0×100.0	1		任意	

表7 (续)

序号	检验项目	试件尺寸/mm	试件数量/片	试件编号	试件所在试样号	备注
9	表面耐干热	230.0×230.0	1		任意	
10	表面耐污染腐蚀	100.0×100.0	2		任意	
11	表面耐冷热循环	100.0×100.0	3	⑦	1, 3, 5	
12	表面耐龟裂	250.0×250.0	1		任意	
13	表面耐水蒸气	100.0×100.0	1		任意	
14	耐光色牢度	随设备而定	1		任意	
15	甲醛释放量	按 GB/T 17657—2013 要求进行				
16	TVOC 释放量	按 GB/T 29899—2013 要求进行				

7.3.2 含水率测定

按 GB/T 17657—2013 中4.3规定的方法进行。

7.3.3 胶合强度测定

按 GB/T 17657—2013 中4.17规定的方法进行，按GB/T 17657—2013中4.17.5.2.2的规定进行预处理。

7.3.4 浸渍剥离测定

按 GB/T 17657—2013 中4.19规定的方法进行，试件处理条件按照GB/T 17657—2013中4.19.4.1中b)的规定进行处理。

7.3.5 横向静曲强度测定

按 GB/T 17657—2013 中4.7规定的方法进行。

7.3.6 表面胶合强度测定

按 GB/T 17657—2013 中4.15规定的方法进行。

7.3.7 表面耐划痕性能测定

按 GB/T 17657—2013 中的4.39规定的方法进行，载荷为1.5 N。

7.3.8 表面耐磨性能测定

按 GB/T 17657—2013 中4.44规定的方法进行，花纹图案磨100 r，素色磨350 r。

7.3.9 表面耐香烟灼烧性能测定

按 GB/T 17657—2013 中4.45规定的方法进行。

7.3.10 表面耐干热性能测定

按 GB/T 17657—2013 中4.46规定的方法进行。

7.3.11 表面耐污染腐蚀性能测定

按 GB/T 17657—2013 中4.41规定的方法进行。

7.3.12 表面耐冷热循环性能测定

按 GB/T 17657—2013 中4.37规定的方法进行。

7.3.13 表面耐龟裂性能测定

按 GB/T 17657—2013 中4.36规定的方法进行。

7.3.14 表面耐水蒸气性能测定

按 GB/T 17657—2013 中4.35规定的方法进行。

7.3.15 耐光色牢度测定

按 GB/T 17657—2013 中4.30规定的方法进行，蓝色羊毛布为6级。

7.3.16 甲醛释放量测定

按 GB/T 17657—2013 中4.59或4.60规定的方法进行。

7.3.17 总挥发性有机化合物（TVOC）释放量测定

按 GB/T 29899—2013 中7规定的方法进行。

8 检验规则

8.1 组批

产品以同批原料、同一车间生产的同一品种、同一规格的产品为一批。

8.2 出厂检验

出厂检验项目见表8规定。

表8 检测项目

序号	检验项目	出厂检验		型式检验		试验方法标准号
		定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板	定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面细木工板	定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板	定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面细木工板	
1	外观质量	√	√	√	√	GB/T 34722—2017
2	规格尺寸	√	√	√	√	GB/T 19367—2009
3	含水率	—	—	√	√	GB/T 17657—2013
4	胶合强度	—	—	√	—	
5	浸渍剥离	—	—	—	√	GB/T 17657—2013
6	横向静曲强度	—	—	—	√	
7	表面胶合强度	—	—	√	√	
8	表面耐划痕	—	—	√	√	

表8 (续)

序号	检验项目	出厂检验		型式检验		试验方法标准号
		定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板	定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板	定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板	定制家具用绿色浸渍胶膜纸饰面胶合板 细木工板	
9	表面耐磨	√	√	√	√	GB/T 17657—2013
10	表面耐香烟灼烧	—	—	√	√	
11	表面耐干热	—	—	√	√	
12	表面耐污染腐蚀	√	√	√	√	
13	表面耐冷热循环	—	—	√	√	
14	表面耐龟裂	√	√	√	√	
15	表面耐水蒸气	√	√	√	√	
16	耐光色牢度	—	—	√	√	
17	甲醛释放量 ^a	√	√	√	√	
18	总挥发性有机化合物(TVOC)释放量	—	—	√	√	

注1: 甲醛释放量^a: 出厂检验按 GB/T 17657—2013 中 4.59 的规定, 采用干燥器法。型式检验按 GB/T 17657—2013 中 4.60 的规定, 采用 1 m³ 气候箱法。

注2: “√”指要检验, “—”指不涉及。

8.3 型式检验

8.3.1 型式检验项目见表 8 规定。

8.3.2 正常生产时, 每年不少于两次型式检验。有下列情况之一时, 应进行型式检验:

- 当原辅材料及生产工艺发生较大变动时;
- 停产三个月以上, 恢复生产时;
- 新产品投产或转产时;
- 质量监督部门提出型式检验要求时。

8.4 抽样方案

8.4.1 外观质量检验抽样

外观质量检验抽样按 GB/T 2828.1 中的两次正常抽样方案, 检验水平为 II, 接收质量限 AQL=4.0, 见表 9。按 7.1 规定对样本 n_1 进行检验。不合格数 $d_1 \leq Ac_1$ 时接收, $d_1 \geq Re_1$ 时拒收, 若 $Ac_1 < d_1 < Re_1$, 检验样本 n_2 。前后两个样本中不合格品数 $d_1 + d_2 \leq Ac_2$ 时接收, $d_1 + d_2 \geq Re_2$ 时拒收。

表9 外观质量抽样方案

单位为张

序号	批量范围	样本大小		第一判定数		第二判定数	
		$n_1=n_2$	Σn	接收 Ac_1	拒收 Re_1	接收 Ac_2	拒收 Re_2
1	≤ 150	13	26	0	3	3	4

表9 (续)

序号	批量范围	样本大小		第一判定数		第二判定数	
		$n_1=n_2$	Σn	接收 Ac_1	拒收 Re_1	接收 Ac_2	拒收 Re_2
2	151~280	20	40	1	3	4	5
3	281~500	32	64	2	5	6	7
4	501~1 200	50	100	3	6	9	10
5	1 201~3 200	80	160	5	9	12	13

8.4.2 规格尺寸检验抽样

尺寸偏差检验抽样按 GB/T 2828.1 中的二次抽样方案, 检验水平为 I, 接收质量限 AQL=6.5 见表 10。按 7.2 对样品 n_1 进行检验。不合格品数 $d_1 \leq Ac_1$ 时接收, $d_1 \geq Re_1$ 时拒收, 若 $Ac_1 < d_1 < Re_1$, 检验样本 n_2 前后两个样本中不合格品数 $d_1+d_2 \leq Ac_2$ 时接收, $d_1+d_2 \geq Re_2$ 时拒收。

表 10 尺寸抽样方案

单位为张

序号	批量范围	样本大小		第一判定数		第二判定数	
		$n_1=n_2$	Σn	接收 Ac_1	拒收 Re_1	接收 Ac_2	拒收 Re_2
1	≤ 150	5	10	0	2	1	2
2	151~280	8	16	0	2	1	2
3	281~500	13	26	0	3	3	4
4	501~1 200	20	40	1	3	4	5
5	1 201~3 200	32	64	2	5	6	7

8.4.3 理化性能和安全性能检验抽样

理化性能和安全性能检验按表 11 采用复检抽样方案。第一次抽取 n_1 张板, 如检验结果中某项指标不合格, 则第二次抽取 n_2 张板重新检验不合格项目, 第二次样本 n_2 的性能 (n_1 中不合格项目) 应全部符合标准要求, 否则该批产品判为不合格。

表 11 理化性能和安全性能抽样方案

单位为张

序号	批量范围	初检抽样数 n_1	复检抽样数 n_2
1	$\leq 1 200$	1	2
2	1 201~3 200	2	4
3	3 201~10 000	3	6
4	$> 10 000$	4	8

8.5 判定

8.5.1 单项判定

单项判定如下:

- a) 外观质量、规格尺寸及偏差符合 6.1、6.2 和表 2、表 4 的要求时，判定该批产品的外观质量和规格尺寸为合格，否则判定为不合格；
- b) 胶合强度按 GB/T 9846—2015 中 5.3.2.2、5.3.2.3、5.3.2.4 的规定进行判定；
- c) 浸渍剥离、横向静曲强度和表面胶合强度，6 个试件中，合格试件数 ≥ 5 个时，判定该批产品相应性能为合格；合格试件数 ≤ 3 个时，判定该批产品相应性能为不合格；合格试件数为 4 个时，允许重新抽样进行复检，复检合格试件数 ≥ 5 个时，判定该批产品相应性能为合格，否则判定为不合格；
- d) 其他理化性能符合 6.3 表 5 相应性能要求时，判定该批产品相应性能为合格，否则判定不合格；
- e) 安全性能符合 6.4 表 6 相应性能要求时，判定该批产品相应安全性能为合格，否则判定不合格。

8.5.2 综合判定

产品的外观质量、规格尺寸、理化性能和安全性能均符合相应等级要求时，判为合格；否则应降等或判为不合格品。

9 标识、包装、运输、贮存

9.1 标识

产品应标明产品名称、商标、规格型号、等级、数量、甲醛释放限量等级、生产日期、需方信息等标识。

9.2 包装

9.2.1 产品应按不同品名、规格、型号、等级分别包装。每个包装应注明生产厂名、厂址、产品名称、执行标准、商标、规格型号、等级、甲醛释放限量等级、数量以及盖有合格章的标签。

9.2.2 每件板最下面和最上面必须有防护板，打包前罩上塑料包装袋。

9.2.3 包装要求也可由供需双方商定。

9.3 运输

产品的运输方式由供需双方商定。在运输时应避免划伤表面和磕碰，且防雨、防潮、防晒和防火。

9.4 贮存

9.4.1 产品的存放基础应平整，码放应整齐，板面不得与地面直接接触。

9.4.2 贮存环境应防雨、防潮、防晒、防污染且远离火源。

10 质量承诺

10.1 应按照供需双方合同或定制产品质量要求，提供相应的样品标样，承诺产品质量与明示要求一致。

10.2 需方对产品质量有异议时，制造商应在 48 h 内及时做出回应、沟通，待确认客诉信息后，进行妥善处理和相关回复。

10.3 自出厂之日起，在正常贮运和保管条件下，质保期为 2 年。产品经确认存在某些指标不符合本标准要求时，应提供免费更换，不得推卸责任。

10.4 产品在质保期内，应具有可追溯性。