

中华人民共和国国家标准

GB/T 3325—2008
代替 GB/T 3325—1995

金属家具通用技术条件

Metal furniture—General technical requirements

2008-08-19 发布

2009-05-01 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	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 要求	2
5 试验方法	9
6 检验程序	11
7 检验规则	11
8 标志、使用说明、包装、运输、贮存	13
附录 A（规范性附录） 我国各地区年平均木材平衡含水率	14
附录 B（资料性附录） 力学性能试验水平	16
参考文献	17

前 言

本标准是对 GB/T 3325—1995《金属家具通用技术条件》的修订。

本标准代替 GB/T 3325—1995《金属家具通用技术条件》。

本标准与 GB/T 3325—1995 相比,主要变化如下:

- 增加了部分引用标准(本标准第 2 章);
- 增加了金属家具的定义(本标准的 3.1);
- 修改了形状和位置公差要求。增加了翘曲度、抽屉下垂度、抽屉摆动度、抽屉深度与产品内部深度的偏差要求;修改了水平偏差和平整度的评定值(本标准表 3);
- 修改了双层床安全栏板尺寸要求;
- 修改了产品外观要求。增加了软、硬包件、塑料件、玻璃件、其他外观要求、其他要求(本标准表 4、4.4);
- 修改了木材含水率要求(4.4.3、4.4.4);
- 修改了理化性能要求。增加了产品有害物质限量、公共场所使用的家具的阻燃性能、非公共场所使用的家具阻燃性要求、塑料件和软、硬包件的理化性能要求、玻璃件理化性能要求、人造板理化性能要求;修改了“表面涂、镀层”为“表面装饰层”,修改了“木制件表面漆膜”为“木制件表面涂层/覆面材料”;修改了电镀层要求,删除了铬层厚度要求;增加了“木制件表面涂层/覆面材料”的耐干热试验,统一了耐磨试验次数(本标准表 5);
- 修改了试验方法。增加了翘曲度、抽屉下垂度、抽屉摆动度的测定,增加了塑料件、玻璃件、人造板和软、硬包件的理化性能测定,增加了抽屉深度与产品内部深度的偏差测定,增加了对木材含水率检验结果有异议时的仲裁检验依据方法;修改了电镀层盐雾和喷涂层耐腐蚀试验方法;删除了铬层厚度试验方法;
- 增加了检验程序(第 6 章);
- 增加了检验规则(第 7 章)。

本标准的附录 A 为规范性附录,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:上海市质量监督检验技术研究院、浙江省家具五金与研究所、北京市产品质量监督检验所。

本标准参加起草单位:宁波新兴达智能钢具有限公司、哈尔滨飞云实业有限公司、北京黎明文仪家具有限公司、浙江圣奥家具制造有限公司、浙江大地家私有限公司。

本标准主要起草人:罗菊芬、刘曜国、梁米加、罗旻、丁建东、赵明俭、沈炳富、古鸣、陈明军。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 3325—1982、GB/T 3325—1995。

金属家具通用技术条件

1 范围

本标准规定了金属家具的术语和定义、要求、试验方法、检验程序、检验规则、标志、使用说明、包装、运输、贮存等。

本标准适用于以金属材料为主结构的金属家具的通用技术要求。其他有金属材料构件的家具可参照执行。当有具体的产品标准时,应符合相关产品标准的规定。

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 250 评定变色用灰色样卡
- GB/T 1043 硬质塑料简支梁冲击试验方法
- GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1931—1991 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:游离水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 4689.20 皮革 涂层粘着牢度测定方法
- 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 6343 泡沫塑料和橡胶 表观(体积)密度的测定
- GB/T 6669 软质泡沫聚合材料 压缩永久变形的测定
- GB/T 6670 软质聚氨酯泡沫塑料回弹性能的测定
- GB/T 6739—2006 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 9754 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆 漆膜在20°、60°和85°镜面光泽的测定
- 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 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 装饰单板饰面人造板
GB 15763.2 建筑用安全玻璃 第2部分:钢化玻璃
GB/T 16422.2 塑料实验室光源暴露试验方法 第2部分:氙弧灯
GB/T 17657—1999 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
GB 17927 软体家具 弹簧软床垫和沙发抗引燃特性的评定
GB 18580 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量
GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
GB 20286 公共场所阻燃制品及组件燃烧性能要求和标识
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

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

金属家具 metal furniture

以金属管材、板材等其他型材为主组成的构架或构件,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,或全部由金属材料制作的家具。

3.2

邻边垂直度 vertical degree of adjoining side

产品相邻的相互垂直的部件的垂直程度。

3.3

水平偏差 plane deviation

折叠产品应水平的平面与水平地面的平行程度。

3.4

平整度 level degree

产品(部件)表面在0~150 mm范围内的局部的平整程度。

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。

3.6

位差度 place difference degree

产品的门与框架、门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻两表面的高差。

4 要求

4.1 主要尺寸与极限偏差

4.1.1 产品的主要尺寸应符合表1的要求。

表 1 金属家具主要尺寸

单位为毫米

序号	检验项目名称	检验内容及要求	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:≥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	深度方向挂衣空间深度≥530 ^a	√	
8		折叠衣物放置空间深≥450	√	
9		书柜层间净高:≥230	√	
10	床类主要尺寸	床铺面净长:1 920,1 970,2 020,2 120		√
11		床铺面宽:800,900,1 000,1 100,1 200,1 350,1 500,1 800,2 000		√
12	床类主要尺寸	双层床上、下铺间净空高:≥1 150		√
13		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	√	
14		双层床安全栏板缺口长:500~600	√	
注:特殊规格尺寸可由供需双方协定,并在合同中明示。				
^a 测量方向应与衣柜挂衣棍垂直。				

4.1.2 产品外形宽、深、高尺寸的允许偏差应符合表 2 规定。

表 2 产品外形宽、深、高尺寸的允许偏差

单位为毫米

分类	极限偏差	项目分类	
		基本	一般
非折叠式	±5		√
折叠式	±6		√

4.1.3 配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值。

4.2 形状和位置公差

形状和位置公差应符合表 3 规定。

表 3 形状和位置公差

单位为毫米

序号	检验项目名称	检验内容及要求					项目分类	
							基本	一般
1	邻边垂直度	面板、 框架	对角线 长度	≥1 000	折叠式≤6	非折叠式≤3		√
				<1 000	折叠式≤4	非折叠式≤2		
			对边 长度	≥1 000	折叠式≤6	非折叠式≤3		
				<1 000	折叠式≤4	非折叠式≤2		

表 3 (续)

单位为毫米

序号	检验项目名称	检验内容及要求			项目分类	
					基本	一般
2	翘曲度	面板、正视面板件	对角线长度 $\geq 1\ 400$	≤ 3.0		√
			$700\leq$ 对角线长度 $<1\ 400$	≤ 2.0		
			对角线长度 <700	≤ 1.0		
3	桌面水平偏差	折叠桌面			√	
4	平整度	门、桌面和抽屉面			≤ 0.2	√
5	圆度	圆管弯曲处	$\phi<25$	≤ 2.0		√
			$\phi\geq 25$	≤ 2.5		
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偏差 (非设计要求的距离)			≤ 2.0	√
7	分缝	所有分缝(非设计要求时) ≤ 2.0				√
8	下垂度	抽屉		≤ 20		√
9	摆动度			≤ 15		
10	着地平稳性	底脚与水平面的差值		≤ 2.0		√
11	抽屉深度	产品内空深度 ≤ 600		抽屉深度与产品 内部深度的偏差	≤ 50	√
		产品内空深度 >600		$500\leq$ 抽屉深度 ≤ 550		

4.3 外观要求

产品的外观要求应符合表 4 的规定。

表 4 产品外观要求

序号	检验项目名称		检验内容及要求	项目分类	
				基本	一般
1	金属件 外观要求	管材	管材应无裂缝、叠缝	√	
2			外露管口端面应封闭	√	
3		焊接件	焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	√	
4			焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅		√ *
5			焊疤表面波纹应均匀、高低之差应不大于 1 mm		√
6		冲压件	冲压件应无脱层、裂缝	√	
7		铆接件	铆接处应铆接应牢固,无漏铆、脱铆	√	
8			铆钉应端正圆滑,无明显锤印		√
9		皱纹或波纹	圆管和扁线管弯曲处的皱纹高低之差应不大于 0.4 mm,弯曲处弧形应圆滑一致		√
10		喷涂层	涂层应无漏喷、锈蚀	√ *	
11			涂层应光滑均匀,色泽一致,应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷		√ *
12		电镀层	电镀层表面应无剥落、返锈、毛刺	√ *	
13			电镀层表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑(不包括镀彩锌)和划痕		√ *

表 4 (续)

序号	检验项目名称		检验内容及要求	项目分类	
				基本	一般
14	木制件 外观要求	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	√	
15		贯通裂缝	零部件应无贯通裂缝	√	
16		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%	√	
17		节子	节子宽度应不超过可见材宽的1/3,直径应无超过12 mm(特殊设计要求除外)		√
18		封边处理	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√	
19			封边处应无脱胶、鼓泡、透胶、露底		√ *
20		树脂囊	涂饰或存放物品的部位应无树脂囊		√
21		斜纹材	产品受力部位使用的木材斜纹程度不应超过20%		√
22		倒棱	外表应倒棱、圆角圆线应一致		√ *
23		崩茬	结合处应无崩茬		√
24		表面装饰层	薄木、塑料等材料贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹		√ *
25			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、积粉和杂渣、明显色差、皱皮、发粘、漏漆现象		√ *
26	软、硬包件外观要求	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			√ *
27		包覆的面料应无破损、划痕、色污、油污		√	
28		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			√ *
29		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			√ *
30		缝绉线迹间距应均匀,无明显浮线、跳针或外露线头、脱线、开缝、脱胶			√ *
31		硬包件外形应平滑,无皱折			√
32		一体发泡成型部件应结合牢固、平服、不得有脱落、起皱、松弛等缺陷			√ *
33		自结皮部件外观应平整,光滑无凹坑;厚度均匀;质感致密;分模缝隙不影响外观			√ *
34	塑料件外观要求	应无裂纹,无明显变形		√	
35		应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕			√ *
36		外表用塑料件表面应光洁,无划痕,无污渍,无明显色差			√ *

表 4 (续)

序号	检验项目名称	检验内容及要求	项目分类	
			基本	一般
37	玻璃件外观	外露周边应磨边处理,安装牢固	✓	
38		玻璃应光洁平滑,不应有裂纹、划伤、沙粒、疙瘩和麻点等缺陷		✓ *
39	其他外观要求	在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、棱角	✓	
40		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)	✓	
41		产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象	✓	
42	标识	产品上宜有标识,标识内容见 8.1		✓
注:有“*”标记的表示有多项检验项目,按合格系数评定,合格系数 ≥ 0.7 。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。				

4.4 其他要求(以下为基本项目)

4.4.1 启闭配件、部件应启闭灵活。

4.4.2 脚轮中至少有两个能被锁定,并且锁定装置完好。开锁状态下应运动灵活。

4.4.3 家具中的木材应经干燥处理,木材含水率 W 应符合: $8\% \leq W \leq$ 产品所在地区年平均木材平衡含水率 $+1\%$ 。

4.4.4 人造板的含水率

家具中人造板的含水率应符合相关人造板标准的要求(见表 5)。

表 5 人造板含水率

人造板类别	含水率要求
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%

4.4.5 产品应附有使用说明书,使用说明书的编写应符合 GB 5296.6 的规定。

4.5 安全性能要求(以下为基本项目)

4.5.1 折叠产品应折叠灵便,应无自行折叠现象。

4.5.2 产品木制件甲醛释放量应符合 GB 18580 的规定。

4.5.3 产品色漆的有害物质限量应符合 GB 18584 的规定。

4.5.4 公共场所使用的阻燃家具及其组件的阻燃性能应符合 GB 20286 的规定,阻燃级别根据阻燃制品的标识,无标识时按 2 级要求(合同要求)。

4.5.5 其他场所家具及组件的阻燃性可由供需双方在合同中约定。软体家具应符合 GB 17927 的规定(合同要求)。

4.5.6 纺织面料的甲醛释放量应不大于 300 mg/kg。

4.5.7 其他材料有安全性要求的应符合相关标准的规定。

4.6 理化性能要求(以下为基础项目)

4.6.1 产品表面涂层/覆面材料理化性能

产品表面涂层/覆面材料理化性能应符合表 6 的规定。

表 6 产品表面涂层/覆面材料理化性能

分类	项目	技术要求	试验方法
金属喷漆(塑)涂层	硬度	$\geq H$	GB/T 6739—2006 涂膜硬度铅笔测量法
	冲击强度	应无剥落、裂纹、皱纹	GB/T 1732
	耐腐蚀	100 h 内,观察在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,检查划道两侧 3 mm 以外,应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象	
	附着力	不低于 2 级	GB/T 9286
	光泽度	无光 ≤ 14	GB/T 9754 (60°法)
		$14 < \text{半光(亚光)} \leq 50$	
		$50 < \text{平光(半亚光)} \leq 85$	
		高光 > 85	
金属电镀层	粗糙度	$R_a \leq 1.25 \mu\text{m}$	QB/T 3814—1999 中 3.2
	抗盐雾	18 h, 1.5 mm 以下锈点 ≤ 20 点/ dm^2 , 其中 ≥ 1.0 mm 锈点不超过 5 点(距离边缘棱角 2 mm 以内的不计)	QB/T 3826—1999
木制品表面涂层/覆面材料	耐液	10%碳酸钠和 30%乙酸, 24 h。无明显的变色、鼓泡、皱纹等	GB/T 4893.1
	附着力	每组割痕包括 11 条长 35 mm, 间距 2 mm 的平行割痕, 2 组 不低于 3 级	GB/T 4893.4
	耐湿热	70 °C 20 min 不低于 3 级	GB/T 4893.2
	耐干热	70 °C 20 min 不低于 3 级	GB/T 4893.3
	耐冷热温差	温度 40 °C ± 2 °C, 相对湿度 98%~99%, 和 -20 °C ± 2 °C, 3 周期。 无鼓泡、裂缝和明显失光	GB/T 4893.7
	冲击强度	冲击高度 50 mm 不低于 3 级。	GB/T 4893.9
	耐香烟灼烧	应无黑斑、裂纹、鼓泡现象。	GB/T 17657—1999 中 4.40
	耐磨	1 000 转 不低于 3 级	GB/T 4893.8

4.6.2 塑料件理化性能

4.6.2.1 耐老化性(合同要求), 试验时间 500 h, 试验后拉伸强度、断裂伸长率、冲击强度的保持率不小于 60%; 外观颜色变色评级不小于 3 级。

4.6.2.2 冲击强度应不小于 10 J/ m^2 。

4.6.3 软、硬包件理化性能

4.6.3.1 泡沫塑料座面密度应不小于 25 kg/ m^3 ; 泡沫塑料其他部位密度应不小于 20 kg/ m^3 。

- 4.6.3.2 泡沫塑料回弹性应不小于 35%。
- 4.6.3.3 泡沫塑料压缩永久变形应不大于 10.0%。
- 4.6.3.4 面料耐干摩擦色牢度应不小于 4 级。
- 4.6.3.5 皮革涂层黏着牢度应不小于 2.5 N/10 mm。
- 4.6.4 玻璃件理化性能要求
- 4.6.4.1 弯曲度应不大于 0.3%。
- 4.6.4.2 抗冲击性、碎片状态、冲击性能、耐热冲击性能应符合 GB 15763.2 的要求。
- 4.6.5 人造板理化性能要求

人造板理化性能要求应符合表 7 的规定。

表 7 人造板理化性能要求

检验项目		单位	要求
吸水厚度膨胀率		%	≤8.0
握螺钉力(板厚度 ≥ 16 mm)	板面	N	≥1 100
	板边	N	≥700
表面胶合强度		MPa	≥0.40
装饰单板饰面人造板浸渍剥离试验		mm	试件贴面胶层上的每一边剥离长度不超过 25
注:当人造板的厚度<16 mm时,握螺钉力不做要求。			

4.7 力学性能

产品的力学性能应符合表 8 的规定。试验水平参见附录 B,一般按附录 B 中 3 级水平试验,特殊试验条件及要求可由供需双方协定,按附录 B 中其他水平试验。

表 8 力学性能要求

序号	项目名称	要 求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	桌类强度和耐久性	1) 零部件应无断裂或豁裂;	GB/T 10357.1	√	
2	椅凳类强度和耐久性	2) 无严重影响使用功能的磨损或变形;	GB/T 10357.3	√	
3	单层床强度和耐久性	3) 用手掀压某些应为牢固的部件,应无永久性松动;	GB/T 10357.6	√	
		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			
4	柜类强度和耐久性	1) 零部件应无断裂或豁裂;	GB/T 10357.5	√	
		2) 无严重影响使用功能的磨损或变形;			
		3) 用手掀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			
		搁板挠度与长度的比值≤0.5%			√
		挂衣棍挠度与长度的比值≤0.4%			√
		挂衣棍支承件位移≤3 mm			√
		柜类主体结构和底架位移值 $d < 15$ mm			√

表 8 (续)

序号	项目名称	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
5	桌类稳定性	应无倾翻	按 GB/T 10357.7—1995 中附录 A 规定	✓	
6	椅凳类稳定性	应无倾翻	按 GB/T 10357.2—1989 中附录 A 进行加载	✓	
7	柜类稳定性	应无倾翻	GB/T 10357.4	✓	

5 试验方法

5.1 外观检验

应在自然光和光照度 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光(如 40 W 日光灯),视距为 700 mm~1 000 mm,由三人共同检验,以多数相同结论为评定值。

5.2 主要尺寸及尺寸偏差的测定

用每米精确度不大于±0.6 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。产品深、宽、高的测量值与其标识值的差值即为相应的尺寸偏差。

5.3 形状和位置公差测定

5.3.1 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。

5.3.2 翘曲度测定

用精确度不大于 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,取最大差值作为翘曲度的评定值。

5.3.3 水平偏差测定

用每米精确度不大于±0.6 mm 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。

5.3.4 平整度测定

用精确度不大于 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 0~150 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。

5.3.5 圆度测定

用精确度不大于 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。

5.3.6 位差度测定

用精确度不大于 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,应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。

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,应在每次的测量值中减去该设计距离值。

5.3.7 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。

5.3.8 抽屉下垂度、摆动度的测定

用每米精确度不大于 ± 0.6 mm的钢卷尺或钢直尺和长度大于700 mm、直线度不大于0.2 mm的钢尺。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,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。

5.3.9 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。

5.3.10 抽屉深度与产品内部深度的偏差测定

抽出试件的抽屉,用每米精确度不大于 ± 0.6 mm的钢卷尺或钢直尺测量试件安装抽屉部位的内部深度和抽屉墙板的长度,其差值即为该偏差的评定值。

5.4 皱纹和波纹测定

用精确度不大于0.05 mm的卡尺或线规测量弯曲处皱纹和焊疤波纹的高低差值。

5.5 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。

5.6 木材含水率测定

木材含水率测定仪的精确度应不大于 $\pm 2\%$ 。木材含水率应在抽样现场或同一地区测定。测试部位取试件离地100 mm以上位置,任选三个不同位置的零件,在每一个零件上任选三个测试点进行测试,分别求出三个零件上测得的平均值,其中最大的平均值作为该试件的木材含水率评定值。

当对检验结果有异议仲裁检验时,木材含水率应按GB/T 1931—1991第5章中的规定。

5.7 有害物质测定

5.7.1 人造板甲醛释放量的测定按GB 18580的规定。

5.7.2 色漆中有害物质的测定按GB 18584的规定。

5.7.3 纺织面料甲醛释放量试验按GB/T 2912.1的规定。

5.8 阻燃性能测定

5.8.1 公共场所使用的阻燃家具及组件的阻燃性能试验按GB 20286的规定。

5.8.2 其他场所家具及组件的阻燃性试验可按供需双方在合同中约定的标准方法进行。软体家具的阻燃试验按GB 17927的规定。

5.9 表面涂层/覆面材料理化性能测定

表面涂层/覆面材料理化性能测定按表3的规定。

5.10 塑料件理化性能试验

5.10.1 耐老化性试验按GB/T 16422.2和GB 250的规定。

5.10.2 冲击强度试验按GB/T 1043的规定。

5.11 软、硬包件理化性能试验

5.11.1 泡沫塑料的密度试验按GB/T 6343的规定。

5.11.2 回弹性试验按GB/T 6670的规定。

5.11.3 压缩永久变形试验应按GB/T 6669的规定,试验方法A在 $(70\pm 1)^{\circ}\text{C}$ 。试样厚度25 mm,压缩75%,取样部位为试件的座面。也可以在与检验样品相同的材料上取样。

5.11.4 面料耐干摩擦色牢度试验按GB/T 3920的规定。

5.11.5 皮革涂层粘着牢度试验按 GB/T 4689.20 的规定,取样部位为试样的座面或背面。也可以在
与试验样品相同的材料上取样。

5.11.6 玻璃件弯曲度、抗冲击性、碎片状态、冲击性能、耐热冲击性能试验按 GB 15763.2 的规定。

5.12 人造板理化性能试验

5.12.1 吸水厚度膨胀率的测定按 GB/T 17657—1999 中 4.5 的规定进行,浸泡时间为 24 h。

5.12.2 握螺钉力的测定按 GB/T 17657—1999 中 4.10 规定进行。

5.12.3 表面胶合强度的测定:浸渍胶膜纸饰面人造板表面胶合强度的试验方法按 GB/T 15102—
2006 中 6.3.8 规定进行;装饰单板贴面人造板表面胶合强度的试验方法按 GB/T 15104—2006 中 6.3.4
规定进行。

5.12.4 装饰单板饰面人造板浸渍剥离试验方法按 GB/T 15104—2006 中 6.3.3 规定进行,按Ⅲ类浸
渍剥离试验方法操作。

5.13 力学性能测定

按表 8 的规定。

6 检验程序

送检试样的检验程序:首先做 4.1~4.4、4.5.1、4.7,再做 4.6、4.5(4.5.1 除外)。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验两种。

7.2 出厂检验

7.2.1 产品出厂规定

产品经生产企业质检部门检验合格后方可出厂。

7.2.2 出厂检验项目

出厂检验项目为本标准的 4.1~4.4、4.5.1。

7.2.3 出厂检验抽样和组批规则

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 9 进行。

表 9 抽样及判定的规则

件(套)

批数量	样品量	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
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15
注: 26 件以下为全数检验。			

7.2.4 抽样规定

抽样检验时,在母样上编号,随机抽取规定样品数。

7.2.5 出厂检验试验方法

试验方法按 5.1~5.6 进行。

7.2.6 出厂检验结果的评定

7.2.6.1 单件产品和成套产品出厂检验项目中,基本项目应合格,一般项目不合格项不超过 3 项,则该产品为出厂合格品。

7.2.6.2 低于合格品要求的为出厂不合格品。

7.2.6.3 批产品的评定,按表 9 规定抽取样品量中,不合格品数小于或等于接收数(Ac),应评定该批产品为合格批;不合格品数大于或等于拒收数(Re),应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

型式检验是对产品质量进行全面考核,即对本标准中第 4 章规定的与产品有关的项目全部进行检验。当产品中出现第 4 章规定以外的必须检验的项目时,应提供企业产品标准中做出规定或该产品的合同规定,检验按提供的相关标准或合同进行。

7.3.2 型式检验情况

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 件样品,1 件送检,1 件封存。

7.3.4 型式检验试验方法

按第 5 章规定进行。表面涂层/覆面材料试验的试样一般应在受检产品上直接取得,也可在与受检产品相同的工艺条件下制作。

7.3.5 型式检验检验结果评定

7.3.5.1 单件产品检验结果,基本项目全部合格,一般项目不合格项不超过 5 项,则评定该型号的产品为合格品。(合同项目,按合同要求进行判定)。

7.3.5.2 低于合格品要求的为不合格品。

7.3.5.3 成套产品中的每一件产品应按 7.3.5.1 评定,当每一件产品均为合格时,评定该套产品为合格品,否则为不合格品。

7.3.6 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 7.3.5.1 的规定进行评定,并在检验结果中注明“复验”。

7.4 合格系数的计算和修约

7.4.1 合格系数计算按式(1)。

$$C_i = n_i / N_i \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

C_i ——该检验分项的合格系数;

N_i ——该检验分项目的总数;

n_i ——检验分项内符合技术要求的检验项目数。

7.4.2 合格系数的修约

合格系数的有效位数应保留到小数点后第一位,修约方法应符合下列规定:

- 保留数字的右边一位数字小于 5 时,则舍弃右边的数字;
- 保留数字右边一位数字大于等于 5,且其后跟有并非全为 0 的数字时,则进 1,即保留数字加 1;
- 保留数字右边一位数字为 5,且其后无数字或为 0 时,若保留数字为奇数(1,3,5,7,9)则进 1,为 0 或偶数(2,4,6,8)则舍弃;
- 不应连续修约。

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) 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、生产日期和等级;
- b) 产品主要原、辅材料名称、使用部位;
- c) 有害物质限量的控制指标;
- 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

需要时,产品应有适宜的包装,防止产品损坏或污染。

8.4 运输

产品在运输过程中应加衬垫物或包装的保护,防止产品损伤或日晒雨淋。

8.5 贮存

产品在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,以防挤压损坏变形。避免与腐蚀性物质接触。

附 录 A

(规范性附录)

我国各地区年平均木材平衡含水率

A.1 产品所在地区的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(本标准 4.4.3)应按表 A.1 中我国各省(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)年平均木材平衡含水率值为评定依据。

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

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/%
成都	16.0	* 福建	15.7
雅安	15.3	福州	15.6
康定	13.9	永安	16.3
宜宾	16.3	厦门	15.2
* 甘肃	11.1	崇安	15.0
兰州	11.3	南平	16.1
* 西藏	10.6	* 广西	15.5
拉萨	8.6	南宁	15.4
昌都	10.3	桂林	14.4
* 贵州	16.3	* 广东	15.9
贵阳	15.4	广州	15.1
* 云南	14.3	* 海南(海口)	17.3
昆明	13.5	* 台湾(台北)	16.4
* 上海	16.0	* 香港	暂缺
* 江苏	15.3	* 澳门	暂缺
南京	14.9		
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《锯材干燥质量》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)
力学性能试验水平

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. 北京:中国林业出版社,1998.
-

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
金属家具通用技术条件
GB/T 3325—2008

*

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

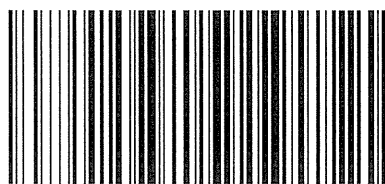
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 35 千字
2008年12月第一版 2008年12月第一次印刷

*

书号: 155066 • 1-34832



GB/T 3325-2008

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