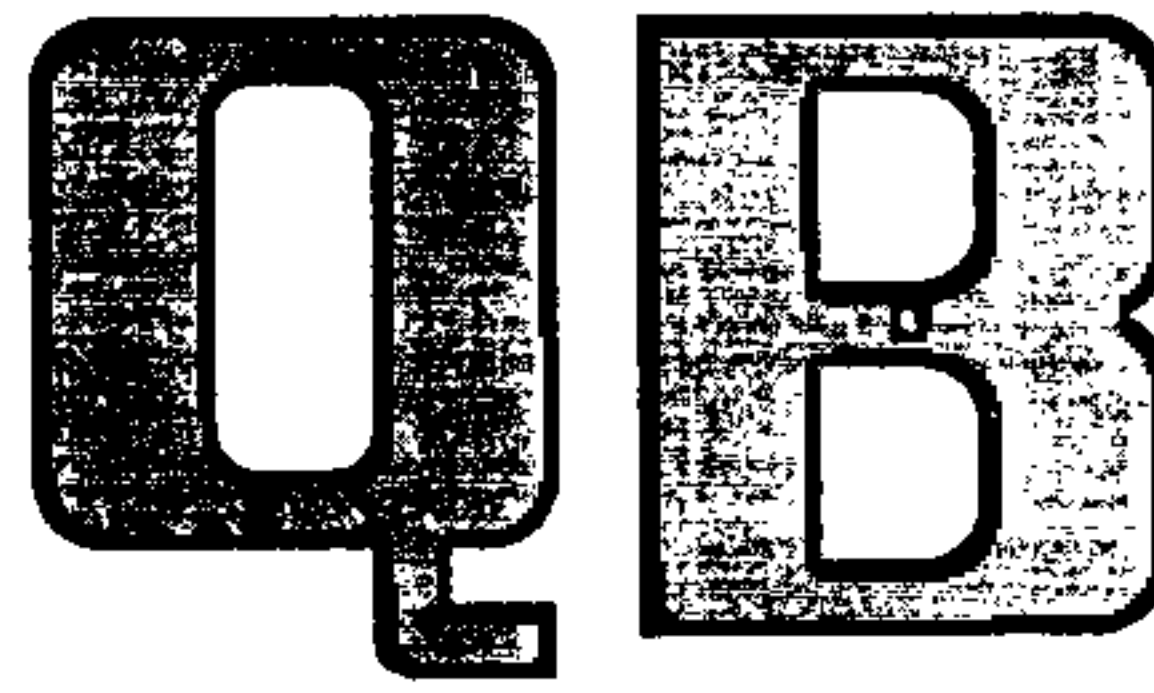


ICS 97.140
分类号: Y81
备案号: 32256-2011



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2530—2011
代替 QB/T 2530—2001

木 制 柜

Wooden cabinet

2011-06-15 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准是对QB/T 2530—2001《木制柜》的修订。

本标准与QB/T 2530—2001相比，主要变化如下：

——在“术语和定义”中，增加应用了GB/T 3324—2008规定术语定义和独立柜、固定柜、移动柜的定义，删除了“贯通裂缝”、“封边处理”的定义，修改了死节和活节的定义，直接采用GB/T 155—2006中的定义；

——在“材料要求”中，修改了木材含水率要求，增加了人造板材、玻璃材料要求；

——在“外观要求”中，增加了人造板件、塑料件、玻璃件、五金配件及连接件外观要求；

——在“产品主要尺寸”中，增加了柜类底板的离地净高要求；

——增加了活动部件、锁具等零部件使用功能要求；

——修改了“要求”中不合格项目分类方法，把不合格项目分为基本项目和一般项目；

——在“理化性能要求”中，增加了饰面层理化性能要求，删除了软硬质覆面剥离强度要求，涂饰层要求中增加了耐香烟灼烧要求。

——增加了电镀层理化性能要求；

——增加了安全性能要求；

——修改了产品中有害物质要求；

——修改了力学强度和耐久性试验方法；

——修改了力学稳定性要求和试验方法；

——修改了检验规则中的检验结果的判定。

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：广东联邦家私集团有限公司、北京强力家具有限公司、北京东方百盛家具有限公司、上海市质量监督检验技术研究院、深圳市计量质量检测研究院、国家办公用品质量监督检验中心、左尚明舍家居用品（上海）有限公司。

本标准主要起草人：罗菊芬、刘曜国、许俊、张淑艳、杨宇华、周山林、彭成涛、邵贤强、刘泽华。

本标准所代替标准历次版本发布情况为：

——QB/T 2530—2001。

木 制 柜

1 范围

本标准规定了木制柜产品的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于木制柜产品，不适用于厨房家具和卫浴家具中的木制柜类，也不适用于多功能组合柜中不属于柜类功能的产品。

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 191 包装储运图示标志

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 3324—2008 木家具通用技术条件

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 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法

GB/T 4893.7 家具表面漆膜耐冷热温差测定法

GB/T 4893.8 家具表面漆膜耐磨性测定法

GB/T 4893.9 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 10357.4—1989 家具力学性能试验 柜类稳定性

GB/T 10357.5 家具力学性能试验 柜类强度和耐久性

GB 15763.2—2005 建筑用安全玻璃 第2部分：钢化玻璃

GB/T 17657—1999 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 木家具有害物质限量

QB/T 3826 轻工产品金属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—2008和GB/T 10357.5界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

木制柜 wooden cabinet

主要用木材、木质人造板制成的柜。

3.2

固定部件 fixed part

不能活动的部件。

3.3

活动部件 **movable part**
能启闭、移动、转动的部件，如抽屉、门等。

3.4

承重部件 **loading part**
放置重物的部件，如挂衣棍、搁板等。

3.5

死节 **dead knot; encased knot**
节子年轮与周围木材脱离或部分脱离，由树木的枯死枝条所形成的节子。
[GB/T 155—2006，定义5.1.4]

3.6

活节 **alive knot; intergrown knot**
节子年轮与周围木材紧密连生，质地坚硬，构造正常，由树木的活枝条形成的节子。
[GB/T 155—2006，定义5.1.3]

3.7

固定柜 **fixed cabinet**
直接或通过其他连接件与建筑墙体或天花板等连接的柜，包括吊柜、挂柜等。

3.8

独立柜 **free-standing cabinet**
不与固定结构（如墙体、天花板等）连接、没有安装滑移装置的柜。

3.9

移动柜 **mobile cabinet**
不与固定结构（如墙体、天花板等）连接、安装滑移装置（如脚轮）的柜。

3.10

非固定柜 **unfixed cabinet**
不与任何固定结构连接的柜，包括独立柜、移动柜等。

4 要求

4.1 材料

木制柜材料要求应符合表1的规定。

表 1 材料要求

序号	检验项目	要 求	项目分类	
			基本项目	一般项目
1	木材	木材含水率应为 $8\% \leq W \leq$ 产品所在地区年平均木材平衡含水率 ^a +1% (合同另有要求时，应在合同中明示)	√	
		不应使用未经杀虫处理的、昆虫尚存活并在继续蛀蚀的木材	√	
2	人造板	产品中人造板的握螺钉力、表面胶合强度、2h吸水厚度膨胀率应符合相关人造板标准的规定	√	
3	玻璃	无框门用玻璃宜为钢化玻璃。如使用其他玻璃，则其公称厚度应不小于5mm。有框门用玻璃不受此限	√	
^a 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附录A。				

4.2 外观

木制柜外观要求应符合表2的规定。

表 2 外观要求

序号	检验项目	要 求	项目分类	
			基本项目	一般项目
1	木质件	零部件应无贯通裂缝	√	
		外表、结构连接处和主要受力部件不应有死节	√	
		外表及结构连接处不应使用腐朽材，其他部位腐朽材面积应不超过零件面积的15%，深度应不超过材厚的20%	√	
		死节、孔洞、夹皮等缺陷应进行修补加工（最大单个长度或直径小于5mm的缺陷不计），缺陷数外表不应超过4个，内表不应超过6个	√	
		表面应无可视裂纹		√
		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）		√
		外表或存放物品部位的用材应无树脂囊		√
2	人造板件	外表应无干花、湿花		√
		内表干花、湿花面积不超过板面的5%		√
		外表应无鼓泡、龟裂、分层	√	
		应无局部缺损、崩边，同一板面外表，允许1处污斑，面积在3mm ² ~30mm ² 内		√*
		外表应无明显划痕、压痕、明显色差		√*
3	玻璃件	钢化玻璃的开孔应符合GB 15763.2—2005中5.1.5规定		√
		不应有破损	√	
		玻璃表面不应有划痕、麻点等缺陷		√
4	塑料件	塑料件应无破损	√	
		塑料件表面应光洁，应无裂纹、皱褶、污渍、明显色差等缺陷		√*
5	五金配件及连接件	五金配件及连接件应无破损、锈蚀、毛刺、锐棱	√	
		表面应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、露底、裂纹、划痕等缺陷		√*
6	木工要求	固定连接的部位应结合应无永久松动，连接件应无少件、漏钉、透钉（预留孔、选择孔除外）	√	
		榫、塞角、零部件结合处不应断裂	√	
		装饰性图案和线型应均匀清晰，对称部位应对称		√
		车木线型应匀称一致，加工表面应无崩茬、刀痕、砂痕		√
		各配件安装后平整、端正，结合处无崩茬		√
		外表光滑、倒棱、倒角、倒圆应均匀一致		√

表 2（续）

序号	检验项目	要 求	项目分类	
			基本项目	一般项目
6	木工要求	人造板部件非交接面应进行封边或涂饰处理	√	
		封边、包边处不应脱胶、鼓泡或开裂	√	
		贴面应严密、平整，无明显透胶		√
		零部件的结合应严密、牢固，无松动		√
		不涂饰部位的粗糙度：内部细光，隐蔽处粗光	√	
		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		√*
		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		√*
7	漆膜涂层	同色部件的色泽应一致		√
		涂饰部位应无褪色、掉色现象	√	
		应无皱皮、发粘或漏漆现象	√	
		应平整光滑，无明显粒子、涨边现象		√*
		不涂饰部位应保持清洁		√
		涂层应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣		√*
8	材料标识	产品中使用的木材名称及其使用部位应与产品标识、使用说明中明示的一致	√	
注：上表中“*”记号表示该单项中有 2 个以上（含 2 个）检验内容，若有一个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。				

4.3 主要尺寸与尺寸极限偏差

4.3.1 产品主要尺寸

产品主要尺寸应符合表3的规定。

4.3.2 产品外形尺寸极限偏差（一般项目）

产品外形尺寸宽度、深度和高度极限偏差为±5mm。

4.4 形状和位置公差

产品的形状和位置公差应符合表4的规定。

4.5 使用功能

产品活动部件和锁具的使用功能应符合表5的规定。

4.6 理化性能

产品表面涂饰层理化性能应符合表6规定。

表 3 产品主要尺寸 单位为毫米

序号	检验项目	要 求		项目分类	
				基本项目	一般项目
1	衣柜	挂衣空间深度 ^a ≥530		√	
		折叠衣物放置空间深≥450			√
		挂衣棍上沿至底板内表面间距	挂长衣≥1400		√
			挂短衣≥900		
2	文件柜	净深≥245			√
		层间净高 ^b ≥300			√
3	底板离地净高	产品底板离地面净高应不小于100mm			√
^a 测量方向应与衣柜挂衣棍垂直。					
^b 层间净高宜采取可分级调整的结构措施。					
注：其他功能、特殊规格尺寸的木制柜由供需双方协定，并在合同中明示。					

表 4 形状和位置公差 单位为毫米

序号	检验项目	要 求			项目分类		
					基本项目	一般项目	
1	邻边垂直度	面板	对角线长度（不限）	≤2.0		√	
			对边长度≥1000	≤2.0		√	
			对边长度<1000	≤1.0		√	
		框架	对角线长度≥1000	≤3.0		√	
			对角线长度<1000	≤2.0			
			对边长度≥1000	≤2.0		√	
			对边长度<1000	≤1.0			
		2	翘曲度	面板、正视 面板件	对角线长度≥1400	≤3.0	
700≤对角线长度<1400	≤2.0					√	
对角线长度<700	≤1.0					√	
3	平整度	面板、正视面板件			≤0.2		√
4	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	下垂度	抽屉	下垂		≤20		√
7	摆动度		摆动		≤15		√
8	着地平稳性			≤2.0		√	

表 5 使用功能

序号	检验项目	要 求	项目分类	
			基本项目	一般项目
1	活动部件	活动部件启闭应灵活，无卡滞现象，脚轮旋转应灵活	√	
2	锁具	抽屉锁和门锁锁闭到位，开启应灵活无卡滞，号码锁号码应准确，偏差应不大于1小格（1个号）	√	

表 6 产品表面涂饰层理化性能

分类	检验项目	要 求	试验方法	项目分类	
				基本项目	一般项目
漆膜 涂层	附着力	应不低于3级	GB/T 4893.4	√	
	耐冷热温差	3周期。应无鼓泡裂缝和明显失光	GB/T 4893.7	√	
	耐磨	1000转。应不低于3级	GB/T 4893.8	√	
	耐干热	20min，70℃。应不低于3级	GB/T 4893.3	√	
	耐湿热	20min，70℃。应不低于3级	GB/T 4893.2	√	
	耐液性	10%碳酸钠溶液，24h；10%乙酸溶液，24h。应不低于3级	GB/T 4893.1	√	
	耐香烟灼烧	应无脱落状黑斑、裂纹、鼓泡现象	GB/T 17657—1999中 4.40	√	
	抗冲击	冲击高度50mm。应不低于3级	GB/T 4893.9	√	
其他 饰面层	表面耐划痕	≥1.5N。表面应无整圈连续划痕	GB/T 17657—1999中 4.29	√	
	表面耐磨	磨耗值：≤80mg/100r	GB/T 17657—1999中 4.38	√	
		图案：磨100 r后应保留50%以上花纹		√	
		素色：磨350 r以后应无露底现象		√	
	表面耐污染腐蚀	无污染、无腐蚀	GB/T 17657—1999中 4.37	√	
	表面耐干热	光泽、颜色应无明显变化、无龟裂、无鼓泡	GB/T 17657—1999中 4.42	√	
	表面耐冷热循环	无裂纹、无鼓泡	GB/T 17657—1999中 4.31	√	
	耐液性	10%碳酸钠溶液，24h；10%乙酸溶液，24h，应不低于3级	GB/T 4893.1	√	
	耐香烟灼烧	应无脱落状黑斑、裂纹、鼓泡现象	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	√	
五金配 件电镀 层	耐盐雾	18h，1.5mm以下锈点≤20点/dm ² ，其中 ≥1.0mm锈点不超过5点（距离边缘棱角2 mm以内的不计）	QB/T 3826—1999	√	

4.7 安全性要求

木制柜安全性要求应符合表 7 的规定。

表 7 安全性要求

序号	要 求		检验方法	项目分类	
				基本项目	一般项目
1	活动部件间距离/mm	≤5 或 ≥25	按 GB/T 3324—2008 中 6.1 进行	√	
2	与人体接触的零部件不应有毛刺、刃口、尖锐的棱角和端头		视检	√	
3	折叠产品应折叠灵活，应无自行折叠现象		折叠操作并视检	√	
4	所有垂直滑行的部件，在高于闭合点 50mm 的任一位置，不应自行移动		将垂直滑行的部件置于高于闭合位置 50mm 处以上，检查是否有自行滑落情况	√	
5	所有可拉伸的部件，应装配有效的限位装置，当其包括装载物在内质量超过 10kg 时，在拉手处施加 200N 力，该部件不应被拉脱；或者在其前端面贴一警示标签，说明该部件易被拉脱		检查是否安装限位装置；检查是否贴有警示标签。如无标签则在拉手处向拉脱方向施加 200N 力，检查该部件是否会被拉脱	√	
6	活动部件的轮子或脚轮应至少有两个具有锁定装置		视检	√	

4.8 力学性能（基本项目）

4.8.1 强度和耐久性

按GB/T 10357.5进行强度和耐久性试验，试验后产品应无以下缺陷：

- 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) 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) 活动部件的开关应灵活；
- f) 搁板挠度与长度的比值不超过0.5%；
- g) 主体结构和底架位移值应小于15mm。

4.8.2 稳定性

当木制柜柜高大于600mm，且重心（用米表示）和总质量（用公斤表示）相乘大于6时，应做木制柜稳定性试验（搁板稳定性试验除外），木制柜各类稳定性能应符合表8的规定。

4.9 有害物质限量（基本项目）

应符合GB 18584的规定。

4.10 使用说明（基本项目）

出厂的产品应附有使用说明，产品使用说明的编写应按GB 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) 产品主要原、辅材料名称、使用部位；
- c) 有害物质的限量指标；
- d) 产品安装和调整技术要求、注意事项；
- e) 产品使用方法、注意事项；
- f) 产品故障分析和排除、保养方法。

表8 稳定性能要求

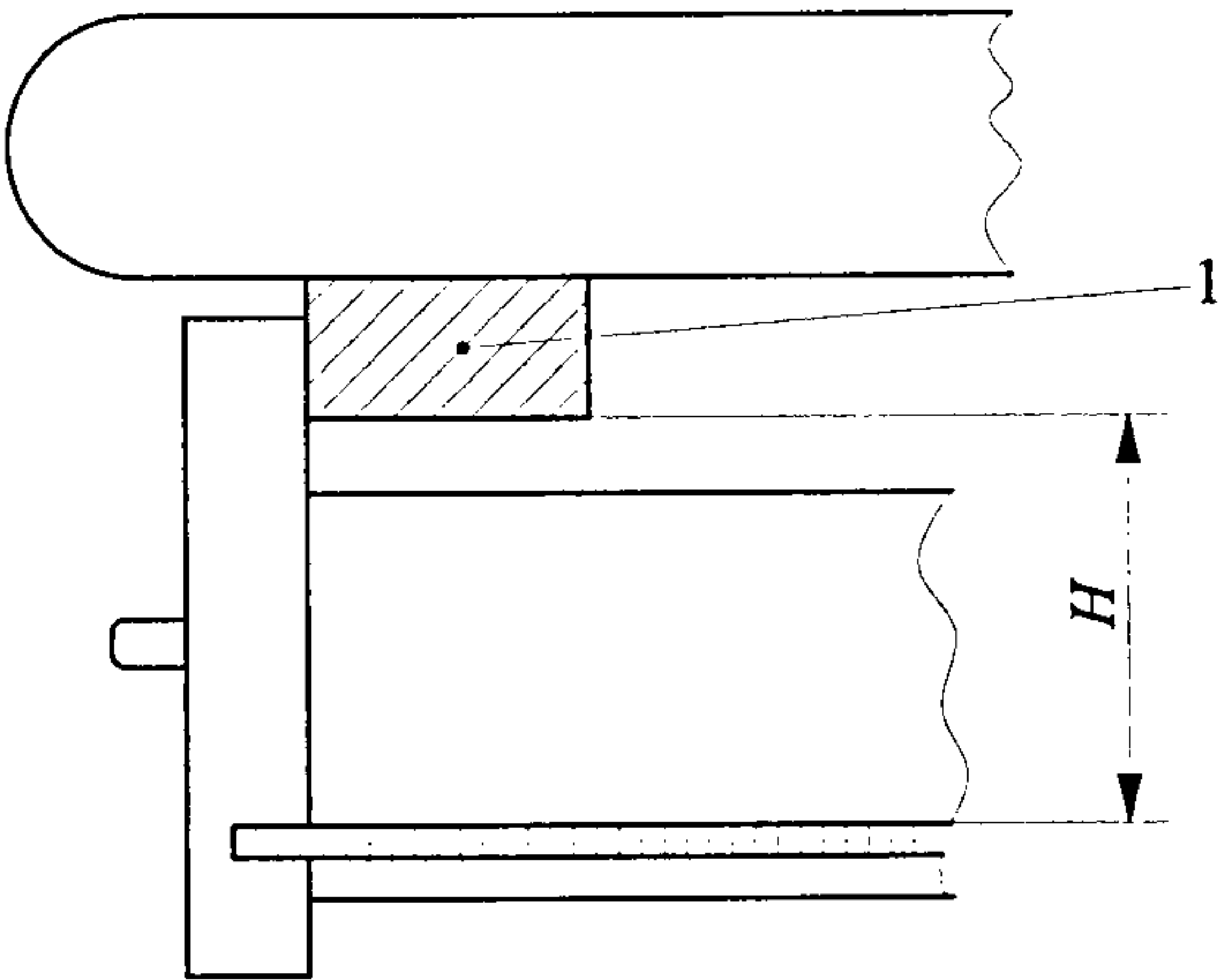
序号	检验项目	试 验 条 件			要 求	项目分类	
						基本项目	一般项目
1	搁板稳定性试验	水平力 $\geq$ 搁板自重的 50%			空载搁板不应脱落	√	
		垂直力 100N			空载搁板不应倾翻	√	
2	非固定柜空载稳定性试验	关闭活动部件	柜高 $\leq$ 1000mm 时，在柜子顶部最易倾翻的部位离外边沿 50mm 处，垂直向下施加 750N 的力		不应倾翻	√	
			柜高 $>$ 1000mm 时，在柜子顶部最易倾翻的部位离外边沿 50mm 处，垂直向下施加 350N 的力和 40N·m 的力矩			√	
		打开活动部件	所有拉门开至 90°，抽屉拉出三分之二，翻门或折板开到水平或接近水平		不应倾翻	√	
3	非固定柜加载稳定性试验	关闭活动部件	贮存区域加载 见表 9	在活动部件打开方向，通过拉手中心或旋钮，依次对锁住的门、推拉构件等向外施加 100 N·m 的力矩		√	
4		打开活动部件		在打开的抽屉前沿中心或门、折板的离外沿 50 mm 最易倾翻的位置垂直向下依次施加活动部件总质量 ^a 的 20%的力		√	
5	固定柜空载稳定性	在产品顶面前边的中点，施加 200N 水平向外的力，保持 10s~15s			连接件不应松动和损坏	√	
^a 活动部件总质量=活动部件自重+活动部件支撑或贮存的质量，活动部件支撑或贮存的质量可由产品制造商提供，或根据表 10 计算。质量与力值的换算为：1kg=10N。							

表 9 贮存区域载荷

部件	载荷要求
所有水平贮存区域，如搁板、折板、底板等	0.325 kg/dm ²
净高(见图1) $\leq$ 100mm的拉篮、抽屉等推拉构件	0.2 kg/dm ³
100mm<净高<250mm的拉篮、抽屉等推拉构件	(0.2667-0.0667H) kg/dm ³ (H用分米表示)
净高 $\geq$ 250mm的拉篮、抽屉等推拉构件	0.1 kg/dm ³
吊杆或挂衣棍	2 kg/dm
吊挂的文件袋	1.25 kg/dm ^a
^a 测量文件袋口平面的垂直高度。	

表 10 活动部件支撑或贮存的载荷

活动部件	最大支撑或贮存载荷
所有水平贮存区域，包括搁板、底板、顶板、折板	0.65 kg/dm ²
拉篮、抽屉等推拉构件	0.2 kg/dm ³
吊杆或挂衣棍	4 kg/dm
悬吊的文件袋	2.5 kg/dm ^a
^a 测量文件袋口平面的垂直高度。	



说明：
1——结构单元；
H——净高。

图 1 净高

5 试验方法

5.1 材料

5.1.1 木材含水率测定

木材含水率以误差不大于±1%的木材含水率测定仪测定，测试时任选三个不同位置的部件，在每个部件上任选三个离地100mm以上的测试点进行测量，记录最大值作为该部件的含水率。以三个测量部件中的含水率最大值作为该产品的木材含水率的测量结果（评定值）。

仲裁检验按GB/T 1931执行。

5.1.2 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。

5.1.3 人造板检验

人造板握螺钉力、表面胶合强度、2h吸水厚度膨胀率的测定按相关人造板的规定进行。

5.1.4 玻璃检验

玻璃件厚度、开孔用精度不低于0.02mm的游标卡尺测量。

5.2 外观检验

5.2.1 木制件涂层褪色、掉色检验

在产品外表和内部的涂饰部位分别检验三处，徒手使用以清水湿润的脱脂白纱布适度用力在每处来回揩擦3次，揩擦的往复距离为200mm～300mm，观察纱布上是否沾染涂饰部位的颜色。

5.2.2 其他外观项目检验

a) 用材外观应在自然光和光照度300lx~600lx范围内的近似自然光(如40W日光灯),视距为700mm~1000mm,目测手感检查。有争议时,由三人共同检验,以多数相同结论为评定值;

b) 以常规量具测量节子大小等量值。

5.2.3 材料标识

当产品明示(或产品使用说明中标识)的主要木材、人造板类别、其他木质材料及其使用部位与产品真实用材及部位存在争议时,应进行材料标识一致性检验。

采用木材宏观、微观检验方法确定主要用材与标识的一致性。产品送检时可提供家具主要用材的试样。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。

5.3 主要尺寸与尺寸偏差

用精度不低于1.0mm的钢卷尺或钢直尺,测量要求中的产品尺寸。产品宽、深、高的实测值与标识值的差值即为尺寸偏差。

5.4 形状和位置公差

5.4.1 邻边垂直度测定

用精度不低于1.0mm的钢卷尺或钢直尺测量产品的矩形面(部件)的两条对角线的长度,其差值即为邻边垂直度的评定值。

5.4.2 翘曲度测定

用精确度不低于0.1mm的翘曲度测定器具进行测量,测量时,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,取测量中的最大值作为翘曲度的评定值。

5.4.3 平整度测定

用精确度不低于0.03mm的平整度测定器具进行测量。测量时,将器具放置在试件被测表面。选择不平整度最严重的三个部位,测量0mm~150mm长度内与基准直线间距离,以其中的最大值作为平整度评定值。

5.4.4 位差度测定

用精确度不低于0.1mm的位差度测定器进行测量。测量时,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。当测得都是正值或负值时,以最大绝对值作为位差度测定值;当测量值有正值也有负值时,以测量值最大的绝对值之和作为位差度测定值,并以最大的测定值为位差度的评定值。

当设计要求门或抽屉与框架相邻两表面间为某一距离值时,应在每次的测量中减去该设计距离值。

5.4.5 分缝测定

用塞尺进行测量。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。

5.4.6 抽屉下垂度,摆动度测定

用精度不低于1.0mm的钢卷尺或钢直尺和长度大于500mm,直线度不大于0.2mm的钢直尺进行测量,测量时,钢直尺放置在与试件测量部位相邻的水平面或侧面上,测量试件伸出总长的三分之二时,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。

5.4.7 底脚着地平稳性测定

将试件放置在平板上或平整地面上,使试件三脚着地,用塞尺测量另一底脚与平板或地面间的距离。

5.5 使用功能

目测、手感并试操作验证。

5.6 理化性能

试验可以在样品上直接取样,也可以在检验样品相同材料工艺条件下制成的试验样块上试验。

5.6.1 产品表面涂饰层理化性能测定

产品表面涂饰层的理化性能试验按表6规定试验方法标准进行测定。

5.6.2 五金配件电镀层盐雾试验

金属件电镀层耐盐雾性能的测定按QB/T 3826的规定进行，采用喷雾周期为18h。

5.7 安全性能

产品安全性能的测定见表7。

5.8 力学性能

5.8.1 强度和耐久性测定

家用型加载力和加载次数按GB/T 10357.5中规定2级试验水平进行测定，商用型的加载力和加载次数按GB/T 10357.5中规定3级试验水平进行测定。试验中及试验后检查试样，并记录检查情况。

5.8.2 稳定性测定

5.8.2.1 试验设备与条件

试验设备与试验条件按照GB/T 10357.4—1989中第3章的规定

5.8.2.2 重心的确定

柜子的重心一般认为是它的几何中心。当按照生产商说明安装柜子时，应将可调节的柜脚设定到中间位置来测量其离地重心高度，并将高度可调节的其他部件设定到最高位置。

5.8.2.3 搁板稳定性的测定

在空载搁板前缘中间施加一搁板自重50%的水平力（见图2a），记录搁板移动情况。

在距离空载搁板前缘25mm的任一点，向下施加100N的垂直力（见图2b），记录搁板倾翻情况。

5.8.2.4 非固定柜活动部件关闭时的空载稳定性

用挡块靠在试件前脚或底座外侧，关闭试件上所有的门、翻门或类似折板、抽屉等活动部件。当柜高不大于1000mm时，在柜子顶部最易引起倾翻的部位离柜外边沿50mm处，垂直施加750N的力，记录试样是否有倾翻趋势；当柜高大于1000mm时，在柜子顶部最易引起倾翻的部位离柜外边沿50mm处，垂直施加350 N的力和40N·m的瞬间力矩，记录式试样是否有倾翻趋势。

5.8.2.5 非固定柜活动部件打开时的空载稳定性

用挡块靠在试件前脚或底座外侧，把所有拉门开到90°，抽屉等推拉件拉出三分之二，翻门或折板开到水平或接近水平状态，记录试件是否有倾翻趋势。

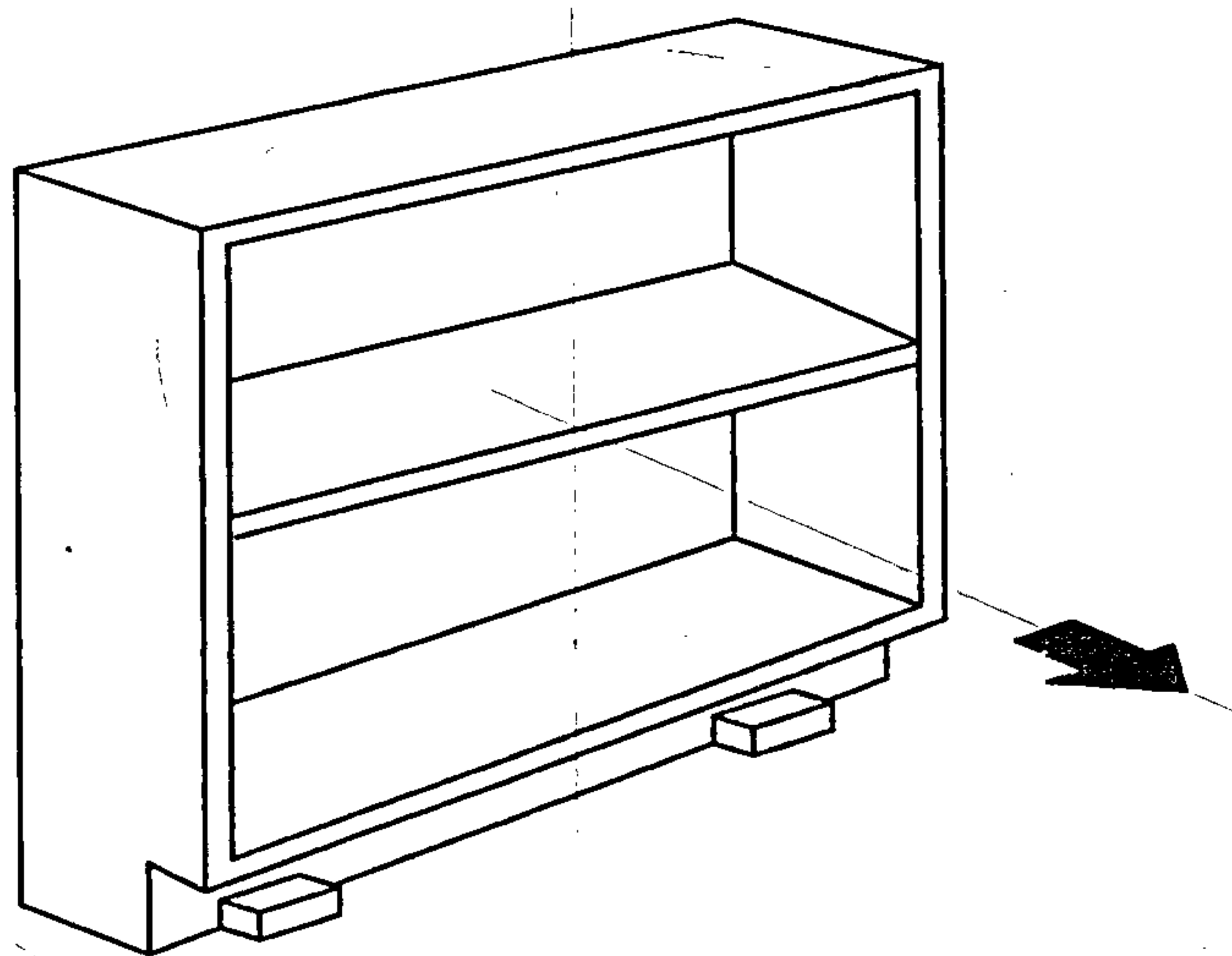


图 2a 空载搁板水平移动试验

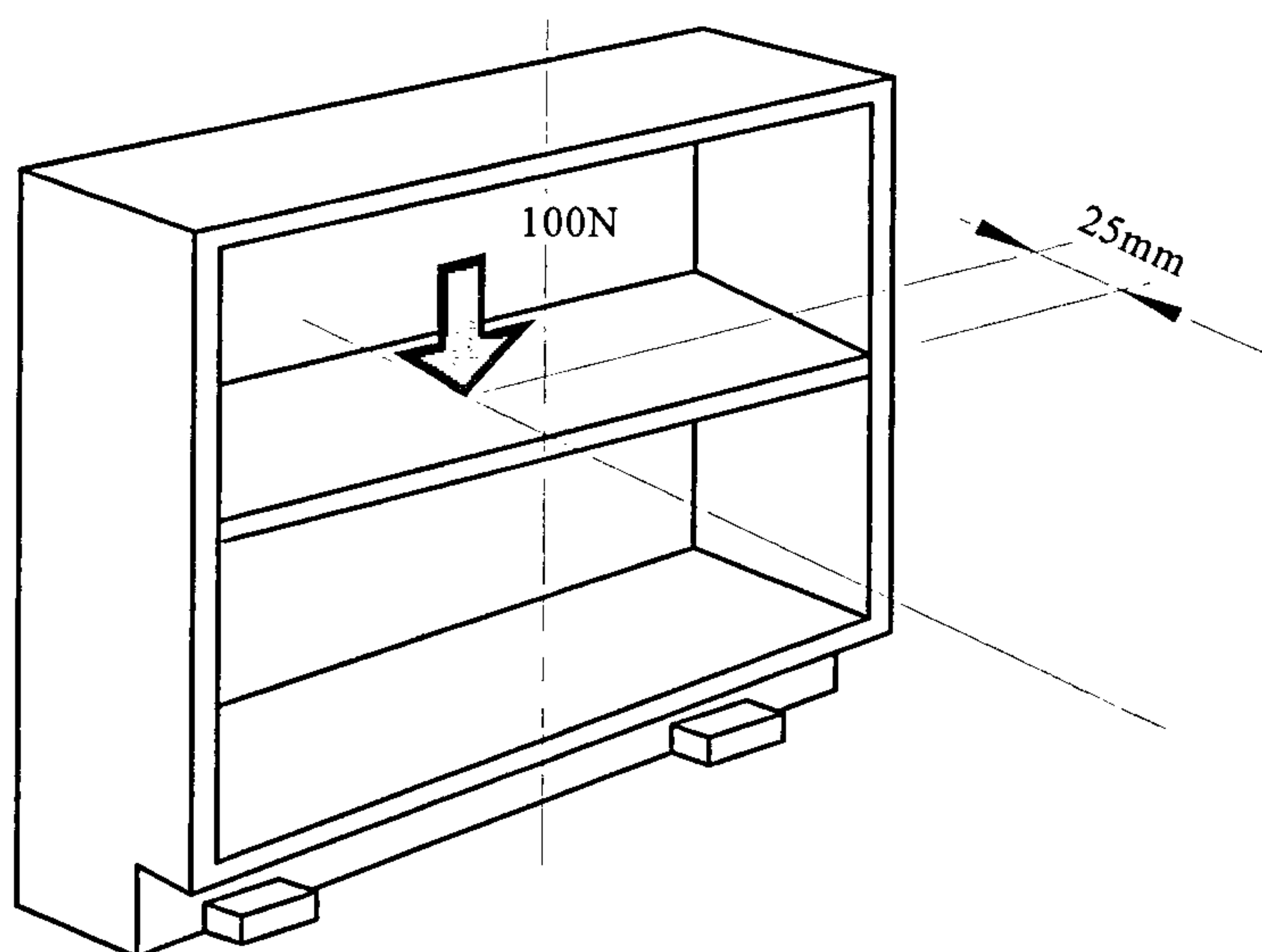


图 2b 空载搁板垂直倾翻试验

5.8.2.6 非固定柜活动部件关闭时加载稳定性

所有贮存区域按表9的规定加载，锁住锁定装置（当需要做柜子里面的推拉构件或翻/折板试验时，其外面的门或翻/折板可打开），用挡块靠在试件前脚或底座外侧。

在活动部件打开方向，通过拉手中心或旋钮等，对锁住的门、推拉构件或翻/折板向外施加100N·m的瞬间力矩。记录试件是否有倾翻趋势。

5.8.2.7 非固定柜活动部件打开时加载稳定性

所有贮存区域按表9的规定加载，用挡块靠在试件前脚或底座外侧，把所有拉门开到90°，抽屉等推拉件拉出三分之二，翻门或折板开到水平或接近水平状态，但在柜子宽度方向的推拉构件和翻/折板应全部打开，在同一垂线上的推拉构件仅打开使柜子最易倾翻的一个。

在打开的抽屉前沿中心或门、折板的离外沿50mm最易倾翻的位置，垂直向下依次施加活动部件总质量的20%的力（见图3a、图3b、图3c）。记录试件是否有倾翻趋势。

5.8.2.8 固定柜稳定性

按照产品生产商规定的安装说明，安装好产品。在产品顶面前边的中点，施加200N水平向外的力，保持10s~15s。

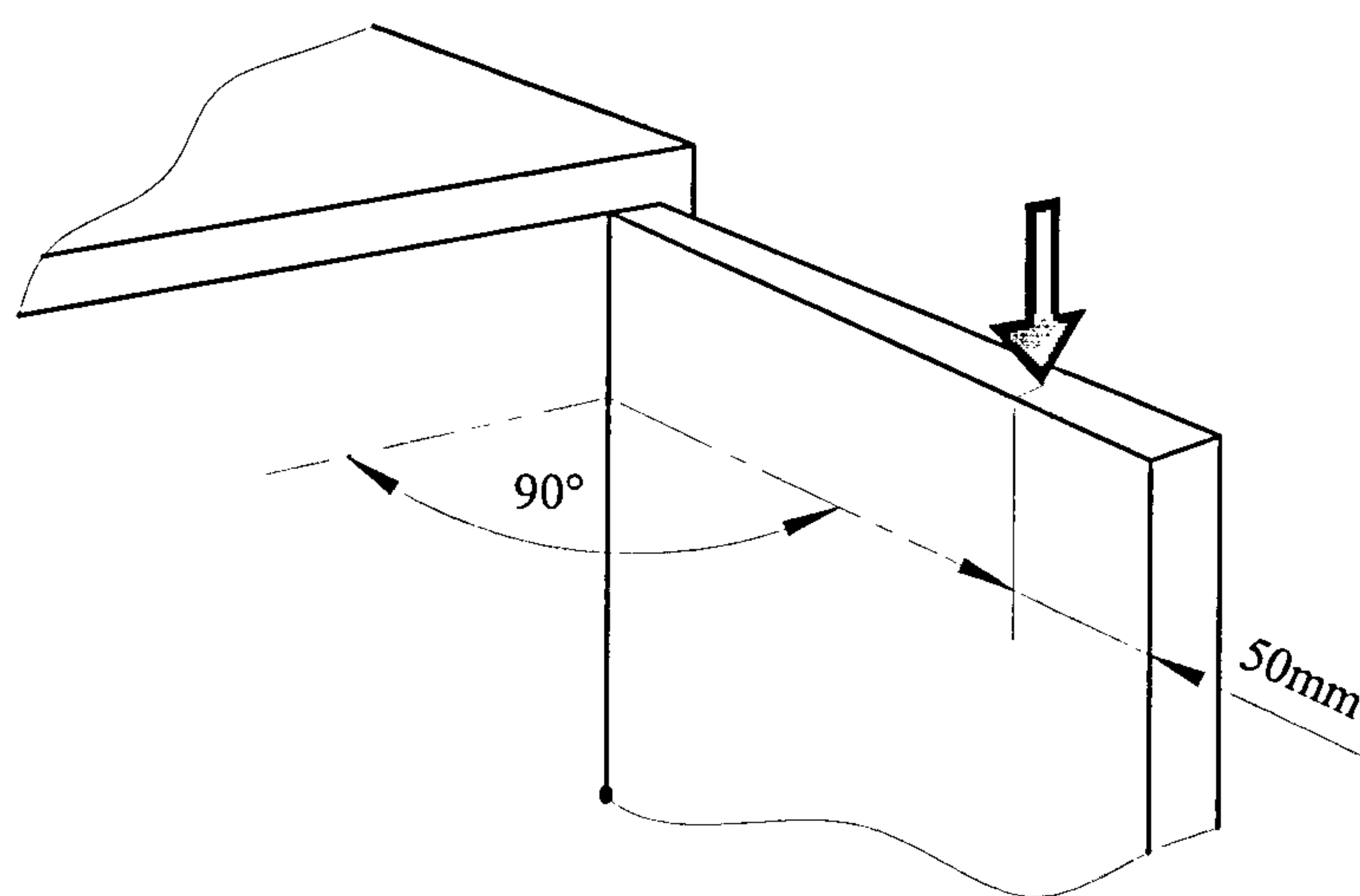


图 3a 拉门垂直加载稳定性

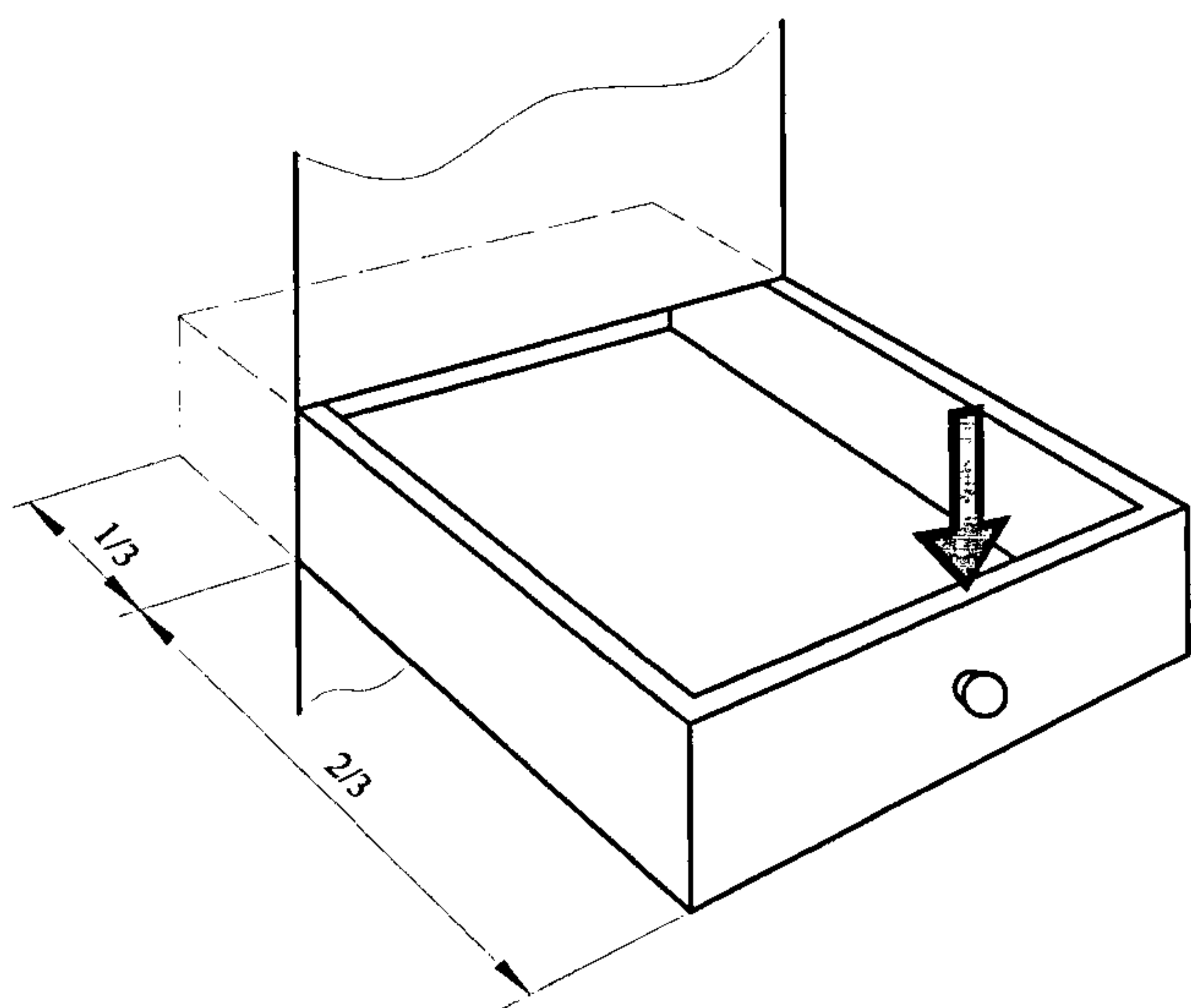


图 3b 抽屉垂直加载稳定性

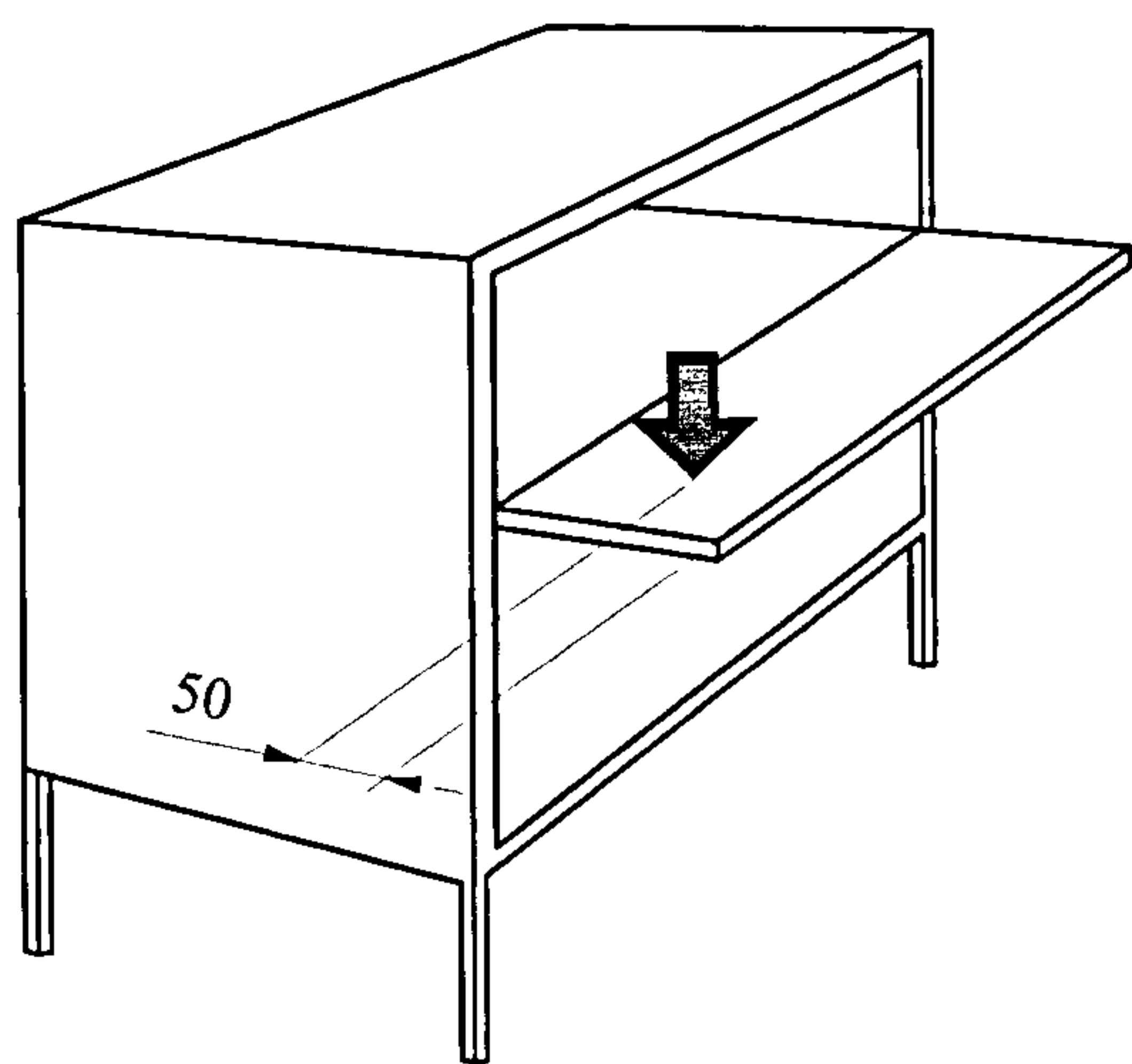


图 3c 折板垂直加载稳定性

5.9 有害物质含量测定

按GB 18584规定的方法测定。

5.10 使用说明书

查看受检的产品是否有使用说明，并按GB 5296.6的要求检查使用说明的内容。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 出厂检验项目

出厂检验项目为：表1中序号为1、3，4.2，4.3，4.4，4.5，4.7，4.10。

6.2.2 抽样和组批规则

材料、结构、工艺相同的同一交货批产品组成一个检验批。

出厂检验应进行全数检验。因批量大，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，其样本量及判定数值（批量、样本量、接收数及拒收数）见表 11。

6.2.3 出厂检验结果的判定

6.2.3.1 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。

6.2.3.2 批产品的评定，按表 11 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。

6.3 型式检验

6.3.1 型式检验项目

型式检验项目为第4章的全部检验项目（合同约定不要求的项目除外）。

6.3.2 抽样规则

型式检验时在出厂检验合格的同批产品中随机抽取2件，1件供检验，1件封样备用。

表 11 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
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15

6.3.3 型式检验时机

有下列情况之一时，应进行型式检验。

- a) 新产品试制定型时；
- b) 产品材料、结构、工艺有重大改变，可能明显影响产品质量和性能时，此时可对受影响的部分项目进行检验；
- c) 产品停产半年或半年以上，重新恢复生产时；
- d) 正常生产中每年进行一次；
- e) 用户提出型式检验要求并在订货合同中规定时；
- f) 国家质量监督部门提出型式检验要求时。

6.3.4 型式检验顺序

型式检验顺序以尽量不影响后续项目试验结果正确性为原则。

6.3.5 型式检验的判定

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。

6.3.6 型式检验的复验

型式检验被判定为不合格的，当对检验结果有异议时，可对封存备用的样品进行复验，对不合格项目及因试件损坏未检项目进行检验，按6.3.5的规定进行评定，并在检验报告中注明“复验”。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标志

每件(套)产品上应有标志,标志内容至少包括:产品名称;型号和主要规格参数;生产企业名称、地址、检验合格标志。

7.1.2 包装标志

产品包装箱应有标志,除7.1.1规定标志外还应包括:等级、数量、毛重、净重、包装箱尺寸、产品执行标准编号和符合GB/T 191规定的图示标志。

7.2 包装

7.2.1 产品应有包装,包装应能防止磕碰、划伤和污损。

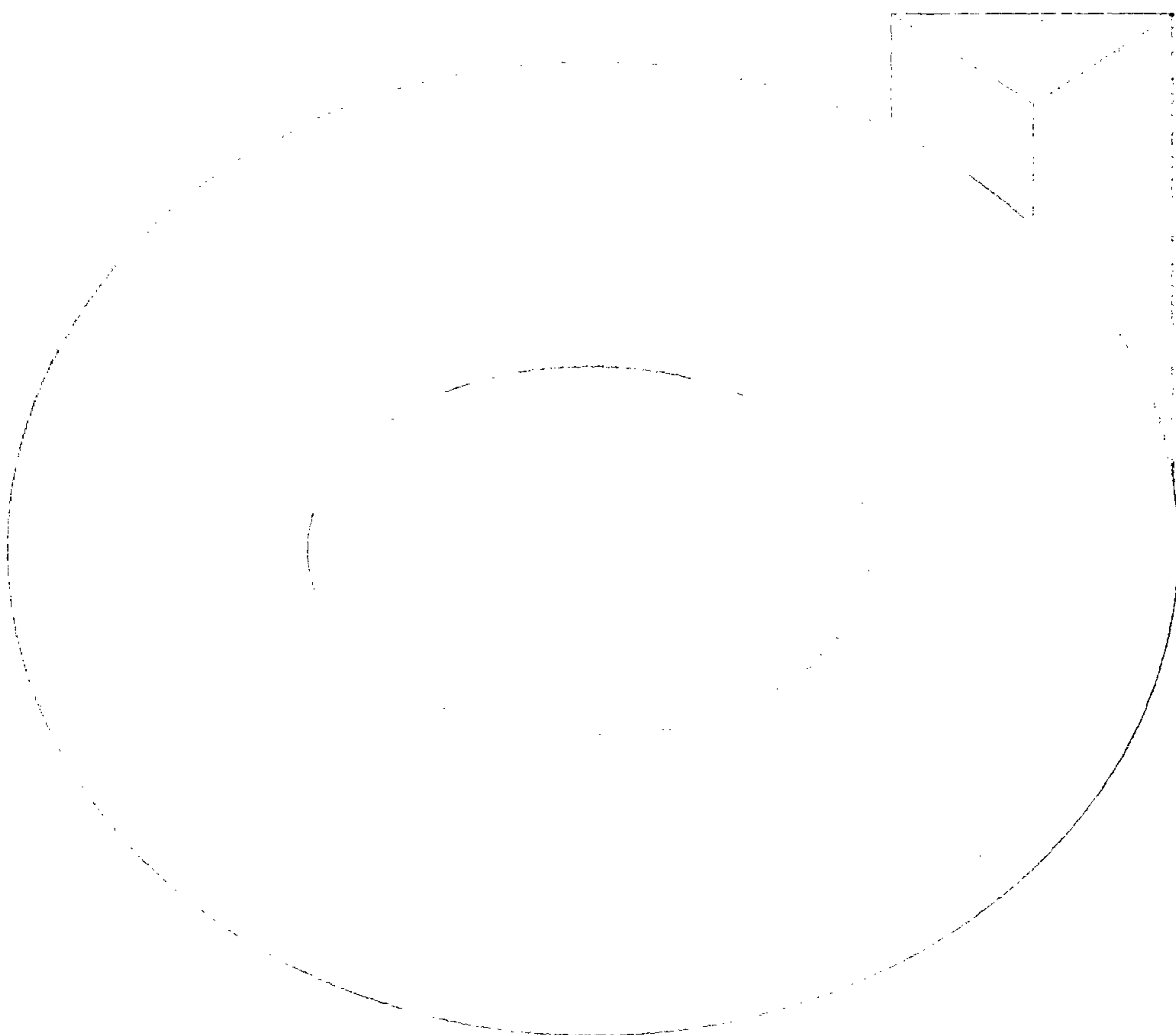
7.2.2 以散件形式包装时,件与件间应有衬垫隔开以防护表面涂覆层。

7.2.3 包装箱内应附产品合格证、使用说明书、装箱单。

7.3 运输、贮存

7.3.1 包装状态的产品可采用常规工具和运输方式运输,但应有防曝晒、防雨雪侵袭、防潮、防火、防污染措施,不应有重物堆压和不规范装卸。

7.3.2 产品应贮存在清洁、干燥、通风的仓库内,按品种、规格、等级和结构件种类分别平整堆叠,防止变形,堆的高度以不损坏包装和提取方便为宜。



附 录 A
(规范性附录)
我国各地区年平均木材含水率

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	芜湖	15.8
* 黑龙江	13.6	* 湖北	15.0
哈尔滨	13.6	武汉	15.4
齐齐哈尔	12.9	宜昌	15.4
佳木斯	13.7	* 浙江	16.0
牡丹江	13.9	杭州	16.5
克山	14.36	温州	17.3
* 吉林	13.1	* 江西	15.6
长春	13.3	南昌	16.0
四平	13.2	九江	15.8
* 辽宁	12.2	* 湖南	16.0
沈阳	13.4	长沙	16.5
大连	13.0	衡阳	16.8
* 内蒙古	11.1	* 新疆	10.0
呼和浩特	11.2	乌鲁木齐	12.7
* 天津	12.6	* 宁夏	10.6
* 山西	11.4	银川	11.8
太原	11.7	* 陕西	12.8
* 河北	11.5	西安	14.3
石家庄	11.8	* 青海	10.2
* 山东	12.9	西宁	11.5
济南	11.7	* 重庆	15.9
青岛	14.4	* 四川	14.3
* 河南	13.2	成都	16.0
郑州	12.4	雅安	15.3
洛阳	12.7	康定	13.9
* 安徽	14.9	宜宾	16.3
合肥	14.8	* 甘肃	11.1

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/%
兰州	11.3	永安	16.3
* 西藏	10.6	厦门	15.2
拉萨	8.6	崇安	15.0
昌都	10.3	南平	16.1
* 贵州	16.3	* 广西	15.5
贵阳	15.4	南宁	15.4
* 云南	14.3	桂林	14.4
昆明	13.5	* 广东	15.9
* 上海	16.0	广州	15.1
* 江苏	15.3	* 海南（海口）	17.3
南京	14.9	* 台湾（台北）	16.4
徐州	13.9	* 香港	暂缺
* 福建	15.6	* 澳门	暂缺
福州	15.6		
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—1999 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。			

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
木 制 柜

QB/T 2530—2011

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

发行电话：(010)65241695

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区月坛北小街6号

邮政编码：100037

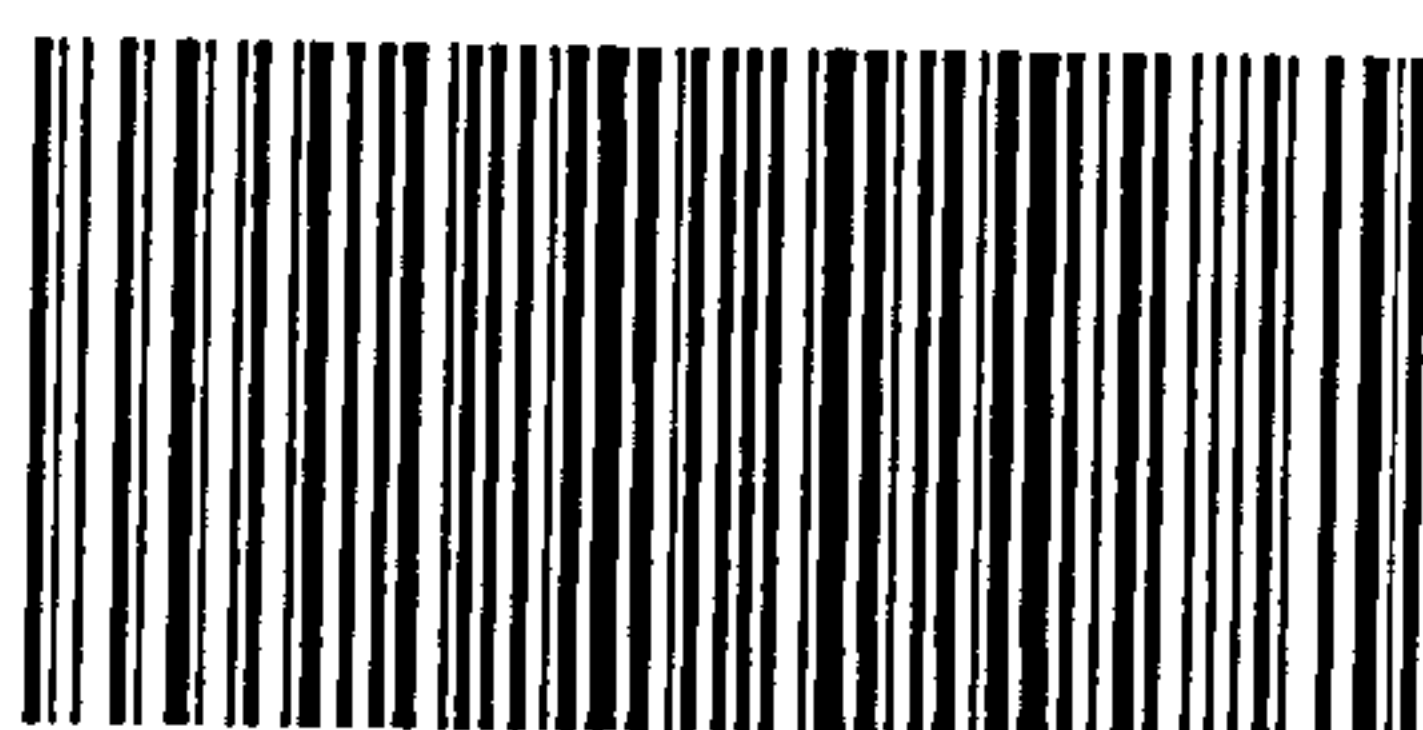
电话：(010)68049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·3594

印数：1—200册



QB/T 2530-2011