

ICS 97.140

Y 80

团 体 标 准

T/CI 094—2022

防水卫浴组合柜

Waterproof bathroom combination cabinet

2022-11-07 发布

2022-11-07 实施

中国国际科技促进会 发布

目 次

目 次	I
前 言	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 技术要求.....	2
5 试验方法.....	5
6 检验规则.....	11
7 标志、使用说明、包装、运输、贮存.....	12
附录 A（资料性附录）卫浴组合柜示意图	13

全国团体标准信息平台

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。

本文件由浙江金迪控股集团有限公司提出。

本文件由中国国际科技促进会归口管理。

本文件起草单位：浙江金迪控股集团有限公司、江苏金迪木业股份有限公司、浙江金迪新材科技有限公司、浙江金迪门业有限公司、杭州敏邦实业有限公司、杭州怡和镜业有限公司、杭州一上木业有限公司、杭州毕博标准化技术有限公司。

本文件主要起草人：王国平、王永虎、王玲娟、宋利明、周箭、王正、汪邦邦、王国军、李超、朱宝原、王国成、程艳茹、倪亚萍、高磊、孔佳佳。

本文件由浙江金迪控股集团制定、并负责解释。

防水卫浴组合柜

1 范围

本文件规定了防水卫浴组合柜的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、使用说明、包装、贮存、运输。

本文件适用于卫生间、浴室及类似场所使用的组合柜，其它类似场所使用的柜类可参照执行。

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，仅注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 1732 漆膜耐冲击测定法

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 3854—2017 增强塑料巴柯尔硬度试验方法

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 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法

GB/T 4893.7 家具表面漆膜耐冷热温差测定法

GB/T 4893.8 家具表面漆膜耐磨性测定法

GB/T 4893.9 家具表面漆膜抗冲击测定法

GB/T 5296.6—2004 消费品使用说明 第6部分：家具

GB 6566 建筑材料放射性核素限量

GB/T 6739—2006 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度

GB/T 10357.1 家具力学性能试验 桌类强度和耐久性

GB/T 10357.5 家具力学性能试验 柜类强度和耐久性

GB/T 13667.1—2015 钢制书架通用技术条件

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 24977—2010 卫浴家具

GB 28008 玻璃家具安全技术要求

QB/T 3814—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的外观质量测试方法

QB/T 3826—1999 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

US EPA Method 3050B:1996 Acid Digestion of Sediments, Sludges, and Soils

REACH 指令第57条规定的高度关注物质(SVHC)

3 术语和定义

GB 24977—2010 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

4 技术要求

4.1 主要尺寸偏差、形状和位置公差

主要尺寸偏差、形状和位置公差应符合表1的规定。

表1 主要尺寸偏差、形状和位置公差

单位为 mm

序号	检验项目	要求		
1	面板、正视面板件翘曲度	对角线长度 ≥ 1400	≤ 3.0	
2	面板、正视面板件翘曲度	$700 \leq$ 对角线长度 < 1400	≤ 2.0	
		对角线长度 < 700	≤ 1.0	
3	面板、正视面板件平整度	≤ 0.2		
4	邻边垂直度	面板、框架	对角线长度 ≥ 1000	长度差 ≤ 3
			长度 < 1000	长度差 ≤ 2
5	圆度	圆管弯曲处	对边长度 ≥ 1000	对边长度差 ≤ 3
			对边长度 < 1000	对边长度差 ≤ 2
6	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） ≤ 2.0	$\phi < 25$	≤ 2.0
			$\phi \geq 25$	≤ 2.5
7	分缝	所有分缝（非设计要求时） ≤ 2.0		
8	金属承载部件壁厚	≥ 1.5		

4.2 外观要求

外观要求应符合表2的规定。

表2 外观要求

序号	检验项目	要求	
1	陶瓷	表面应平整光滑，无明显裂纹、釉面划痕、污斑、落渣缺陷	
2		图案清晰，色泽均匀，无明显色斑、针孔、气泡、鼓泡缺陷	
3	人造石	表面应平整光滑，无明显裂纹、划痕、污斑、麻点缺陷	
4		图案清晰，色泽均匀，无明显色斑、变色、褪色、气孔、气泡、鼓泡缺陷	
5	台盆及台面	台面倒棱、倒角应均匀一致	
6		应光洁平滑，倒棱、倒角应均匀一致，不应有裂纹、划伤、沙粒、疙瘩和麻点等缺陷	
7		表面的图案应符合设计要求并清晰完整、无划痕	
8		外观安全性应符合GB 28008的规定	
9		表面应平整光滑，无划痕	
10		金属	应进行防锈处理，应无锈迹、锈蚀现象
11		倒棱、倒角应均匀一致	
12		其它材质	表面应平整光滑，图案清晰，无裂纹、划伤、污斑等缺陷
			倒棱、倒角应均匀一致
13		木质部件	外表应无明显色差、压痕、鼓泡、龟裂、分层
14	涂层应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣		

表2 (续)

序号	检验项目	要求
15	金属支架及配件	电镀层应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑(不包括镀彩锌)和划痕
16		涂层应光滑均匀,色泽一致,无明显流挂、疙瘩、皱皮、起泡、飞漆等缺陷
17		镀层无花斑、烧焦、起泡、针孔等缺陷
18	玻璃门	玻璃表面应无气泡、划痕,倒棱、倒角应均匀一致
19		玻璃表面的图案应符合设计要求并清晰完整、图案无划痕
20	镜子	成像清晰,不得有蚀边、麻点、气泡
21	雕刻图案与装饰线条	雕刻图案应符合设计要求并完整、无缺损,装饰图案粘贴应牢固
22		光滑处不应有刀痕、划痕
23		装饰线条应符合设计要求,对接应紧密,接缝不应影响装饰效果

4.3 理化性能

4.3.1 原材料理化性能

原材料理化性能应符合表3的规定。

表3 原材料理化性能

序号	项目	要求	
1	不饱和树脂硬度	表面硬度值 ≥ 40	
2	石粉	粗细均匀度	经80目~150目筛网筛选后质量保持率 $\geq 90\%$
	含水率	$\leq 12\%$	
3	塑料拉伸强度	横向 $\geq 18\text{Mpa}$,纵向 $\geq 20\text{Mpa}$	

4.3.2 台盆柜台面理化性能

台盆柜面理化性能应符合表4的规定。

表4 台盆柜面理化性能

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2级
2	耐湿热	20min,85℃,应不低于1级
3	耐干热	20min,100℃,应不低于1级或者无裂纹或破损
4	耐温差	100次冷热水交替冲击后无裂纹或损伤。热水:70℃ $\pm 2^\circ\text{C}$; 冷水:4℃ $\pm 2^\circ\text{C}$ 。间隔30s $\pm 1\text{s}$
5	抗冲击强度	冲击高度750mm、钢球质量为(112 ± 1)g,冲击点无裂纹或破损
6	耐污染	牙膏、口红、洗发水、沐浴液,试验后表面无污染或腐蚀痕迹
7	耐化学药品	5%氢氧化钠溶液、70%乙醇、次氯酸钠、5%活性氯、1%亚甲蓝、50%氯化钠(170g/l),(2 ± 0.25)h,无污渍

4.3.3 其他外表部位理化性能

其他外表部位理化性能应符合表5的规定。

表5 其他外表部位理化性能

序号	检验项目	试验条件及要求	
1	木制部件表面漆膜	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	20min,70℃,应不低于3级
3		耐干热	20min,85℃,应不低于3级
4		附着力	涂层交叉切割法,应不低于3级
5		耐冷热温差	3周期,应无鼓泡、裂缝和明显失光

表5 (续)

序号	检验项目		试验条件及要求		
6	木制 部件 表面 漆膜	耐磨性	1000转, 应不低于3级		
7		抗冲击	冲击高度50mm, 应不低于3级		
8					
9	软硬 质覆 面	耐液性	10%碳酸钠溶液, 24h; 10%乙酸溶液, 24h。应不低于2级		
10		耐湿热	20min, 70℃, 应不低于2级		
11		耐干热	20min, 85℃, 应不低于2级		
12		耐冷热温差	3周期, 应无鼓泡、裂缝和明显失光		
13		耐划痕	加载1.5N, 表面无整圈连续划痕		
14		表面耐磨性	图案	磨100r后应无露底现象	
15			素色	磨350r后应无露底现象	
16	金属 表面 涂层	硬度	≥H		
17		冲击强度	应无剥落、裂纹、皱纹		
18		耐腐蚀	100h内, 观察在溶剂中样板上划道两侧3mm以外, 应无气泡产生		
19			100h后, 检查划道两侧3mm以外, 应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象		
20		附着力	不低于2级		
21	金属 电镀 层	粗糙度	Ra≤1.25 μm		
22		抗盐雾	48h, 1.5mm以下锈点≤20点/dm ² , 其中≥1.0mm锈点不超过5点(距离边缘棱角2mm以内的不计)		
23	产品外表木质部件24h吸水厚度膨胀率		≤8%		
24	单板贴面及软硬质覆面浸渍剥离		按II类浸渍剥离试验后, 胶层或贴面、封边条与基材间无剥离或分层现象		

4.4 产品耐水性

经试验后不应出现明显涨边、气泡、锈迹、发霉现象。

4.5 力学性能

力学性能应符合表6的规定。

表6 力学性能

序号	试验项目		试验条件	要求	试验方法
1	落地式柜 台面强度	台面垂直静载荷	加力1000N, 加载10次	1、零、部件应无断裂或豁裂; 2、牢固部件应无永久性松动; 3、零、部件应无严重影响使用功能的磨损或变形;	6.5.1
2		台面垂直冲击	质量(25±0.1)kg冲击器, 跌落高度140mm, 冲击2次		6.5.2
3		沙袋加载	(25±0.5)kg的沙袋, 加载10次	4、五金连接件应无松动; 5、活动部件(包括门夹装置)的开关应灵敏。	6.5.3
4	搁板支承件强度		均布加载1.5kg/dm ² , 冲击能1.08N·m, 钢块在靠近支承部位跌倒10次	1、应无破损; 2、零部件应无永久性松动。	6.5.5
5	底板强度		力750N, 10次		6.5.5

表6 (续)

序号	试验项目		试验条件	要求	试验方法
6	抽屉和滑道强度	抽屉结构强度	加力60N, 加载10次	1、抽屉整体结构应无断裂、豁裂; 2、抽屉应无永久性松动; 3、滑道应无影响使用的磨损、变形; 4、五金连接件应无松动; 5、抽屉开关应灵便。	6.5.5
7		抽屉和滑道强度	加力350N, 加载10次		6.5.5
8		抽屉猛关	载荷5kg, 线速度2.15m/s, 猛关10次		6.5.5
9		抽屉耐久性	20000次		6.5.5
10	门强度	拉门强度	加载质量25kg, 10次		1、门应无断裂、豁裂; 2、零部件应无永久性松动; 3、五金件未出现松动; 4、门开关应灵便; 5、暗铰链应使用正常无严重磨损、变形。
11		拉门猛开	加载质量 1.5kg, 10次	6.5.5	
12		移门和侧向启闭的卷门猛关	加载质量3kg, 猛关10次	6.5.5	
13		拉门耐久性	20000次	6.5.5	
14	悬挂式柜(架)极限强度	正常安装后台面离地高度<1000mm的柜(架)	在最易发生破坏的位置, 垂直向下施加1000N的力, 保持10min	试验后, 柜体及各零部件连接无松动, 连接部位应无变形、裂纹、损坏。	
15		正常安装后台面离地高度≥1000mm的柜(架)	按表6规定载荷, 在最上层置物层前沿任意处缓慢施加100N的垂直向下载荷, 保持10min		6.5.4

4.6 卫生安全要求

4.6.1 木质产品有害物质限量: 甲醛释放限量应 $\leq 1.0\text{mg/L}$, 其余应符合 GB 18584 的规定。

4.6.2 台盆的镉限量应 $\leq 2\text{mg/kg}$ 。

4.6.3 产品放射性应符合 GB 6566 中 A 级规定。

4.6.4 正常使用中可能接触到的部件或配件不应有毛刺、尖锐的端头、锋利边缘和尖角。

4.6.5 板材、陶瓷和镜子应符合 REACH 指令第 57 条规定的高度关注物质 (SVHC) 对应的相关要求。

4.7 按照及使用要求

4.7.1 产品各部件连接应牢固、紧密, 结合处应平整、无崩茬和松动。

4.7.2 各种配件、连接件安装不应少件、漏钉、透钉。

4.7.3 启闭部件安装后应使用灵活。

4.7.4 产品各部件之间安装后正常使用下应无渗、漏水。

4.7.5 柜体安装后应水平, 与地面的平行度不大于 0.7‰ 。

4.7.6 柜体安装应竖直, 各活动部件受外力冲击后不应出现自开现象。

4.7.7 灯具、插座、开关等电器安装应牢固、接地可靠。

5 试验方法

5.1 主要尺寸偏差、形状和位置公差测定

5.1.1 翘曲度测定

应采用精确度不小于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。

5.1.2 平整度测定

采用精确度不小于0.03mm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(0~150)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。

5.1.3 邻边垂直度测定

采用精确度不小于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。

5.1.4 圆度

用精确度不小于0.05mm的卡尺测量圆管弯曲段中部最大管径和最小管径，其差值即为圆度评定值。

5.1.5 位差度测定

采用精确度不小于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。

5.1.6 分缝测定

采用塞尺测定。测定前应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。

5.2 外观要求检验

应在自然光或光照度(300~600)lx范围内的近似自然光（如40W日光灯）下检验，视距为(700~1000)mm。存在争议时由三人共同检验，以多数相同结论为评定值。

5.3 理化性能试验

5.3.1 原材物理化性能

5.3.1.1 不饱和树脂硬度

按GB/T 3854—2017得规定进行测定。

5.3.1.2 石粉粗细

在温度(20±2)℃、湿度(65±5)%的条件下，称取试验用粉末(100±2)g，将粉末通过80目~150目的筛网进行筛选，通过筛网的粉末质量应大于等于通过前的90%。

5.3.1.3 石粉含水率

称取石粉（100±2）g，按 GB/T 1931—2009 的规定进行。

5.3.1.4 塑料拉伸强度

按 GB/T 3325—2017 中表 6 的规定进行。

5.3.2 台盆柜台面理化性能

5.3.2.1 耐液性

按 GB/T 4893.1 的规定进行。

5.3.2.2 耐湿热

按 GB/T 4893.2 的规定进行。

5.3.2.3 耐无热

按 GB/T 4893.3 的规定进行。

5.3.2.4 耐温差

按 GB 28008—2011 中 6.5.1 的规定进行。

5.3.2.5 抗冲击强度

使用表面光滑，质量为（112±1）g（直径约 30mm）的钢球，使其从 750mm 的高度自由下落在试样表面，取三个试验点分别进行，冲击点应无裂纹或破损。

5.3.2.6 耐污染

按 GB/T 17657—2013 中方法 1 的规定进行。

5.3.3 其他处煮部位理化性能

5.3.3.1 木制部件表面漆膜理化性能测定

木制部件表面漆膜理化性能测定的要求如下：

- a) 耐液性按 GB/T 4893.1 的规定进行；
- b) 耐湿热按 GB/T 4893.2 的规定进行；
- c) 耐干热按 GB/T 4893.3 的规定进行；
- d) 附着力按 GB/T 4893.4 的规定进行；
- e) 耐冷热温差按 GB/T 4893.7 的规定进行；
- f) 耐磨性按 GB/T 4893.8 的规定进行；
- g) 抗冲击按 GB/T 4893.9 的规定进行。

5.3.3.2 软硬质覆面理化性能测定

软硬质覆面理化性能测定的要求如下：

- a) 耐液性按 GB/T 4893.1 的规定进行；
- b) 耐湿热按 GB/T 4893.2 的规定进行；
- c) 耐干热按 GB/T 4893.3 的规定进行；
- d) 耐冷热温差按 GB/T 4893.7 的规定进行；

- e) 耐划痕按 GB/T 17657—2013 中 4.39 的规定进行;
- f) 表面耐磨性按 GB/T 17657—2013 中 4.42 的规定进行。

5.3.4 金属表面涂层理化性能测定

5.3.4.1 硬度

按 GB/T 6739—2006 的规定进行。

5.3.4.2 冲击强度

按 GB/T 1732 的规定进行。

5.3.4.3 耐腐蚀

按 GB/T 13667.1—2015 中 6.3.1.5 的规定进行。

5.3.4.4 附着力

按 GB/T 4893.4 的规定进行。

5.3.4.5 金属电镀层粗糙度

按 QB/T 3814—1999 中 3.2 的规定进行。

5.3.4.6 金属电镀层抗盐雾

按 QB/T 3826—1999 的规定进行。

5.3.4.7 产品外表木制部件 24h 吸水厚度膨胀率

按 GB/T 17657—2013 中 4.4 的规定进行。

5.3.4.8 单板贴面及软硬质覆面浸渍剥离

按 GB/T 17657—2013 中的 II 类浸渍剥离试验规定进行。

5.4 耐水性

如图 1 所示,用 50 孔~80 孔的喷淋头,孔径为 1.0mm~1.5mm,流量 10L/min~12L/min 的装置从产品正上方向下对产品表面淋洒 10min (所有可启闭装置均处于关闭状态),水温不超过 30℃,喷淋头距地面高度为 1500mm~1800mm,喷淋头喷出的水应能整个覆盖试样。试验后将试样(不需要擦干)放置在实验室内阴暗处,环境温度(20±5)℃,湿度(65±5)%,24h 后查看其表面变化。

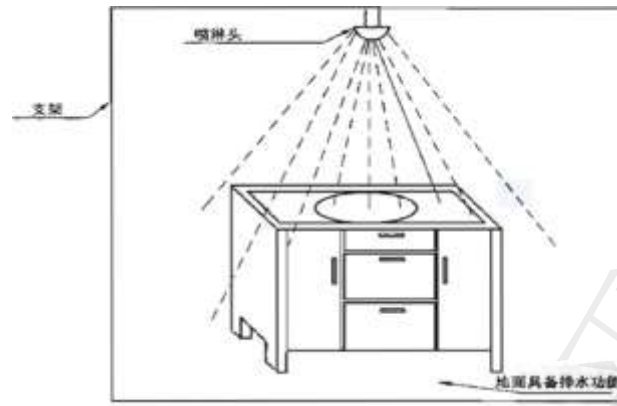


图1 耐水洗试验

5.5 力学性能试验方法

5.5.1 落地式柜台面垂直静载荷

在台面上易于发生破坏的位置，通过具有坚硬、光滑表面和边沿倒圆 $100\text{mm}\times 100\text{mm}$ 刚性加载垫，垂直向下施加 1000N 的力，每次至少保持 10s ，加载 10 次，检查产品是否有破裂等情况。

5.5.2 落地式柜台面垂直冲击

在台面上易于发生破坏的位置，按 GB/T 10357.1 规定的方法进行。

5.5.3 落地式柜沙袋加载试验。

把试样放置在水平测试台上，用挡块挡住试样防止试样在试验过程中滑动，通过直径 $(350\pm 5)\text{mm}$ ，重 $(25\pm 0.5)\text{kg}$ 的沙袋，使沙袋自由跌落，向台盆内循环加载 10 次，加载高度为沙袋最低点离台盆上边缘 25mm ，见图 2。

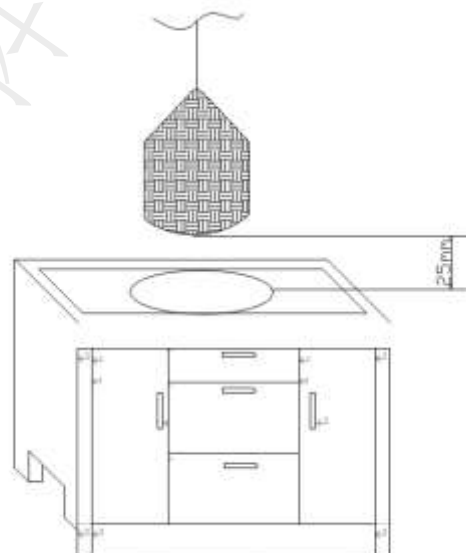


图2 沙袋加载试验

5.5.4 悬挂式柜（架）极限强度

将产品正常或等效效果安装固定。

——正常安装后台面离地高度 $<1000\text{mm}$ 的柜（架）：在柜台面上最易发生破坏的位置，通过具有坚硬、光滑表面和边沿倒圆的 $100\text{mm}\times 100\text{mm}$ 刚性加载垫，垂直向下施加 1000N 的力，保持 10min 。

——正常安装后台面离地高度 $\geq 1000\text{mm}$ 的柜（架）：在柜（架）上加载表7规定的载荷，并开启柜门，在最上层置物层前沿任意处缓慢施加 100N 的垂直向下载荷，保持 10min 。

表7 正常安装后台面离地高低 $\geq 1000\text{mm}$ 的柜（架）加载载荷

序号	加载位置	加载载荷/ kg/m^2
1	底板	200
2	第一块搁板	150
3	第二块搁板	100
4	第三块及以后搁板	65

5.5.5 其他力学性能试验

按 GB/T 10357.5 的规定进行。

5.6 卫生安全试验

卫生安全试验要求如下：

- 木质产品有害物质限量试验按 GB 18584 的规定进行；
- 镉限量检测依据 US EPA Method 3050B:1996；
- 产品放射性试验按 GB 6566 的规定进行；
- 部件或配件安全按 6.2 条进行；
- 高度关注物质按 REACH 指令的相关规定进行。

5.7 安装及使用要求试验

5.7.1 安装前准备及注意事项

每个产品包装中都配有安装挂墙配件，膨胀螺丝直径不得低于 8mm ，膨胀管深度不得低于 45mm ，配件要符合国内实心墙体安装方式要求。安装前清点配件数量，并匹配准备相应的安装工具，检查并确保相关产品的功能完好；灯具类安装前测试是否工作正常，必要时请专业工人服务。

测量安装区域尺寸，确保尺寸符合安装空间要求；测量墙壁进水阀位置及突出尺寸，并确认安装产品的高度。如因有安装干涉存在，允许保证不影响柜子牢固性情况下切割方式接触干涉，切割处必须用防水处理。

吊柜与落地柜均需要采用挂墙固定的方式，防止浴柜使用过程中倾倒风险。

浴柜体安装完成后，盆与柜、盆与墙壁需要中性玻璃胶固定，并保持 24h 内暂停使用，确保硅胶完全固化。

5.7.2 平行度测定

用每米精确度不小于 $\pm 0.6\text{mm}$ 的钢卷尺或钢直尺测量柜体每组对边中点的离地高度，其差值与边长的比值即为平行度。

5.7.3 渗、漏水测定

将水注满台盆，30min 后查看有无渗漏，然后放完水后查看柜体内部无渗漏。

5.7.4 其它项目试验

按 5.2 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验，检验项目见表 8。

表8 检验项目

项目	出厂检验项目	型式检验项目
主要尺寸及其偏差	√	√
形状和位置公差	√	√
外观工艺要求	√	√
理化性能要求	-	√
力学性能要求	-	√
安全性要求	-	√

6.2 出厂检验抽样和组批

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 9 进行。

表9 抽样方案

单位为件

本批次产品总数	样本量	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件以下为全数检验。

6.3 型式检验

型式检验项目见表 8，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，检验周期一般为一年；
- 原辅材料及其生产工艺发生较大变化时；

- c) 产品停产 1 年后，恢复生产时；
- d) 新产品或老产品的试制定型鉴定。

6.3.1 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。

6.4 判定规则

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。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 6.4 的规定进行评定，并在检验结果中注明“复验”。

7 标志、使用说明、包装、运输、贮存

7.1 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) 主要用料名称、执行标准编号；
- c) 检验合格证明、生产日期；
- d) 中文生产者名称和地址。

7.2 使用说明

使用说明按照 GB/T 5296.6，应包括以下内容：

- a) 产品名称、规格型号、执行标准编号和等级；
- 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。

7.3 包装

产品应加以包装，防止磕碰、划伤和污损。

7.4 运输

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。

7.5 贮存

贮存时应按类别、规格、等级分别堆放。

附录 A
(资料性)
卫浴组合柜示意图

卫浴组合柜示意图如下。

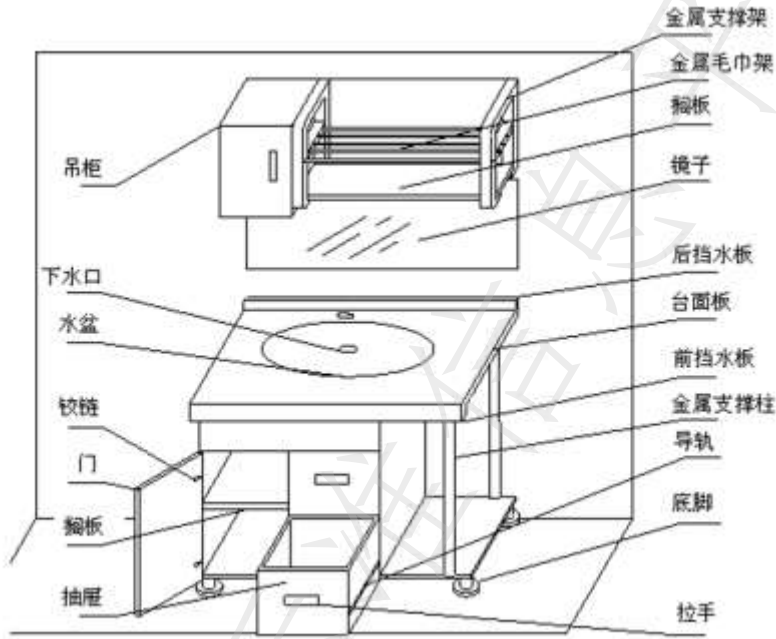


图 A. 1 卫浴组合柜示意图