

ICS 97.140  
Y 80



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3324—2017  
代替 GB/T 3324—2008

---

## 木家具通用技术条件

General technical requirements for wooden furniture

2017-10-14 发布

2018-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	2
4 产品分类 .....	3
5 要求 .....	3
6 试验方法 .....	9
7 检验规则.....	13
8 标志、使用说明、包装、贮存、运输.....	15
附录 A (规范性附录) 木家具分类及主要部件 .....	16
附录 B (规范性附录) 我国各省(区)、直辖市及主要城市年平均平衡木材含水率 .....	17
附录 C (资料性附录) 家具常用人造板标准 .....	19

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3324—2008《木家具通用技术条件》。与 GB/T 3324—2008 相比,主要变化如下:

- 修改了实木类家具、饰面的定义,增加了板木家具的定义;删除了基材的定义(见第 3 章,2008 年版的第 3 章);
- 修改了产品分类,将其列入附录 A(见附录 A,2008 年版的第 4 章);
- 修改了桌类、柜类、椅凳类、床类主要尺寸(见 5.1,2008 年版的 5.1);
- 删除了人造板含水率要求,修改了标识一致性、人造板技术要求(见 5.3,2008 年版的 5.3);
- 删除了漆膜耐香烟灼烧要求,修改了漆膜耐磨性要求;修改了软、硬覆面耐液性要求,删除了表面胶合强度要求,增加了表面耐湿热要求;修改了金属拉手耐腐蚀要求(见 5.5,2008 年版的 5.5);
- 修改了桌类、柜类、椅凳类技术要求(见 5.7,2008 年版的 5.7);
- 增加了结构安全性要求和试验方法(见 5.8.1 和 6.8);
- 修改了甲醛释放量要求和试验方法,增加了 VOC 限量要求及试验方法;增加了皮革和纺织面料可分解芳香胺要求和试验方法(见 5.8.2 和 6.9,2008 年版的 5.8 和 6.8);
- 增加了附录 C(见附录 C)。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国家具标准化技术委员会(SAC/TC 480)归口。

本标准主要起草单位:上海市质量监督检验技术研究院、广东联邦家私集团有限公司、国家家具产品质量监督检验中心(广东)、明珠家具股份有限公司、深圳市仁豪家具发展有限公司、亚振家具股份有限公司、诚丰家具(中国)有限公司、全友家私有限公司、宜华生活科技股份有限公司、成都南方家俱有限公司、浙江绍兴花为媒家私有限公司、国家家具及室内环境质量监督检验中心、成都产品质量检验研究院有限责任公司、福建安溪聚丰工艺品有限公司、广州东方经典家具有限公司、广东高点家具制造有限公司、好事达(福建)股份有限公司、漳州市国辉工贸有限公司、福建森源家具有限公司、廊坊华日家具股份有限公司、上海鑫海马企业发展有限公司、浙江美生橱柜有限公司、厦门明红堂工艺品有限公司、中山市华盛家具制造有限公司、浙江圣奥家具制造有限公司、南京市海太家具有限公司、紫荆花涂料(上海)有限公司、喜临门家具股份有限公司、佛山市骏业家具发展有限公司、珠海励志洋行办公家私有限公司、上海新冠美家具有限公司、强力家具集团有限公司、福建华名华居实业有限公司、鸿盛家具(福建)有限公司、福建闽森家具有限公司、福建鸿达家具有限公司、山东大唐宅配家居有限公司、浙江奥士家具有限公司、佛山市金天拓家私有限公司、佛山市尚怡家具有限公司、东莞市融峰家具有限公司、东莞市铭晋家具有限公司。

本标准主要起草人:古鸣、海凌超、罗焯、李隆平、姚晨岚、尤国忠、曹永宏、金庆荣、周山林、王建兵、吴静霞、何善祥、杨义林、杨勇、黄连福、陈飞、杨益智、苏加旭、杨国辉、吕仲琦、赵玉法、黄琼涛、陈凤义、张叙俊、叶新荣、杨晓萍、屠春生、姚永红、叶贵和、薛庆志、吴汉辉、王小杰、张敏、叶展、潘祥荣、林建耀、傅胜友、彭成涛、唐增胜、胡勤峰、胡晓寒、左本勤、薛连华、吕邱进。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 3324—1995、GB/T 3324—2008。



## 木家具通用技术条件

### 1 范围

本标准规定了木家具的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则及标志、使用说明、包装、运输和贮存等。

本标准适用于木家具产品。其他家具的木制件可参照执行。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 1931 木材含水率测定方法

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 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—2013 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—2013 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 10357.1—2013 家具力学性能试验 第1部分:桌类强度和耐久性

GB/T 10357.2—2013 家具力学性能试验 第2部分:椅凳类稳定性

GB/T 10357.3—2013 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—2013 家具力学性能试验 第4部分:柜类稳定性

GB/T 10357.5—2011 家具力学性能试验 第5部分:柜类强度和耐久性

GB/T 10357.6—2013 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—2013 家具力学性能试验 第7部分:桌类稳定性

GB/T 10357.8—2015 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 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB/T 17657—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定

GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

GB/T 24430.2—2009 家用双层床 安全 第2部分:试验

GB/T 28202—2011 家具工业术语

QB/T 2385 深色名贵硬木家具

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

## GB/T 3324—2017

### 3 术语和定义

GB/T 28202—2011 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。

[GB/T 28202—2011,定义 2.1.1]

#### 3.2

##### **实木类家具 solid wood type furniture**

主要部位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 type furniture**

##### **板式家具**

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。

注:改写 GB/T 28202—2011,定义 2.1.1.2。

#### 3.4

##### **板木家具 solid wood and wood-based panel type 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。

注:改写 GB/T 28202—2011,定义 2.1.1.3。

#### 3.5

##### **综合类木家具 wooden furniture made of multiple material**

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

注:改写 GB/T 28202—2011,定义 2.1.1.3。

#### 3.6

##### **外表 outward appearance**

产品初始状态下的外部可视表面。

#### 3.7

##### **邻边垂直度 vertical degree of adjoining side**

产品(部件)为矩形时的不矩程度。

#### 3.8

##### **内表 inward appearance**

产品门、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。

#### 3.9

##### **饰面 surface decoration**

在家具木质部件表面上采用贴面、涂饰、擦蜡、软硬质覆面等方法进行的装饰处理。

注:改写 GB/T28202—2011,定义 2.5.5.12。

#### 3.10

##### **五金件 hardware**

能满足家具的造型与结构要求,在家具中起连接、活动、紧固、支承和装饰灯功能作用的金属制件。

[GB/T 28202—2011,定义 2.4.15]

## 4 产品分类

见附录 A。

## 5 要求

## 5.1 主要尺寸及其偏差

木家具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		中间净空高与椅凳座面配合高差:≥200		√	
5		桌、椅(凳)配套产品的高差:250~320			√
6	椅凳类主要尺寸	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≥1 400	√
9				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		√
12			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	单层床	床铺面长:1 900~2 220		√	
16		床铺面宽:单人床:700~1 200,双人床 1 350~2 000		√	
17		床铺面高(不放置床垫(褥)):≤450		√	
18	双层床	床铺面长:1 900~2 020		√	
19		床铺面宽:800~1 520		√	
20		底床面高(不放置床垫(褥)):≤450		√	
21		层间净高:放置床垫(褥)≥1 150,不放置床垫(褥)≥980		√	
22		安全栏板缺口长度≤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≥200;不放置床垫(褥):安全栏板的顶边与床铺面的上表面应≥300		√	

表 1 (续)

单位为毫米

序号	检验项目	要求		项目分类		
				基本	一般	
24	床类主要尺寸	双层床	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±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±5,配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值			√	
特殊规格尺寸由供需双方协定,并在合同中明示。 尺寸偏差每一项为一个不符合项。						

## 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	$\geq 1\ 400$	$\leq 3.0$		√	
			(700, 1 400)	$\leq 2.0$			
			$\leq 700$	$\leq 1.0$			
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	$\geq 1\ 000$	长度差 $\leq 3$		√
				$< 1\ 000$	长度差 $\leq 2$		
			对边长度	$\geq 1\ 000$	对边长度差 $\leq 3$		√
				$< 1\ 000$	对边长度差 $\leq 2$		
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 材料要求

### 5.3.1 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。

### 5.3.2 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平衡含水率见附录B。

### 5.3.3 人造板材料要求(合同要求或仲裁检验要求)

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见附录C。

## 5.4 外观要求

外观要求应符合表3的规定。

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。

表3 外观要求

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
1	贯通裂缝	应无贯通裂缝	√	
2	虫蛀	木家具中不应有虫蛀现象	√	
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	外表节子宽度不应超过材宽的1/3,直径不超过12mm。(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5mm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	干花、湿花	外表应无干花、湿花		√
9		内表干花、湿花面积不超过板面的5%		√
10	污斑	同一板面外表,允许1处,面积在3mm <sup>2</sup> ~30mm <sup>2</sup> 内		√
11	人造板件外观	表面划痕		√
12		表面压痕		√
13		色差		√
14	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	√	
15	五金件外观	电镀件	√	
16		电镀件		*√

表 3 (续)

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
17	五金件 外观	喷涂件	涂层应无漏喷、锈蚀	√	
			涂层应光滑均匀,色泽一致,应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等		* √
金属合金件		应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱	√		
		表面细密,应无裂纹、毛刺、黑斑等		* √	
19		焊接件	焊接部位应牢固,应无脱焊、虚焊、焊穿	√	
			焊缝均匀,应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷		* √
20	玻璃件外观	外露周边应磨边处理,安装牢固	√		
		玻璃应光洁平滑,不应有裂纹、划伤、沙粒、疙瘩和麻点等缺陷		* √	
21	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		* √	
22	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		* √	
23		包覆的面料不应有划痕、色污、油污、起毛、起球		* √	
24		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		* √	
25		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		* √	
26		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		* √	
27	木工要求	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√		
28		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	√		
29		板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致		* √	
30		贴面、封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	√		
31		贴面应严密、平整,不应有明显透胶		√	
32		榫、塞角、零部件等结合处不应断裂	√		
33		零部件的结合应严密、牢固		√	
34		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)	√		
35		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		√	
36		启闭部件安装后应使用灵活		√	
37		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		* √	
38		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		* √	

表 3 (续)

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
39	木工要求	家具锁锁定到位、开启应灵活	√	
40		脚轮旋转或滑动应灵活		√
41	漆膜外观要求	同色部件的色泽应相似		√
42		应无褪色、掉色现象	√	
43		涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象	√	
44		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		* √

### 5.5 表面理化性能要求

木家具表面理化性能要求见表 4。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 4 木家具表面理化性能要求

序号	检验项目	试验条件及要求	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	1 000 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 1.5N。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	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(灰色样卡)	≥4 级		√			

注:漆膜理化性能要求不适用于生漆涂层、打蜡层。

5.6 金属拉手耐腐蚀性要求

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 $\leq 20$  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)。

5.7 力学性能要求

木家具力学性能要求见表 5。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,其他场合用按 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 5 力学性能要求

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;	√	
2	椅凳类强度和耐久性	b) 用手揞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	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;		
4	柜类强度和耐久性	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		
		a) 所有零部件无断裂或豁裂;		
		b) 用手揞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;		
		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—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	√	
6	椅凳类稳定性	按 GB/T 10357.2—2013 进行加载,应无倾翻现象	√	
7	柜类稳定性	按 GB/T 10357.4—2013 进行试验,应无倾翻现象	√	
8	双层床稳定性	当按照 GB/T 24430.2—2009 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	√	

5.8 安全性要求(基本项目)

5.8.1 结构安全性

5.8.1.1 抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置。

5.8.1.2 活动部件间距离 $\leq 5$  mm 或 $\geq 25$  mm。(设计要求除外)

5.8.1.3 折叠产品应无非预期的自行折叠现象。

5.8.1.4 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。

## 5.8.2 有害物质限量

### 5.8.2.1 产品有害物质限量

应符合 GB 18584 的规定。

### 5.8.2.2 皮革纺织面料中有害物质限量

禁用可分解芳香胺染料。

## 5.8.3 阻燃性

本项目为合同要求或供需双方要求,需要时应在合同中注明。

## 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 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。

#### 6.2.3 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。测定前应先将抽屉或门来回启闭 3 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 实物与标识一致性检验

采用宏观、微观等检验方法确定实物与标识的一致性。产品送检时可提供家具用材的试样。未提供试样的,应在家具上取样检验,在检验报告中应注明“提供试样”或注明取样部位。

#### 6.3.2 木质材料的虫蛀现象检验

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 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 3 个部位测定,计算 3 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,应按 GB/T 1931 的规定测定木材含水率。

### 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 mm~300 mm。观察纱布上是否带有涂饰部位上的颜色。

#### 6.4.2 其他外观检验项目检验

应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 理化性能测定方法

#### 6.5.1 理化性能试验部位

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。

#### 6.5.2 漆膜涂层理化性能试验

##### 6.5.2.1 漆膜耐液性测定

按 GB/T 4893.1 的规定,耐酸性和耐碱性各选取一个试验区域进行试验。

#### 6.5.2.2 漆膜耐湿热测定

按 GB/T 4893.2 的规定,选取一个试验区域进行试验。

#### 6.5.2.3 漆膜耐干热测定

按 GB/T 4893.3 的规定,选取一个试验区域进行试验。

#### 6.5.2.4 漆膜附着力测定

按 GB/T 4893.4—2013 的规定,选取一个试验区域进行试验。

#### 6.5.2.5 漆膜耐冷热温差测定

按 GB/T 4893.7—2013 的规定,选取一个试验区域进行试验。

#### 6.5.2.6 漆膜耐磨性测定

按 GB/T 4893.8—2013 的规定,选取 3 个试验区域进行试验。

#### 6.5.2.7 漆膜抗冲击测定

按 GB/T 4893.9—2013 的规定,选取一个试验区域进行试验。

### 6.5.3 覆面(软、硬质)理化性能试验

#### 6.5.3.1 耐冷热循环测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.38 的规定,试件数为 1 件。

#### 6.5.3.2 耐干热测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.46 的规定,选取一个试验区域进行试验。

#### 6.5.3.3 耐湿热测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.48 的规定,选取一个试验区域进行试验。

#### 6.5.3.4 耐划痕测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.39 的规定,试件数为 1 件。

#### 6.5.3.5 耐污染性能测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.40 的规定进行测定,选用带有“\*”标记的 6 类污染物作为常规试验污染物,丙酮试验时间为 16 h。每种污染物各选取一个试验区域进行试验。

#### 6.5.3.6 耐磨性测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.44 的规定,试件数为 3 件。

#### 6.5.3.7 耐香烟灼烧测定

按 GB/T 17657—2013 中 4.45 的规定,选取一个试验区域进行试验。

#### 6.5.3.8 抗冲击测定

按 GB/T 4893.9—2013 的规定,选取一个试验区域进行试验。

#### 6.5.3.9 耐光色牢度测定

试件的长宽尺寸应按设备试件夹的形状和尺寸而定,按 GB/T 17657—2013 中 4.30 的规定,试件数量为 1 件。

#### 6.6 金属拉手耐腐蚀试验

按 QB/T 3826 的规定。

#### 6.7 力学性能试验方法

##### 6.7.1 桌类强度和耐久性

按 GB/T 10357.1—2013 的规定。

##### 6.7.2 椅凳类稳定性

按 GB/T 10357.2—2013、GB/T 10357.8—2015 的规定。

##### 6.7.3 椅凳类强度和耐久性

按 GB/T 10357.3—2013 的规定。

##### 6.7.4 柜类稳定性

按 GB/T 10357.4—2013 的规定。

##### 6.7.5 柜类强度和耐久性

按 GB/T 10357.5—2011 的规定。

##### 6.7.6 单层床强度和耐久性

按 GB/T 10357.6—2013 的规定。

##### 6.7.7 桌类稳定性

按 GB/T 10357.7—2013 的规定。

##### 6.7.8 双层床稳定性

按 GB/T 24430.2—2009 中 5.7 的规定。

#### 6.8 结构安全性试验方法

##### 6.8.1 孔及间隙的测定

按表 6 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 12 mm 锥头的公差为 $(+0.1/-0)$ mm。



表 6 锥头直径和施加力

序号	锥头直径 mm	施加力 N
1	5	30
2	6	30
3	12	0
注：0 为不施加外力。		

### 6.8.2 折叠试验

折叠试验按以下方法进行：

- 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 垂直滑行的部件

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 有害物质限量测定

### 6.9.1 产品挥发性有机物和可迁移元素的测定

按 GB 18584 的规定进行。

### 6.9.2 纺织面料中可分解致癌芳香胺染料的测定

按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 的规定进行。

### 6.9.3 皮革中可分解芳香胺染料的测定

按 GB/T 19942 的规定进行。

### 6.10 阻燃性测定

按供需双方的合同规定测定。

## 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。抽样检验方法依据 GB/T 2828.1—2012 中规定,采用正常检验,一次抽样方案,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按表 7 进行。

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
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。

## 7.3 型式检验

### 7.3.1 型式检验时机

型式检验应包括除合同要求、客户要求除外的全部项目。有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 正式生产时,应定期进行检验;
- b) 原辅材料及其生产工艺发生较大变化时;
- c) 产品长期停产后,恢复生产时;
- d) 新产品或老产品的试制定型鉴定;
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

### 7.3.2 抽样规则

在一个检验周期内,从近期生产的产品中随机抽取 2 件样品,1 件送检,1 件封存。

### 7.3.3 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。

## 7.4 检验结果判定

基本项目全部合格,一般项目不合格项不超过4项,判定该产品为合格品。达不到合格品要求的为不合格品。

## 7.5 复验规则

产品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7.4的规定进行评定,并在检验结果中注明“复验”。

## 8 标志、使用说明、包装、贮存、运输

### 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) 产品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、执行标准编号和等级;
- 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 贮存和运输

产品在贮存和运输过程中应平整堆放,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  
(规范性附录)  
木家具分类及主要部件

**A.1 木家具主要部件**

木家具主要部件包括:

- a) 柜类、桌台类家具: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) 椅凳类家具:通常包括座面、扶手、靠背、脚架、踏脚板等;
- c) 床类家具: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**

可分为:

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

**A.3 按产品表面的饰面分类**

可分为:

- a) 涂饰家具:家具主要部件表面采用涂料涂饰形成漆膜的家具;
- b) 擦蜡家具:家具主要部件表面采用擦蜡形成漆膜的家具;
- c) 覆面家具:主要部件采用软、硬质材料覆面的家具。

**A.4 按产品的使用场合分类**

可分为:

- 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。

## 附录 B

(规范性附录)

## 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 B.1。

表 B.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 %	各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %
* 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	14.36	* 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
* 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	* 上海	16.0
郑州	12.4	* 江苏	15.3
洛阳	12.7	南京	14.9
徐州	13.9	* 福建	15.7
* 安徽	14.9	福州	15.6

表 B.1 (续)

各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %	各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %
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	暂缺
长沙	16.5	* 澳门	暂缺
衡阳	16.8		

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。

附 录 C  
(资料性附录)  
家具常用人造板标准

家具常用人造板标准主要有以下几项：

- GB/T 4897—2015 刨花板
  - GB/T 5849—2006 细木工板
  - GB/T 9846—2015 普通胶合板
  - GB/T 7911—2013 热固性树脂浸渍纸 高压装饰层积板(HPL)
  - GB/T 11718 中密度纤维板
  - GB/T 15102 浸渍胶膜纸饰面人造板
  - GB/T 15104 装饰单板贴面人造板
  - GB 18580—2001 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量
  - GB/T 31765—2015 高密度纤维板
  - LY/T 1279 聚氯乙烯薄膜饰面人造板
  - LY/T 1655 重组装饰材
  - LY/T 1658 直接印刷人造板
-

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
木家具通用技术条件  
GB/T 3324—2017

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.spc.org.cn](http://www.spc.org.cn)

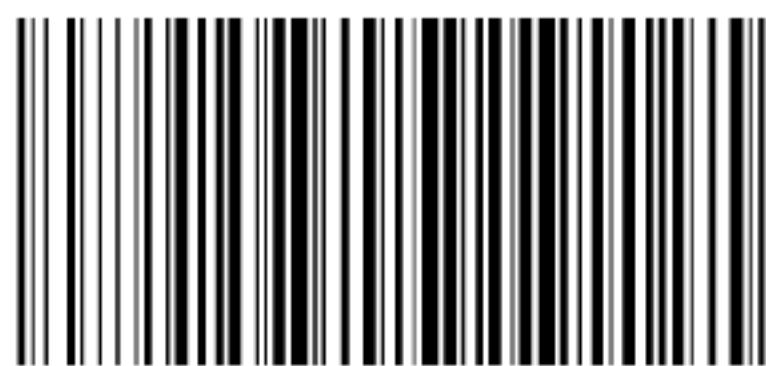
服务热线: 400-168-0010

2017年10月第一版

\*

书号: 155066·1-57001

版权专有 侵权必究



GB/T 3324-2017