

97.140  
IC  
S  
CCS Y 80

# T/ 广西林业产业协会团体标准

T/2023 005—2023

## 板式定制家具

Wood-based panels custom-made furniture

(报批稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2023-06-02 发布

2023-06-02 实施

广西林业产业行业协会 发布

## 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。

本文件由广西壮族自治区产品质量检验研究院提出。

本文件由广西林业产业行业协会归口。

本文件起草单位：广西壮族自治区产品质量检验研究院、广西林业产业行业协会、广西爱阁工房家居有限责任公司、广西南宁明源木业有限公司、广西志光家具集团有限责任公司、广西桂福林木业有限公司、国菱家具集团。

本文件主要起草人：陆铭、李桂兰、韦苇、刘威、蒙业明、李志光、李聪慧、王健、蔡冬绿、陆少华、梁欢、李荣洲、黄文峰、苏倩、许彩娟、葛涵希、陈广华、邱梅、赖杰秀、覃立颖、邬紫剑、秦赐芳、罗双双。

试用水印

全国团体

# 板式定制家具

## 1 范围

本标准规定了板式定制家具的术语和定义、要求、试验方法、交货检验、标志、随行文件。  
本标准适用于住宅内的板式定制家具。

## 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 1927.4 无疵小试样木材物理力学性质试验方法 第4部分：含水率测定
- GB/T 3324 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/T 4897 刨花板
- GB/T 5237.2 铝合金建筑型材 第2部分：阳极氧化型材
- GB/T 5237.3 铝合金建筑型材 第3部分：电泳涂漆型材
- GB/T 5237.4 铝合金建筑型材 第4部分：喷粉型材
- GB/T 5237.5 铝合金建筑型材 第5部分：喷漆型材
- GB/T 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具
- GB/T 5849 细木工板
- GB/T 9846 普通胶合板
- GB/T 10357.1 家具力学性能试验 第1部分：桌类强度和耐久性
- GB/T 10357.2 家具力学性能试验 第2部分：板凳类稳定性
- GB/T 10357.3 家具力学性能试验 第3部分：板凳类强度和耐久性
- GB/T 10357.4 家具力学性能试验 第4部分：柜类稳定性
- GB/T 10357.5 家具力学性能试验 第5部分：柜类强度和耐久性
- GB/T 10357.6 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 家具力学性能试验 第7部分：桌类稳定性
- GB/T 10357.8 家具力学性能试验 第8部分：充分向后靠时具有倾斜和斜椅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 浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板
- GB/T 15104 装饰单板贴面人造板
- GB/T 16734 中国主要木材名称
- GB/T 17657 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB/T 18107 红木
- GB/T 18513 中国主要进口木材名称
- GB 18583 室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量

- GB/T 24430.2 家用双层床 安全 第2部分：试验  
 GB/T 28202 家具工业术语  
 GB/T 34722 浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板  
 GB/T 35607—2017 绿色产品评价 家具  
 HJ 571—2010 环境标准产品技术要求 人造板及其制品  
 QB/T 1241 家具五金家具拉手安装尺寸  
 QB/T 2385 深色名贵硬木家具  
 QB/T 2454 家具五金 抽屉导轨  
 QB/T 2913.1 板式家具成品名词术语 第1部分：柜架类家具成品名词术语  
 QB/T 2913.2 板式家具成品名词术语 第2部分：桌（台）类家具成品名词术语  
 QB/T 2913.3 板式家具成品名词术语 第3部分：床类家具成品名词术语  
 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  
 QB/T 3914 家具工业常用名词术语  
 QB/T 4463 家具用封边条技术要求  
 QB/T 4595.1 合页 第1部分：普通合页  
 QB/T 4595.2 合页 第2部分：轻型合页  
 QB/T 4595.3 合页 第3部分：抽芯型合页  
 QB/T 4595.4 合页 第4部分：H型合页  
 QB/T 4595.4 合页 第5部分：T型合页  
 QB/T 4595.4 合页 第6部分：双袖型合页  
 QB/T 4767 家具用钢构件  
 ISO 16000-3:2011 室内空气 第3部分：室内空气和气候舱内空气中甲醛和其他羟基化合物的测定  
 主动取样法

### 3 术语和定义

GB/T 3324、GB/T 28202、QB/T 2913.1、QB/T 2913.2、QB/T 2913.3、QB/T 3914界定的术语和定义适用于本文件。

#### 3.1 板式定制家具 wood-based panels custom-made furniture

根据客户的个性化需求进行测量、设计、制造、安装和服务，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。

### 4 材料要求

#### 4.1 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含水率值见附录A。

#### 4.2 人造板（合同要求或仲裁检验要求）

##### 4.2.1 人造板要求

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照表1。

表1 人造板要求

| 种 类    | 应符合的标准     |
|--------|------------|
| 中密度纤维板 | GB/T 11718 |
| 刨花板    | GB/T 4897  |
| 普通胶合板  | GB/T 9846  |

表1 (续)

| 种 类             | 应符合的标准     |
|-----------------|------------|
| 细木工板            | GB/T 5849  |
| 浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板  | GB/T 15102 |
| 浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板 | GB/T 34722 |
| 装饰单板贴面人造板       | GB/T 15104 |

## 4.2.2 人造板有害物质限量要求

板式定制家具应使用E<sub>1</sub>级或E<sub>0</sub>级人造板，有害物质限量要求见表2的规定。

表2 板式定制家具人造板有害物质释放限量要求

| 项 目  | 限量值                        |                  | 试验方法            |
|--|----------------------------|------------------|-----------------|
|  | 甲醛释放量 (mg/m <sup>3</sup> ) | E <sub>1</sub> 级 |                 |
|  | E <sub>0</sub> 级           | ≤0.050           |                 |
| 总挥发性有机化合物 (TVOC) 释放率<br>[mg/(m <sup>2</sup> ·h) (72h)] | ≤0.50                      |                  | HJ 571-2010中附录A |

## 4.3 辅助材料 (合同要求或仲裁检验要求)

当供需双方对辅助材料有要求或仲裁检验需要时，辅助材料应符合表3的要求。

表3 辅助材料要求

| 种 类   | 应符合的标准  |
|-------|---|
| 钢构件   | QB/T 4767   |
| 抽屉导轨  | QB/T 2454   |
| 家具用合页 | QB/T 4595.1、QB/T 4595.2、QB/T 4595.3、QB/T 4595.4、QB/T 4595.5或QB/T 4595.6 |
| 铝合金型材 | GB/T 5237.2、GB/T 5237.3、GB/T 5237.4或GB/T 5237.5                         |
| 封边条   | QB/T 4463   |
| 胶粘剂   | GB 18583  |
| 拉手    | QB/T 1241   |

## 5 技术要求

## 5.1 主要尺寸及其偏差

板式定制家具主要尺寸及其偏差应符合表4的要求。

表4 家具主要尺寸及其偏差

单位为mm

| 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  |         | 中间净桌空高与椅凳座面配合高差: ≥200            | √        |    |
| 5  | 椅凳类主要尺寸 | 桌、椅(凳)配套产品的高差: 250~320           |          | √  |
| 6  |         | 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  | √  |

表4 (续)

| 序号 | 检验项目            | 要求   | 项目分类   |    |   |
|----|-----------------|--|--|----|---|
|    |                 |  | 基本   | 一般 |   |
| 10 | 柜类主要尺寸          | 衣柜   | 挂衣空间深度 $\geq 530$ (测量方向应与挂衣棍垂直)  |    | √ |
| 11 |                 |  | 折叠衣物放置空间深 $\geq 450$   |    | √ |
| 12 |                 |  | 挂衣棍上沿至顶板内表面间距 $\geq 40$  |    | √ |
| 13 |                 | 文件柜  | 净深 $\geq 245$  |    | √ |
| 14 | 层间净高 $\geq 330$ |  |  | √  |   |
| 15 | 床类主要尺寸          | 单层床  | 床铺面长: 1900~2220  |    | √ |
| 16 |                 |  | 床铺面宽: 单人床: 700~1200, 双人床1350~2000  |    | √ |
| 17 |                 |  | 床铺面高 (不放置床垫 (褥)): $\leq 450$   |    | √ |
| 18 |                 | 双层床  | 床铺面长: 1900~2020  |    | √ |
| 19 |                 |  | 床铺面宽: 800~1520   |    | √ |
| 20 |                 |  | 底床面高 (不放置床垫 (褥)): $\leq 450$   |    | √ |
| 21 |                 |  | 层间净高: 放置床垫 (褥) $\geq 1150$ , 不放置床垫 (褥) $\geq 980$                                      |    | √ |
| 22 |                 |  | 安全栏板缺口长度 $\leq 600$  | √  |   |
| 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 $\geq 200$ ; 不放置床垫 (褥): 安全栏板的顶边与床铺面的上表面应 $\geq 300$ | √  |   |
| 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 | √  |    |   |
| 26 |                 | 尺寸偏差   | 所有尺寸偏差为 $\pm 5$  |    | √ |
| 27 | 产品外形尺寸偏差        | 产品外形宽、深、高尺寸的极限偏差为 $\pm 5$ , 配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值                       |  | √  |   |

## 5.2 形状和位置公差

形状和位置公差应符合表5的要求。

表5 形状和位置公差

单位为mm

| 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  | $\geq 1400$ | $\leq 3.0$  | √            |   |
|    |       |  | 700~1400    | $\leq 2.0$  | √            |   |
|    |       |  | $\leq 700$  | $\leq 1.0$  | √            |   |
| 2  | 平整度   | 面板、正视面板件: $\leq 0.20$  |             | √           |              |   |
| 3  | 邻边垂直度 | 面板、框架  | 对角线长度       | $\geq 1000$ | 长度差 $\leq 3$ | √ |
|    |       |  |             | $< 1000$    | 长度差 $\leq 2$ | √ |
|    |       |  | 对边长度        | $\geq 1000$ | 长度差 $\leq 3$ | √ |
|    |       |  |             | $< 1000$    | 长度差 $\leq 2$ | √ |
| 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) $\leq 2.0$ |             | √           |              |   |
| 5  | 分缝    | 所有分缝 (非设计要求时) $\leq 2.00$                                      |             | √           |              |   |
| 6  | 底脚平稳性 | $\leq 2.0$   |             | √           |              |   |
| 7  | 抽屉下垂度 | $\leq 20$  |             | √           |              |   |
| 8  | 抽屉摆动度 | $\leq 15$  |             | √           |              |   |

## 5.3 外观要求

外观要求应符合表6的规定。

表6 外观要求

| 序号 | 检验项目       |  | 要求  | 项目分类  |    |
|----|------------|--|---|---|----|
|    |            |  |   | 基本  | 一般 |
| 1  | 木制件<br>外观  | 贯通裂缝   | 应无贯通裂缝  | √   |    |
| 2  |            | 虫蛀   | 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   | 节子宽度不应超过材宽的1/3, 直径不超过12 mm。(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5 mm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<br>外观 | 干花、湿花  | 外表应无干花、湿花<br>内表干花、湿花面积不超过板面的5%                                |   | √  |
| 9  |            | 污斑   | 同一板面外表, 允许1处, 面积在3 mm <sup>2</sup> ~30 mm <sup>2</sup> 内      |   | √  |
| 10 |            | 表面划痕   | 外表应无明显划痕  |   | √  |
| 11 |            | 表面压痕   | 外表应无明显压痕  |   | √  |
| 12 |            | 色差   | 外表应无明显色差  |   | √  |
| 13 |            | 鼓泡、龟裂、分层                                       | 外表应无鼓泡、龟裂、分层  | √   |    |
| 14 |            | 五金件外<br>观                                      | 电镀件   | 镀层表面应无锈蚀、毛刺、露底<br>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 | √  |
| 15 | 喷涂件        |  | 涂层应无漏喷、锈蚀<br>涂层应光滑均匀, 色泽一致, 应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等                    | √   | *√ |
| 16 | 金属合金件      |  | 应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱<br>表面细密, 应无裂纹、毛刺、黑斑等                         | √   | *√ |
| 17 | 焊接件        |  | 焊接部位应牢固, 应无脱焊、虚焊、焊穿<br>焊缝均匀, 应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷                 | √   | *√ |
| 18 | 玻璃件外观      | 外露周边应磨边处理, 安装牢固<br>应光洁平滑, 不应有裂纹、划伤、沙粒、疙瘩和麻点等缺陷 | √   | *√  |    |
| 19 | 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                      |   | *√  |    |
| 20 | 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                      |   | *√ |
| 21 |            |  | 包覆的面料不应有划痕、色污、油污、起毛、起球  |   | *√ |
| 22 |            |  | 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           |   | *√ |
| 23 |            |  | 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                  |   | *√ |
| 24 |            |  | 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                       |   | *√ |
| 25 |            |  | 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理  | √   |    |
| 26 | 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                                    | √   |    |
| 27 |            |  | 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致                                    |   | *√ |
| 28 |            |  | 贴面、封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象  | √   |    |
| 29 |            |  | 贴面应严密、平整, 不应有明显透胶   |   | √  |
| 30 |            |  | 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂  | √   |    |
| 31 |            |  | 零部件的结合应严密、牢固  |   | √  |
| 32 |            |  | 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)                              | √   |    |
| 33 |            |  | 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                                |   | √  |
| 34 |            |  | 启闭部件安装后应使用灵活  |   | √  |

表6 (续)

| 序号  | 检验项目   | 要求  | 项目分类 |    |
|---|--------|---|------|----|
|   |        |   | 基本   | 一般 |
| 35  | 木工要求   | 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   |      | *√ |
| 36  |        | 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                 |      | *√ |
| 37  |        | 家具锁锁定到位、开启应灵活   | √    |    |
| 38  |        | 脚轮旋转或滑动应灵活  |      | √  |
| 39  | 漆膜外观要求 | 同色部位的色泽应相似  |      | √  |
| 40  |        | 应无褪色、掉色现象(特殊工艺除外)   | √    |    |
| 41  |        | 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象   | √    |    |
| 42  |        | 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 |      | *√ |
| 注: 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。 |        |   |      |    |

## 5.4 表面理化性能要求

板式定制家具表面理化性能要求见表7。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。

表7 表面理化性能要求

| 序号                                 | 检验项目   | 实验条件及要求          | 项目分类   |                   |   |   |  |
|------------------------------------|--------|------------------|--|-------------------|---|---|--|
|                                    |        |                  | 基本   | 一般                |   |   |  |
| 1                                  | 漆膜     | 耐液性              | 10%碳酸钠溶液, 24 h; 10%乙酸溶液, 24 h。应不低于3级                             |                   | √ |   |  |
| 2                                  |        | 耐湿热              | 20 min, 70 °C。应不低于3级   |                   | √ |   |  |
| 3                                  |        | 耐干热              | 20 min, 70 °C。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            | 高温(40±2) °C, 相对湿度(95±3)%, 1 h。低温(-20±2) °C, 1 h。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   |                   | √ |   |  |
| 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3级  |                   | √ |   |  |
| 10                                 |        | 耐湿热              | 不低于3级  |                   | √ |   |  |
| 11                                 |        | 耐划痕              | 加载1.5 N。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            | 磨耗值  | ≤80 mg/100r       |   | √ |  |
|                                    |        |                  | 图案   | 磨100 r后应保留50%以上花纹 |   | √ |  |
|                                    |        |                  | 素色   | 磨350 r后应无露底现象     |   | √ |  |
| 14                                 | 抗冲击    | 冲击高度50 mm, 不低于3级 |  | √                 |   |   |  |
| 15                                 | 耐光色牢度  | ≥4级              |  | √                 |   |   |  |
| 注1: 耐光色牢度经供需双方协议, 可生产其他耐光色牢度级别的产品。 |        |                  |  |                   |   |   |  |
| 注2: 漆膜理化性能要求不适用于生漆图层、打蜡层。          |        |                  |  |                   |   |   |  |

## 5.5 金属五金件耐腐蚀性要求

本项目为基本项目。经盐雾试验18 h, 直径1.5 mm以下的锈点≤20点/dm<sup>2</sup>, 其中直径1.0 mm以上的锈点不超过5点(离边缘2 mm以内不计)。

## 5.6 力学性能要求

家具力学性能要求见表8。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8 力学性能要求

| 序号 | 检验项目      | 要求   | 项目分类 |    |
|----|-----------|--|------|----|
|    |           |  | 基本   | 一般 |
| 1  | 桌类强度和耐久性  | a) 所有零部件应无断裂或豁裂；   | √    |    |
| 2  | 椅凳类强度和耐久性 | b) 无严重影响使用功能的磨损或变形；<br>c) 用手掀压某些应为牢固的部件，应无永久性松动；<br>d) 连接部位应无松动； | √    |    |
| 3  | 单层床强度和耐久性 | e) 活动部件（门、抽屉等）开关应灵活；<br>f) 家具五金件应无明显变形，损坏                        | √    |    |
| 4  | 柜类强度和耐久性  | a) 所有零部件应无断裂或豁裂；   | √    |    |
|    |           | b) 无严重影响使用功能的磨损或变形；  | √    |    |
|    |           | c) 用手掀压某些应为牢固的部件，应无永久性松动；  | √    |    |
|    |           | d) 连接部位应无松动；   | √    |    |
|    |           | e) 活动部件（门、抽屉等）开关应灵活；   | √    |    |
|    |           | f) 家具五金件应无明显变形、损坏；   | √    |    |
|    |           | 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 $\leq 0.4\%$  |      | √  |
| 5  | 桌类稳定性     | 按GB/T 10357.7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的规定执行，应无倾翻现象  | √    |    |
| 7  | 双层床稳定性    | 按GB/T 24430.2中5.7，采用120 N加载试验时，翘离地面的床腿或床角不应超过一个                  | √    |    |
| 8  | 柜类稳定性     | 按GB/T 10357.4的规定执行，应无倾翻现象  | √    |    |

### 5.7 结构安全性

本项目为基本项目。抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置；活动部件间距离 $\leq 5\text{ mm}$ 或 $\geq 25\text{ mm}$ （设计要求除外）；折叠产品应无非预期的自行折叠现象；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 有害物质限量

本项目为基本项目。板式定制家具的有害物质限量要求见表9的规定。

表9 板式定制家具有害物质释放限量要求

| 项目                              | 限量值         |
|---------------------------------|-------------|
| 甲醛 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )   | $\leq 0.08$ |
| TVOC ( $\text{mg}/\text{m}^3$ ) | $\leq 0.40$ |

### 5.9 室内空间人造板承载限量要求

室内空间人造板承载限量为合同要求或供需双方要求，需要在合同中注明。建议参考值见附录B。

### 5.10 阻燃性

阻燃性为合同要求或供需双方要求，需要在合同中注明。

## 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1 mm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0.1 mm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0.01 mm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。

### 6.2.3 邻边垂直度测定

采用精确度不低于1 mm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0.1 mm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0.01 mm的塞尺测定。测定前应先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5 mm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0.01 mm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 抽屉下垂度、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 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100 mm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，按GB/T 1927.4的规定测定木材含水率。

### 6.3.2 人造板及辅助材料测定

人造板按4.2的规定进行，辅助材料按4.3的规定进行。

## 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40 W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 表面理化性能测定

表面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。表面理化性能试验方法见表10。

表 10 表面理化性能试验方法

| 序号 | 检验项目   | 试验方法  |
|----|--------|-------|
| 1  | 漆膜     | 耐液性   |
| 2  |        | 耐湿热   |
| 3  |        | 耐干热   |
| 4  |        | 附着力   |
| 5  |        | 耐冷热温差 |
| 6  |        | 耐磨性   |
| 7  |        | 抗冲击   |
| 8  | 软、硬质覆面 | 耐冷热循环 |
| 9  |        | 耐干热   |
| 10 |        | 耐湿热   |
| 11 |        | 耐划痕   |
| 12 |        | 耐污染性能 |
| 13 |        | 耐磨性   |
| 14 |        | 抗冲击   |
| 15 |        | 耐光色牢度 |

#### 6.6 金属五金件耐腐蚀试验

按QB/T 3826的规定执行。

#### 6.7 力学性能试验

力学性能试验方法见表11。

表 11 力学性能试验方法

| 序号 | 项目名称      | 试验方法                      |
|----|-----------|---------------------------|
| 1  | 桌类强度和耐久性  | GB/T 10357.1              |
| 2  | 椅凳类强度和耐久性 | GB/T 10357.3              |
| 3  | 单层床强度和耐久性 | GB/T 10357.6              |
| 4  | 柜类强度和耐久性  | GB/T 10357.5              |
| 5  | 桌类稳定性     | GB/T 10357.7              |
| 6  | 椅凳类稳定性    | GB/T 10357.2、GB/T 10357.8 |
| 7  | 柜类稳定性     | GB/T 10357.4              |
| 8  | 双层床稳定性    | GB/T 24430.2              |

#### 6.8 结构安全性试验

##### 6.8.1 孔及间隙测定

按表12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锥头的公差为(+0/-0.1) mm,直径25 mm锥头的公差为(+0.1/-0) mm。

表 12 锥头直径和施加力

| 序号 | 锥头直径<br>mm | 施加力<br>N |
|----|------------|----------|
| 1  | 5          | 30       |

表12 (续)

| 序号         | 锥头直径<br>mm | 施加力<br>N |
|------------|------------|----------|
| 2          | 6          | 30       |
| 3          | 25         | 0        |
| 注：0为不施加外力。 |            |          |

### 6.8.2 折叠试验

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 $(50 \pm 0.5)$  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5 min，观察产品是否折叠或锁定装置是否失效。

### 6.8.3 垂直滑行部件

将垂直滑行的部件置于高于闭合位置50 mm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 有害物质测定

### 6.9.1 甲醛测定

**方法一：**酚试剂分光光度法

按GB/T 35607-2017附录D、附录E的规定执行。

**方法二：**高效液相色谱法

按ISO 16000-3:2011的规定执行；

样品外形轮廓体积的计算、样品预处理、气候舱选择、本底浓度要求、甲醛的收集按GB/T 35607-2017附录D、附录E的规定执行。

### 6.9.2 TVOC 测定

板式定制家具的TVOC按GB/T 35607-2017附录D、附录E的规定执行。

## 6.10 室内空间人造板承载限量测定

板式定制家具室内空间人造板承载限量按附录B的规定进行。

## 6.11 阻燃性测定

按供需双方的合同规定测定。

## 7 交货检验

交货检验项目包括主要尺寸及其偏差、形状和位置公差、外观要求或供需双方商定的要求。

各项目的检验可在同一件样品上进行，应按照前一项目检验后尽量不影响后续项目检验正确性的原则安排检验顺序。

交货检验结果应符合本标准的要求或供需双方协商的要求。

## 8 标志、随行文件

### 8.1 标志

产品上应有生产者的标志。

## 8.2 随行文件

随行文件应包含提供给需方的必要信息，宜至少包括如下内容：

- 产品名称、颜色及标记；
- 生产者名称地址；
- 主要部件的材质种类；
- 部件编号及数量；
- 执行标准；
- 企业检验合格标记；
- 生产或出厂日期；
- 产品使用、维护与保养说明，使用说明的编写可参考 GB/T 5296.6。

## 附录 A

## 附录 B (资料性)

## 附录 C 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<br>% | 各省市及城市名称 | 年平均平衡含水率<br>% | 各省市及城市名称 | 年平均平衡含水率<br>% |
|----------|---------------|----------|---------------|----------|---------------|
| *北京      | 11.4          | 合肥       | 14.8          | *甘肃      | 11.1          |
| *黑龙江     | 13.6          | 芜湖       | 15.8          | 兰州       | 11.3          |
| 哈尔滨      | 13.6          | *湖北      | 15.0          | *西藏      | 10.6          |
| 齐齐哈尔     | 12.9          | 武汉       | 15.4          | 拉萨       | 8.6           |
| 佳木斯      | 13.7          | 宜昌       | 15.4          | 昌都       | 10.3          |
| 牡丹江      | 13.9          | *浙江      | 16.0          | *贵州      | 16.3          |
| 克山       | 14.3          | 杭州       | 16.5          | 贵阳       | 15.4          |
| *吉林      | 13.1          | 温州       | 17.3          | *云南      | 14.3          |
| 长春       | 13.3          | *江西      | 15.6          | 昆明       | 13.5          |
| 四平       | 13.2          | 南昌       | 16.0          | *上海      | 16.0          |
| *辽宁      | 12.2          | 九江       | 15.8          | *江苏      | 15.3          |
| 沈阳       | 13.4          | *湖南      | 16.0          | 南京       | 14.9          |
| 大连       | 13.0          | 长沙       | 16.5          | *福建      | 15.7          |
| *内蒙古     | 11.1          | 衡阳       | 16.8          | 福州       | 15.6          |
| 呼和浩特     | 11.2          | *新疆      | 10.0          | 永安       | 16.3          |
| *天津      | 12.6          | 乌鲁木齐     | 12.7          | 厦门       | 15.2          |
| *山西      | 11.4          | *宁夏      | 10.6          | 崇安       | 15.0          |
| 太原       | 11.7          | 银川       | 11.8          | 南平       | 16.1          |
| *河北      | 11.5          | *陕西      | 12.8          | *广西      | 15.5          |
| 石家庄      | 11.8          | 西安       | 14.3          | 南宁       | 15.4          |
| *山东      | 12.9          | *青海      | 10.2          | 桂林       | 14.4          |
| 济南       | 11.7          | 西宁       | 11.5          | *广东      | 15.9          |
| 青岛       | 14.4          | *重庆      | 15.9          | 广州       | 15.1          |
| *河南      | 13.2          | *四川      | 14.3          | *海南(海口)  | 17.3          |
| 郑州       | 12.4          | 成都       | 16.0          | *台湾(台北)  | 16.4          |
| 洛阳       | 12.7          | 雅安       | 15.3          | *香港      | 暂缺            |
| 徐州       | 13.9          | 康定       | 13.9          | *澳门      | 暂缺            |
| *安徽      | 14.9          | 宜宾       | 16.3          |          |               |

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—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。

全国团体标准信息平台  
试用水印

## 附录 D

## 附录 E (资料性)

## 附录 F 室内空间人造板承载限量要求及家具总暴露面积计算示例

## F.1 室内空间人造板承载限量要求

板式定制家具应使用E<sub>1</sub>级或E<sub>0</sub>级人造板,室内空间人造板承载限量L应小于等于0.7α m<sup>2</sup>/m<sup>3</sup>,室内空间人造板承载限量的校正系数,按式(B.1)计算。

$$\alpha = 1 + \frac{E_{NF} \text{级人造板使用面积}}{\text{人造板总使用面积}} \quad (\text{B.1})$$

式中:

α——为室内空间人造板承载限量的校正系数。

## F.2 室内空间人造板承载限量 L 的计算方法

室内空间人造板承载限量L用板式定制家具人造板的总暴露面积与室内空间容积的比值表示,按式(B.2)计算。

$$L = \frac{S}{V} \quad (\text{B.2})$$

式中:

S——板式定制家具人造板的总暴露面积, m<sup>2</sup>;

V——室内空间容积, m<sup>3</sup>。

## F.3 家具总暴露面积计算示例

## F.3.1 总暴露面积

包含所有暴露在空气中的外表面面积(包括顶面、底面、侧面、背面及正面),单位是m<sup>2</sup>。

对于带有门、抽屉等具有可开闭式结构试件,应保持结构关闭状态,测定所有暴露在空气中的外表面积。

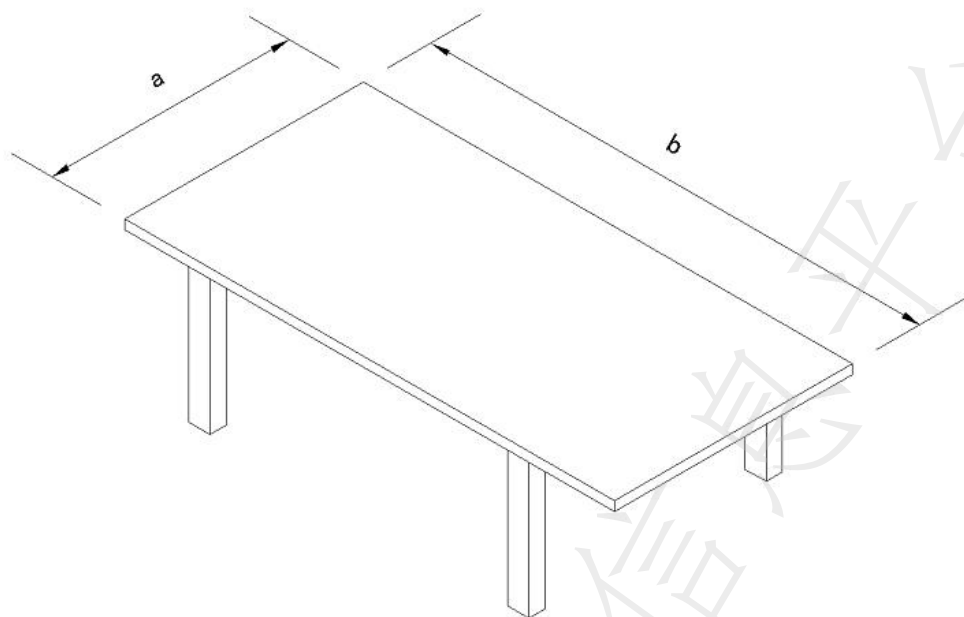
对于开放式结构试件,面积的测定应包含搁板及可视内表面在内的所有暴露面积。

对于有中空部分的表面积,例如椅子靠背、床的排骨架等,计算其轮廓面积(投影面积)。

使用低释放或无释放材料(如:金属喷塑,金属电镀,玻璃,铝材等)制造的部件,不计入总暴露面积。

支撑件(杆)部分表面积不计入总面积,如柜脚、椅腿、桌脚的表面积。

## F.3.2 桌椅柜床的总暴露面积计算示例



说明：

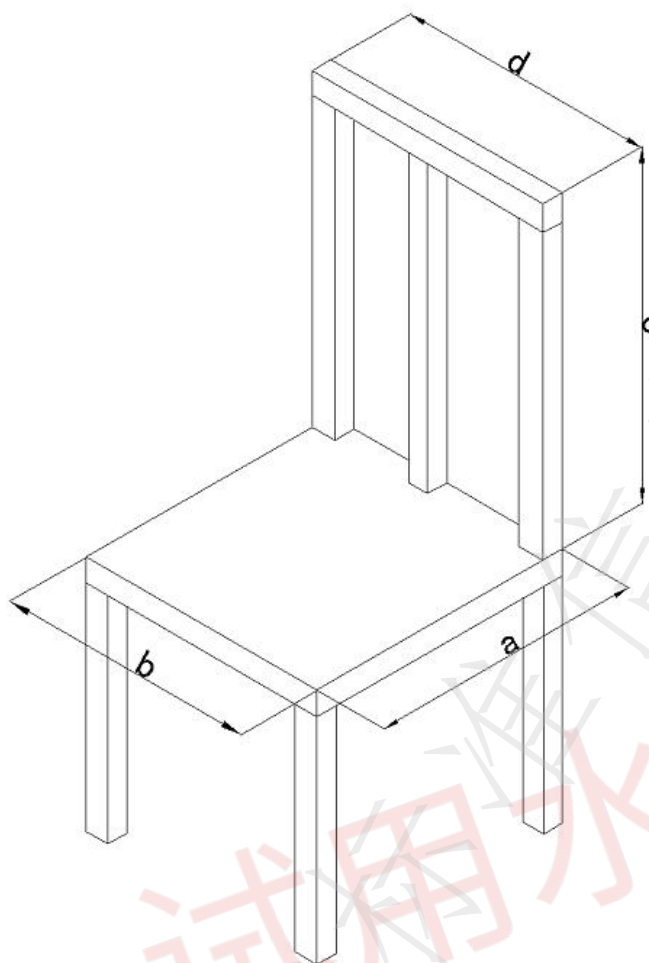
a——产品宽度；

b——产品长度；

面积 $s=2ab$ ；

桌子不计算桌脚面积，只计算桌面板上下表面面积。

图 B.1 桌几类总暴露面积计算示例



说明：

a——座面深度；

b——座面宽度；

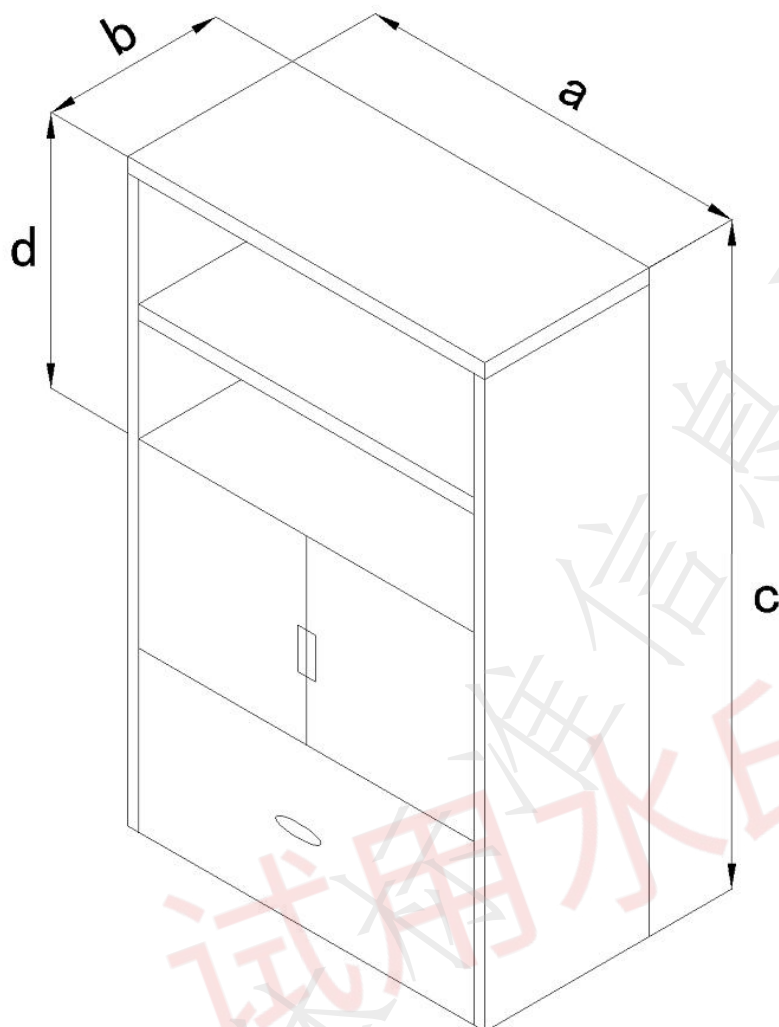
c——椅背高度；

d——椅背宽度；

面积 $s=2ab+2cd$ ；

椅子不计算椅腿面积，只计算座面板表面面积与椅背轮廓面积。

图 B. 2 椅类总暴露面积计算示例



说明：

a——产品宽度；

b——产品深度；

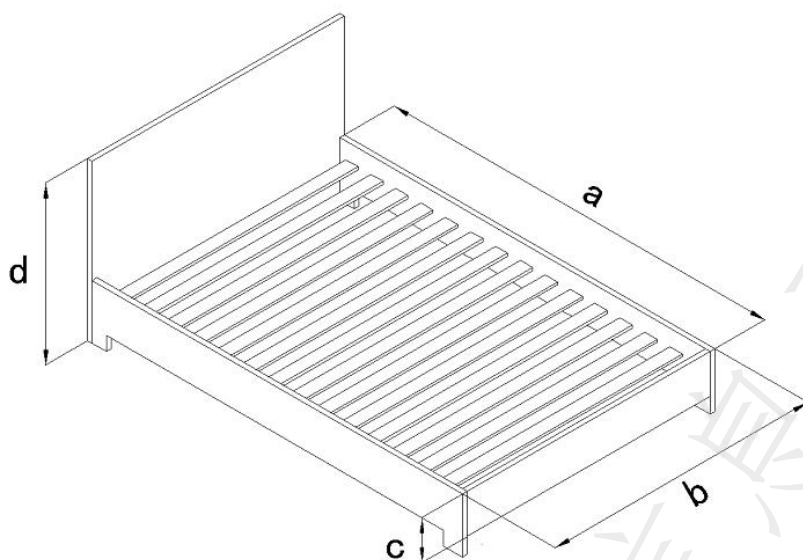
c——产品高度；

d——产品未封闭部件高度；

面积 $s=6ab+2ac+2bc+2bd$ ；

柜子计算顶面、底面、搁板、背板、屉、门及左右两块旁板的表面积。

图 B. 3 柜类总暴露面积计算示例



说明：

a——产品长度；

b——产品宽度；

c——床低屏高度；

d——床高屏高度；

面积 $s=2ab+4ac+2bc+2bd$ ；

床不计算床腿面积，只计算床挺、床屏、床板排骨架表面积。

图 B.4 床类总暴露面积计算示例