



中华人民共和国国家标准

GB/T 3324—2024

代替 GB/T 3324—2017

木家具通用技术条件

General technical requirements for wooden furniture

2024-10-26 发布

2025-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会

发布

目 次

前言.....Ⅲ

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 术语和定义.....2

4 分类.....3

5 要求.....3

 5.1 主要尺寸及其偏差.....3

 5.2 形状和位置公差.....4

 5.3 材料要求.....5

 5.4 外观要求.....5

 5.5 理化性能.....8

 5.6 力学性能.....9

 5.7 结构安全性(基本项目).....10

 5.8 有害物质限量(基本项目).....10

 5.9 电气安全(基本项目).....10

 5.10 阻燃性(基本项目).....10

6 试验方法.....10

 6.1 主要尺寸及其偏差测定.....10

 6.2 形状和位置公差测定.....10

 6.3 材料测定.....11

 6.4 外观测定.....11

 6.5 理化性能测定.....12

 6.6 力学性能试验.....14

 6.7 结构安全性.....15

 6.8 有害物质限量.....15

 6.9 电气安全.....15

 6.10 阻燃性.....15

7 检验规则.....15

 7.1 检验分类.....15

 7.2 出厂检验.....15

 7.3 型式检验.....16

 7.4 检验结果判定规则.....17

 7.5 复验规则.....17



8 标志、使用说明、包装、运输和贮存.....17

8.1 标志.....17

8.2 使用说明.....17

8.3 包装.....17

8.4 运输和贮存.....17

附录 A(规范性) 木家具主要部件及产品分类.....18

A.1 木家具主要部件.....18

A.2 按产品主要部件用材分类.....18

A.3 按产品主要部件表面饰面分类.....18

A.4 产品按使用场合分类.....18

附录 B(规范性) 各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率.....19

附录 C(资料性) 家具常用人造板及木材名称标准.....21

参考文献.....22



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。

本文件代替 GB/T 3324—2017《木家具通用技术条件》，与 GB/T 3324—2017 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 删除了“领边垂直度”的术语和定义(见 2017 年版的 3.7)；
- b) 更改了“饰面”的术语和定义(见 3.8, 2017 年版的 3.9)；
- c) 增加了“软质覆面材料”“硬质覆面材料”的术语和定义(见 3.10、3.11)；
- d) 删除了桌、椅(凳)配套产品的高差(见 2017 年版的表 1 序号 5)；
- e) 更改了床类主要尺寸(见表 1 序号 15~24, 2017 年版的表 1 序号 15~25)；
- f) 更改了人造板材料要求(见 5.3.3, 2017 年版的 5.3.3)；
- g) 更改了漆膜抗冲击性能要求(见表 4 序号 7, 2017 年版的表 4 序号 7)；
- h) 增加了家具表面耐黄变要求和测定方法(见表 4 序号 8、6.5.1.9)；
- i) 增加了玻璃件理化性能要求及试验方法(见 5.5.2、6.5.3)；
- j) 增加了塑料件理化性能要求及试验方法(见 5.5.2、6.5.4)；
- k) 增加了软包层(纺织面料/皮革)的理化性能要求及试验方法(见 5.5.2、6.5.5)；
- l) 增加了双层床强度和耐久性要求及试验方法(见 5.6、6.6.4)；
- m) 更改了结构安全性要求及试验方法(见 5.7、6.7, 2017 年版的 5.8.1、6.8)；
- n) 更改了家具有害物质限量要求和试验方法(见 5.8、6.8, 2017 年版的 5.8.2、6.9)；
- o) 增加了电气安全要求和试验方法(见 5.9、6.9)；
- p) 更改了阻燃性和试验方法(见 5.10、6.10, 2017 年版的 5.8.3、6.10)；
- q) 更改了木家具中含水率测试方法(见 6.3.1, 2017 年版的 6.3.3)；
- r) 更改了木家具表面耐磨性测定方法(见 6.5.1.7, 2017 年版的 6.5.2.6)；
- s) 更改了覆面(软、硬质)理化性能试验方法(见 6.5.2, 2017 年版的 6.5.3)；
- t) 更改了家具力学性能试验方法(见 6.6, 2017 年版的 6.7)。

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国家具标准化技术委员会(SAC/TC 480)归口。

本文件起草单位：上海市质量监督检验技术研究院、上海万木生源家居有限公司、广东中泰家具集团有限公司、广东林氏家居股份有限公司、广州好莱客创意家居股份有限公司、全友家私有限公司、北京市产品质量监督检验研究院、明珠家具股份有限公司、广东产品质量监督检验研究院、顾家家居股份有限公司、广东华盛家具集团有限公司、广东威法定制家居股份有限公司、圣奥科技股份有限公司、震旦(中国)有限公司、慕思健康睡眠股份有限公司、广东国景家具集团有限公司、广西富诚家私集团有限责任公司、江西万友实业有限公司、福建吉阳家具制造有限公司、福建华震家具制造有限公司、志邦家居股份有限公司、成都市产品质量监督检验研究院、河北省产品质量监督检验研究院、湖南晚安家居实业有限公司、北京金隅天坛家具股份有限公司、成都产品质量检验研究院有限责任公司、辽宁易斯特家具制造有限公司、徐州市检验检测中心、沈阳久顺家俱有限公司、索菲亚家居股份有限公司、广州质量监督检测研究院、玛格家居股份有限公司、山东省产品质量检验研究院、深圳必维华法商品检定有限公司、河北蓝鸟家具股份有限公司、湖北联乐床具集团有限公司、阜城县长虹家具有限公司、海太欧林

集团股份有限公司、赣州简明家居有限公司、德华兔宝宝装饰新材料股份有限公司、清远欧派集成家居有限公司、京泰控股集团有限公司、上海雅轩办公家具有限公司、东莞市兆生家具实业有限公司、广东鸿佳家居装饰有限公司、上海易美佳家具股份有限公司、广东宾丽卫浴有限公司、上海华森葳教育用品有限公司、佛山市祥源家具制造有限公司、武汉美高实业有限公司、南京林业大学、福建省产品质量检验研究院、成都四通瑞坤科技有限公司、浙江朗通家具股份有限公司、北京世纪京洲家具有限责任公司、喜临门家具股份有限公司、苏州永固智能科技有限公司。

本文件主要起草人：古鸣、姚晨岚、龚青、豆力平、石凯、孙书冬、海凌超、雷海、邓潮、姚永红、雷文、周云、刘春兵、王丽平、李宏杰、马建林、朱晨霞、金鑫、吴福社、张友全、王建兵、刘洁、马世洪、张谦、骆宗科、林锐航、张叙俊、曹泽云、吴路明、熊志伟、叶永珍、周毅、姚博、吴云刚、朱斌、叶晓勇、唐斌、张健、贾焱、张纯、吴学力、魏煌晖、钟杨、李超、陈智鸿、陈戟、李清军、杨卫锋、宫卓林、徐伟、杨胜坤、刘骏、杨传娟、余惠莉、郑磊、陈一铖、吴勇、陈仕超、谢镇贤。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1995年首次发布为 GB/T 3324—1995, 2008 年第一次修订, 2017 年第二次修订；
- 本次为第三次修订。



木家具通用技术条件

1 范围

本文件规定了木家具的要求、检验规则及标志、使用说明、包装、运输和贮存等,描述了相应的试验方法,界定了术语和定义,给出了分类。

本文件适用于木家具的设计、生产、销售服务及检验检测等质量管控。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1043.1 塑料 简支梁冲击性能的测定 第1部分:非仪器化冲击试验

GB/T 1927.4—2021 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 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 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4893.1—2021 家具表面漆膜理化性能试验 第1部分:耐冷液测定法

GB/T 4893.2—2020 家具表面漆膜理化性能试验 第2部分:耐湿热测定法

GB/T 4893.3—2020 家具表面漆膜理化性能试验 第3部分:耐干热测定法

GB/T 4893.4—2023 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—2013 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—2023 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—2013 家具表面漆膜理化性能试验 第9部分:抗冲击测定法

GB/T 5296.6 消费品使用说明 第6部分:家具

GB/T 6669—2008 软质泡沫聚合材料 压缩永久变形的测定

GB/T 7573—2009 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

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:椅凳类稳定性

GB/T 10357.3 家具力学性能试验 第3部分:椅凳类强度和耐久性

GB/T 10357.4—2023 家具力学性能试验 第4部分:柜类稳定性

 GB/T 10357.5—2023 家具力学性能试验 第5部分:柜类强度和耐久性

GB/T 10357.7—2013 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倚机械性能的椅子和摇椅稳定性

GB/T 16422.2—2022 塑料 实验室光源暴露试验方法 第2部分:氙弧灯

GB/T 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB 17927—2024 家具阻燃性能安全技术规范

- GB 18584—2024 家具中有害物质限量
GB/T 24430—2023 双层床结构安全试验方法
GB 28008—2024 家具结构安全技术规范
GB/T 28202—2020 家具工业术语
GB/T 29894 木材鉴别方法通则
GB/T 32446—2024 玻璃家具通用技术要求
GB/T 39452—2020 皮革 物理和机械试验 涂层粘着牢度的测定
GB/T 41650—2022 家具 床 稳定性、强度和耐久性测试方法
GB 44246—2024 家用和类似用途电器、体育用品的电气部分及电玩具 安全技术规范
QB/T 2537—2001 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度
QB/T 2724—2018 皮革 化学试验 pH 的测定
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
QB/T 5660—2021 木家具表面耐黄变测定法

3 术语和定义

GB/T 28202—2020 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

木家具 wooden furniture

主要零部件中装饰件、配件除外,其余采用木材、人造板等木质材料制成的家具。

[来源:GB/T 28202—2020,2.2,有修改]

注:主要部件举例见附录A。

3.2

实木家具 solid wood furniture

主要部件采用实木类材料制作,表面经(或未经)实木单板或薄木(木皮)贴面、经(或未经)涂饰处理的木家具。实木类材料包括原木、实木锯材及指接材、集成材等材料。

3.3

人造板家具 wood-based panel furniture

板式家具

主要部件采用纤维板、刨花板、胶合板、细木工板、层积材等人造板制作的木家具。

3.4

板木家具 solid wood and wood-based panel furniture

产品框架等采用实木制作,板件或框架内板面采用饰面人造板制作的木家具。

[来源:GB/T 28202—2020,2.14,有修改]

3.5

综合类木家具 wooden furniture made of multiple materials

采用各类木质材料制作,但不能界定为实木类家具、板式家具、板木家具的其他木家具。

3.6

外表 outward appearance

产品初始状态下的外部可视表面。

3.7

内表 inward appearance

产品门及抽屉等活动部件开启、隔板或搁板等分隔部件所展示的可视表面。

3.8

饰面 surface decoration

在家具木质部件表面或边部采用涂饰、覆面、封边等工艺进行的装饰处理。

注：涂饰工艺包括刮、刷、揩、淋、辊、抽、浸、喷涂、空气喷涂、无气喷涂、静电喷涂等工艺。

3.9

五金件 hardware

满足家具的造型与结构要求，在家具中起连接、活动、紧固、支承等功能和装饰作用的金属制件。

3.10

软质覆面材料 flexible materials

可卷曲且柔软性较强、厚度较薄的片状覆面材料，如聚氯乙烯(PVC)塑料薄膜等。

[来源：GB/T 28202—2020, 5.119, 有修改]

3.11

硬质覆面材料 overlaid materials

具有一定刚度的片状覆面材料或硬质高压装饰板，如木质单板、薄木、塑料贴面板、金属薄板等。

[来源：GB/T 28202—2020, 5.120, 有修改]

4 分类

木家具主要部件及产品分类按附录 A。

5 要求

5.1 主要尺寸及其偏差

主要尺寸及其偏差应符合表 1 的要求。



表 1 木家具主要尺寸及其偏差

单位为毫米

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	椅凳类主要尺寸	座高	硬面 400~440	✓	—	
5			软面 400~460(包括下沉量)	—	✓	
6		扶手椅扶手内宽:≥480		✓	—	
7	桌椅配合高差	中间净空高与椅凳座面配合高差:≥200		✓	—	
8	柜类主要尺寸	衣柜	挂衣棍上沿至底板内	挂长衣≥1 400	—	✓
9			表面间距		挂短衣≥900	—
10			挂衣空间深度≥530(测量方向应与挂衣棍垂直)		—	✓
11			折叠衣物放置空间深≥450		—	✓

表 1 木家具主要尺寸及其偏差（续）

单位为毫米

序号	检验项目	要求		项目分类		
				基本	一般	
12	柜类主要尺寸	衣柜	挂衣棍上沿至顶板内表面距离 ≥ 40	—	✓	
13		文件柜	净深 ≥ 245	—	✓	
14			层间净高 ≥ 330	—	✓	
15	床类主要尺寸	单层床	床铺面净长： $\geq 1\,400$ ，其中成人 $1\,900\sim 2\,220$	—	✓	
16			床铺面净宽：单人床 $700\sim 1\,200$ ，双人床 $1\,350\sim 2\,000$	—	✓	
17			床铺面净高： <600	—	✓	
18		双层床	床铺面净长： $\geq 1\,400$ ，其中成人 $1\,900\sim 2020$	—	✓	
19			床铺面净宽：上床铺面 $700\sim 1\,200$ ，下床铺面 $700\sim 1\,520$	—	✓	
20			上床铺面或高床床铺面离地高： ≥ 600	—	✓	
21			层间净高	6岁~14岁儿童： ≥ 750	✓	—
22				$\geq 1\,050$	✓	—
23			安全栏板高度：安全栏板的顶边至限制床褥厚度的刻度线的距离应 ≥ 200 ；安全栏板的顶边与上床铺面的上表面距离应 ≥ 300	✓	—	
24			进出通道（安全栏板缺口宽度）：用于进出通道的安全栏板缺口，除倒圆半径不大于85的安全栏板缺口中角处外，其限制床褥最大厚度的永久性标记线以上安全栏板缺口的宽度应在 $300\sim 400$ 内	✓	—	
25	尺寸偏差	所有尺寸偏差应在 ± 5 以内		—	✓	
26	产品外形尺寸偏差	产品外形宽、深、高尺寸的极限偏差应在 ± 5 及以内，配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值		—	✓	
注1：特殊规格尺寸由供需双方协定，并在合同中明示。						
注2：尺寸偏差每1项为1个不符合项。						

5.2 形状和位置公差

形状和位置公差见表 2。

表 2 形状和位置公差

单位为毫米

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	$\geq 1\,400$	≤ 3.0	—	√
			(700,1 400)	≤ 2.0		
			≤ 700	≤ 1.0		

表 2 形状和位置公差（续）

单位为毫米

序号	检验项目	要求				项目分类	
						基本	一般
2	平整度	面板、正视面板件:≤0.20				—	√
3	邻边垂直度	面板、框架	对角线长度	≥1 000	长度差≤3	—	√
				<1 000	长度差≤2		
			对边长度	≥1 000	对边长度差≤3	—	√
				<1 000	对边长度差≤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)≤2.0				—	√
5	分缝	所有分缝(非设计要求时)≤2.0				—	√
6	底脚平稳性	≤2.0				—	√
7	抽屉下垂度	≤20				—	√
8	抽屉摆动度	≤15				—	√

5.3 材料要求

5.3.1 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、特区）、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率按附录 B。

5.3.2 标识与实物一致性（基本项目）

产品标识、质量明示卡、使用说明以及销售合同中的明示与产品中使用的木材、人造板及其使用部位应保持一致。材料名称标准见附录 C。

5.3.3 人造板材料要求（合同要求或仲裁检验要求）

人造板及饰面人造板应按合同约定的标准进行检验和判定。
常用人造板标准见附录 C。

5.4 外观要求

外观要求应符合表 3 的规定。

表 3 外观要求

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
1	木材	贯通裂缝	应无贯通裂缝	√	—
2		虫蛀	木家具中不应有虫蛀现象	√	—

表 3 外观要求 (续)

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
3	木材	腐朽材	外表应无腐朽材,内表轻微腐朽面积≤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	外表死节宽度≤材宽的1/3,直径≤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,修补后外表缺陷数≤4个,内表缺陷数≤6个(设计要求除外)	√	—
7		其他轻微材质缺陷 ^a	修补加工后,应无裂缝(贯通裂缝除外)、钝棱等	—	√
8	软硬质覆面人造板	干花、湿花	外表应无干花、湿花	—	√
9			内表干花、湿花面积≤板面的5%	—	√
10		污斑	同一板面外表,允许1处,面积在3 mm ² ~30 mm ² 内	—	√
11		外表应无明显划痕、压痕、变色		—	√
12		外表应无鼓泡、鼓包、龟裂、分层		√	—
13		皱纹、疵点	应无明显皱纹、疵点	—	—
14	漆膜	同色部件的色泽应相似		—	√
15		应无脱色、掉色现象		—	√
16		漆膜不应有皱皮、发黏或漏漆现象		—	√
17		漆膜应平整光滑、清晰,无明显粒子、涨边现象;应无明显加工痕迹、划痕、龟裂、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 ^a		—	√
18	五金件	电镀件	镀层表面应无锈蚀、毛刺、露底	√	—
19			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 ^a	—	√
20		喷涂件	涂层应无漏喷、锈蚀	√	—
21			涂层应光滑均匀、色泽一致,应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等 ^a	—	√
22		金属件	应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱	√	—
23			表面细密,应无裂纹、毛刺、黑斑等 ^a	—	√
24		焊接件	焊接部位应牢固,应无脱焊、虚焊、焊穿	√	—
25			焊缝均匀,应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷 ^a	—	√
26	玻璃件		应符合 GB/T 32446—2024 中 5.3 的规定	—	—
27	塑料件	应无裂纹,无明显变形		√	—
28		应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕		—	√
29		外表用塑料件表面应光洁,应无划痕、污染、明显色差等		—	√

表 3 外观要求 (续)

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
30	软包件	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 ^a	—	✓
31		包覆的面料不应有划痕、色污、油污、起毛、起球 ^a	—	✓
32		软面包覆表面应:1)平服饱满、松紧均匀,不应有明显皱褶;2)有对称工艺性皱褶应匀称、层次分明 ^a	—	✓
33		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 ^a	—	✓
34		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 ^a	—	✓
35	木工要求	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	✓	—
36		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	✓	—
37		板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致 ^a	—	✓
38		贴面、封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	✓	
39		贴面应严密、平整,不应有明显透胶	—	✓
40		榫、塞角、零部件等结合处不应断裂	✓	—
41		零部件的结合应严密、牢固	—	✓
42		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)	✓	—
43		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	—	✓
44		启闭部件安装后应使用灵活	—	✓
45		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≤4处 ^a	—	✓
46		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≤4处 ^a	—	✓
47		家具锁锁定到位、开启应灵活	✓	—
48	脚轮旋转或滑动应灵活	—	✓	
^a 表示该单项中有2项以上(含两项)检验内容,若有1项检验项目不符合要求时,应按1个不合格计数。若某项缺陷明显到足以影响产品质量时则作为基本项目判定。				

5.5 理化性能

5.5.1 木制件表面理化性能

木制件表面理化性能要求见表 4。木蜡油、传统揩漆(全生漆)、传统烫蜡(全天然蜡)等特殊工艺不适用于本条款,其表面理化性能要求可由供需双方协定,在合同中明示。

表 4 木制件表面理化性能

序号	检验项目		要求		项目分类	
					基本	一般
1	漆膜	耐液性	应不低于3级		√	—
2		耐湿热	应不低于3级		√	—
3		耐干热	应不低于3级		√	—
4		附着力	应不低于3级		√	—
5		耐冷热温差	应无鼓泡、裂缝和明显失光		√	—
6		耐磨性	应不低于3级		√	—
7		抗冲击	应不低于4级		√	—
8		耐黄变	达到灰度卡≥4级		√	—
9	软、硬质覆面	耐冷热循环	无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象		√	—
10		耐干热	应不低于3级		√	—
11		耐湿热	应不低于3级		√	—
12		耐划痕	试件表面无完整圈划痕		√	—
13		耐污染性能	应不低于3级		√	—
14		耐磨性	聚氯乙烯薄膜饰面	≥150转	√	—
			其他	应不低于3级		
15		抗冲击	应不低于3级		√	—
16	耐光色牢度(灰色样卡)	达到灰度卡≥4级		√	—	

5.5.2 其他材料部件表面理化性能

其他材料部件表面理化性能应符合表 5 的规定。

表 5 其他材料部件表面理化性能

序号	检验项目		试验条件及要求	项目分类	
				基本	一般
1	玻璃件	耐热冲击性能	户外频繁使用的、有耐高温要求的产品玻璃件应符合 GB/T 32446—2024 中 5.5 的规定	√	—
2		表面耐干热性能	用于摆放餐饮器具等或有受高温的玻璃台面应符合 GB/T 32446—2024 中 5.5 的规定	√	—

表 5 其他材料部件表面理化性能（续）

序号	检验项目		试验条件及要求	项目分类	
				基本	一般
3	塑料件	耐老化性能 (合同或仲裁要求)	户外用木家具以及厨房、卫浴、阳台等场所使用的木家具中塑料件耐老化试验时间 500 h, 试验后拉伸强度、断裂伸长率、冲击强度的保持率 $\geq 60\%$; 外观颜色变色评级 ≥ 3 级	√	—
4		泡沫塑料压缩永久变形	$\leq 10.0\%$	√	—
5	软包层(纺织面料/皮革)	耐干摩擦	≥ 4 级	√	—
6		耐湿摩擦	≥ 3 级	√	—
7		纺织面料 pH	4.0~7.5	√	—
8		皮革 pH	真皮 3.5~6.0	√	—
9			人造革 4.0~9.0	√	—
10		真皮涂层黏着牢度	≥ 2.5 N/10 mm	√	—

5.5.3 金属拉手耐腐蚀性(基本项目)

经中性盐雾试验 18 h, 直径 1.5 mm 以下的锈点 ≤ 20 点/dm², 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

木家具力学性能见表 6。特殊试验条件及要求可由供需双方协定, 在合同中明示。

表 6 力学性能

序号	项目名称	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;	√	—
2	椅凳类强度和耐久性	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;	√	—
3	单层床强度和耐久性	e) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵便;	√	—
4	双层床强度和耐久性	f) 零部件无明显位移变化	√	—
5	柜架类强度和耐久性 ^a	a) 所有零部件无断裂或豁裂, 无脱落或倾翻; 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	√	—

表 6 力学性能 （续）

序号	项目名称	要求	项目分类	
			基本	一般
6	柜架类强度和耐久性 ^a	搁板弯曲挠度变化值≤0.5%	—	√
7		顶板、底板最大挠度≤0.5%	—	√
8		挂衣棍挠度≤0.4%	—	√
9	桌类稳定性 ^b (几类产品参照执行)	按 GB/T 10357.7—2013 中附录 A 进行垂直加载、垂直和水平加载试验,应无倾翻现象	√	—
10	椅凳类稳定性 (架类产品参照执行)	按 GB/T 10357.2 进行加载,应无倾翻现象	√	—
11	柜架类稳定性	按 GB/T 10357.4—2023 进行试验,应无倾翻现象	√	—
12	双层床稳定性	当按照 GB/T 24430—2023 采用 120N 加载试验时,翘离地面的床腿或床角不应超过 1 个	√	—
^a 产品中如有搁板或推拉件等可拆卸或活动的部件,按柜架类产品的相应试验项目进行试验。				
^b 对于设计用于特定用途的桌类、几类产品,应明示桌面或几面的承载量,并按明示的承载量进行试验。				

5.7 结构安全性(基本项目)

应符合 GB 28008—2024 相应的规定。

5.8 有害物质限量(基本项目)

应符合 GB 18584—2024 相应的规定。甲醛、苯、甲苯、二甲苯、总挥发性有机化合物(TVOC)的检测仅适用于室内木家具产品。

5.9 电气安全(基本项目)

产品中的电气部分应符合 GB 44246—2024 的相关规定。

5.10 阻燃性(基本项目)

产品中的软包件应符合 GB 17927—2024 的相关规定。

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Ⅱ级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

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

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 3 块板件,测量其表面上 0 mm~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

采用精确度不低于 II 级的钢直尺或钢卷尺,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

采用精确度不低于 0.1 mm 的位差度测定器具。测定时,应选择门与框架或门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻两表面间距离最大部位,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

采用精确度不低于 0.01 mm 的塞尺测定。测定前应先将抽屉或门来回启闭 3 次,使抽屉或门处于关闭位置。抽屉分缝测量时,抽屉应紧靠任意一边,测量另一边的最大分缝;门分缝测量时,应测量分缝最大的部位,把测量最大值作为分缝的评定值。

6.2.6 底脚平稳度

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 下垂度、摆动度

采用精确度不小于 II 级的钢直尺或钢卷尺测定。将钢直尺或钢卷尺放置在与试件测量部位相邻的水平面和侧面上,将试件伸出总长的三分之二处,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 材料测定

6.3.1 木材含水率

用误差不大于 $\pm 1\%$ 的木材含水率测定仪进行测定。选择距离地面 100 mm 以上的任意 3 个部位(尽量避免在同一个零部件上)进行测定,计算 3 个部位的含水率平均值,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,应按 GB/T 1927.4—2021 的规定测定木材含水率。

6.3.2 标识与实物一致性

采用宏观、微观等方法确定标识与实物的一致性。木材鉴别按 GB/T 29894 进行。

产品送检时可提供家具用材的试样。未提供试样的,应在家具上直接检验或取样检验,在检验报告中应注明“提供试样”或注明取样部位。木材及人造板名称标准见附录 C。

6.4 外观测定

6.4.1 木材虫蛀

采用肉眼观察的方法,仔细查看木质材料内是否存在活虫或卵、虫蛀粉末。

6.4.2 脱色、掉色

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 mm~300 mm。观察纱布上是否带有涂饰部位上的颜色。

6.4.3 其他外观检验项目

在自然光下或光照度为 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光(例如 40 W 日光灯)下,视距为 700 mm~1 000 mm 内,由 3 人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

6.5 理化性能测定

6.5.1 漆膜涂层理化性能

6.5.1.1 试验部位

一般在产品水平部件上可接触和使用的部位表面进行。取样困难时也可用在与样品材料、工艺完全相同的试样上进行。

6.5.1.2 漆膜耐液性

按 GB/T 4893.1—2021 的规定,采用 10% 碳酸钠溶液,24 h;10% 乙酸溶液,24 h。耐酸性和耐碱性各选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.1.3 漆膜耐湿热

按 GB/T 4893.2—2020 的规定,20 min,70 °C。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.1.4 漆膜耐干热

按 GB/T 4893.3—2020 的规定,20 min,70 °C。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.1.5 漆膜附着力

按 GB/T 4893.4—2023 的规定,涂层交叉切割法。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.1.6 漆膜耐冷热温差

按 GB/T 4893.7—2013 的规定,高温(40±2)°C,相对湿度(95±3)%,1 h。低温(—20±2)°C,1 h,3 周期。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.1.7 漆膜耐磨性

按 GB/T 4893.8—2023 的规定,试验次数 60 转。选取 3 个试验区域进行试验。

6.5.1.8 漆膜抗冲击

按 GB/T 4893.9—2013 的规定,冲击高度 50 mm。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.1.9 漆膜耐黄变

按 QB/T 5660—2021 的规定,蓝色羊毛布 6 级。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.2 覆面(软、硬质)理化性能试验

6.5.2.1 试验部位

一般在产品水平部件上可接触和使用的部位表面进行。

6.5.2.2 耐冷热循环

按 GB/T 17657—2022 中 4.40 的规定,试件数为 3 件。

6.5.2.3 耐干热

按 GB/T 4893.3—2020 的规定,20 min,70℃。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.2.4 耐湿热

按 GB/T 4893.2—2020 的规定,20 min,70℃。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.2.5 耐划痕

按 GB/T 17657—2022 中 4.42 的规定,加载 0.5 N。试件数为 3 件。

6.5.2.6 表面胶合强度

按 GB/T 17657—2022 中 4.16 的规定,试件数为 3 件。

6.5.2.7 耐污染性能

按 GB/T 17657—2022 中 4.43 的规定进行测定,选用带有“*”标记的 5 类污染物作为常规试验污染物,丙酮和咖啡试验时间为 16 h,其余 3 种试验时间为 10 min。每种污染物各选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.2.8 耐磨性

表面装饰层材料为聚氯乙烯薄膜时,按 GB/T 17657—2022 中 4.45 的规定。其他表面装饰层按 GB/T 4893.8—2023 的规定,磨 60 转。

6.5.2.9 抗冲击

按 GB/T 4893.9—2013 的规定,冲击高度 50 mm。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.2.10 耐光色牢度

试件的长宽尺寸应按设备试件夹的形状和尺寸而定,蓝色羊毛布 6 级。按 GB/T 17657—2022 中 4.31 的规定。

6.5.3 玻璃件理化性能试验

6.5.3.1 耐热冲击性能

按 GB/T 32446—2024 中 6.5 描述的方法进行测定。

6.5.3.2 表面耐干热性能

按 GB/T 32446—2024 中 6.5 描述的方法进行测定。

6.5.4 塑料件理化性能试验

6.5.4.1 耐老化性能

按 GB/T 16422.2—2022 中表 4 序号 5 的规定进行,试验条件为 500 h。按 GB/T 250 进行颜色变化等级评定。冲击强度按 GB/T 16422.2—2022 试验后冷却 30 min,再按 GB/T 1043.1 描述的方法进行测定,不使用缺口试样。

6.5.4.2 泡沫塑料压缩永久变形

按 GB/T 6669—2008 描述的方法进行测定。试样厚度 25 mm,压缩 75%,取样部位为样品的座面。也可以在与样品相同的材料上取样,试验方法 A 在 $(70\pm 1)^{\circ}\text{C}$ 烘箱内保留 $(22\pm 0.2)\text{h}$ 。

6.5.5 软包层理化性能试验

6.5.5.1 耐摩擦色牢度

纺织面料、人造革按 GB/T 3920—2008 描述的方法进行测定。

天然皮革(真皮)、再生革按 QB/T 2537—2001 描述的方法进行测定,一般的皮革试验测试头总质量为 1 000 g,干摩 500 次,湿摩 250 次,绒面革和类似皮革测试头总质量为 500 g,干摩 50 次,湿摩 25 次。

6.5.5.2 纺织面料 pH

按 GB/T 7573—2009 描述的方法进行测定。

6.5.5.3 皮革 pH



按 QB/T 2724—2018 描述的方法进行测定。

6.5.5.4 真皮、贴膜革(移膜革)涂层黏着牢度

按 GB/T 39452—2020 描述的方法进行测定。在样品的座面或背面取样,也可在与样品相同的材料上取样。

6.5.6 金属拉手耐腐蚀试验

按 QB/T 3826—1999 描述的方法进行测定。

6.6 力学性能试验

6.6.1 桌几类强度和耐久性

按 GB/T 10357.1 的规定。试验水平根据适用情况选择,一般选试验水平 2。

6.6.2 椅凳类强度和耐久性

椅凳类按 GB/T 10357.3 的规定。试验水平根据适用情况选择,一般选试验水平 3。

6.6.3 单层床强度和耐久性

按 GB/T 41650—2022 的规定。

6.6.4 双层床强度和耐久性

按 GB/T 24430—2023 的规定。

6.6.5 柜类强度和耐久性

按 GB/T 10357.5—2023 的规定。

6.6.6 桌类稳定性

按 GB/T 10357.7 的规定。

6.6.7 椅凳类稳定性

躺椅和摇椅按 GB/T 10357.8 的规定,其他椅凳类按 GB/T 10357.2 的规定。

6.6.8 柜类稳定性

按 GB/T 10357.4—2023 的规定。架类稳定性参照执行。

6.6.9 双层床稳定性

按 GB/T 24430—2023 的规定进行。

6.7 结构安全性

按 GB 28008—2024 的规定进行。

6.8 有害物质限量

按 GB 18584—2024 的规定。

6.9 电气安全

产品中电气安全按 GB 44246—2024 中表 A.1 序号 1 的规定进行。

6.10 阻燃性

按 GB 17927—2024 的规定进行。

7 检验规则



7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验项目

出厂检验是产品出厂或产品交货时对非破坏性项目进行的检验,包括以下项目:

- a) 主要尺寸及其偏差;
- b) 形状和位置公差;
- c) 材料要求中 5.3.1~5.3.2;

- d) 外观要求；
- e) 结构安全性要求。

7.2.2 抽样和组批规则

出厂检验实行随机抽样检验,抽样检验方案依据 GB/T 2828.1—2012 中规定,采用正常检验,一次抽样,一般检验水平 II,接收质量限(AQL)为 6.5,其样本量及判定数值(批量、样本量、接收数及拒收数)按表 7 的规定进行。材料、结构、工艺相同的同一交货批产品组成一个检验批。

表 7 出厂检验抽样方案

本批次产品总数	样本量	接收数(Ac)	拒收数(Re)
2~8	2	0	1
9~15	3	0	1
16~25	5	0	1
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

7.2.3 判定规则

7.2.3.1 单件产品出厂检验合格性判定

单件产品出厂检验项目中,基本项目应全符合,一般项目不符合项不超过 3 项,判定为合格品。低于合格品要求的为出厂不合格品。

7.2.3.2 批产品的判定

按表 6 规定抽取样品量中产品,不合格品数小于或等于接收数(Ac),应判定该批产品为合格批;不合格品数大于或等于拒收数(Re),应判定该批产品为不合格批。

7.3 型式检验

7.3.1 检验项目

应包括第 5 章中除合同要求和仲裁检验以外的全部项目。

7.3.2 检验时机

正式生产时,应定期进行检验。有下列情况之一,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型时;
- b) 产品的结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 产品停产半年以上后,恢复生产时;

d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.3.3 抽样规则

在一个检验周期内,从出厂检验同一合格批产品中随机抽取 2 件(套)样品,其中 1 件(套)送检,1 件(套)封存。

7.3.4 检验程序

遵循不影响后续检验项目准确性的原则。

7.4 检验结果判定规则

型式检验项目中,基本项目应全部符合,一般项目不符合项不超过 4 项,则评定该产品为合格品。低于合格品要求的为不合格品。按 7.3.3 随机抽样的抽检样品全部合格,判定该批产品型式检验合格。

7.5 复验规则

产品经型式检验不合格的,可用同批次(含封存备用)样品进行复验 1 次。复验项目为第一次检验不符合项目及因试件损坏未检项目,按 7.4 的规定进行评定,并在检验结果中注明“复验”。没有同类产品的定制家具不复验。

8 标志、使用说明、包装、运输和贮存

8.1 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) 执行标准编号;
- c) 主要用材名称及其使用部位;
- d) 检验合格证明、生产日期;
- e) 中文生产者名称和地址。

8.2 使用说明

产品使用说明的编写应按 GB/T 5296.6 的规定,内容至少应包括:

- a) 产品名称、规格型号、执行标准编号;
- b) 产品用材名称及其使用部位;
- c) 有害物质限量值;
- d) 产品安装和调整方法;
- e) 产品使用方法、注意事项;
- f) 产品故障分析和排除、维护保养方法。

8.3 包装

产品应加以包装,防止磕碰、划伤和污损。

8.4 运输和贮存

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。贮存时应按类别、规格、等级分别堆放。

附 录 A

(规范性)

木家具主要部件及产品分类

A.1 木家具主要部件

木家具主要部件包括:

- a) 柜类、桌台类:通常包括面板(桌面板、台面板、门面板、抽屉面板等)、顶板、底板、框架、旁板等;
- b) 坐具类(椅凳类及木沙发):通常包括座面、扶手、靠背、脚架、脚踏板等;
- c) 床类:通常包括床屏(高屏、低屏)、床挺等。

A.2 按产品主要部件用材分类

按产品主要部件用材分类可分为:

- a) 实木家具;
- b) 人造板家具;
- c) 板木类木家具;
- d) 综合类木家具。

A.3 按产品主要部件表面饰面分类

按产品主要部件表面饰面分类可分为:

- a) 涂饰家具:主要部件表面采用涂料及蜡进行涂饰的家具;
- b) 贴面家具:主要部件表面采用贴面材料装饰的家具;
- c) 覆面家具:主要部件采用软、硬质材料覆面的家具。

A.4 产品按使用场合分类

产品按使用场合分类可分为如下。

- a) 木制办公家具:供办公场所使用的木家具。
- b) 木制酒店家具:供宾馆、旅馆、饭店等场合客房内使用的家具。
- c) 木制民用家具:供家庭卧房、餐厅、客厅等地点使用的木家具。根据使用地点一般又可分为木制卧房家具、餐厅家具、客厅家具、厨房家具、卫浴家具。
- d) 木制校用家具:供课堂使用的木制课桌、椅凳;学生公寓使用的家具。
- e) 木制实验室家具:供实验室试验操作使用的木家具。
- f) 木制户外家具:供户外休闲、娱乐等使用的木家具。
- g) 其他场合木家具:医院、商业、交通、影剧院、图书馆、博物展馆等其他特定场合的木家具。

附 录 B
(规范性)

各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率

产品所在地区的年平均木材平衡含水率应按表 B.1 中我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值中的各地区值为评定依据,其中表 B.1 中未列出的城市应按各省(区、特区)年平均木材平衡含水率值为评定依据。

表 B.1 各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值

各省(区、特区)直辖市及主要城市名称	木材平衡含水率(年平均 值)/%	各省(区、特区)直辖市及主要城市名称	木材平衡含水率(年平均 值)/%
北京	11.4	新疆	10.0
黑龙江	13.6	乌鲁木齐	12.7
哈尔滨	13.6	宁夏	10.6
齐齐哈尔	12.9	银川	11.8
佳木斯	13.7	陕西	12.8
牡丹江	13.9	西安	14.3
克山	14.3	青海	10.2
吉林	13.1	西宁	11.5
长春	13.3	重庆	15.9
四平	13.2	四川	14.3
辽宁	12.2	成都	16.0
沈阳	13.4	雅安	15.3
大连	13.0	康定	13.9
内蒙古	11.1	宜宾	16.3
呼和浩特	11.2	甘肃	11.1
天津	12.6	兰州	11.3
山西	11.4	西藏	10.6
太原	11.7	拉萨	8.6
河北	11.5	昌都	10.3
石家庄	11.8	贵州	16.3

表 B.1 各省（区、特区）、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值（续）

各省(区、特区)直辖市及主要城市名称	木材平衡含水率(年平均 值)/%	各省(区、特区)直辖市及主要城市名称	木材平衡含水率(年平均 值)/%
山东	12.9	贵阳	15.4
济南	11.7	云南	14.3
青岛	14.4	昆明	13.5
河南	13.2	江苏	15.3
郑州	12.4	南京	14.9
洛阳	12.7	徐州	13.9
上海	16.0	福建	15.7
安徽	14.9	福州	15.6
合肥	14.8	永安	16.3
芜湖	15.8	厦门	15.2
湖北	15.0	崇安	15.0
武汉	15.4	南平	16.1
宜昌	15.4	广西	15.5
浙江	16.0	南宁	15.4
杭州	16.5	桂林	14.4
温州	17.3	广东	15.9
江西	15.6	广州	15.1
南昌	16.0	海南(海口)	17.3
九江	15.8	台湾(台北)	16.4
湖南	16.0	香港	15.1
长沙	16.5	澳门	15.6
衡阳	16.8	—	—
注1：我国各省(区、特区)、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的表A.1和《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：香港、澳门等特区的平衡含水率引自《木材干燥学(第三版)》。			

附 录 C

(资料性)

家具常用人造板及木材名称标准

家具常用人造板标准如下：

- GB/T 4897—2015 刨花板；
- GB/T 5849—2016 细木工板；
- GB/T 7911—2024 热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板(HPL)；
- GB/T 9846—2015 普通胶合板；
- GB/T 11718—2021 中密度纤维板；
- GB/T 15102—2017 浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板；
- GB/T 15104—2021 装饰单板贴面人造板；
- GB/T 16734 中国主要木材名称；
- GB/T 18101—2024 难燃胶合板；
- GB/T 18259—2018 人造板及其表面装饰术语；
- GB/T 18513—2022 中国主要进口木材名称；
- GB 18580—2017 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量；
- GB/T 18958—2022 难燃中密度纤维板；
- GB/T 21129—2007 竹单板饰面人造板；
- GB/T 21723—2021 麦(稻)秸秆刨花板；
- GB/T 22350—2017 成型胶合板；
- GB/T 31765—2015 高密度纤维板；
- GB/T 34722—2017 浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板；
- GB/T 35216—2017 结构胶合板；
- GB/T 37005—2018 油漆饰面人造板；
- GB/T 38752—2020 难燃细木工板；
- GB/T 39032—2020 难燃刨花板；
- GB/T 40052—2021 防腐胶合板；
- GB/T 41715—2022 定向刨花板；
- LY/T 1279—2020 聚氯乙烯薄膜饰面人造板；
- LY/T 1655—2006 重组装饰材；
- LY/T 1658—2015 直接印刷人造板；
- WB/T 1038—2008 中国主要木材流通商品名称。



参 考 文 献

[1] GB/T 4897—2015 刨花板

[2] GB/T 5849—2016 细木工板

[3] GB/T 6491—2012 锯材干燥质量

[4] GB/T 7911—2024 热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板(HPL)

[5] GB/T 9846—2015 普通胶合板

[6] GB/T 11718—2021 中密度纤维板

[7] GB/T 15102—2017 浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板

[8] GB/T 15104—2021 装饰单板贴面人造板

[9] GB/T 16734 中国主要木材名称

[10] GB/T 18101—2024 难燃胶合板

[11] GB/T 18259—2018 人造板及其表面装饰术语

[12] GB/T 18513—2022 中国主要进口木材名称

[13] GB 18580—2017 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

[14] GB/T 18958—2022 难燃中密度纤维板

[15] GB/T 21129—2007 竹单板饰面人造板

[16] GB/T 21723—2021 麦(稻)秸秆刨花板

[17] GB/T 22350—2017 成型胶合板

[18] GB/T 31765—2015 高密度纤维板

[19] GB/T 34722—2017 浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板

[20] GB/T 35216—2017 结构胶合板

[21] GB/T 37005—2018 油漆饰面人造板

[22] GB/T 38752—2020 难燃细木工板

[23] GB/T 39032—2020 难燃刨花板

[24] GB/T 40052—2021 防腐胶合板

[25] GB/T 41715—2022 定向刨花板

[26] LY/T 1279—2020 聚氯乙烯薄膜饰面人造板

[27] LY/T 1655—2006 重组装饰材

[28] LY/T 1658—2015 直接印刷人造板

[29] WB/T 1038—2008 中国主要木材流通商品名称

[30] 王恺. 木材工业实用大全 木材干燥卷[M]. 北京:中国林业出版社,1998.

[31] 王喜明,伊松林. 木材干燥学(第三版)[M]. 北京:科学出版社,2023.

