

前 言

本标准是 GB/T 3324—1995《木家具通用技术条件》和 GB/T 3325—1995《金属家具通用技术条件》所覆盖的专项产品标准之一。本标准的合格品的技术要求达到了德国标准 DIN 68885《家具桌要求、检查》(1987 年版)的要求。

本标准除体现餐桌、餐椅特性的内容之外,与 GB/T 3324 和 GB/T 3325 还有以下主要不同之处:

1. 根据最大自由度原则,去掉了对桌面、椅(凳)面尺寸的规定,本标准仅仅规定了允许的最小尺寸及级差。

2. 本标准规定在“产品所在地区”测定木材含水率,而不是在“产品加工所在地区”或产品“使用地区”测定木材含水率。

3. 本标准对产品规格、分类及检验结果分等评定作出了具体规定。特别规定了出厂检验结果分等评定的原则和方法。

本标准作为行业标准系首次制定。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准的附录 B、附录 C 是提示的附录。

本标准由国家轻工业局行业管理司提出。

本标准由全国家具标准化中心归口。

本标准起草单位:陕西省家具产品质量监督检验站、西安富升木器工业有限公司。

本标准主要起草人:李世林、余长庚。

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2383 1998

餐 桌 餐 椅

1 范围

本标准规定了餐桌餐椅(以下简称“产品”)的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、标签、包装等要求。

本标准适用于主要材料由木材或木质人造材料或(和)金属材料构成的产品,其他材料构成的产品可参照执行。

本标准不适用于桌椅连为一体的餐桌和餐椅。

注:本标准所指餐桌餐椅是供家庭或商业场所室内就餐使用的各种形状(方形、圆形、椭圆形、矩形)的独立的、可移动的桌子椅子(包括凳子)。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 1720—1979 漆膜附着力测定法
- GB/T 1732—1993 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1931—1991 木材含水率测定法
- GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB/T 3324—1995 木家具通用技术条件
- GB/T 3325—1995 金属家具通用技术条件
- GB/T 4893—1985 家具表面漆膜测定法
- GB/T 4893.9—1992 家具表面漆膜抗冲击测定法
- GB 5928—1986 轻工产品金属镀层和铝氧化膜的厚度测试方法 测重法
- GB 5933—1986 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法
- GB 5938—1986 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
- GB/T 10357—1989 家具力学性能试验
- GB/T 10357.7—1995 家具力学性能试验 桌类稳定性
- QB/T 1950—1994 家具表面漆膜耐盐浴测定法
- QB/T 1951.1—1994 木家具质量检验及质量评定
- QB/T 1951.2—1994 金属家具质量检验及质量评定
- ZB Y80 002—1988 家具表面软质覆面材料剥离强度的测定
- ZB Y80 003—1988 家具表面硬质覆面材料剥离强度的测定

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 转台

大型圆餐桌上,用于放置食品等可转动的副桌面。

国家轻工业局1998-05-14批准

1999-03-01实施

3.2 转盘

位于转台和桌面之间,使转台可产生相对于桌面转动的机构或部件。

4 产品分类

4.1 产品按使用场合不同分为家用型和商用型两类。

- a) 家用型(J)仅供家庭内使用;
- b) 商用型(S)供宾馆餐厅、饭店、咖啡厅等商业场所使用。

4.2 产品按材质不同可分为:

- a) 全木(M)产品主要材料为木材或木质人造材料;
- b) 金属(G)产品主要材料为金属材料;
- c) 钢木(Gm)产品主要材料为木材或木质人造材料和金属材料。

4.3 产品代号及规格型号

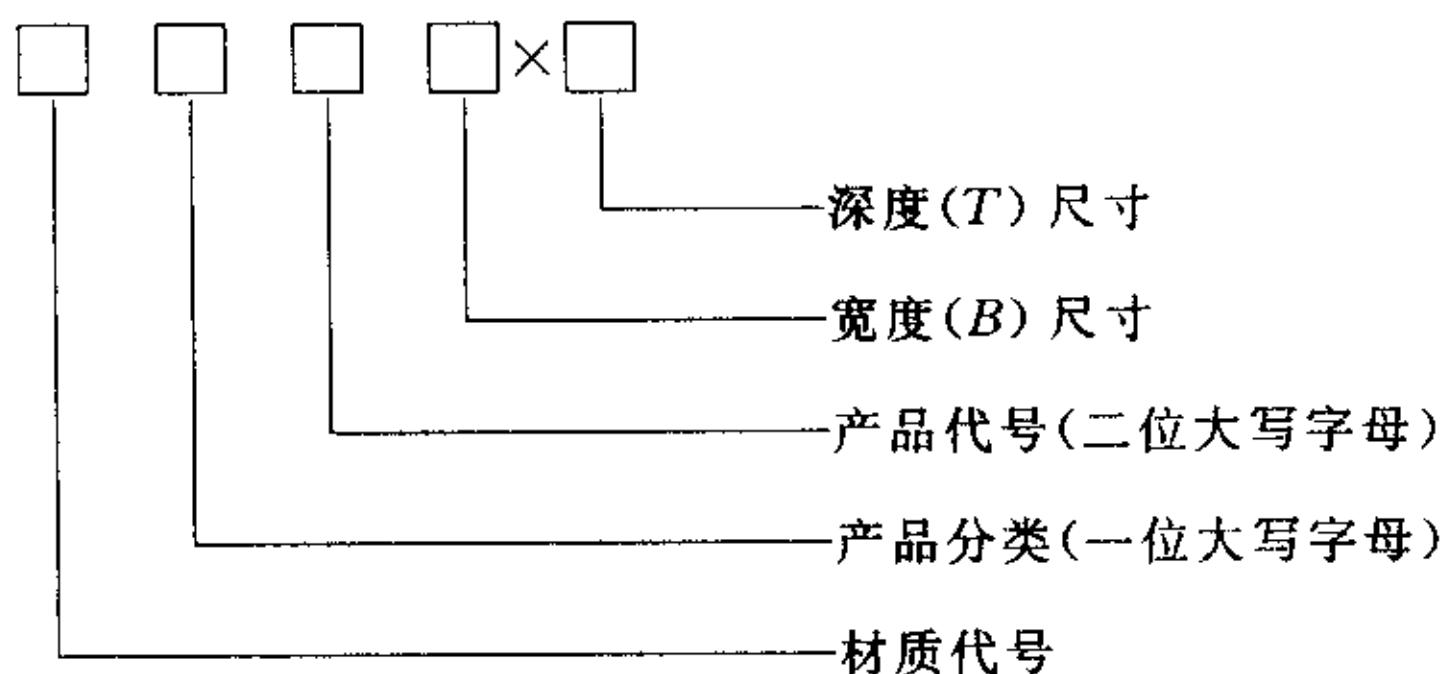
4.3.1 代号

产品代号规定如下:

- a) 餐桌——CZ;
- b) 餐椅——CY;
- c) 餐凳——CD。

4.3.2 产品规格型号由材质代号、分类代号、产品代号及桌(椅)面主要尺寸组成。

- a) 产品桌面(座面)为矩形、正方形及椭圆形的用如下方法表示。

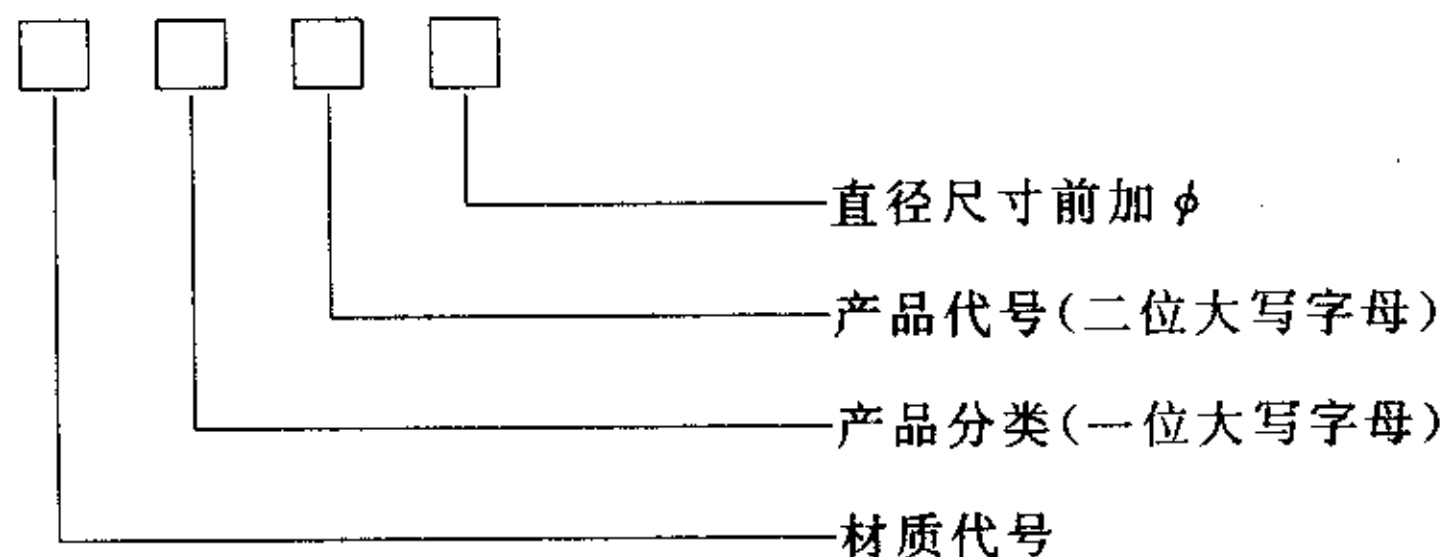


例:宽 1500mm,深 800mm 的木质家用餐桌表示为:MJCZ1500×800

宽 460mm,深 440mm 的金属商用餐椅表示为:GSCY460×440

注:抽拉式餐桌以最大工作状态时的基本尺寸表示。

- b) 产品桌面(座面)为圆形的用如下方法表示。



例:直径为 1800mm 的木质商用型圆餐桌表示为:MSCZ φ800

直径为 300mm 的钢木家用型圆餐凳表示为:GmJCD φ300

4.4 主要尺寸

产品主要尺寸及标注如图 1、图 2 所示,在表 1 中选取。

表 1 餐桌、餐椅主要尺寸

mm

项目	H	B	T	D	H_1	B_1	T_1	D_1
主要尺寸	680~760	≥ 600	≥ 600	≥ 700	400~440	≥ 260	≥ 260	≥ 260
级差	20	50	50	50	20	10	10	10

注：表中 H_1 适用于硬面椅，软面椅考虑下沉量可适当增加 H_1 值。

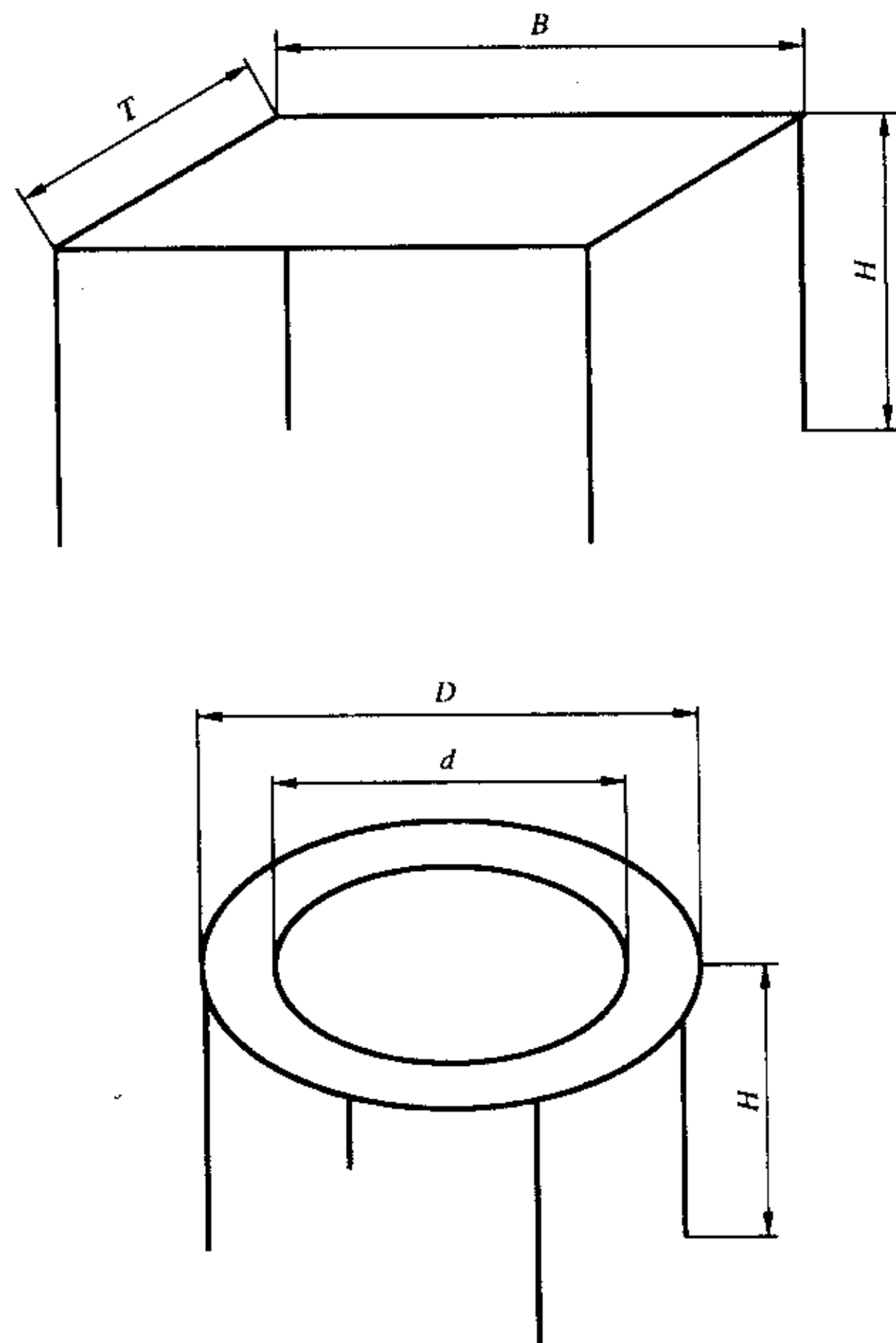


图 1 餐桌主要尺寸

4.5 成套性

成套供应的产品尺寸应符合表 2 规定。

表 2 成套供应的产品尺寸

mm

$(D-d)/2$	≥ 350
$H-H_1$	280~320

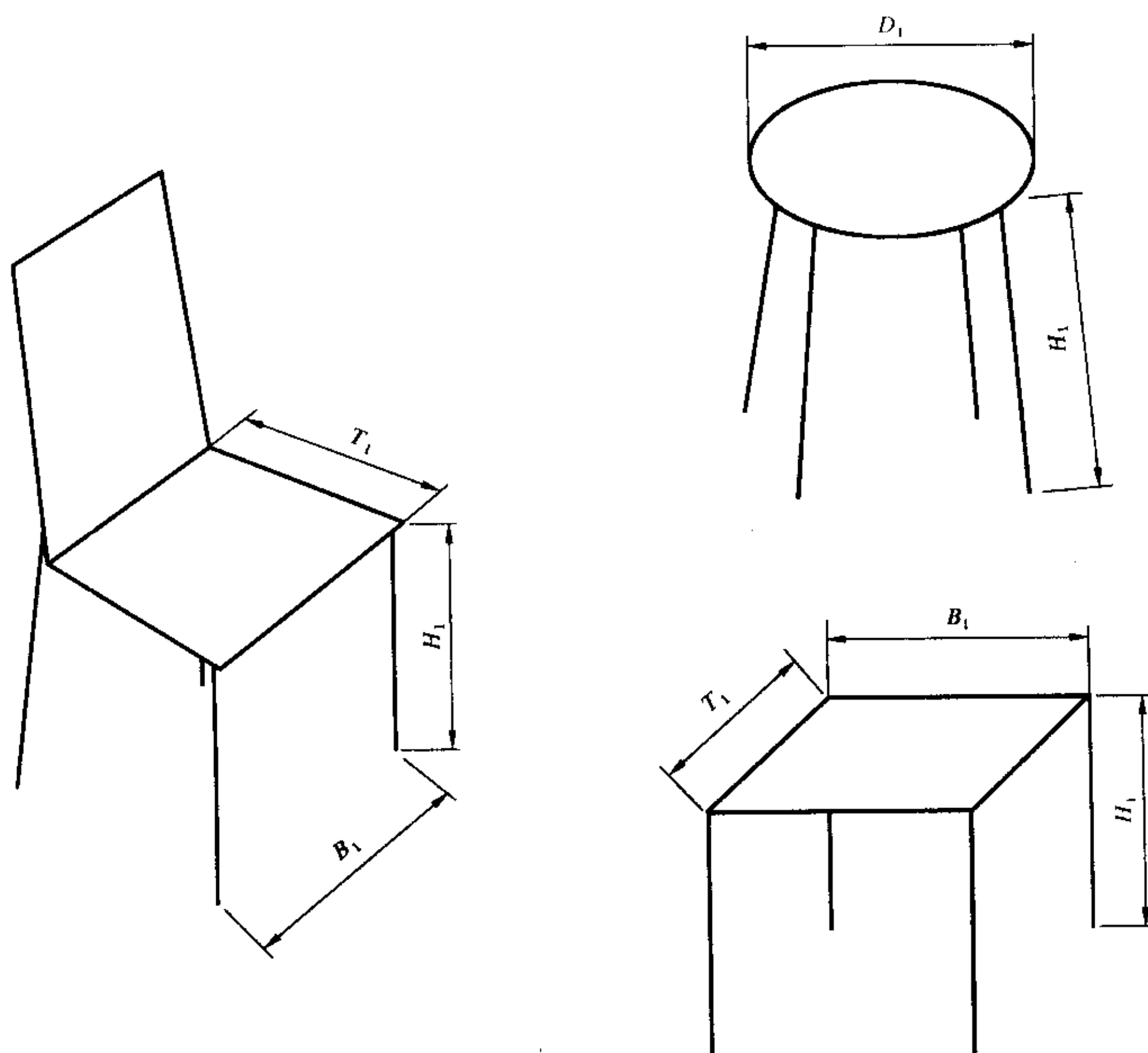


图2 餐椅、餐凳主要尺寸

5 技术要求

5.1 尺寸偏差

外形尺寸偏差：折叠式或组合式为 $\pm 6\text{mm}$ ；固定式为 $\pm 5\text{mm}$ 。

5.2 形状和位置公差

形状和位置公差见表3规定。

表3 形状和位置公差

mm

项 目	测量部位	技术要求	检验方法
翘曲度	桌面或转台	≤ 3.00	GB/T 3324—1995 中 5.4.1
平整度	桌面或转台	≤ 0.20	GB/T 3324—1995 中 5.4.3
邻边垂直度	框架或台面	≤ 3.0	GB/T 3324—1995 中 5.4.4
水平偏差	桌面	$\leq 7\%$	GB/T 3325—1995 中 5.3
圆度	弯管	≤ 2.50	GB/T 3325—1995 中 5.5
着地平稳性	桌、椅、凳腿部	≤ 2.00	GB/T 3324—1995 中 5.4.2
注：表中“测量部位”用“或”的项目，应分别测量两个部位，选取其中较差值为测量评定值。			

5.3 外观要求

5.3.1 桌、椅、凳面及椅背周边不应有锐棱。

5.3.2 其余要求按 GB/T 3324—1995 中 4.3~4.5 及 GB/T 3325—1995 中 4.4 规定。

5.4 材料

5.4.1 木材含水率

产品所在地区的年平均木材平衡含水率为 W , 产品的木材含水率允许值为 $W+1\%$ 。

产品经销单位或团体订货单位对木材含水率另有要求时, 应在合同中明示。

5.4.2 产品所用木材应符合 GB/T 3324—1995 中 4.3.1~4.3.3 及 4.3.5~4.3.10 的要求。

5.4.3 产品所用主要材料建议使用附录 C(提示的附录)规定的材料。

5.4.4 主要受力部位钢管壁厚不小于 1.0mm。

5.4.5 产品所用其他辅助材料应符合相应标准规定。

5.5 结构

5.5.1 固定部位采用的焊接、铆接、榫接等结合不应出现松动。

5.5.2 螺钉及其他五金件连结的部位不能松动。

5.5.3 木材胶接牢靠, 不能松动、脱胶。

5.5.4 承重部件、活动部件不能有裂纹、节子、虫孔及其他缺陷。

5.5.5 活动部位应连接牢固可靠, 不会自行脱出, 且活动灵活, 便于使用。

5.5.6 人造板制成的部件应进行封边处理。

5.6 表面理化性能

家具表面理化性能技术要求及试验方法按表 4 规定。

表 4 表面理化性能

项 目		试验条件	技术要求	试验方法
木质件涂层耐热性		湿热 85℃	2 级	GB/T 4893.2
		干热 90℃		GB/T 4893.3
木质件涂层耐冷热温差		3 周期	无鼓泡、裂纹和明显失光	GB/T 4893.7
附着力 (结合力)	木质件涂层		2 级	GB/T 4893.4
	金属件涂层		3 级	GB/T 1720
	金属镀层		无起皮、脱落	GB 5933—1986 中 2.1.2
抗冲击性	木质件涂层 $h=50\text{mm}$		3 级	GB/T 4893.9
	金属件涂层 3.92J		无损坏	GB/T 1732
防锈性	金属涂层 100h		无缺陷	QB/T 1950
木质件涂层耐液性	氯化钠 15%(重量百分浓度)		24h, 3 级	GB/T 4893.1
	碳酸钠 10%(重量百分浓度)			
	乙酸 30%(重量百分浓度)			
耐磨性	1000r		2 级	GB/T 4893.8
光 泽	入射角为 60°		图纸无要求时 3 级	GB/T 4893.6
剥离 强度	软质覆面	$3.5 \times 10^2 \text{N/m}$		ZB Y80 002
	硬质覆面	$1.4 \times 10^3 \text{N/m}$		ZB Y80 003
镀层粗糙度	对比法		$R_a \leq 1.25\mu\text{m}$	—
镀层耐腐蚀性	24h 盐雾试验		锈点 ≤ 20 点/ dm^2 , 其中直径 1.5mm 的锈点不超过 5 点	GB 5938
镀层厚度	测重法 使用其他方法时, 其测量误差不应超过 $0.1\mu\text{m}$		$\geq 0.3\mu\text{m}$	GB 5928
氧化层厚度			$\geq 3\mu\text{m}$	

注: 涂层包括涂漆、烤漆、喷塑等各种工艺形成的涂层。

5.7 力学性能

5.7.1 产品力学性能要求及所采用的试验方法,按表 5 规定。

表 5 力学性能要求

项 目		试验条件	家用型	商用型	试验方法
耐久性	桌面水平	次数,150N	10000	15000	GB/T 10357.1—1995 中 7.2.1
	椅面、椅背	次数,950N	25000	50000	GB/T 10357.3—1995 中 6.5
	联合试验	次数,330N			GB/T 10357.3—1995 中 6.7
强 度	桌面垂直静载荷	N,10 次	1000	1250	GB/T 10357.1—1995 中 7.1.1.1
	桌面持续静载荷	kg/dm ² ,7 天	1.5	2.0	GB/T 10357.1—1995 中 7.1.1.3
	桌面水平静载荷	N,10 次	450	600	GB/T 10357.1—1995 中 7.1.2
	桌面冲击	h/mm,2 次	140	180	GB/T 10357.1—1995 中 7.1.3
	桌腿跌落	h/mm,10 次	200	300	GB/T 10357.1—1995 中 7.1.4
	椅面、椅背静载	N,10 次	1300;560	1600;760	GB/T 10357.3—1995 中 6.1.6.2
	椅腿向前静载	N,10 次	500	620	GB/T 10357.3—1995 中 6.7
	椅腿跌落	h/mm,10 次	450	600	GB/T 10357.3—1995 中 6.12
	椅背冲击	h/mm,10 次	210	330	GB/T 10357.3—1995 中 6.10
稳定性	桌面	垂直加载	200N 无倾翻	400N 无倾翻	GB/T 10357.7
	椅后倾	—	80N 无倾翻	80N 无倾翻	GB 10357.2—1995 中 6.1.2 或 GB 10357.2—1995 中 6.2.3
	凳任意方向	—	20N 无倾翻	20N 无倾翻	GB 10357.2—1995 中 6.1.4 或 GB 10357.2—1995 中 6.2.5

5.7.2 每项试验前后应进行检查,并做好记录(有无变化都应记录),符合以下条件,即评定该项合格。

- 相关零部件不应断裂或豁裂;
- 用手掀压某些应为牢固的部位时不应出现永久性松动;
- 零部件不应出现影响使用功能的损坏或变形;
- 螺钉或五金连接件不应松动;
- 活动部件应灵活。

6 试验方法

6.1 尺寸检验

规格尺寸、主要尺寸及其偏差,应采用每米误差不大于±0.6mm 的钢卷尺(或钢直尺)对安放在检验平板(或者平整地面)上的试件进行测量。

6.2 外观检验

型式检验时外观检验应在自然光或照度在 300~600lx 范围内的近似自然光(例如 40W 日光灯)下,由三人共同检查,以两人以上相同结论为评定结果。

出厂检验时,可由经培训合格的专职检验员独立检验。

6.3 材料检验

木材含水率检验应选取以下方法之一(仲裁检验时应采用方法 b)。

- 按 GB/T 3324—1995 中 5.2 规定检验;
- 按 GB/T 3324—1995 中 5.2 规定部位取样,用 GB/T 1931 规定的方法检验。

6.4 其他检验

本标准 5.2、5.6、5.7 各项分别按相应表格中规定的试验方法进行检验。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分型式检验和出厂检验。

7.1.1 型式检验是对产品质量进行全面考核。表 A1 所列全部项目为型式检验项目。

7.1.2 出厂检验是产品出厂或交货时必须进行的各项检验。表 A1 中 1~30 项及 39 项共 31 项为出厂检验项目。

7.2 检验项目

检验项目分基本项目、分级项目和一般项目。

分级项目的检验结果按表 A1 规定,分别评定为 A 级、B 级和 C 级。

7.3 型式检验结果分等评定

7.3.1 型式检验抽样与组批规则按 QB/T 1951.1—1994 中 4.3 规定。

7.3.2 单位产品检验结果,分为 A 级品、B 级品、C 级品和不合格品。

A 级品:即优等品,基本项目及一般项目均合格,分级项目中允许有一项 B 级或一项 C 级,耐久性必须为 A 级。

B 级品:即一等品,基本项目均合格,分级项目中允许有二项 C 级,耐久性必须为 B 级,一般项目中允许有三项不合格。

C 级品:即合格品,基本项目均合格,分级项目均达到 C 级以上,一般项目中允许有四项不合格。

不合格品:不符合以上要求的评定为不合格品。

7.3.3 成套产品的等级评定,先按上条分别评定单位产品等级,取其中等级最低者为该套产品的质量等级。

7.3.4 型式检验不合格的,允许进行一次复验。复验产品规则按 QB/T 1951.1—1994 中 4.7 规定进行。复验产品只判定合格与否。经复验合格的产品,检验结论应为“复验合格”,不能评定质量等级。

7.3.5 A 级品和 B 级品的确认,须有国家检测中心、行业专职检验机构或受国家、行业委托的检验机构出具的实物质量水平检验证明;C 级品由企业检验判定。

7.4 出厂检验结果分等评定

7.4.1 单位产品出厂检验的分等评定,应以最近一次型式检验所评定的等级为基础,按以下条件评定:

A 级品:基本项目及一般项目均合格,分级项目中允许有一项 B 级或一项 C 级,其余项目均为 A 级。

B 级品:基本项目均合格,分级项目中允许有二项 C 级,其余项目均为 B 级以上,一般项目允许有一项不合格。

C 级品:基本项目均合格,分级项目均达到 C 级以上,一般项目中允许有三项不合格。

不合格品:达不到上次型式检验所评定的等级的为该等级不合格品。

7.4.2 批产品质量等级评定采用抽样检查的方法,用上条判定的合格品数判定质量等级。

抽样检查采用 GB/T 2828 中正常检查一次抽样方案的一般检查水平 II,合格质量水平(AQL)为 6.5,其样本量及判定数组见表 B1。

7.4.3 按上条评定为某等级不合格品时,可按下一质量等级的要求重新评定单位产品的等级,并以新的合格品数重新评定,符合下一质量等级要求时,允许降级出厂。

7.4.4 出厂检验评定的等级不应高于最近一次型式检验所评定的等级。

8. 标志、标签、包装

8.1 产品标志、标签或包装上,至少应包含以下内容:

- a) 产品名称、规格型号,高档产品应标明材料名称;
- b) 生产厂中文名称、地址或注册商标;
- c) 合格证明及标准代号。

8.2 产品在运输过程中应加垫衬物或包装,防止日晒或雨淋。

8.3 产品在贮存期间应保持干燥、通风、防污和防日晒雨淋;堆叠不宜过高,并应加垫衬物,以防压损。

附录 A
(标准的附录)
餐桌餐椅分级评定表

表 A1

序号	检验项目		技术要求		项目分类		
					基本	分级	一般
1	外形尺寸偏差 mm		宽度	固定式:允差 ±5 折叠式:允差 ±6 组合式:允差 ±6			✓
			深度				✓
			高度				✓
2	功能尺寸 mm		桌高 H	680~760	✓		
			座高 H_1	400~440	✓		
			$H-H_1$	280~320			✓
			$(D-d)/2$	≥ 350			✓
			桌面宽 B	≥ 600			✓
			桌面深 T	≥ 600			✓
			桌面直径 D	≥ 700			✓
			椅面宽 B_1	≥ 260			✓
			椅面深 T_1				✓
			椅面直径 D_1				✓
3	邻边垂直度,mm		≤ 3.00			✓	
4	翘曲度,mm		≤ 3.00			✓	
5	平整度,mm		≤ 0.20			✓	
6	水平偏差		$\leq 7\%$	✓			
7	弯管圆度,mm		≤ 2.50			✓	
8	底脚平稳性,mm		≤ 2.00	✓			
9	安全性	木制部件	桌、椅、凳周边倒角无锐棱	✓			
10		金属部件	各处无毛刺、刃口、棱角、焊丝头	✓			
11		、活动部件	不得自行折叠、不会自动脱出	✓			
12	木材含水率(当地年平均木材平衡含水率为 W)		A: $W-1\%$ B: W C: $W+1\%$			✓	
13	木材重缺陷		不许用昆虫尚在继续侵蚀的和有贯通裂纹的木材	✓			
14	腐朽材		A 级:无腐朽 B 级:内部轻微腐朽面积 $\leq 5\%$,深度 $\leq 15\%$ C 级:内部轻微腐朽面积 $\leq 15\%$,深度 $\leq 25\%$			✓	

续表 A1

序号	检验项目	技术要求	项目分类		
			基本	分级	一般
15	其他木材缺陷	允许缺陷数:A级:0项;B级:1项;C级:2项。 1) 成套产品树种质地不相似;2) 斜纹超过20%;3) 虫孔;4) 节子;5) 裂纹;6) 钝棱		√	
16	金属管壁厚	$\geq 1.0\text{mm}$	√		
17	榫结合部位	无断榫、脱胶、松动	√		
18	铆接部位	无漏铆、脱铆、毛刺	√		
19	焊接部位	无脱焊、虚焊、焊穿	√		
20	承重部位及活动件结合面	无裂纹、毛刺、节子、虫孔	√		
21	人造板部件	应封边处理	√		
22	其他木工要求	允许缺陷数:A级:0项;B级:1项;C级:2项。 1) 薄木和其他材料覆面的拼贴不严密、平整;2) 有明显透胶;3) 各种配件安装不严密、平整、端正、牢固;4) 结合处有崩茬或松动;5) 外表的倒棱、圆角、圆线不均匀一致;6) 不涂饰部位粗糙度,隐蔽处 $R_a > 50\mu\text{m}$;7) 车木的线型不一致;8) 凹凸台级不匀称;9) 对称部位不对称;10) 车削线条不清晰;11) 加工表面有崩茬或刀痕和砂痕		√	
23	金属件其他要求	允许缺陷数:A级:0项;B级:1项;C级:2项。 1) 叠缝;2) 错位;3) 结疤;4) 脱层;5) 弯管不圆滑一致;6) 波纹 $\geq 0.4\text{mm}$;7) 焊疤高低 $\geq 1\text{mm}$;8) 杂渣;9) 气孔;10) 焊瘤;11) 咬边;12) 飞溅;13) 铆钉头不圆滑端正;14) 锤印		√	
24	金属件表面涂层	允许缺陷数:A级:0项;B级:1项;C级:2项。 1) 露底;2) 凹凸;3) 明显流挂;4) 疙瘩;5) 皱皮;6) 飞漆;7) 色差;8) 图案有缺陷;9) 漏喷		√	
25	产品色泽	相似			√
26	表面涂层缺陷	无皱皮、发粘、漏漆	√		
27	金属件表面镀层	允许缺陷数:A级:0项;B级:1项;C级:2项。 外露部位:1) 烧焦;2) 起泡;3) 针孔;4) 裂纹;5) 明显毛刺;6) 花斑;7) 划痕		√	
28	木制品表面涂层	允许缺陷数:A级:0项;B级:1项;C级:2项。 1) 涂层不平整光滑、清晰;2) 漆膜实干后有明显木孔沉陷;3) 涂层手感不光滑有明显粒子;4) 漆膜实干后木孔沉陷大于2处;5) 漆边和不平整大于10mm;6) 涂层有明显加工痕迹、划痕、雾光、白楞、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣;7) 不涂部位不清洁;8) 软硬质覆面表面纹理不相似;9) 有凹陷、麻点、裂痕、划伤、崩角和刃口		√	
29	产品标志	有持久性厂名标志	√		

表 A1(完)

序号	检验项目		技术要求		项目分类			
					基本	分级	一般	
30	光泽		图纸无规定时 3 级				√	
31	耐液性		A 级:60%以上 1 级,余 2 级 B 级:60%以上 2 级,余 3 级 C 级:全部 3 级以上			√		
32	耐干热		A 级:100℃二级 B 级:90℃一级 C 级:90℃二级			√		
33	耐湿热		A 级:90℃二级 B 级:85℃一级 C 级:85℃二级			√		
34	耐冷热温差		3 周期,无鼓泡、裂纹、失光		√			
35	耐磨性		A 级:2000t 二级 B 级:1000t 一级 C 级:2000t 二级			√		
36	金属件漆膜耐盐浴		100h 无缺陷				√	
37	附着力	木制件	2 级		√			
		金属件	3 级		√			
		镀层	无起层、脱落		√			
38	抗冲击	木制件	h=50mm 时 3 级				√	
		金属件	3.92J 时无损坏		√			
39	镀层粗糙度		$R_a \leq 1.25\mu\text{m}$				√	
40	镀层抗盐雾试验		锈点 ≤ 20 点/ dm^2 ;其中 $\geq 1.5\text{mm}$ 的不超过 5 点		√			
41	镀层厚度		$\geq 0.3\mu\text{m}$				√	
42	氧化膜厚度		$\geq 3\mu\text{m}$				√	
43	覆面材料剥离强度		软质	$3.5 \times 10^2 \text{N/m}$	√			
			硬质	$1.4 \times 10^3 \text{N/m}$	√			
44	转盘启动力矩		$\leq 7\text{N} \cdot \text{m}$		√			
45	稳定性		见表 5		√			
46	强度				√			
47	耐久性(次)		桌面	S	J		√	
				A 级:60000 B 级:30000 C 级:15000	A 级:30000 B 级:15000 C 级:10000			
			椅面 椅背 联合试验	A 级:100000 B 级:70000 C 级:50000	A 级:70000 B 级:50000 C 级:25000		√	
注:序号 15,21,22,25,26,27 各项及一般项目中,所指缺陷无论相同与否均有一处计一个缺陷(若某一个缺陷明显到足以影响产品质量时则具有该大项否决权)。								

附 录 B

(提示的附录)

抽样检查及合格判定表

(节录自 GB/T 2828—1987 中表 3)

表 B1

批量范围	样本大小	合格判定数(A_c)	不合格判定数(R_c)
1~15	2	0	1
16~50	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

附 录 C

(提示的附录)

餐桌、餐椅主要材料

生产餐桌、餐椅时,建议使用以下主要材料:

- C1 产品所用刨花板应达到 GB/T 4897 规定的 A 类二等品以上。
- C2 产品所用胶合板应达到 GB/T 9846 规定的 III 类二等以上。
- C3 产品所用细木工板应达到 GB/T 5850 规定的二等以上。
- C4 产品所用中密度纤维板应达到 GB/T 11718 规定的 80 型二级以上。
- C5 产品所用钢管应达到 GB/T 13793 规定的较高精度(D_2, S_2)以上。

使用其他材料时,其性能不应低于上述标准规定的性能指标。