

ICS 97.140
分类号: Y81
备案号: 28864-2010



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1951.1—2010
代替 QB/T 1951.1—1994

木家具 质量检验及质量评定

Wooden furniture—Quality test and quality evaluation

2010-04-22 发布

2010-10-01 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 1951.1—1994《木家具 质量检验及质量评定》的修订。

本标准与QB/T 1951.1—1994相比，主要变化如下：

- 增加了“术语和定义”一章（1994版本无此章内容，本标准第3章）；
 - 增加了“产品分类”一章，规定了木家具的产品分类（本标准第4章）；
 - 在“各类主要尺寸”中，修改了各类主要尺寸（本标准表1）；
 - 在“形状和位置公差”中，“邻边垂直度”项目增加“对边长度差”的检验；统一了“分缝”要求（本标准表2）；
 - 将“用料要求”改为“材料要求与外观要求”（本标准5.3、5.4）；
 - 在“材料要求”中，增加了“标识一致性”、“人造板含水率”要求、修改了木材含水率要求；增加了刨花板、纤维板的物理力学性能要求（本标准5.3.2、5.3.4、5.3.5、5.3.6）；
 - 在“外观要求”中，增加了“软、硬质覆面”外观要求；增加了家具五金件、玻璃件、人造板等外观要求（本标准表4）；
 - 将“涂饰要求”改为“漆膜外观要求”（本标准表4）；
 - 将“漆膜理化性能要求与软、硬质覆面理化性能要求”改为“表面理化性能要求”（本标准5.5）；
 - 在“表面理化性能要求”中，增加了漆膜耐香烟灼烧要求、取消了漆膜“光泽”要求；增加了软、硬质覆面“耐划痕、耐香烟灼烧、抗冲击、耐光色牢度”要求、“表面胶结合强度”要求及试验方法；取消了软、硬质覆面“耐湿热”要求（本标准表5）；
 - 增加了“金属拉手耐腐蚀性要求”及试验方法（本标准5.6、6.6）；
 - 增加了“家具有害物质限量”要求及试验方法（本标准5.8、6.8）；
 - 增加了“公共场所木家具阻燃性”要求及试验方法（本标准5.9、6.9）；
 - 将“不合格类别评定”改为“项目分类”（本标准第5章）；
 - 修改了“漆膜耐液性、耐湿热、耐干热”试验方法（本标准6.5.1）；
 - 增加了“产品使用说明”要求（本标准8.2）；
 - 取消了“家具表面软、硬质覆面材料剥离强度的测定”项目（1994版本4.4、12.2）；
 - 将“检验结果评定”改为“检验结果分级判定”（本标准第7章）。
- 本标准的附录A、附录B为资料性附录。

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：东莞市质量计量监督检测所、广东省家具产品质量监督检验站（东莞站）。

本标准参加起草单位：东莞市永信家具制造有限公司、东莞市中艺实业有限公司木器制造厂、东莞家居乐家具有限公司、东莞市耀邦集团有限公司、佛山市骏业家具发展有限公司。

本标准主要起草人：陈润权、敬军、林意强、杨顺仪、王咸均、周大桂、曾先忠、吴汉辉。

本标准于1994年首次发布，本次为第一次修订。

本标准自实施之日起，代替原轻工业部发布的轻工行业标准QB/T 1951.1—1994《木家具 质量检验及质量评定》。

木家具 质量检验及质量评定

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、贮存。

本标准适用于木家具产品质量检验和评定，其他家具的木制件可参照执行。当有具体产品标准时，应符合产品标准的规定。

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 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 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 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/T 4897.3—2003 刨花板 第3部分：在干燥状态下使用的家具及室内装修用板要求

GB 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具

GB/T 10357.1 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 家具力学性能试验 椅、凳类强度和耐久性

GB/T 10357.4 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/T 10357.6 家具力学性能试验 单层床强度和耐久性

GB/T 10357.7—1995 家具力学性能试验 桌类稳定性

GB/T 11718—1999 中密度纤维板

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 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

GB 20286—2006 场所阻燃制品及组件燃烧性能要求和标识

QB/T 1950 家具表面漆膜耐盐浴测定法

QB/T 3914—1999 家具工业常用名词术语

3 术语和定义

QB/T 3914—1999中确立的定义和术语适用于本标准，下列术语和定义也适用于本标准。

3.1

木家具 wooden furniture

主要部件中装饰件、配件除外，其余采用木材、人造板等木质材料制成的家具。

3.2

家具主要部件 furniture main unit

家具中起支撑、承载和纵向分隔作用的部件。桌类家具主要部件包括台面板、抽屉、门板、旁板、脚架等；柜类家具主要部件包括面板、顶板、门板、旁板、隔板、底板、脚架等；木沙发、椅凳类家具主要部件包括座面、扶手、靠背、脚等；床类家具主要部件包括床屏（高屏、低屏）、床铺板、床挺等。

3.3

基材 main material

用于制作家具主要部件的材料，也称主要用材。

3.4

实木类家具 furniture made of wood

以实木锯材或实木板材为基材制作的、表面经涂饰处理的家具；或在此类基材上采用实木单板或薄木（木皮）贴面后，再进行涂饰处理的家具。实木板材是指指接材、集成材等木材通过二次加工形成的实木类材料。

3.5

人造板类家具 furniture made of wood-based panel

以纤维板、刨花板、胶合板、层积材等人造板为基材制作的家具。

注：人造板包括素板、饰面人造板。

3.6

综合类木家具 wooden furniture made of multiple material

基材采用实木、人造板等多种材料混合制作的家具。

3.7

翘曲度 warping degree

产品或部件表面上的整体平整程度。

3.8

平整度 level degree

产品或部件表面在0~150mm范围内的局部的平整程度。

3.9

位差度 place difference degree

产品上门与框架、门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离偏差。

3.10

外表 outward appearance

产品初始状态下的外部可视表面。

3.11

邻边垂直度 vertical degree of adjoining side

产品（部件）为矩形时的不矩程度。

3.12

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。

3.13

软、硬质覆面 surface decoration by soft or hard material

在基材表面覆贴浸渍胶膜纸、热固性树脂浸渍纸等材料。

3.14

饰面 surface decoration

在家具木质部件表面上采用的贴面、油漆涂饰、软、硬质覆面等方法进行装饰处理。

3.15

家具五金件 furniture hardware

家具上具有连接、活动、紧固、装饰等功能的金属制件，也称家具配件。主要包括连接件、导轨（滑道）、铰链、拉手、定位件、挂托件、脚架、脚轮、锁等。

4 产品分类

4.1 按产品构成的主要材料分类

可分为：

- a) 实木类家具；
- b) 人造板类家具；
- c) 综合类木家具。

4.1.1 实木类家具

4.1.1.1 根据实木用材比例及工艺，实木类家具主要可分为：

- a) 全实木家具：所有木质零部件（镜子托板、压条除外）均采用实木锯材或实木板材制作的家具；
- b) 实木家具：基材采用实木锯材或实木板材制作，表面没有覆面处理的家具；
- c) 实木贴面家具：基材采用实木锯材或实木板材制作，并在表面覆贴实木单板或薄木（木皮）的家具。

4.1.1.2 根据实木属性可分为：

- a) 实木锯材类家具：也称天然实木家具，指采用实木锯材为基材制作的家具；
- b) 实木板材类家具：采用实木板材为基材制作的家具。

4.1.2 人造板类家具

根据基材采用的人造板类别，人造板类家具主要可分为：

- a) 纤维板家具：基材采用纤维板制作的家具；
- b) 刨花板家具：基材采用刨花板制作的家具；
- c) 细木工板家具：基材采用细木工板制作的家具；
- d) 多层胶合板家具：基材采用多层胶合板制作的家具。

4.1.3 综合类木家具

基材主要采用实木、人造板等多种木质材料混合制作的家具。

4.2 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油漆涂饰形成漆膜的家具；
- b) 覆面家具：主要部件采用浸渍胶膜纸、高压装饰层积板等软、硬质材料覆面的家具。

4.3 按产品的使用场合分类

主要可分为：

- 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。

5 要求

5.1 主要尺寸及偏差

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

单位为毫米

序号	检验项目	要 求		项目分类		
				基本	分级	一般
1	桌类主要尺寸	桌面高：680~760				√
2		中间净空高：≥580		√		
3		中间净空宽：≥520		√		
4		桌、椅（凳）配套产品的高差：250~320				√
5	椅凳类主要尺寸	座高：硬面400~440，软面400~460（包括下沉量）				√
6		扶手椅扶手内宽：≥460		√		
7	柜类主要尺寸	挂衣棍上沿至底板内表面间距	挂长衣≥1400			√
8			挂短衣≥900			√
9	柜类主要尺寸	挂衣空间深度≥530（设计为宽度方向挂衣时不受次限）				√
10		折叠衣物放置空间深≥450				√
11		书柜层间净高：≥230				√
12	床类主要尺寸	床铺面净长：1920，1970，2020，2120				√
13		床铺面宽：800，900，1000，1100，1200，1350，1500，1800，2000				√
14		双层床净空高：≥1150				√
15		双层床安全栏板上应设置限制床垫放置高度的永久性警示线，该警示线距安全栏板上端面距高≥200		√		
16		双层床安全栏板缺口长：500~600		√		
17	产品外形尺寸 极限偏差	受检样品图样外形宽、深、高尺寸与实测值允差配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值	高度	A级：±3	√	
			宽度	B级：±4		
			深度	C级：±5		

注：特殊规格尺寸由供需双方协定，并在合同中明示。

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	分级	一般
1	翘曲度	面板、正视面板件	对角线长度 ≥ 1400		A级 ≤ 1.0 , B级 ≤ 2.0 , C级 ≤ 3.0		√	
			700 $\leq$ 对角线长度 < 1400		A级 ≤ 0.7 , B级 ≤ 1.0 , C级 ≤ 2.0			
			对角线长度 < 700		A级 ≤ 0.4 , B级 ≤ 0.7 , C级 ≤ 1.0			
2	平整度	面板、正视面板件： ≤ 0.2						√
3	邻边垂直度	面板、框架	对角线长度	≥ 1000	长度差 ≤ 3			√
				< 1000	长度差 ≤ 2			
			对边长度	≥ 1000	对边长度差 ≤ 3			
				< 1000	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	底脚着地平稳性 ≤ 2.0						√
7	抽屉下垂度	≤ 20						√
8	抽屉摆动度	≤ 15						√

5.3 材料

下列项目均为基本项目。

5.3.1 标识一致性

产品中所主要使用的木材名称(包括实木贴面家具的基材)及人造板类别、其他木质材料名称及其使用部位,应与产品使用说明中明示的一致。

5.3.2 产品中不应使用有活虫尚在侵蚀的木质材料,实木类材料应经杀虫处理。

5.3.3 木材含水率

家具用木材应经干燥处理,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%。

5.3.4 人造板的物理力学性能

纤维板:其吸水厚度膨胀率、内结合强度、静曲强度、握螺钉力至少应符合GB/T 11718—1999表4中合格品的规定。

刨花板:其静曲强度、内结合强度、2h吸水厚度膨胀率应符合GB/T 4897.3—2003表2中的规定。厚度不小于16mm的板测定握钉力,板面握螺钉力不小于1100N,板边握钉力不小于700N。

5.3.5 人造板含水率

人造板类家具,其主要用材应符合表3的规定。

5.4 外观

外观应符合表4的规定。

表3 人造板含水率

人造板类别	含水率/%
中密度纤维板	4~13
刨花板	4~13
胶合板	6~16
细木工板	6~14
浸渍胶膜纸饰面人造板	6~14
装饰单板贴面人造板	6~14

表4 外观

序号	检验项目	要 求	项目分类		
			基本	分级	一般
1	贯通裂缝	应无具有贯通裂缝的木材	√		
2	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%	√		
3	树脂囊	外表和存放物品部位用材应无树脂囊			√
4	木制品外观 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)			√
5	死节、孔洞、夹皮和树脂道、树脂迹	应进行修补加工 (最大单个长度或直径小于5mm的缺陷不计), 缺陷数外表不超过4个, 内表不超过6个	√		
6	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			√
7	干花、湿花	外表应无干花、湿花			√
8		内表干花、湿花面积不超过板面的5%			√
9	污斑	同一板面外表, 允许1处, 面积在3mm ² ~30mm ² 内			√
10	人造板件外观 表面划痕	外表应无明显划痕			√
11	表面压痕	外表应无明显压痕			√
12	色差	外表应无明显色差			√
13	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	√		
14	电镀件	镀层表面应无锈蚀、毛刺、露底	√		
15		镀层表面应光滑平整, 应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等缺陷			*√
16	家具五金件 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、飞漆等缺陷			*√
17	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、黑斑等缺陷			*√

表 4 (续)

序号	检验项目	要 求	项目分类		
			基本	分级	一般
18	家具五金件 外观	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	√		*√
19	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	√		*√
20	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			*√
21	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			*√
22		包覆的面料不应有划痕、色污、油污			*√
23		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			*√
24		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			*√
25		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			*√
26	木工要求	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√		
27		板件或部件在接触人体或储物部位不应有毛刺、刃口或棱角	√		
28		板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致			*√
29		封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	√		
30		贴面应严密、平整, 不应有明显透胶			√
31		榫、塞角、零部件等结合处不应断裂	√		
32		零部件的结合应严密、牢固			√
33		各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外)	√		
34		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			√
35		启闭部件安装后应使用灵活			√
36		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。缺陷数不应超过4处			*√
37		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。缺陷数不应超过4处			*√

表 4 (续)

序号	检验项目	要 求	项目分类		
			基本	分级	一般
38	木工要求	家具锁锁定、开启应灵活	√		
39	漆膜外观要求	同色部件的色泽应相似			√
40		应无褪色、掉色现象	√		
41		涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象	√		
42		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、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。缺陷数不超过4处			*√

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。

5.5 表面理化性能

木家具表面理化性能见表 5。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 木家具表面理化性能

序号	检验项目		试验条件及要求			项目分类		
						基本	分级	一般
1	漆膜	耐液性	10%碳酸钠溶液, 24h; 10%乙酸溶液, 24h	A级	不低于1级		√	
B级				不低于2级				
C级				不低于3级				
2		耐湿热	20min	A级	85℃ 不低于1级		√	
				B级	70℃ 不低于2级			
				C级	70℃ 不低于3级			
3		耐干热	20min	A级	85℃ 不低于1级		√	
				B级	70℃ 不低于2级			
				C级	70℃ 不低于3级			
4		附着力	2mm划格法	A级	不低于1级		√	
				B级	不低于2级			
				C级	不低于3级			
5		耐冷热温差	3周期	应无鼓泡、裂缝和明显失光		√		
6		耐磨性	1000转	A级	不低于1级		√	
	B级			不低于2级				
	C级			不低于3级				
7	抗冲击	冲击高度50mm	A级	不低于1级		√		
			B级	不低于2级				
			C级	不低于3级				

表5 (续)

序号	检验项目		试验条件及要求				项目分类			
							基本	分级	一般	
8	漆膜	耐香烟灼烧	应无脱落黑斑、裂纹、鼓泡现象				√			
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	无龟裂、无鼓泡				√			
11		耐划痕	加载1.5N，表面无整圈连续划痕				√			
12		耐液性	10%碳酸钠溶液，24h； 10%乙酸溶液，24h	A级	不低于1级			√		
				B级	不低于2级					
				C级	不低于3级					
13		表面耐磨性	图案				√			
			素色							
14			耐香烟灼烧	应无脱落黑斑、裂纹、鼓泡现象				√		
15			抗冲击	冲击高度50mm	A级	不低于1级			√	
		B级			不低于2级					
		C级			不低于3级					
16			耐光色牢度 (灰色样卡)	≥4级				√		
17			表面胶合强度	≥0.4MPa				√		

注：表面胶合强度是指贴面、覆面与基材的胶结合强度。

注：表面胶合强度是指贴面、覆面与基材的胶结合强度。

5.6 金属拉手耐腐蚀性

经耐盐浴试验后，表面应无膨胀、鼓泡、剥落、生锈、变色和失光等缺陷。

5.7 力学性能

木家具力学性能见表6。一般情况下家具按附录B中3级水平进行试验；进行等级评定时，耐久性B级、A级检验依次在前一级要求的基础上增加5000次。特殊试验条件及要求可由供需双方协定，按附录B中其他水平要求试验。

表6 力学性能

序号	项目名称		要 求	项目分类		
				基本	分级	一般
1	桌几类	强度	1. 零部件应无断裂或豁裂； 2. 无严重影响使用功能的磨损或变形； 3. 用手揞压某些应为牢固的部件，应无永久性松动； 4. 连接部位应无松动； 5. 活动部件（门、抽屉等）开关应灵活； 6. 家具五金件应无明显变形、损坏。	√		
		耐久性			√	
2	椅凳类	强度		√		
		耐久性			√	
3	单层床	强度		√		
		耐久性			√	

表 6 (续)

序号	项目名称	要 求	项目分类			
			基本	分级	一般	
4	柜类	强度	1. 零部件应无断裂或豁裂; 2. 无严重影响使用功能的磨损或变形; 3. 用手撒压某些应为牢固的部件, 应无永久性松动; 4. 连接部位应无松动; 5. 活动部件(门、抽屉等)开关应灵活; 6. 家具五金件应无明显变形、损坏。	√		
		强度	搁板挠度与长度的比值 $\leq 0.5\%$	√		
		强度	挂衣棍挠度与长度的比值 $\leq 0.4\%$	√		
		强度	挂衣棍支承件位移 $\leq 3\text{mm}$	√		
		强度	柜类主体结构底架位移值 $d < 15\text{mm}$	√		
		耐久性	1. 零部件应无断裂或豁裂; 2. 无严重影响使用功能的磨损或变形; 3. 用手撒压某些应为牢固的部件, 应无永久性松动; 4. 连接部位应无松动; 5. 活动部件(门、抽屉等)开关应灵活; 6. 家具五金件应无明显变形、损坏。	√		
		耐久性				
		耐久性				
		耐久性				
		耐久性				
5	桌类稳定性	按GB/T 10357.7—1995中附录A进行加载, 应无倾翻现象	√			
6	椅凳类稳定性	按GB/T 10357.2—1989中附录A进行加载, 应无倾翻现象	√			
7	柜类稳定性	垂直加载力: 门100N, 抽屉150N; 水平加载力: 搁板50N, 试验后应无倾翻现象	√			

5.8 有害物质限量(基本项目)

木家具中有害物质限量应符合GB 18584的规定。

5.9 阻燃性(合同要求)

公共场所木家具阻燃性至少应达到GB 20286—2006中规定的阻燃2级水平。

其他场所木家具阻燃性可由供需双方约定。

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, 采用精确度不小于1mm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

应采用精确度不小于0.1mm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

采用精确度不小于0.03的平整度测定器具。选择不平整程度最严重的三个板件, 测量其表面上0~150mm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

采用精确度不小于1mm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

采用精确度不小于0.1mm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

采用塞尺测定。测定前应先将抽屉或门来回启闭三次，使抽屉或门处于关闭位置，然后测量分缝两端内侧5mm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，采用塞尺测量某一底脚或底面与平板间的距离。

6.2.7 下垂度、摆动度测定

采用精确度不小于0.1mm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 标识一致性检验

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。

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 人造板物理力学性能测定

产品送检时应提供家具主要用材的试样。未提供试样的，可在家具上取样检验。在检验报告中应注明“提供试样”或注明取样部位。

人造板含水率测定应按GB/T 17657—1999中4.3的规定进行。

纤维板物理力学性能测定应按GB/T 11718—1999中8.5~8.8的规定进行；刨花板的物理力学性能测定应按GB/T 4897.3—2003中5.2、5.3、5.5、5.6的规定进行。

6.3.4 木材含水率测定

采用误差不大于±1%的木材含水率测定。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100mm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。

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

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200mm~300mm。观察纱布上是否带有涂饰部位上的颜色。

6.4.2 其他外观

应在自然光下或光照度为300lx~600lx范围内的近似自然光(例如40W日光灯)下,视距为700mm~1000mm内。有争议时,由三人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

6.5 理化性能试验方法

6.5.1 漆膜涂层理化性能

漆膜耐香烟灼烧试验按GB/T 17657—1999中4.40的规定进行,其余项目按GB/T 4893.1~GB/T 4893.9的规定测定。

6.5.2 覆面(软、硬质)理化性能试验

6.5.2.1 耐冷热循环

按GB/T 17657—1999中4.31的规定测定。

6.5.2.2 耐干热

按GB/T 17657—1999中4.42的规定测定。

6.5.2.3 耐划痕

按GB/T 17657—1999中4.29的规定测定。

6.5.2.4 耐液性

按GB/T 4893.1—2005的规定测定。

6.5.2.5 耐磨性

按GB/T 17657—1999中4.38的规定测定。

6.5.2.6 耐香烟灼烧

按GB/T 17657—1999中4.40的规定测定。

6.5.2.7 抗冲击

按GB/T 4893.9—2005的规定测定。

6.5.2.8 耐光色牢度

按GB/T 15102—2006中6.3.19的规定测定。

6.5.2.9 表面胶合强度

装饰单板贴面的表面胶合强度按GB/T 15104—2006中6.3.4的规定测定;浸渍胶膜纸饰面的表面胶合强度按GB/T 15102—2006中6.3.8的规定测定。

6.6 金属拉手耐腐蚀试验

按QB/T 1950的规定进行。

6.7 力学性能试验

按GB/T 10357.1~7的规定进行。

6.8 有害物质限量测定

按GB 18584的规定测定。

6.9 阻燃性

按GB 20286—2006中附录C的规定测定。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。型式检验评定产品等级,出厂检验评定符合型式检验合格有效期内的产品等级。

7.2 出厂检验

出厂检验是产品出厂或产品交货时进行的检验。

7.2.1 出厂检验项目包括:

- a) 主要尺寸及其偏差;

- b) 形状和位置公差;
- c) 5.3.1~5.3.3中的要求;
- d) 5.4中的要求。

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—2003中规定,采用正常检验,一次抽样方案,一般检验水平 II,质量接受限(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

单位为件

本批次产品总数	样本量	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
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
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15

注: 26件以下为全数检验。

7.3 型式检验

型式检验应包括除合同要求以外的全部项目。

7.3.1 有下列情况之一,应进行型式检验。

- a) 正式生产时,应定期进行检验,检验周期一般为一年;
- 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) 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 检验项目分类

检验项目分为基本项目、分级项目和一般项目。基本项目、一般项目判定检验结果是否合格;分级项目的检验结果分别评出该项目的等级,达不到C级的判定该项目不合格。

7.5 检验结果分级判定

A级品(优等品): 基本项目均合格,分级项目中允许有三项以下(含三项)B级或一项C级,一般项目允许有三项不合格,但耐久性应为A级。

B级品(一等品): 基本项目均合格,分级项目允许有二项C级,一般项目允许有四项不合格,但耐久性应为B级以上(含B级)。

C级品(合格品): 基本项目均合格,分级项目均达到C级以上(含C级),一般项目允许有六项不合格。

不合格品: 低于C级要求的为不合格品。

优等品和一等品的确认应由国家级检验机构、行业检验机构或法定检验机构出具实物质量等级的检验证明。合格品可由企业自行检验评定。

7.6 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、运输、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) 主要用料名称、执行标准编号;
- c) 检验合格证明、生产日期;
- d) 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 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) 有害物质含量的控制指标;
- 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。

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
(资料性附录)

我国各地区年平均木材平衡含水率

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见表A.1。

表A.1

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	15.0
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。			

附 录 B
(资料性附录)
家具力学性能试验水平

B.1 家具力学性能试验水平见表 B.1。

表 B.1 力学性能试验水平选择表

试验水平	家具预定的使用条件
1	不经常使用、小心使用、不可能出现误用的家具，如供陈设古玩、小摆件等的架类家具
2	轻载使用、误用可能性很小的家具，如高级旅馆家具、高级办公家具等
3	中载使用、比较频繁使用、比较易于出现误用的家具，如一般卧房家具、一般办公家具、旅馆家具等
4	重载使用、频繁使用、经常出现误用的家具，如旅馆门厅家具、饭厅家具和某些公共场所家具
5	使用极频繁、经常超载使用和误用的家具，如候车室、影剧院家具等
注：引用 GB/T 10357.1—1989 附录 A 试验水平选择表。	

参考文献

- [1] GB/T 6491—1999 《锯材干燥质量》
 - [2] 《木材工业实用大全》，1998年，中国林业出版社
-

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
木家具 质量检验及质量评定
QB/T 1951.1—2010

*

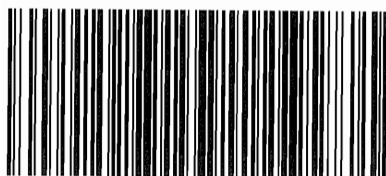
中国轻工业出版社出版发行
地址：北京东长安街6号
邮政编码：100740
发行电话：(010)65241695
网址：<http://www.chlip.com.cn>
Email：club@chlip.com.cn

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：155019·3373

印数：1—200册 定价：25.00元



QB/T 1951.1—2010