



中华人民共和国国家标准

GB/T 3325—2024

代替 GB/T 3325—2017

金属家具通用技术条件

General technical requirements for metal furniture

2024-10-26 发布

2025-02-01 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 主要尺寸及偏差.....3

 5.2 形状和位置公差.....5

 5.3 外观性能.....5

 5.4 安全性能.....7

 5.5 理化性能.....8

 5.6 力学性能.....10

6 试验方法.....10

 6.1 主要尺寸及偏差的测定.....10

 6.2 形状和位置公差的测定.....11

 6.3 外观性能的测定.....12

 6.4 安全性能的测定.....12

 6.5 理化性能的测定.....12

 6.6 力学性能的测定.....16

7 检验规则.....17

 7.1 检验分类.....17

 7.2 出厂检验.....17

 7.3 型式检验.....18

8 标志、使用说明、包装、贮存和运输.....18

 8.1 标志.....18

 8.2 使用说明.....19

 8.3 包装.....19

 8.4 贮存.....19

 8.5 运输.....19

附录 A(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.....20

附录 B(资料性) 家具常用人造板标准.....22

参考文献.....23

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 3325—2017《金属家具通用技术条件》，与 GB/T 3325—2017 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了术语和定义，删除了“人造板封边”，增加了“可触及区域”和“1 型桌”（见第 3 章，2017 年版的第 3 章）；
- b) 更改了桌椅（凳）主要尺寸配合，删除了桌面与椅凳座面配合高差（见表 1，2017 年版的表 1 序号 6）；
- c) 更改了挂衣空间深度的项目类别（见表 1 序号 9，2017 年版的表 1 序号 10）；
- d) 更改了单层床床铺面净长、床铺面净高和双层床床铺面净长、床铺面净宽、上床铺面或高床床铺面离地高（见表 1 序号 14、16～19，2017 年版的表 1 序号 15、17～20）；
- e) 更改了双层床层间净高、安全栏板高度和安全栏板缺口宽度（见表 1 序号 20～22，2017 年版的表 1 序号 21～23）；
- f) 更改了产品外形尺寸偏差（见表 1 序号 24，2017 年版的表 1 序号 24）；
- g) 更改了邻边垂直度的规定（见表 2 序号 1，2017 年版的表 2 序号 1）；
- h) 增加了铸造件、合金件等其他金属件外观要求，增加了死节、孔洞、夹皮、树脂道、树胶道等缺陷的规定，增加了零部件的结合、雕刻的图案、石材、岩板等外观要求；更改了玻璃件外观要求；删除了标志和使用说明要求（见表 3，2017 年版的表 3）；
- i) 更改了安全性能要求和试验方法（见 5.4、6.4，2017 年版的 5.4、6.4）；
- j) 增加了产品中电气部分安全要求和试验方法（见表 4 序号 4、6.4.5）；
- k) 更改了耐盐浴（耐腐蚀）要求和试验方法（见表 5 序号 3、6.5.2.3，2017 年版的表 5、6.5.1）；
- l) 增加了金属转印薄膜层理化性能要求和试验方法（见表 5 序号 6 和 7、6.5.4）；
- m) 更改了木制件表面涂层抗冲击要求（见表 5 序号 13，2017 年版的表 5）；
- n) 删除了木制件表面贴面层的耐划痕要求及试验方法，更改了木制件表面装饰层的耐磨要求（见表 5 序号 20，2017 年版的表 5）；
- o) 更改了真皮涂层黏着牢度要求（见表 5 序号 28，2017 年版的表 5）；
- p) 增加了人造革 pH 要求（见表 5 序号 27）；
- q) 增加了人造石、岩板耐污染、耐冲击理化性能要求和试验方法（见表 6、6.5.8.3）；
- r) 更改塑料件理化性能要求和试验方法（见表 6、6.5.8.4，2017 年版的 5.5.2、6.5.2）；
- s) 删除了封边条表面胶合强度的要求及试验方法（2017 年版的表 6）；
- t) 更改了桌几类、柜架类、单层床、双层床力学性能要求（见 5.6，2017 年版的 5.6）；
- u) 更改了木制件表面装饰层（软硬质覆面）耐冷热循环的试验方法（见 6.5.6.1，2017 年版的表 5）；
- v) 更改了木制件表面装饰层（软硬质覆面）耐干热的试验方法（见 6.5.6.2，2017 年版的表 5）；
- w) 更改了木制件表面装饰层（软硬质覆面）耐湿热的试验方法（见 6.5.6.3，2017 年版的表 5）；
- x) 更改了木制件表面装饰层（软硬质覆面）耐污染性能的试验方法（见 6.5.6.4，2017 年版的表 5）；
- y) 更改了玻璃件耐热冲击性能的试验方法（见 6.5.8.2.1，2017 年版的表 6）；

- z) 更改了玻璃件表面耐干热性能的试验方法(见 6.5.8.2.2, 2017 年版的表 6);
- aa) 更改了桌类强度和耐久的试验方法(见 6.6.2, 2017 年版的表 7);
- ab) 增加了几类强度和耐久性要求和试验方法(见 5.6、6.6.2、6.6.8);
- ac) 更改了柜架类强度和耐久性、稳定性的试验方法(见 6.6.6、6.6.10, 2017 年版的表 7);
- ad) 更改了单层床强度和耐久性、稳定性的试验方法(见 6.6.4、6.6.11, 2017 年版的表 7);
- ae) 更改了双层床强度和耐久性、稳定性的试验方法(见 6.6.5、6.6.12, 2017 年版的表 7)。

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、北京市产品质量监督检验研究院、江西金虎保险设备集团有限公司、深圳市计量质量检测研究院、苏州永固智能科技有限公司、南京林业大学、江西省质量和标准化研究院、必维申美商品检测(上海)有限公司、河北省产品质量监督检验研究院、苏州市产品质量监督检验院、雷洛智能科技(江苏)有限公司、圣奥科技股份有限公司、浙江朗通家具股份有限公司、上海万木生源家居有限公司、金华力拓钢柜有限公司、江西远大保险设备实业集团有限公司、漳州红梅家具有限公司、广东林氏家居股份有限公司、嘉兴慕思智能家居有限公司、中科创达软件股份有限公司、京泰控股集团有限公司、潮州市潮安区尼尔斯陶瓷实业有限公司。

本文件主要起草人:罗菊芬、汪进、孙书冬、李文、熊春林、徐董育、徐伟、王丽平、吴勇、周学礼、杨延煜、姚博、丁成华、卢旭霞、张叙俊、余惠莉、张晔、夏其中、徐迪、蔡保珍、杨永柠、吕文武、苏国兴。

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。



金属家具通用技术条件

1 范围

本文件规定了金属家具的分类、要求、检验规则及标志、使用说明、包装、贮存和运输等,描述了相应的试验方法。

本文件适用于金属家具的设计、生产、销售服务及检验检测等通用质量管控。

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 1732—2020 漆膜耐冲击测定法
- 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 6739—2022 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 7573—2009 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 9286—2021 色漆和清漆 划格试验
- GB/T 10357.1—2024 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 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 28007—2024 婴幼儿及儿童家具安全技术规范
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 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 40920—2021 皮革 色牢度试验 往返式摩擦色牢度
GB/T 41650—2022 家具 床 稳定性、强度和耐久性测试方法
GB/T 43002—2023 儿童家具 质量检验及质量判定
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
JC/T 908—2013 人造石
QB/T 1950—2024 家具表面漆膜耐盐浴测定法
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 4467 茶几
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

金属家具 metal furniture

全部由金属材料制作的家具；或以金属管材、板材等其他金属型材为主组成的主架构，配以木材、人造板、皮革、纺织面料、塑料、玻璃、石材等辅助材料制作零部件的家具。

[来源：GB/T 28202—2020, 2.15, 有修改]

3.2

邻边垂直度 vertical degree of adjoining side

产品或部件为矩形时的不矩程度。

[来源：GB/T 28202—2020, 10.8]

3.3

水平偏差 plane deviation

产品中应水平的平面与水平地面的平行程度。

[来源：GB/T 28202—2020, 10.12]

3.4

平整度 level degree

产品或部件表面在 0 mm~150 mm 范围内的局部平整程度。

[来源：GB/T 28202—2020, 10.6]

3.5

圆度 circular degree

产品圆管弯曲处由局部挤压或拉伸产生的变形程度。

[来源:GB/T 28202—2020,10.14]

3.6

位差度 place difference degree

产品中的门与框架、门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻表面间的距离偏差。

[来源:GB/T 28202—2020,10.7]

3.7

交接面 interface

通过一定的木工工艺(如开榫、开槽、胶黏、销钉、连接件等)相互固定连接的平面或端面。

3.8

外表 outward appearance

产品初始状态下的外部可视表面。

3.9

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。

3.10

可触及区域 access area

在正常使用情况下,使用者在产品功能位置或正常操作位置上,其肢体能接触的部位。

注:婴幼儿及儿童金属家具可触及区域的规定除外。

示例1:设计供使用者正常使用接触的部件,如座位表面、桌面、扶手表面等。

示例2:设计非供使用者正常使用时接触的部件,如椅凳座面边缘以及从任意其他边缘(椅背、扶手和座椅下表面)向内120 mm以内的地方(这些地方通常被认为是手指容易接触到的地方)。桌类的桌面、桌面底部、桌面下方与任意边缘的距离小于500 mm的任何部位[这些部位膝盖和(或)手臂通常会接触]。

3.11

1型桌 type 1 tables

主桌面离地高度不小于600 mm,且主桌面面积不小于0.5 m²的桌类产品。

4 分类



4.1 按产品使用场所分:

- a) 室内用金属家具;
- b) 户外用金属家具。

4.2 按产品使用材料分:

- a) 全金属家具;
- b) 钢木家具;
- c) 钢塑家具;
- d) 其他家具。

5 要求

5.1 主要尺寸及偏差

产品主要尺寸及偏差应符合表1的规定。

表 1 产品主要尺寸及偏差

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		中间净空高	1型桌≥580	√	—		
3		中间净空宽	1型桌≥520	√	—		
4	椅凳类主要尺寸	座高	硬面 400~440,软面 400~460(包括下沉量)	—	√		
5		扶手椅扶手内宽	≥480	√	—		
6	桌椅(凳)主要尺寸配合	1型桌中间净空高与椅凳座面配合高差	≥200	√	—		
7	柜类主要尺寸	衣柜	挂衣棍上沿至底板内表面间距	挂长衣≥1 400	—	√	
8				挂短衣≥900	—	√	
9				挂衣空间深度	≥530(测量方向应与挂衣棍垂直)	—	√
10				折叠衣物放置空间深	≥450	—	√
11				挂衣棍上沿至顶板内表面距离	≥40	—	√
12		文件柜	净深	≥245	—	√	
13			层间净高	≥330	—	√	
14		床类主要尺寸	单层床	床铺面净长	≥1 400,其中成人 1 900~2 220	—	√
15				床铺面净宽	单人床:700~1 200,双人床 1 350~2 000	—	√
16				床铺面净高	<600	—	√
17	双层床		床铺面净长	≥1 400,其中成人 1 900~2 220	—	√	
18				床铺面净宽	上床铺面 700~1 200,下床铺面 700~1 520	—	√
19				上床铺面或高床床铺面离地高	≥600	—	√
20				层间净高	6岁~14岁儿童:≥750	√	—
					14岁以上使用者:≥1 050		
21				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	√	—
22				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 mm的安全栏板缺口上角处外,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 300~400	√	—
23	尺寸偏差	所有尺寸偏差应在±5以内		—	√		
24	产品外形尺寸偏差	产品外形宽、深、高尺寸的允许偏差应在±5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:表中尺寸偏差为多个项目,计算不符合项时,有一项算一项。							

5.2 形状和位置公差

产品形状和位置公差应符合表 2 的规定。

表 2 产品形状和位置公差

序号	检验项目			要求	项目分类		
					基本	一般	
1	邻边垂直度	面板、框架	对角线长度	$\geq 1\,000\text{ mm}$	长度差值 $\leq 3\text{ mm}$	—	√
				$< 1\,000\text{ mm}$	长度差值 $\leq 2\text{ mm}$		
			对边长度	$\geq 1\,000\text{ mm}$	长度差值 $\leq 3\text{ mm}$	—	√
				$< 1\,000\text{ mm}$	长度差值 $\leq 2\text{ mm}$		
2	翘曲度	面板、正视面板件对角线长度		$\geq 1\,400\text{ mm}$	$\leq 3.0\text{ mm}$	—	√
				(700,1 400)mm	$\leq 2.0\text{ mm}$		
				$\leq 700\text{ mm}$	$\leq 1.0\text{ mm}$		
3	桌面水平偏差	折叠桌面			$\leq 7\text{‰}$	√	—
4	平整度	面板、正视面板件			$\leq 0.20\text{ mm}$	—	√
5	圆度	圆管弯曲处	$\phi < 25\text{ mm}$		$\leq 2.0\text{ mm}$	—	√
			$\phi \geq 25\text{ mm}$		$\leq 2.5\text{ mm}$		
6	位差度	门与框架、门与门、抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离差(非设计要求的距离)			$\leq 2.0\text{ mm}$	—	√
7	分缝	所有分缝(非设计要求时)			$\leq 2.0\text{ mm}$	—	√
8	推拉构件下垂度				$\leq 20\text{ mm}$	—	√
9	推拉构件摆动度				$\leq 15\text{ mm}$	—	√
10	底脚着地平稳性				$\leq 2.0\text{ mm}$	—	√

5.3 外观性能

产品的外观性能应符合表 3 的规定。

表 3 产品外观性能

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
1	金属件	管材	应无裂缝、叠缝	√	—
2			外露管口端面应封闭	√	—
3			圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致	—	√
4		电镀件	应无露底、毛刺、镀层脱落、锈蚀等	√	—
5			应无起泡、烧焦,无光泽(整体异色)、针孔、裂纹、斑点等 ^a	—	√
6		焊接件	焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	√	—
7			焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅 ^a	—	√
8			焊接处表面波纹应均匀	—	√

表 3 产品外观性能（续）

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
9	金 属 件	冲压件	应无脱层、裂缝	√	—
10		铸造件	应无缩孔、缩松、砂眼等 ^a	—	√
11		铆接件	铆接处铆接应牢固,无漏铆、脱铆	√	—
12			铆钉应端正圆滑,无明显锤印	—	√
13		喷漆(塑)涂层	应无漏喷、锈蚀、脱色、掉色等	√	—
14			应光滑均匀,色泽一致,应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等 ^a	—	√
15		合金件等其他 金属件	应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、毛刺、锐棱	√	—
16			表面应细密,应无裂纹、黑斑等 ^a	—	√
17	木 制 件	虫蛀	应无蛀虫现象	√	—
18		贯通裂缝	应无贯通裂缝	√	—
19		腐朽材	外表应无腐朽材,内表腐朽材面积不应超过零件面积的20%	√	—
20		节子	外表死节宽度应≤1/3材宽,直径应≤12 mm(特殊设计要求除外)	—	√
21		死节、孔洞、夹 皮、树脂道、树 胶道等	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)	√	—
22		树脂囊	外表和存放物品的部位用材应无树脂囊	—	√
23		其他轻微材质 缺陷	修补加工后,应无裂缝(贯通裂缝不属于轻微材质缺陷)、钝棱等	—	√
24		封边、贴面、 包边	人造板零部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√	—
25			应无脱胶、鼓泡或开裂等现象	√	—
26			贴面应平整,应无明显透胶 ^a	—	√
27		倒棱	外表应倒棱、圆角圆线应一致	—	√
28		零部件的结合	应平整、严密、牢固,应无断裂、崩茬、少件、透钉、漏钉(预留孔、选择 孔除外)	√	—
29		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 ^a	—	√
30		车削部件	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 ^a	—	√
31		软硬质覆面	外表应无干花、湿花	—	√
32			内表干花、湿花面积不超过板面的5%	—	√
33			同一板面外表,允许有1处污斑,面积为3 mm ² ~30 mm ²	—	√
34			外表应无明显划痕、压痕、变色	—	√
35			外表应无鼓泡、鼓包、龟裂、分层	√	—
36			应无明显皱纹、疵点	—	√

表 3 产品外观性能（续）

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
37	木 制 件	漆膜(油漆涂 层)	同色部件的色泽应相似	—	✓
38			应无褪色、掉色现象	—	✓
39			应无皱皮、发黏或漏漆现象	—	✓
40			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 ^a	—	✓
41	软 包 件	软面包覆表面	包覆材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;应无明显色差	—	✓
42			包覆材料应无破损	✓	—
43			应无划痕、色污、油污、起毛、起球等 ^a	—	✓
44			应平服饱满、松紧均匀,应无明显皱褶;对称工艺性皱褶应均匀、层 次分明 ^a	—	✓
45		外露泡钉	应排列整齐,间距基本相等;应无明显敲扁或脱漆 ^a	—	✓
46		缝纫	线迹间距应均匀,应无明显浮线、跳针、外露线头、脱线、开缝、脱胶 等,嵌线应圆滑挺直,圆角处对称 ^a	—	✓
47	塑料件		应无裂纹,无明显变形	✓	—
48			应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕 ^a	—	✓
49			外表用塑料件表面应光洁,应无划痕、污染、明显色差等 ^a	—	✓
50	玻璃件		应符合 GB/T 32446—2024 中 5.3 的规定	—	—
51	石材、岩板		表面应平整光滑,应无明显裂纹、色斑、砂眼、波纹、刮痕、漏涂等 缺陷 ^a	—	✓
52			板面应无断裂和缺棱、掉角现象	✓	—
53			同一板面外表,允许有1处污斑,面积为3 mm ² ~30 mm ²	—	✓
54			应无磨损、划伤、倒棱倒角均匀一致 ^a	—	✓
55	配件、活动部件		应启闭正常,支撑和阻尼功能应正常,均无卡滞现象	✓	—
56			锁应锁定到位,开启应灵活	✓	—
57			除转椅外,产品中至少有两个脚轮能被锁定,脚轮运动应灵活	✓	—
58	可触及区域		应无毛刺,应无锐边锐角	✓	—
^a 表示该单项中有2项以上(含2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。					

5.4 安全性能

婴幼儿及儿童金属家具安全性能应符合 GB 28007—2024 的规定,其他金属家具安全性能应符合表 4 的规定。

表 4 产品安全性能

序号	检验项目	要求	项目分类
			基本项目
1	结构安全	应符合 GB 28008—2024 的相关规定	√
2	有害物质限量	应符合 GB 18584—2024 的相关规定,甲醛、苯、甲苯、二甲苯和 TVOC 释放限量要求仅适用于室内用金属家具	√
3	阻燃性能	产品中的软包件应符合 GB 17927—2024 的相关规定	√
4	电气安全	产品中的电气部分应符合 GB 44246—2024 的相关规定	√

5.5 理化性能

5.5.1 产品表面理化性能

产品表面理化性能应符合表 5 的规定。

表 5 产品表面理化性能

序号	检验项目		要求	项目分类
				基本项目
1	金属喷漆 (塑)涂层	硬度	铅笔硬度 H,应无塑性变形和/或内聚破坏	√
2		冲击强度	冲击高度 400 mm,应无剥落、裂纹、皱纹	√
3		耐盐浴	划道两侧 3 mm 外,应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象	√
4		附着力	2 级或优于 2 级	√
5	金属电镀层	抗盐雾	直径 1.5 mm 以下锈点≤20 点/dm²,其中直径≥1.0 mm 锈点不超过 5 点(距边缘棱角 2 mm 以内的不计)	√
6	金属转印薄膜层	抗盐雾	直径 1.5 mm 以下锈点≤20 点/dm²,其中直径≥1.0 mm 锈点不超过 5 点(距边缘棱角 2mm 以内的不计)	√
7		附着力	2 级或优于 2 级	√
8	木制件表面 涂层 ^a	耐液	3 级或优于 3 级	√
9		附着力	3 级或优于 3 级	√
10		耐湿热	3 级或优于 3 级	√
11		耐干热	3 级或优于 3 级	√
12		耐冷热温差	应无鼓泡、裂缝和明显失光	√
13		抗冲击	4 级或优于 4 级	√
14		耐磨	3 级或优于 3 级	√
15		耐黄变	蓝色羊毛布 6 级,达到灰度卡≥4 级	√
16	木制件表面装饰层 (软硬质覆面层)	耐冷热循环	无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象	√
17		耐干热	3 级或优于 3 级	√
18		耐湿热	3 级或优于 3 级	√
19		耐污染	3 级或优于 3 级	√

表 5 产品表面理化性能（续）

序号	检验项目			要求	项目分类	
					基本项目	
20	木制件表面装饰层 (软硬质覆面层)	耐磨	聚氯乙烯薄膜饰面	≥150 转	✓	
			其他	3 级或优于 3 级	✓	
21		抗冲击			3 级或优于 3 级	✓
22		耐光色牢度(灰色样卡)			≥4 级	✓
23	软包层(纺织面料/ 皮革)	耐摩擦色牢度	耐干摩擦	≥4 级	✓	
24			耐湿摩擦	≥3 级	✓	
25		纺织面料 pH			4.0 ~7.5	✓
26		皮革 pH	真皮	3.5 ~6.0	✓	
27			人造革	4.0 ~9.0	✓	
28		真皮涂层黏着牢度			≥2.5 N/10 mm	✓
a 传统揩漆(全生漆)涂层、传统烫蜡(全天然蜡)层、木蜡油涂层等不适用,其表面理化性能要求可由供需双方协定,在合同中明示。						

5.5.2 产品部件材质理化性能

产品部件材质理化性能应符合表 6 的规定。

表 6 产品部件材质理化性能

序号	检验项目		要求	项目分类
				基本项目
1	木材含水率		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 A)	✓
2	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	✓
3		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	✓
4	人造石、岩板	耐污染	每一测量处的耐污值应优于(含)3	✓
5		耐冲击	实体表面不应破损	✓
6	塑料件	耐老化性能 (合同或仲裁要求)	户外用金属家具以及厨房、卫浴、阳台等场所使用的金属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≥60%;外观颜色变色评级≥3 级	✓
7		泡沫塑料压缩永久变形	≤10.0%	✓
8	人造板件	各类人造板 ^a	应符合相关人造板标准规定	✓
^a 家具中各类人造板理化性能仅当有相关合同要求或者有需要相关仲裁时进行检验检测。				

5.6 力学性能

儿童金属家具力学性能应符合 GB/T 43002—2023 的规定,双层床及 14 岁以上人群使用的金属家具力学性能应符合表 7 的规定。

表 7 产品力学性能

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
1	桌几类强度和耐久性 ^a	a) 所有零部件应无断裂或豁裂;	√	—
2	椅凳类强度和耐久性	b) 用手掀压某些应为牢固的部件,应无永久性松动;	√	—
3	单层床强度和耐久性 ^a	c) 所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形;	√	—
4	双层床强度和耐久性 ^a	d) 五金连接件应无松动;	√	—
		e) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵活;		
		f) 零部件应无明显位移变化		
5	柜架类强度和耐久性	应无损坏、变形、松动	√	—
		a) 非固定的搁板在水平外力下或垂直向下的力作用下不应脱落;	√	—
		b) 零部件无断裂或豁裂;		
		c) 设计为牢固的部件无永久性松动;		
		d) 无严重影响使用功能的磨损或变形;		
		e) 活动部件的活动灵活;		
		f) 主体结构和底架位移小于 15 mm;		
		g) 固定柜进行活动部件、搁板支撑件、顶板和底板试验,静载荷试验和侧向分离试验时,柜保持与建筑物(墙/天花板)相连,并承载试验载荷;		
		h) 固定柜进行脱离试验和侧向分离试验时,柜不分离和脱落		
		搁板弯曲试验时,搁板的最大变形量不超过搁板跨度的 0.55%	—	√
		顶板和底板持续加载试验时,顶板和底板的最大变形量不超过搁板跨度的 0.55%	—	√
		挂衣棍强度试验时,挂衣棍的最大变形量不超过挂衣棍跨度的 0.4%	—	√
6	桌几类稳定性	应无倾翻	√	—
7	椅凳类稳定性	应无倾翻	√	—
8	柜架类稳定性	应无倾翻	√	—
9	单层床稳定性	应无倾翻	√	—
10	双层床稳定性	应无倾翻	√	—
^a 产品中如有搁板或推拉件等可拆卸或活动的部件,按柜架类产品增加相应试验项目进行试验。				

6 试验方法

6.1 主要尺寸及偏差的测定

将试件放在平板上或平整地面上,用精度不低于Ⅱ级的钢卷尺或钢直尺测量产品外形轮廓宽、深、

高的最大值,计算测量值与标识值的差值。

6.2 形状和位置公差测定

6.2.1 邻边垂直度

用精度不低于Ⅱ级的钢卷尺或钢直尺,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。

6.2.2 翘曲度

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。

6.2.3 桌面水平偏差

用精度不低于Ⅱ级的钢卷尺或钢直尺,测量矩形桌面每组对边中点的离地高度;圆桌面测量圆周上最高一点和过圆心相对称的另一点的离地高度,其差值与边长或直径的比值即为水平偏差的评定值。

6.2.4 平整度

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 个板件,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。

6.2.5 圆度

用精确度不低于 0.05 mm 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。

6.2.6 位差度

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面,将器具的基准面安放在测量基准面上,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一个以上部位。当测得同为正或负值时,以最大绝对值为位差度评定值;当测量值为正负值时,则以测量值最大的绝对值之和为位差度的测定值,并以最大的测定值为位差度的评定值。

6.2.7 分缝

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。

6.2.8 推拉构件

用精度不低于Ⅱ级的钢卷尺或钢直尺测定,测定时,钢尺放置在与试件测量部位相邻的水平面或侧面上,将试件伸出总长的三分之二时,测量抽屉面水平边的自由下垂或抽屉侧边左右摆动的值,测得的最大值即为下垂度和摆动度的评定值。

6.2.9 底脚着地平稳性

将试件放置在平板上或平整地面上,使试件三脚着地,用精确度不低于 0.01 mm 的塞尺测量另一底脚与平板间的距离。

6.3 外观性能的测定

6.3.1 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。

6.3.2 木材虫蛀检验

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。

6.3.3 其他

在自然光下或光照度为 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光下,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。

6.4 安全性能的测定

6.4.1 婴幼儿及儿童家具

按 GB 28007—2024 的规定进行。



6.4.2 结构安全

按 GB 28008—2024 的规定进行。

6.4.3 有害物质限量

按 GB 18584—2024 的规定进行。

6.4.4 阻燃性能

按 GB 17927—2024 的规定进行。

6.4.5 产品中的电气部分

产品中电气部分按 GB 44246—2024 中表 A.1 序号 1 的规定进行。

6.5 理化性能的测定

6.5.1 试样

可在样品上直接取样或在样品的外表选一个试验区域进行试验;也可用样品相同材料工艺的试样。漆膜涂层试验试样按 GB/T 4893 相应部分标准的规定制成,软硬质覆面层(漆膜涂层除外)试验的试样按 GB/T 17657—2022 的规定制成。

6.5.2 金属喷漆(塑)涂层

6.5.2.1 硬度

按 GB/T 6739—2022 描述的方法进行测定,用 H 铅笔进行试验,检查样品是否出现塑性变形和/或内聚破坏。

6.5.2.2 冲击强度

按 GB/T 1732—2020 描述的方法进行测定,冲击高度为 400 mm,正冲 3 次。

6.5.2.3 耐盐浴

按 QB/T 1950—2024 描述的方法进行测定,试验时间为 100 h。试验后,检查划道两侧 3 mm 以外的区域是否有鼓泡、锈蚀、剥落、起皱等现象。

6.5.2.4 附着力

按 GB/T 9286—2021 描述的方法进行测定。由 3 人共同观察试验情况,以多数相同结论为检验结果。

6.5.3 金属电镀层

抗盐雾按 QB/T 3826—1999 描述的方法进行测定,试验时间为 18 h。

6.5.4 金属转印薄膜层

6.5.4.1 抗盐雾

同 6.5.3。



6.5.4.2 附着力

同 6.5.2.4。

6.5.5 木制件表面涂层

6.5.5.1 耐液

按 GB/T 4893.1—2021 描述的方法进行测定,分别用质量分数为 10% 的乙酸水溶液和质量分数为 10% 的碳酸钠水溶液进行试验,试验时间为 24 h。当在产品上进行试验时,试验区域应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.5.2 附着力

按 GB/T 4893.4—2023 描述的方法进行测定。

6.5.5.3 耐湿热

按 GB/T 4893.2—2020 描述的方法进行测定,试验温度为 70 °C,试验时间为 20 min。当在产品上进行试验时,试验区域应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.5.4 耐干热

按 GB/T 4893.3—2020 描述的方法进行测定,试验温度为 70 °C,试验时间为 20 min。当在产品上进行试验时,试验区域应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.5.5 耐冷热温差

按 GB/T 4893.7—2013 描述的方法进行测定,高温 $(40 \pm 2)^\circ\text{C}$,相对湿度 $(95 \pm 3)\%$, 1 h,低温 $(-20 \pm 2)^\circ\text{C}$, 1 h。采用 3 周期。

6.5.5.6 抗冲击

按 GB/T 4893.9—2013 描述的方法进行测定,冲击高度为 50 mm。

6.5.5.7 耐磨

按 GB/T 4893.8—2023 描述的方法进行测定,磨 60 转。当在产品上取样进行试验时,取样部位应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.5.8 耐黄变

按 QB/T 5660—2021 描述的方法进行测定。

6.5.6 木制件表面装饰层(硬质覆面层)

6.5.6.1 耐冷热循环

当家具部件为浸渍纸层压板、浸渍胶膜纸饰面人造板等类似材料时,按 GB/T 17657—2022 中 4.40 描述的方法进行测定;当家具部件为装饰单板饰面人造板和不饱和聚酯树脂装饰人造板等类似材料时,按 GB/T 17657—2022 中 4.41 描述的方法进行测定。

6.5.6.2 耐干热

当家具部件为热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板、饰面人造板等类似材料时,按 GB/T 17657—2022 中 4.48 描述的方法进行测定;当家具人造板部件表面为涂饰或印刷饰面时,按 GB/T 17657—2022 中 4.49 描述的方法进行测定,试验温度选 70℃。当在产品上进行试验时,试验区域应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.6.3 耐湿热

当家具部件为热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板、饰面人造板等类似材料时,按 GB/T 17657—2022 中 4.50 描述的方法进行测定;当家具人造板部件表面为涂饰或印刷饰面时,按 GB/T 17657—2022 中 4.51 描述的方法进行测定,试验温度选 70℃。当在产品上进行试验时,试验区域应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.6.4 耐污染

按 GB/T 17657—2022 中 4.43 描述的方法进行测定,选用带有“*”标记的 5 类污染物作为常规试验污染物。每种污染物各选取一个试验区域。当在产品上进行试验时,试验区域应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.6.5 耐磨

当表面装饰层材料为聚氯乙烯薄膜时,按 GB/T 17657—2022 中 4.45 描述的方法进行测定。当在产品上取样进行试验时,取样部位应选在产品外表陈放物品的部件上。

其他表面装饰层按 GB/T 4893.8—2023 描述的方法进行测定,磨 60 转。当在产品上取样进行试验时,取样部位应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.6.6 抗冲击

按 GB/T 4893.9—2013 描述的方法进行测定,冲击高度为 50 mm。

6.5.6.7 耐光色牢度(灰色样卡)

按 GB/T 17657—2022 中 4.31 描述的方法进行测定,蓝色羊毛 6 级曝晒至 4 级。

6.5.7 软包层(纺织面料/皮革)

6.5.7.1 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 GB/T 40920—2021 描述的方法进行测定,除有相关约定外,摩擦材料一般选用白色方形毛毡块,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。

6.5.7.2 纺织面料 pH

按 GB/T 7573—2009 描述的方法进行测定。

6.5.7.3 皮革 pH

按 QB/T 2724—2018 描述的方法进行测定。

6.5.7.4 真皮涂层黏着牢度

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。

6.5.8 产品部件材质理化性能

6.5.8.1 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,按 GB/T 1927.4—2021 描述的方法进行测定。

6.5.8.2 玻璃件

6.5.8.2.1 耐热冲击性能

按 GB/T 32446—2024 中 6.5 描述的方法进行测定。

6.5.8.2.2 表面耐干热性能

按 GB/T 32446—2024 中 6.5 描述的方法进行测定。

6.5.8.3 人造石、岩板

6.5.8.3.1 耐污染

按 JC/T 908—2013 中附录 E 的规定进行,试样的耐污值测到 3 为止。

6.5.8.3.2 冲击

用 (112 ± 1) g 的钢球冲击桌/台面的中心位置一次,自由落体冲击高度为 400 mm。

6.5.8.4 塑料件

6.5.8.4.1 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。

6.5.8.4.2 泡沫塑料压缩永久变形

按 GB/T 6669—2008 的描述的方法进行测定。试样厚度为 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 $(22 \pm 0.2)\text{h}$ 。

6.5.8.5 人造板件

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见附录 B。

6.6 力学性能的测定

6.6.1 儿童金属家具

按 GB/T 43002—2023 中附录 B 描述的方法进行。

6.6.2 桌几类强度和耐久性

按 GB/T 10357.1—2024 描述的方法进行测定。试验水平根据使用情况, 按 GB/T 10357.1—2024 中附录 A 的规定进行选择, 在没有标识预定的使用条件时, 选试验水平 2。桌几中的推拉构件、拉门、折板/翻板等活动部件按 GB/T 10357.5—2023 描述的方法进行测定。

6.6.3 椅凳类强度和耐久性

按 GB/T 10357.3 描述的方法进行测定。试验水平根据产品使用情况选择, 在没有标识预定的使用条件时, 选试验水平 2。

6.6.4 单层床强度和耐久性

按 GB/T 41650—2022 描述的方法进行测定。单层床中的推拉构件、拉门等活动部件按 GB/T 10357.5—2023 描述的方法进行测定。

6.6.5 双层床强度和耐久性

按 GB/T 24430—2023 描述的方法进行测定。双层床中的推拉构件、拉门、折板/翻板等活动部件按 GB/T 10357.5—2023 描述的方法进行测定。

6.6.6 柜架类强度和耐久性

按 GB/T 10357.5—2023 描述的方法进行测定。

6.6.7 桌类稳定性

按 GB/T 10357.7 描述的方法进行测定。

6.6.8 几类稳定性

按 QB/T 4467 的规定进行。

6.6.9 椅凳类稳定性

躺椅和摇椅按 GB/T 10357.8 描述的方法进行测定, 其他椅凳类按 GB/T 10357.2 描述的方法进行测定。

6.6.10 柜架类稳定性

按 GB/T 10357.4—2023 描述的方法进行测定。

6.6.11 单层床稳定性

按 GB/T 41650—2022 中 6.2 描述的方法进行测定。

6.6.12 双层床稳定性

按 GB/T 24430—2023 中 6.4.13 描述的方法进行测定。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验可分为出厂检验、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) 主要尺寸及偏差;
- b) 形状和位置公差;
- c) 外观性能;
- d) 安全性能中的结构安全。

7.2.2 组批规则和抽样方案

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 8 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 8 出厂检验抽样方案

单位为件(套)

批量	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8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

型式检验项目应包括第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

遵循不影响后序检验项目准确性的原则。

7.3.5 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。

7.3.6 复检规则

产品经型式检验不合格的,可用同批次(含封存备用)样品进行复验一次。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7.3.5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、贮存和运输

8.1 标志

产品标志至少包括以下内容:

- a) 产品名称;

- b) 产品规格型号(批次);
- c) 产品用材名称及其使用部位;
- d) 产品执行标准编号;
- e) 产品出厂检验合格证;
- f) 产品生产日期;
- g) 产品生产者中文名称和地址。

8.2 使用说明

使用说明应符合 GB/T 5296.6 的规定,包括但不限于以下内容:

- a) 产品名称;
- b) 产品规格型号(批次);
- c) 产品执行标准编号;
- d) 产品用材名称及其使用部位;
- e) 带有软包件产品适用的使用场地或阻燃等级;
- f) 产品出厂检验合格证;
- g) 产品生产日期;
- h) 生产者中文名称和地址;
- i) 产品安装、调试方法;
- j) 产品电子部件/智能操作部件的使用方法、使用效果及注意事项;
- k) 产品故障分析和排除、维护保养方法;
- l) 产品的有害物质符合的标准;
- m) 售后联系方式。

8.3 包装

产品应加以包装,防止磕碰、划伤和污损。

8.4 贮存

产品贮存期间应保持干燥通风,防止污染、日晒或受潮。堆叠放时应加衬垫物,防止挤压损坏变形。不应与腐蚀性物质接触。应按类别、规格、等级分别堆放。

8.5 运输

产品在运输过程中应加衬垫物或包装予以保护,防止产品损伤或被日晒雨淋。

附 录 A
(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 A.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 A.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 A.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 A.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 B
(资料性)
家具常用人造板标准

家具常用人造板标准包括但不限于以下几项：

- 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 18101—2024 难燃胶合板；
- 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。

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 18101—2024 难燃胶合板
- [10] 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
- [11] GB/T 18958—2022 难燃中密度纤维板
- [12] GB/T 21129—2007 竹单板饰面人造板
- [13] GB/T 21723—2021 麦(稻)秸秆刨花板
- [14] GB/T 22350—2017 成型胶合板
- [15] GB/T 31765—2015 高密度纤维板
- [16] GB/T 34722—2017 浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板
- [17] GB/T 35216—2017 结构胶合板
- [18] GB/T 37005—2018 油漆饰面人造板
- [19] GB/T 38752—2020 难燃细木工板
- [20] GB/T 39032—2020 难燃刨花板
- [21] GB/T 40052—2021 防腐胶合板
- [22] GB/T 41715—2022 定向刨花板
- [23] LY/T 1279—2020 聚氯乙烯薄膜饰面人造板
- [24] LY/T 1655—2006 重组装饰材
- [25] LY/T 1658—2015 直接印刷人造板
- [26] 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.
- [27] 王喜明,伊松林. 木材干燥学(第三版)[M]. 北京:科学出版社,2023.



