



中华人民共和国国家标准

GB/T 24821—2009

餐桌餐椅

Dining tables and chairs

2009-12-15 发布

2010-05-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

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 分类与命名	2
5 要求	2
6 试验方法	9
7 检验规则	11
8 标志、包装、运输、贮存、使用说明	12
附录 A (规范性附录) 我国各地区年平均木材平衡含水率	13
附录 B (规范性附录) 玻璃耐热性能试验方法	15

前 言

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录。

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中心归口。

本标准主要起草单位：上海市质量监督检验技术研究院、国家办公用品设备质量监督检验中心、广东联邦家私集团有限公司、深圳市计量质量检测研究院、成都市产品质量监督检验院；参加起草单位：绍兴林龙家私有限公司、华源轩家具(深圳)有限公司、深圳市豪迈实业发展有限公司、浙江巨桑家私有限公司。

本标准主要起草人：张泓、刘曜国、邓超、杨宇华、顾强、张永泽、裘海林、缪瑞菊。

餐 桌 餐 椅

1 范围

本标准规定了餐桌餐椅的术语和定义、分类与命名、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存、使用说明。

本标准适用于木质、金属、玻璃和石材等材料制作的供家庭或商业场所室内就餐使用的独立的、可移动的餐桌、餐椅(包括凳子,下同)。其他材料构成的产品可参照执行。

本标准不适用于可折叠或桌椅连为一体的餐桌餐椅,也不适用于儿童用餐桌餐椅和带电动转盘的餐桌。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 1732—1993 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1931 木材含水率测定方法
- GB/T 2828.1—2003 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 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3324 木家具通用技术条件
- GB/T 3325 金属家具通用技术条件
- GB/T 4893.1—2005 家具表面耐冷液测定法
- GB/T 4893.2—2005 家具表面耐湿热测定法
- GB/T 4893.3—2005 家具表面耐干热测定法
- GB/T 4893.4—1985 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法
- GB/T 4893.7—1985 家具表面漆膜耐冷热温差测定法
- GB/T 4893.8—1985 家具表面漆膜耐磨性测定法
- GB/T 4893.9—1992 家具表面漆膜抗冲击测定法
- GB 5296.6 消费品使用说明 第6部分:家具
- GB/T 6491—1999 锯材干燥质量
- GB 6566—2001 建筑材料放射性核素限量
- GB/T 6739—2006 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 9286—1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB 9985—2000 手洗餐具用洗涤剂
- GB/T 10357.1—1989 家具力学性能试验 桌类强度和耐久性
- GB/T 10357.2—1989 家具力学性能试验 椅、凳类稳定性
- GB/T 10357.3—1989 家具力学性能试验 椅、凳类强度和耐久性
- GB/T 10357.7—1995 家具力学性能试验 桌类稳定性
- GB/T 13667.1—2003 钢制书架通用技术条件

- GB/T 15102—2006 浸渍胶膜纸饰面人造板
GB/T 15104—2006 装饰单板贴面人造板
GB/T 17657—1999 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
GB 18401—2003 国家纺织产品基本安全技术规范
GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
QB/T 3814—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的外观质量测试方法
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

3 术语和定义

GB/T 3324、GB/T 3325 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

转台 turntable

餐桌上可转动的副桌面。

3.2

转盘 bearing

位于转台和桌面之间,用于支撑转台并可转动的机构或部件。

4 分类与命名

4.1 按使用场合分为:

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

4.2 按材质分为:

- a) 全木型:主要材料为木材或木质人造材料;
- b) 金属型:主要材料为金属材料;
- c) 钢木型:主要材料为木材或木质人造材料和金属材料;
- d) 混合型:台面材料为玻璃、石材或其他材料,框架主要材料为全木型、金属型或钢木型。

4.3 按结构分为:

- a) 整体型:桌面结构为一个整体,无开合或伸展部件;
- b) 开合型:桌面具有可开合或伸展部件。

注:结构分类仅适用于餐桌。

5 要求

5.1 主要尺寸与极限偏差

餐桌餐椅的主要尺寸及极限偏差应符合表1规定。

表1 主要尺寸

单位为毫米

产 品	项 目	要 求	尺寸级差 ΔS	极限偏差 ^a	项目分类	
					基本	一般
餐桌	桌面宽度	≥ 600	50	± 5		✓
	桌面深度	≥ 600	50			✓
	桌面高度	680~760	20			✓
	桌下净空高度	≥ 580	10		✓	
	圆桌桌面直径	≥ 700	50			✓

表 1 (续)

单位为毫米

产 品	项 目		要 求	尺寸级差 ΔS	极限偏差 ^a	项目分类	
						基本	一般
餐椅、餐凳	椅(凳)面宽度		≥ 260	10	± 5		✓
	椅(凳)面高度	硬面	400~440	20			✓
		软面	400~460 ^b	20			✓
	椅(凳)面深度		≥ 260	10			✓
	圆凳面直径		≥ 260	10			✓
桌、椅(凳)配套高度差			280~320	10			✓
圆桌桌面边缘与转台边缘最小距离			≥ 350	10			✓
^a 配套或组合型餐桌餐椅的尺寸极限偏差应同取正值或负值。							
^b 包括下沉量。							

5.2 形状和位置公差

餐桌餐椅的形状和位置公差应符合表 2 规定。

表 2 形状和位置公差

单位为毫米

项 目		试件名称及规格		允许值	项目分类	
					基本	一般
翘曲度		桌面、转台	对角线长度 $\geq 1\ 400$	≤ 3.0		✓
			对角线长度 $< 1\ 400$	≤ 2.0		✓
邻边垂直度		桌面、框架	对角线长度 $\geq 1\ 000$	≤ 3		✓
			对角线长度 $< 1\ 000$	≤ 2		✓
平整度		桌面、转台		≤ 0.2		✓
分缝		开合型桌面		≤ 1.5		✓
位差度	垂直位差度	开合型桌面		≤ 1.0		✓
	水平位差度	开合型桌面		≤ 1.0		✓
圆度		圆管弯曲处	$\phi \geq 25$	≤ 2.5		✓
着地平稳性		桌、椅(凳)地脚与水平面的差值		≤ 2.0	✓	
注：应分别测量所有试件或部位，取其中最大值为评定值。						

5.3 外观

餐桌餐椅的外观应符合表 3 规定。

表 3 外观

项 目		要 求	项目分类	
			基本	一般
木制件	虫蛀材	虫蛀材应经杀虫处理,不应使用昆虫尚在继续侵蚀的木材	✓	
	贯通裂缝	应无具有贯通裂缝的木材	✓	
	腐朽材	外表不应使用腐朽材,内部腐朽材面积应不超过零件面积的 15%,深度应不超过材厚的 25%	✓	

表 3 (续)

项 目		要 求	项目分类	
			基本	一般
木制件	树脂囊	外表用材应无树脂囊		✓
	节子	外表节子宽度不应超过材宽的三分之一,直径不超过 12 mm(特殊设计要求除外)		✓
	死节、孔洞、夹皮	应进行修补加工(最大单个长度或直径小于 5 mm 的缺陷不计),缺陷数外表不超过 4 个,内表不超过 6 个	✓	
	倒棱	外表应倒棱,圆角圆线应一致		✓ ^a
	崩茬	结合处应无崩茬		✓
	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		✓ ^a
人造板件	干花、湿花	外表无干花、湿花		✓
		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%		✓
	污斑	同一板面外表,允许 1 处,面积在 3 mm ² ~ 30 mm ² 以内		✓
	表面划痕	外表无明显划痕		✓
	表面压痕	外表无明显压痕		✓
	色差	外表无明显色差		✓
	鼓泡、龟裂、分层	外表无鼓泡、龟裂、分层	✓	
	封边处理	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	✓	
		封边处无脱胶、鼓泡、透胶、露底		✓ ^a
金属件	管材	管材无裂缝、叠缝	✓	
		外露管口端面应封闭	✓	
	焊接件	焊接处无脱焊、虚焊、焊穿、错位	✓	
		焊接处无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边和飞溅		✓ ^a
		焊疤表面波纹应均匀、高低之差不大于 1 mm		✓
	冲压件	冲压件无脱层、裂缝	✓	
	铆接件	铆接处应铆接牢固,无漏铆、脱铆	✓	
		铆钉应端正圆滑,无明显锤印		✓
	皱纹或波纹	圆管和扁线管弯曲处的皱纹高低之差不大于 0.4 mm,弯曲处弧形应圆滑一致		✓
	喷涂层	涂层无漏喷、锈蚀	✓ ^a	
		涂层应光滑均匀,色泽一致,应无流挂、疙瘩、皱皮和飞漆		✓ ^a
	电镀层	电镀层表面无剥落、返锈、毛刺	✓ ^a	
		电镀层表面无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑(不包括镀锌彩锌)和划痕		✓ ^a
玻璃件	外露周边应磨边处理,安装牢固	✓		
	玻璃应光洁平滑,无裂纹、划伤、沙粒、疙瘩和麻点		✓ ^a	

表 3 (续)

项 目	要 求	项目分类	
		基本	一般
石材桌面或镶嵌件	外表面应光洁平滑,无明显缺棱、缺角、裂纹、色斑和沙眼		√ ^a
	无框架支撑的天然石材桌面的背面应粘贴纤维材料	√	
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;无明显色差		√ ^a
	包覆的面料无破损、划痕、色污、油污	√	
	软面包覆表面应平服饱满、松紧均匀,无明显皱折;有对称工艺性皱折应匀称、层次分明		√ ^a
	外露泡钉应排列整齐,间距基本相等;无泡钉明显敲扁或脱漆		√ ^a
	缝纫线迹间距应均匀,无明显浮线、跳针或外露线头、脱线、开缝、脱胶		√ ^a
塑料件	塑料件表面应光洁,无裂纹、皱褶、污渍、明显色差		√ ^a
	一体发泡成型部件应结合牢固、平服、无脱落、起皱、松弛		√ ^a
表面装饰层	薄木、塑料等材料贴面无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡和胶迹		√ ^a
	木制件表面应手感光滑,无划痕、压痕、雾光、白楞、白斑、鼓泡、流挂、刷毛、积粉和杂质、明显色差、皱皮、发粘和漏漆		√ ^a
活动部件	开合部件应使用灵活	√	
	开合型桌面应安装启闭锁定装置	√	
	转台、转盘应可双向转动且转动平稳,无明显偏心和倾斜	√	
其他外观要求	桌面、椅(凳)面、椅背周边及其他接触人体的部位无毛刺、刃口、棱角	√	
	固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外),榫结合处应牢固,无松动和断榫	√	
	所有涂饰表面不得脱色、掉色	√	
^a 表示单项中有 2 个以上(含 2 个)检验内容,若有 1 个以上(含 1 个)检验内容不符合要求时,应按 1 项不合格计数。若一般项目中某单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 理化性能

5.4.1 木材含水率

餐桌餐椅用木材应经干燥处理,木材含水率应不低于 8%,且不高于产品所在地区年平均木材平衡含水率(见附录 A)+1%。

5.4.2 表面理化性能

餐桌餐椅的表面理化性能应符合表 4 的规定。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 表面理化性能

项 目		试验条件	要 求	试验方法
木制件漆膜	耐液	15%氯化钠, 24 h	不低于 3 级	GB/T 4893.1—2005
		10%碳酸钠, 24 h		
		10%乙酸, 24 h		
		48%乙醇 ^a , 24 h		
		84 消毒液或有效氯含量为 5%次氯酸钠溶液 ^a , 24 h		
		标准餐具洗涤剂 ^b , 24 h		
	耐干热	85 ℃, 20 min	不低于 2 级	GB/T 4893.3—2005
	耐湿热	85 ℃, 20 min	不低于 2 级	GB/T 4893.2—2005
	耐冷热温差	热态: 温度 40 ℃ ± 2 ℃, 相对湿度 98%~99%; 冷态: 温度 -20 ℃ ± 2 ℃; 冷热态循环: 3 个周期	无鼓泡、裂纹和明显失光	GB/T 4893.7—1985
金属喷漆(塑)涂层	附着力	交叉切割法	不低于 2 级	GB/T 4893.4—1985
	抗冲击	冲击高度 50 mm	不低于 3 级	GB/T 4893.9—1992
	耐磨	1 000 r	不低于 2 级	GB/T 4893.8—1985
	耐香烟灼烧	国产甲级香烟	无脱落状黑斑、裂纹、鼓泡	GB/T 17657—1999 中 4.40
	硬度	铅笔法	不低于 H	GB/T 6739—2006
金属电镀层	耐冲击	冲击高度 400 mm	无裂纹、皱纹及剥落	GB/T 1732—1993
	耐腐蚀	3%氯化钠	100 h 内, 溶剂中样板上划道两侧 3 mm 以外, 应无气泡产生	GB/T 13667.1—2003 中 7.3.3.7
			100 h 后, 样板上划道两侧 3 mm 以外, 应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光	
	附着力	划格试验	不低于 1 级	GB/T 9286—1998
金属电镀层	粗糙度	对比法	$Ra \leq 1.25 \mu m$	QB/T 3814—1999 中 3.2
	抗盐雾	24 h	直径 1.5 mm 以下锈点 ≤ 20 点/dm ² , 其中直径 1.0 mm 以上锈点不超过 5 点(距离边缘棱角 2 mm 以内的不计)	QB/T 3826—1999

表 4 (续)

项 目		试验条件		要 求		试验方法
软、硬质覆面	耐液	15%氯化钠,24 h		不低于 3 级	GB/T 4893.1—2005	
		10%碳酸钠,24 h				
		10%乙酸,24 h				
		48%乙醇 ^a ,24 h				
		84 消毒液或有效氯含量为 5% 次氯酸钠溶液 ^a ,24 h				
		标准餐具洗涤剂 ^b ,24 h				
	耐冷热循环	热态: 温度 80 ℃ ± 2 ℃, 时间 120 min ± 10 min; 冷 态: 温 度 -20 ℃ ± 3 ℃, 时间 120 min ± 10 min; 冷热态循环: 4 个周期		无裂缝、开裂、起皱、鼓泡	GB/T 17657—1999 中 4.31	
	耐干热	180 ℃ ~ 105 ℃, 20 min		无龟裂、无鼓泡	GB/T 17657—1999 中 4.42	
	耐划痕 ^c	加载 1.5 N		表面无整圈连续划痕	GB/T 17657—1999 中 4.29	
	耐磨	图案	100 r	保留 50% 以上花纹	GB/T 17657—1999 中 4.38	
		素色	350 r	无露底现象		
耐香烟灼烧	国产甲级香烟		无脱落状黑斑、裂纹、鼓泡	GB/T 17657—1999 中 4.40		
抗冲击	冲击高度 50 mm		不低于 3 级	GB/T 4893.9—1992		
耐光色牢度	对比法		不低于 4 级	GB/T 15102—2006 中 6.3.19		
表面胶合强度 ^d		最大破坏拉力试验		浸渍胶膜纸饰面人造板	≥ 0.60 MPa	GB/T 15102—2006 中 6.3.8
				装饰单板贴面人造板	≥ 0.40 MPa	GB/T 15104—2006 中 6.3.4
^a 仅适用于商用型。 ^b 标准餐具洗涤剂按 GB 9985—2000 中 B1.4.3 配置。 ^c 仅适用于硬质覆面。 ^d 表面胶合强度是指贴面、覆面与基材的结合强度。						

5.4.3 玻璃耐热性能

桌面和转台玻璃经玻璃耐热试验后应无裂痕、破损。

5.5 力学性能

餐桌餐椅的力学性能应符合表 5 的规定。商用型按 4 级试验水平, 家用型按 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。

注: 餐桌餐椅的力学性能试验水平选择表按 GB/T 10357.1—1989 中附录 A 的规定。

表 5 力学性能

项 目		试 验 条 件		要 求	试验方法
桌类强度和 耐久性 ^a	桌面垂直静载荷	加载 10 次	加载力见 GB/T 10357.1— 1989 试验项目汇 总表	a) 零、部件应无 断裂或豁裂; b) 应为牢固的部 件应无永久性 松动; c) 零、部件应无 严重影响使用功 能的 磨 损 或 变形; d) 五金连接件应 无松动; e) 活动部件的开 合应灵活、方便。	GB/T 10357.1— 1989
	桌面持续垂直静 载荷	均布加载 7 d, 挠 度≤0.4 mm			
	桌面水平静载荷	加载 10 次			
	桌面垂直冲击	冲击 2 次	跌落高度见 GB/T 10357.1— 1989 试验项目汇 总表		
	桌腿跌落	自由跌落 10 次			
	桌面水平耐久性	4 个部位分别加 载 150 N	循环次数见 GB/T 10357.1— 1989 试验项目汇 总表		
桌类稳定性	桌面垂直加载	在最不稳定桌边 加载到规定值或 至少一个桌腿 离地	整体型载 荷 600 N, 折叠型载 荷 200 N	无倾翻	GB/T 10357.7— 1995
椅凳类强度和 耐久性	座面静载荷	加载 10 次	加载力见 GB/T 10357.3— 1989 试验项目汇 总表	a) 零、部件应无 断裂或豁裂; b) 应为牢固的部 件, 试验后用手 按压, 应无永久 性松动; c) 椅背、脚或其 他部件的位移变 化不应大于试验 前实测的尺寸; d) 应无严重影响 产品外观质量的 零、部件的变形 或豁裂; e) 试验期间不应 发出清晰可辨的 噪声。	GB/T 10357.3— 1989
	椅背静载荷	加载 10 次			
	椅腿向前静载荷	加载 10 次	加载力见 GB/T 10357.3— 1989 试验项目汇 总表		
	椅背冲击	冲击 10 次	冲击高度和冲击 角度见 GB/T 10357.3— 1989 试验项目汇 总表		
	椅(凳)腿跌落	自由跌落 10 次	跌落高度见 GB/T 10357.3— 1989 试验项目汇 总表		
	座面耐久性	座面加载 950 N	加载次数见		
	椅背耐久性	椅背载荷 330 N, 座面平 衡 载 荷 950 N	GB/T 10357.3— 1989 试验项目汇 总表		
椅凳类稳定性	椅向后倾翻	在座面中心线上离该线与椅背中心线 相交点 175 mm 处垂直加载 600 N, 在 椅背中心线上离该线与座面中心交点 300 mm 处水平向后加载直至倾翻		不大于 GB/T 10357.2— 1989 附录 A 图 表规定的力值	GB/T 10357.2— 1989
	凳子任意方向 倾翻	在凳面中心线离边沿 50 mm 部位垂 直加载 600 N, 从凳面中心部位水平 向外加载直至倾翻			

表 5 (续)

项 目		试 验 条 件		要 求	试验方法
转台启动性、 稳定性 ^b	转台启动力矩	在转台上加载均布载荷,沿转台边缘切线方向施加水平拉力至开始转动		$\leq 7.0 \text{ N} \cdot \text{m}$	6.5.2
	转台单边载荷	在转台中心线上离边缘 100 mm 处加载 4.5 kg		转台与转盘或转盘与桌面无脱离,转台与桌面无接触	
转台冲击强度	转台垂直冲击	冲击 1 次	跌落高度见 GB/T 10357.1—1989 试验项目汇总表	转台、转盘无破损、裂痕,转动应灵活	6.5.3
^a 试验时应将转台、转盘移去。 ^b 按 2 级试验水平。					

5.6 安全性

5.6.1 餐桌餐椅用石材的放射性核素限量应符合 GB 6566—2001 中 A 类水平的规定。

5.6.2 餐桌餐椅用木制件的有害物质限量应符合 GB 18584 规定的要求。

5.6.3 餐桌餐椅用纺织面料甲醛含量应不低于 GB 18401—2003 中规定的 C 类产品要求。

注: 5.4~5.6 均为基本项目。

6 试验方法

6.1 主要尺寸及尺寸偏差的测定

用每米精确度不低于 $\pm 0.6 \text{ mm}$ 的钢卷尺或钢直尺对安放在平板上或平整地面上的试件进行测试。餐桌餐椅主要尺寸的测量值与其标识值的差值即为相应的尺寸偏差。

6.2 形状和位置公差测定

6.2.1 翘曲度测定

用精确度不低于 0.1 mm 的翘曲度测定器具。测定时,将器具放置在试件的对角线上,测量试件的中点与基准直线的距离,取测量中的最大差值作为翘曲度的评定值。

6.2.2 邻边垂直度测定

采用分度值为 1 mm 的钢直尺或卷尺,测定矩形板件或框架的两对角线长度、对边长度,其差值的最大值为邻边垂直度测定值。

6.2.3 平整度测定

用精确度不低于 0.03 mm 的平整度测定器具。测定时,将器具放置在试件被测表面。同时选择不平整度最严重的三个部位,测量 $0 \sim 150 \text{ mm}$ 长度内与基准直线间距离,以其中一个最大值为平整度评定值。

6.2.4 分缝

采用塞尺测定。测量桌面开启使用状态下的分缝值,取其最大值作为分缝的评定值。

6.2.5 位差度测定

6.2.5.1 垂直位差度测定

用精确度不低于 0.1 mm 的位差度测定器,在桌面开启使用状态下测定。试验时应选择相邻两桌面垂直方向间距最大处,在该相邻桌面中任选一桌面为测量基准面,将器具的基面安放在测量基准面上,器具的测量面对另一相邻桌面进行测量,取最大绝对值为垂直位差度的评定值。

6.2.5.2 水平位差度测定

用精确度不低于 0.1 mm 的游标卡尺,在桌面开启使用状态下测定。试验时应选择相邻两桌面水平方向错位最大处,取相邻桌面的最大错位距离值为水平位差度的评定值。

注:当有多个可独立开启使用的桌面时,应分别进行测量,取最大值作为水平位差度的评定值。

6.2.6 圆度测定

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。

6.2.7 底脚着地平稳性测定

将试件放置在平板上,使试件三脚着地,用塞尺测量另一底脚与平板间的距离。

6.3 外观检验

6.3.1 脱色、掉色检验

在餐桌餐椅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 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(如 40 W 日光灯)下目视检验,视距为 700 mm~1 000 mm 内。有争议时由三人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

6.4 理化性能试验

6.4.1 木材含水率测定

6.4.1.1 采用精确度不低于±1%的木材含水率测定仪进行测定。任选三个不同位置的部件,在每个部件上,选择距离部件边部 100 mm 以上的任意三点测定,记录最大值作为该部件的含水率。计算三个部件的含水率平均值,即为试件的木材含水率。

6.4.1.2 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。

6.4.2 表面理化性能试验

按表 4 规定的方法。

6.4.3 玻璃耐热性能试验

按附录 B 规定的方法。

6.5 力学性能试验

6.5.1 桌类强度和耐久性、桌类稳定性、椅凳类强度和耐久性、椅凳类稳定性试验

按表 5 规定的方法。

6.5.2 转台启动性、稳定性试验

6.5.2.1 试验条件

应符合 GB/T 10357.7—1995 中第 3 章的规定。

6.5.2.2 转台启动力矩测定

在转台上按 1.0 kg/dm² 加载均布载荷,在转台边缘任一点逐渐施加通过该点的切向水平拉力,至开始转动为止。记录开始转动时的力 F ,按式(1)计算转台启动力矩 P :

$$P = F \times d/2 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

P ——转台启动力矩,单位为牛顿米(N·m);

F ——转台启动力,单位为牛顿(N);

d ——转台直径,单位为米(m)。

6.5.2.3 转台单边载荷试验

在转台任一中心线上离边缘 100 mm 处通过加载垫中心加 4.5 kg 载荷。

6.5.3 转台垂直冲击试验

按 GB/T 10357.1—1989 中 7.1.3 规定的方法冲击转台中心部位一次。

6.6 安全性试验

6.6.1 石材的放射性核素限量测定按 GB 6566—2001 规定的方法。

6.6.2 木制件的有害物质限量测定按 GB 18584 规定的方法。

6.6.3 纺织面料甲醛含量测定按 GB/T 2912.1 规定的方法。

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

出厂检验项目为 5.1~5.3、5.4.1。

7.2.2 抽样和组批规则

相同材料、相同工艺、同一时期生产的产品可作为一批产品。

抽样检验程序执行 GB/T 2828.1—2003 中规定,采用正常检验一次抽样,检验水平为一般检验水平Ⅱ,接收质量限(AQL)为 6.5,其抽样方案(批量、样本量、接收数及拒收数)见表 6。

表 6 抽样方案(批量、样本量、接收数及拒收数) 单位为件(套)

批 量	样 本 量	接收数(Ac)	拒收数(Re)
2~15	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
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15

7.2.3 出厂检验结果的评定

7.2.3.1 单件产品的基本项目均合格且一般项目不合格项不大于 3 项,则该件产品为合格品,否则为不合格品。

7.2.3.2 成套产品中的每一件产品均为合格品,则该套产品为合格品,否则为不合格品。

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

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目

型式检验应包括第 5 章规定的全部项目。

注:合同约定不要求的项目除外。

7.3.2 型式检验条件

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;

- c) 正常生产时,定期或积累一定产量后,应周期性进行一次检验,检验周期一般为一年;
- d) 产品长期停产后,恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7.3.3 型式检验抽样规则

在一个检验周期内,从近期生产的产品中随机抽取 2 件(套)样品,1 件(套)送检,1 件(套)封存。

7.3.4 型式检验结果的判定

按 7.2.3.1 和 7.2.3.2 规定进行评定。

7.3.5 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 7.3.4 的规定进行评定,并在检验结果中注明“复验”。

8 标志、包装、运输、贮存、使用说明

8.1 标志

8.1.1 产品标志至少应包括以下内容:产品名称、使用场合、主要尺寸、主要用料名称、执行标准编号、检验合格证明、生产日期、中文生产者名称和地址。

8.1.2 包装图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

产品应加以包装,防止磕碰、划伤和污损。

8.3 运输、贮存

8.3.1 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。

8.3.2 贮存时应按类别、规格、等级分别堆放。

8.4 使用说明

产品使用说明书的编写应按 GB 5296.6 的规定,内容至少应包括:

- a) 产品名称、使用场合和结构特征;
- b) 产品主要尺寸、执行标准编号;
- c) 产品主要原辅材料名称;
- d) 有害物质限量、石材放射性核素限量和纺织面料甲醛含量的控制指标;
- e) 产品安装和调整技术要求、注意事项;
- f) 产品使用方法、注意事项;
- g) 产品故障分析、排除和保养方法。

附 录 A
(规范性附录)

我国各地区年平均木材平衡含水率

表 A.1 我国各省(区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率

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 ^a	11.4	乌鲁木齐	12.7
黑龙江 ^a	13.6	宁夏 ^a	10.6
哈尔滨	13.6	银川	11.8
齐齐哈尔	12.9	陕西 ^a	12.8
佳木斯	13.7	西安	14.3
牡丹江	13.9	青海 ^a	10.2
克山	14.36	西宁	11.5
吉林 ^a	13.1	重庆 ^a	15.9
长春	13.3	四川 ^a	14.3
四平	13.2	成都	16.0
辽宁 ^a	12.2	雅安	15.3
沈阳	13.4	康定	13.9
大连	13.0	宜宾	16.3
内蒙古 ^a	11.1	甘肃 ^a	11.1
呼和浩特	11.2	兰州	11.3
天津 ^a	12.6	西藏 ^a	10.6
山西 ^a	11.4	拉萨	8.6
太原	11.7	昌都	10.3
河北 ^a	11.5	贵州 ^a	16.3
石家庄	11.8	贵阳	15.4
山东 ^a	12.9	云南 ^a	14.3
济南	11.7	昆明	13.5
青岛	14.4	上海 ^a	16.0
河南 ^a	13.2	江苏 ^a	15.3
郑州	12.4	南京	14.9
洛阳	12.7	徐州	13.9
安徽 ^a	14.9	福建 ^a	15.7
合肥	14.8	福州	15.6
芜湖	15.8	永安	16.3
新疆 ^a	10.0	厦门	15.2

表 A.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/ %
湖北 ^a	15.0	崇安	15.0
武汉	15.4	南平	16.1
宜昌	15.4	广西 ^a	15.5
浙江 ^a	16.0	南宁	15.4
杭州	16.5	桂林	14.4
温州	17.3	广东 ^a	15.9
江西 ^a	15.6	广州	15.1
南昌	16.0	海南(海口) ^a	17.3
九江	15.8	台湾(台北) ^a	16.4
湖南 ^a	16.0	香港 ^a	暂缺
长沙	16.5	澳门 ^a	暂缺
衡阳	16.8		
注：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—1999 中表 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。			
^a 表示我国各省(区)、直辖市。			

附 录 B
(规范性附录)
玻璃耐热性能试验方法

B.1 原理

利用热负荷块模拟餐桌上放置的高温食物,用于检验桌面或转台玻璃在可能遇到的高温条件下所具有的耐热性能。

B.2 试验仪器与材料

B.2.1 温度计:应符合 GB/T 4893.3—2005 中 4.1 规定。

B.2.2 热源:应符合 GB/T 4893.3—2005 中 4.2 规定。

B.2.3 烘箱:应符合 GB/T 4893.3—2005 中 4.3 规定。

B.2.4 软湿布。

B.2.5 滤纸。

B.2.6 载荷:3.8 kg±0.1 kg。

B.2.7 隔热垫应符合 GB/T 4893.3—2005 中 4.5 规定。

B.3 试验温度

180 ℃。

B.4 试验区域

桌面或转台上距边缘 50 mm 以上的任何部位。

B.5 试验程序

B.5.1 将试件放入温度为(23±2)℃的环境中。

B.5.2 将温度计插入热源中心孔内。

B.5.3 打开烘箱,将热源升温到至少高于规定的试验温度 10 ℃。

B.5.4 用软湿布擦干净试件表面。

B.5.5 将滤纸放在试验区域中。

B.5.6 当热源温度高于规定的试验温度至少 10 ℃时,将热源移到隔热垫上。

B.5.7 当热源温度达到规定的试验温度±1 ℃时,立即将热源放到滤纸上,取下温度计并将载荷加在热源上。

B.5.8 20 min 后移开热源,用软湿布擦净试验区域。

B.5.9 检查试件有无裂痕、破损现象。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
餐 桌 餐 椅
GB/T 24821—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 30 千字
2010年2月第一版 2010年2月第一次印刷

*

书号: 155066·1-40099

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 24821—2009