

T/EJCCCSE

团 体 标 准

T/EJCCCSE021-2024

小型会议室用桌椅技术规范

Technical specification for tables and chairs for small meeting
rooms

(征求意见稿)

2024-04-23 发布

2024-05-27 实施

中国商业股份制企业经济联合会

发 布

目 次

前言..... II

1 范围..... 3

2 规范性引用文件..... 3

3 术语和定义..... 3

4 技术要求..... 3

5 试验方法..... 6

6 检验规则..... 7

7 标志、使用说明、包装、运输及贮存..... 8

版权所有 请勿复制

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。

本文件由广州晟禾家具有限公司提出。

本文件由中国商业股份制企业经济联合会归口。

本文件起草单位：广州晟禾家具有限公司。

本文件主要起草人：×××

版权所有 请勿复制

小型会议室用桌椅技术规范

1 范围

本文件规定了小型会议室用桌椅（以下简称“会议桌”、“会议椅”）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、运输及贮存。

本文件适用于小型会议室用桌椅的设计、生产、检验和使用。

2 规范性引用文件

GB 18584 室内装饰装修材料木家具中有害物质限量
GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第一部分：按接受质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
GB/T 191 包装储运图示标志
GB/T 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具
GB/T 39223.3 健康家居的人类工效学要求 第3部分：办公桌椅
GB/T 3324 木家具通用技术条件
QB/T 1951.1 木家具 质量检验及质量评定
LY/T 1985 防腐木材和人造板中五氯苯酚含量的测定方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

小型会议室用桌椅 Tables and chairs for small meeting rooms

一种小型会议室用桌椅，包括会议桌和多个座椅。会议桌由多个桌板拼接而成，单一会议桌桌板和单一座椅一一对应相连作为整体构建在承载台上，承载台底部设置有定轨移载机构，可通过电控改变单个桌椅分布位置从而调整会议室整体桌椅布局。

4 技术要求

4.1 外观要求

4.1.1 会议桌外观要求

4.1.1.1 人造板外观

应符合下列各项要求：

- a) 外表应无干花、湿花；

- b) 内表干花、湿花面积不超过板面的 5%；
- c) 同一板面外表，允许 1 处，面积 $3\text{ mm}^2 \sim 30\text{ mm}^2$ 内；
- d) 外表应无明显划痕；
- e) 外表应无明显压痕；
- f) 外表应无明显色差；
- g) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。

4.1.1.2 木工要求

应符合下列各项要求：

- a) 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理；
- b) 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；
- c) 板件或部位的外表应光滑，倒棱、圆角、圆线应均匀一致；
- d) 贴面、封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象；
- e) 贴面应严密、平整，不应有明显透胶；
- f) 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂；
- g) 零部件的结合应严密牢固；
- h) 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）；
- i) 各种配件安装应严密、牢固，结合处应无开裂或松动。

4.1.2 会议椅外观要求

4.1.2.1 人造板外观

应符合下列各项要求：

- a) 外表应无干花、湿花；
- b) 内表干花、湿花面积不超过板面的 5%；
- c) 同一板面外表，允许 1 处，面积 $3\text{ mm}^2 \sim 30\text{ mm}^2$ 内；
- d) 外表应无明显划痕；
- e) 外表应无明显压痕；
- f) 外表应无明显色差；
- g) 外表应无鼓泡、龟裂、分层。

4.1.2.2 五金件外观

应符合下列各项要求：

- a) 涂层应无喷漏、锈蚀；
- b) 涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等。

4.1.2.3 木工要求

应符合下列各项要求：

- a) 人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理；
- b) 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；
- c) 板件或部位的外表应光滑，倒棱、圆角、圆线应均匀一致；
- d) 贴面、封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象；
- e) 贴面应严密、平整，不应有明显透胶；
- f) 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂；
- g) 零部件的结合应严密牢固；
- h) 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）；

i) 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。

4.2 形状与位置公差

4.2.1 会议桌形状与位置公差

应符合表1中的规定。

表1 会议桌形状与位置公差

序号	项目名称	要求			
1	翘曲度	面板、正视面板件 对角线长度		$\geq 1\ 400\ \text{mm}$	$\leq 3.0\ \text{mm}$
				$(700\ \text{mm} \sim 1\ 400\ \text{mm})$	$\leq 2.0\ \text{mm}$
				$\leq 700\ \text{mm}$	$\leq 1.0\ \text{mm}$
2	平整度	面板、正视面板件： $\leq 0.20\ \text{mm}$			
3	领边垂直度	面板、框架	对角线长度	$\geq 1\ 000\ \text{mm}$	长度差 $\leq 3\ \text{mm}$
			对边长度	$< 1\ 000\ \text{mm}$	长度差 $\leq 2\ \text{mm}$
				$\geq 1\ 000\ \text{mm}$	对边长度差 $\leq 3\ \text{mm}$
				$< 1\ 000\ \text{mm}$	对边长度差 $\leq 2\ \text{mm}$
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） $\leq 2.0\ \text{mm}$			
5	分缝	所有分缝（非设计要求时） $\leq 2.00\ \text{mm}$			
6	抽屉（如有）下垂度	$\leq 20\ \text{mm}$			
7	抽屉（如有）摆动度	$\leq 15\ \text{mm}$			

4.2.2 会议椅形状与位置公差

会议椅底脚平稳性应 $\leq 2.0\text{ mm}$ 。

4.3 力学性能

会议桌、会议椅强度和耐久性应符合下列各项要求：

- a) 垂直冲击试验中，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。

4.4 表面理化性能

4.4.1 会议桌表面理化性能

4.4.1.1 耐液性

软、硬质覆面耐液性应符合下列各项要求：

- a) 10%碳酸钠溶液，24 h ；
- b) 10%乙酸溶液，24 h ；
- c) A级：不低于1级；

- d) B级：不低于2级；
- e) C级：不低于3级。

4.4.1.2 抗冲击

软、硬质覆面耐液性应符合下列各项要求：

- a) 冲击高度不低于50mm；
- b) A级：不低于1级；
- c) B级：不低于2级；
- d) C级：不低于3级。

4.4.2 会议椅表面理化性能

软、硬质覆面耐液性应符合下列各项要求：

- a) 10%碳酸钠溶液，24 h；
- b) 10%乙酸溶液，24 h；
- c) A级：不低于1级；
- d) B级：不低于2级；
- e) C级：不低于3级。

4.5 有害物质限量

会议桌、会议椅甲醛释放量应 $\leq 1.5 \text{ mg/L}$ 。

4.6 五氯苯酚含量

会议桌、会议椅五氯苯酚含量应为 0 mg/L 。

5 试验方法

5.1 外观测定

按 GB/T 3324 中的 5.4 规定进行。

5.2 形状和位置公差测定

按 QB/T 1951.1 中 6.2 的规定进行。

5.3 力学性能测定

按 QB/T 1951.1 中 6.7 的规定进行。

5.4 表面理化性能测定

按 QB/T 1951.1 中 6.5 的规定进行。

5.5 有害物质限量测定

按 GB 18584 的规定进行。

5.6 五氯苯酚测定

按 LY/T 1985 中的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

6.2.2 抽样规则

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。抽烟检验方法依据 GB/T 2828.1 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 2 进行。

表2 出厂检验抽样方案

本批次产品总数	样本量	接受数（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 ~ 1 200	80	10	11
1 201 ~ 3 200	125	14	15
注：26 件以下为全数检验。			

6.2.3 检验项目

按表 3 中规定的进行检验。

表3 出厂检验项目

检验项目	出厂检验	型式检验
外观	√	√
形状和位置公差	√	√
力学性能	—	√
表面理化性能	—	√
有害物质限量	—	√
五氯苯酚	—	√
注：本表中，“√”表示该项目本环节需要检验；“—”表示该项目本环节不需要检验。		

6.3 型式检验

6.3.1 检验项目

按表 3 中规定的进行检验。

6.3.2 正常生产时每年进行一次型式检验，有下列情况时也应进行型式检验：

- a) 新会议桌、会议椅试制鉴定时；
- b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到会议桌、会议椅的质量时；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 会议桌、会议椅停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出要求时。

6.3.3 抽样规则

在一个检验周期内，从近期生产的会议桌、会议椅中分别随机抽取 2 件样品，1 件送检，1 件封存。

6.3.4 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。

6.4 检验结果判定

出厂检验项目全部合格，型式检验项目不合格项不超过 4 项，判定该会议桌、会议椅为合格品。达不到合格品要求的为不合格品。

6.5 复验

会议桌、会议椅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、运输及贮存

7.1 标志

7.1.1 会议桌、会议椅标志

应包括但不限于以下内容：

- a) 会议桌、会议椅名称；
- b) 规格型号；
- c) 执行标准编号；
- d) 出厂检验合格证；
- e) 生产日期；
- f) 生产地址。

7.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

7.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

7.2 使用说明

会议桌、会议椅应提供使用说明。使用说明的编制应符合 GB/T 5296.6 的有关规定，应包括但不限于以下内容：

- a) 会议桌、会议椅名称、规格型号；
- b) 执行标准编号和等级；
- c) 会议桌、会议椅主要尺寸、使用部位；
- d) 有害物质的限量控制指标；
- e) 会议桌、会议椅使用方法、注意事项；
- f) 会议桌、会议椅维护保养方法。

7.3 包装

7.3.1 包装箱内应有合格证、会议桌、会议椅使用说明、附件及其他相关文件，包装箱应能保证会议桌、会议椅不受自然损坏，包装箱内应有防尘、防震、防雨、防潮装置，应有软性衬垫等装置，防止磕碰、划伤和污损。

7.3.2 运输包装的形式由制造厂商自行设计，但应保证会议桌、会议椅经过一般运输方式和正常装卸后完好无损。包装箱内应有装箱单。

7.3.3 包装箱上应有明显的注意标识和装箱方向等信息。

7.3.4 包装宜使用可降解材料或可回收材料。

7.3.5 包装箱与运输包装应符合 GB/T 191 的规定。

7.4 运输

会议桌、会议椅在运输途中应平整堆放，应加遮盖物和进行必要的防护，避免冲击、局部重压、虫蚀、曝晒、雨淋及化学品的腐蚀。

7.5 贮存

会议桌、会议椅应贮存在干燥、清洁、通风的库房内，离地垫高 30 cm，离墙 ≥ 50 cm，堆码高度 ≤ 2 m，不得与腐蚀性物品混存，避免靠近火源、热源。