



中华人民共和国国家标准

GB/T 24821—2024

代替 GB/T 24821—2009

餐桌餐椅

Dining tables and chairs

2024-10-26 发布

2025-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 24821—2009《餐桌餐椅》，与 GB/T 24821—2009 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了范围(见第1章,2009年版的第1章)；
- b) 删除了术语和定义中“转台”和“转盘”的定义(见2009年版的3.1和3.2)；
- c) 删除了主要尺寸与极限偏差要求中的尺寸极差、桌面宽度、桌面深度、桌面高度、圆桌桌面直径、椅(凳)面宽度、椅(凳)面高度、椅(凳)面深度和圆凳面直径的规定(见2009年版的表1)；
- d) 增加了扶手椅扶手内宽、桌下净空高与椅凳座面配合高度差的尺寸要求(见表1)；
- e) 更改了圆桌桌面边缘与转台边缘最小距离、极限偏差(见表1,2009年版的表1)；
- f) 增加了实物与标识一致性要求和试验方法(见5.3.1和6.3.1)；
- g) 增加了陶瓷岩板的外观要求(见表3)；
- h) 增加了软、硬质覆面的耐湿热和耐污染要求和试验方法(见表4、6.5.5.3和6.5.5.5)；
- i) 增加了石材、陶瓷岩板和玻璃等的表面理化性能要求与试验方法(见表4、6.5.6和6.5.7)；
- j) 删除了表面理化性能中的表面胶合强度的规定(见2009年版的表4)；
- k) 更改了桌类和椅凳类强度和耐久性的要求和试验方法(见5.6和6.6,2009年版的5.5和6.5.1)；
- l) 删除了转台冲击强度要求和试验方法(见2009年版的表5和6.5.3)；
- m) 增加了结构安全性能要求和试验方法(见5.7和6.7)；
- n) 更改了家具有害物质限量要求和试验方法(见5.8和6.8,2009年版的5.6和6.6)；
- o) 增加了餐桌餐椅电气安全和电磁兼容的要求与试验方法(见5.9、5.10、6.9和6.10)；
- p) 更改了木材含水率测试方法(见6.3.2,2009年版的6.4.1)；
- q) 更改了玻璃表面耐干热性能的试验方法(见6.5.7,2009年版的附录B)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国家具标准化技术委员会(SAC/TC 480)归口。

本文件起草单位：上海市质量监督检验技术研究院、成都市产品质量监督检验研究院、全友家私有限公司、明珠家具股份有限公司、广东林氏家居股份有限公司、四川省产品质量监督检验检测院、圣奥科技股份有限公司、嘉兴慕思智能家居有限公司、成都汇鸿科技集团有限公司、顾家家居股份有限公司、江西省质量和标准化研究院、成都德邦博派家具有限公司、广东名流陶瓷有限公司、成都得一实业有限公司、中国家具协会、成都市更新家具有限公司、南京林业大学、成都四通瑞坤科技有限公司、永亨科技集团有限公司、成都安居天下实业有限责任公司、成都好风景家居有限公司、广东省东莞市质量监督检测中心。

本文件主要起草人：程云斌、余宏、刘洁、李加涛、王杰、张友全、王站强、黄昊来、张叙俊、王丽平、曾治中、屠家会、周学礼、杨列茂、邱楚锐、王家坤、曲广兵、宋遵友、吴智慧、杨传娟、吴加兵、杨世均、陈才、敬军。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2009年首次发布为 GB/T 24821—2009；

——本次为第一次修订。

餐 桌 餐 椅

1 范围

本文件规定了餐桌餐椅的分类、要求、检验规则、标志、使用说明、包装、运输和贮存,描述了试验方法。

本文件适用于室内就餐使用的独立的、可移动的餐桌和餐椅(包括凳子)的设计、生产、销售及检验检测等质量管控。

本文件不适用于连体餐桌椅、儿童用餐桌餐椅。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 1732—2020 漆膜耐冲击测定法

GB/T 1927.4—2021 无疵小试样木材物理力学性质试验方法 第4部分:含水率测定

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 3324 木家具通用技术条件

GB/T 3325 金属家具通用技术条件

GB 4343.1 家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第1部分:发射

GB/T 4343.2 家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第2部分:抗扰度

GB/T 4706.1—2024 家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求

GB 4706.29—2008 家用和类似用途电器的安全 便携式电磁灶的特殊要求

GB/T 4893.1—2021 家具表面漆膜理化性能试验 第1部分:耐冷液测定法

GB/T 4893.2—2020 家具表面漆膜理化性能试验 第2部分:耐湿热测定法

GB/T 4893.3—2020 家具表面漆膜理化性能试验 第3部分:耐干热测定法

GB/T 4893.4—2023 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—2023 家具表面理化性能试验 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 6739—2022 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度

GB/T 9286—2021 色漆和清漆 划格试验

GB/T 9985—2022 手洗餐具用洗涤剂

GB/T 10357.1—2024 家具力学性能试验 第1部分:桌类强度和耐久性

GB/T 10357.2 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 10357.7—2013 家具力学性能试验 第7部分:桌类稳定性

GB 17625.1 电磁兼容 限值 第 1 部分:谐波电流发射限值(设备每相输入电流≤16 A)
GB/T 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
GB 18584—2024 家具中有害物质限量
GB 28008—2024 家具结构安全技术规范
GB/T 28202 家具工业术语
GB/T 29894 木材鉴别方法通则
GB/T 32446—2024 玻璃家具通用技术要求
GB/T 33282 室内用石材家具通用技术条件
JC/T 908—2013 人造石
QB/T 1950—2024 家具表面漆膜耐盐浴测定法
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 28202 界定的术语和定义适用于本文件。

4 产品分类与命名

- 按使用场合分为：
- a) 家庭用餐桌餐椅；
 - b) 其他场所用餐桌餐椅。

5 要求

5.1 主要尺寸及其偏差

主要尺寸及其偏差应符合表 1 的要求。

表 1 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	桌下净空高度	≥580	√	—
2	扶手椅扶手内宽	≥480	√	—
3	桌、椅(凳)配套高度差	280~320	√	—
4	桌下净空高与椅凳座面配合高度差	≥200	√	—
5	圆桌桌面边缘与转台边缘最小距离	≥250	√	—
6	尺寸偏差	所有尺寸偏差为±5	—	√
7	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	—	√
注 1：特殊规格尺寸由供需双方协定，并在合同中明示。				
注 2：尺寸偏差每一项为一个符合项。				



5.2 形状和位置公差

形状和位置公差应符合表 2 的要求。

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		桌面、转台 对角线长度		$\geq 1\ 400$	≤ 3.0	—	√
					$< 1\ 400$	≤ 2.0		
2	邻边垂直度		桌面 框架	对角线长度	$\geq 1\ 000$	长度差 ≤ 3	—	√
$< 1\ 000$					长度差 ≤ 2			
3				对边长度	$\geq 1\ 000$	对边长度差 ≤ 3	—	√
					$< 1\ 000$	对边长度差 ≤ 2		
4	平整度		桌面、转台			≤ 0.20	—	√
5	分缝		折叠桌、伸缩桌			≤ 1.50	—	√
6	位差度	垂直位差度	折叠桌、伸缩桌			≤ 1.0	—	√
		水平位差度	折叠桌、伸缩桌			≤ 1.0		
7	圆度		圆管弯曲处	$\phi \geq 25$	≤ 2.5	—	√	
8	着地平稳性		桌、椅(凳)地脚与水平面的差值			≤ 2.00	√	—

5.3 材料要求

5.3.1 标识与实物一致性(基本项目)

产品所明示材料信息(如标识、质量明示卡、使用说明以及销售合同等)应与实际使用的材料及使用部位保持一致。

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、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率按附录 A。

5.4 外观要求

5.4.1 木材和软硬质覆面人造板

应符合 GB/T 3324 的规定。

5.4.2 金属件



应符合 GB/T 3325 的规定。

5.4.3 玻璃件

应符合 GB/T 32446—2024 的规定。

5.4.4 石材件

应符合 GB/T 33282 的规定。

5.4.5 其他外观要求

其他外观要求应符合表 3 的规定。

表 3 其他外观要求

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
1	塑料件 ^a	塑料件表面应光洁,应无裂纹、皱褶、污渍、明显色差	—	✓
2		一体发泡成型部件应结合牢固、平服,无脱落、起皱、松弛	—	✓
3	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,不应有明显色差 ^a	—	✓
4		包覆的面料不应有划痕、色污、油污、起毛、起球	✓	—
5		软面包覆表面应:1)平服饱满、松紧均匀,不应有明显皱褶;2)有对称工艺性皱褶应匀称、层次分明 ^a	—	✓
6		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 ^a	—	✓
7		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 ^a	—	✓
8	陶瓷岩板件	表面应平整光滑,无波纹、方料痕、刮痕、裂纹等缺陷,无气孔及明显杂质等缺陷 ^a	—	✓
9		无缺棱掉角现象	✓	—
10		表面色泽均匀一致,无明显色差	—	✓
11		图案清晰、花纹明显,对花纹图案有特殊要求的,由供需双方协定	—	✓
12	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	—	✓
13		所有涂饰表面不应脱色、掉色	✓	—
14		同色部件的色泽应相似	—	✓
15		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 ^a	—	✓
^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。				

5.5 表面理化性能要求(基本项目)

表面理化性能应符合表 4 的要求。木蜡油、传统揩漆(全生漆)、传统烫蜡(全天然蜡)等特殊工艺不适用于本条款,其表面理化性能要求可由供需双方协定,在合同中明示。

表 4 表面理化性能要求

序号	检验项目		要求	
1	木质件漆膜	耐液性	15%氯化钠溶液	不低于 3 级
2			10%碳酸钠溶液	不低于 3 级
3			10%乙酸溶液	不低于 3 级
4			48%乙醇溶液 ^a	不低于 3 级
5			84 消毒液或有效氯含量为 5%次氯酸钠溶液 ^a	不低于 3 级
6			标准餐具洗涤剂 ^b	不低于 3 级
7		耐干热	不低于 2 级	
8		耐湿热	不低于 2 级	
9		耐冷热温差	无鼓泡、裂缝和明显失光	
10		附着力	不低于 2 级	
11		抗冲击	不低于 3 级	
12		耐磨性	不低于 3 级	
13	金属涂层	硬度	不低于 H	
14		耐冲击	无裂纹、皱纹及剥落	
15		耐腐蚀性	100 h 后,检查样板上划道两侧 3 mm 外,应无锈迹、剥落、起皱变色和失光	
16		附着力	不低于 1 级	
17	金属电镀层	耐盐雾	直径 1.5 mm 以下锈点不应超过 20 点/dm ² ,其中直径 1.0 mm 及以上的锈点不超过 5 点/dm ² (距离边缘棱角 2 mm 以内的不计)	
18	软、硬质覆面	耐液性	15%氯化钠溶液	不低于 3 级
19			10%碳酸钠溶液	不低于 3 级
20			10%乙酸溶液	不低于 3 级
21			48%乙醇溶液 ^a	不低于 3 级
22			84 消毒液或有效氯含量为 5%次氯酸钠溶液 ^a	不低于 3 级
23			标准餐具洗涤剂 ^b	不低于 3 级
24		耐干热	不低于 2 级	
25		耐湿热	不低于 2 级	
26		耐冷热循环	无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象	
27		耐污染	不低于 3 级	
28		表面耐磨性	聚氯乙烯薄膜饰面	≥150 转
29			其他	应不低于 3 级
30		抗冲击	不低于 3 级	
31		耐光色牢度(灰色样卡)	≥4 级	

表 4 表面理化性能要求（续）

序号	检验项目		要求	
32	石材、陶瓷岩板	耐液性	15%氯化钠溶液	不低于 3 级
33			10%碳酸钠溶液	不低于 3 级
34			10%乙酸溶液	不低于 3 级
35			48%乙醇溶液 ^a	不低于 3 级
36			84 消毒液或有效氯含量为 5%次氯酸钠溶液 ^a	不低于 3 级
37			标准餐具洗涤剂 ^b	不低于 3 级
38		耐湿热	不低于 2 级	
39		耐干热	不低于 2 级	
40		耐污染 ^c	每一测量处的耐污值应优于(含)3	
41	玻璃	表面耐干热性能	应无裂纹、无变色	
^a 仅适用于其他场所餐桌餐椅。				
^b 标准餐具洗涤剂按 GB/T 9985—2022 附录 A 中 A.1.4.1 配制。				
^c 仅适用于人造石材和陶瓷岩板。				

5.6 力学性能（基本项目）

力学性能应符合表 5 的规定。餐桌的试验水平选择按 GB/T 10357.1—2024 的规定,家庭用餐桌按 2 级试验水平,其他场所用餐桌按 3 级试验水平。餐椅的试验水选择平按 GB/T 10357.3—2013 的规定,家庭用餐椅按 3 级试验水平,其他场所用餐椅按 4 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
1	桌类强度和耐久性 ^a		a) 所有零部件无断裂或豁裂; b) 用手撒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;
2	椅凳类强度和耐久性		d) 五金连接件应无松动; e) 活动部件开合、转动应灵便; f) 电力及其他驱动部件应按指令动作
3	桌类稳定性		试验后应无倾翻现象
4	椅凳类稳定性		试验后应无倾翻现象
5	转台启动力矩	转台启动力矩	≤7.0 N·m
6	转台单边载荷	转台单边载荷	转台与转盘或转盘与桌面无脱离,转台与桌面无接触
^a 当转台为电磁炉等功能性转台时,则冲击强度不考核。			

5.7 结构

5.7.1 结构安全

应符合 GB 28008—2024 的规定。

5.7.2 其他结构要求

其他结构要求如下：

- a) 折叠或伸缩部件安装后应使用灵活；
- b) 折叠或伸缩型桌面应安装启闭锁定装置；
- c) 转台、转盘应可双向转动且转动平稳，无明显偏心和倾斜。

5.8 有害物质限量

应符合 GB 18584—2024 的规定。

5.9 电气安全

应符合 GB/T 4706.1—2024 和 GB 4706.29—2008 的规定。

5.10 电磁兼容性

符合 GB 4343.1、GB/T 4343.2 和 GB 17625.1 适用范围的构件，其电磁兼容性应符合 GB 4343.1、GB/T 4343.2 和 GB 17625.1 的规定。

6 试验方法

6.1 主要尺寸及其偏差

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。餐桌餐椅的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

6.2.1 翘曲度

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 邻边垂直度

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。

6.2.3 平整度

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。

6.2.4 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

6.2.5.1 垂直位差度

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

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

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 底脚平稳度

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。

6.3 材料检验

6.3.1 标识与实物一致性

采用宏观、微观等方法确定标识与实物的一致性。木材鉴别按 GB/T 29894 进行。

产品送检时可提供家具用材的试样。未提供试样的,应在家具上直接检验或取样检验,在检验报告中应注明“提供试样”或注明取样部位。

6.3.2 木材含水率

采用误差不大于 $\pm 1\%$ 的木材含水率测定仪进行测定。选择距离地面 100 mm 以上的任意 3 个部位(尽量避免在同一个零部件上)进行测定,计算 3 个部位的含水率平均值,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 1927.4—2021 的规定测定木材含水率。

6.4 外观检验

6.4.1 木制材料的虫蛀现象

采用肉眼观察的方法,仔细查看木制材料是否存在活虫或卵、虫蛀粉末。

6.4.2 脱色、掉色

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。

6.4.3 其他外观检验项目

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 表面理化性能

6.5.1 试样

在样品上直接取样或在样品的外表选一个试验区域进行试验。

6.5.2 木制件漆膜

6.5.2.1 耐液性

按 GB/T 4893.1—2021 的规定进行测定,试验条件为 15%氯化钠溶液,24 h;10%碳酸钠溶液,24 h;10%乙酸溶液,24 h;48%乙醇溶液,24 h;84 消毒液或有效氯含量为 5%次氯酸钠溶液,24 h;标准餐具洗涤剂,24 h。

6.5.2.2 耐干热

按 GB/T 4893.3—2020 的规定进行测定,试验条件为 20 min,85 ℃。

6.5.2.3 耐湿热

按 GB/T 4893.2—2020 的规定进行测定,试验条件为 20 min,85 ℃。

6.5.2.4 耐冷热温差

按 GB/T 4893.7—2013 的规定进行测定。

6.5.2.5 附着力

按 GB/T 4893.4—2023 的规定进行测定。

6.5.2.6 抗冲击

按 GB/T 4893.9—2013 的规定进行测定,冲击高度为 50 mm。

6.5.2.7 耐磨性

按 GB/T 4893.8—2023 的规定进行测定,试验条件为 60 转。

6.5.3 金属涂层

6.5.3.1 硬度

按 GB/T 6739—2022 的规定进行测定。

6.5.3.2 耐冲击

按 GB/T 1732—2020 的规定进行测定,冲击高度为 400 mm。

6.5.3.3 耐腐蚀性

按 QB/T 1950—2024 的规定进行测定。

6.5.3.4 附着力

按 GB/T 9286—2021 的规定进行测定。



6.5.4 金属电镀层耐盐雾

按 QB/T 3826—1999 的规定进行测定,试验周期为 24 h。

6.5.5 软、硬质覆面

6.5.5.1 耐液性

按 GB/T 4893.1—2021 的规定进行测定,试验条件为 15%氯化钠溶液,24 h;10%碳酸钠溶液,24 h;10%乙酸溶液,24 h;48%乙醇溶液,24 h;84 消毒液或有效氯含量为 5%次氯酸钠溶液,24 h;标准餐具洗涤剂,24 h。

6.5.5.2 耐干热

按 GB/T 4893.3—2020 的规定进行测定,试验条件为 20 min,85 ℃。

6.5.5.3 耐湿热

按 GB/T 4893.2—2020 的规定进行测定,试验条件为 20 min,85 ℃。

6.5.5.4 耐冷热循环

当餐桌餐椅部件为浸渍纸层压板、浸渍胶膜纸饰面人造板等类似材料时,按 GB/T 17657—2022 中 4.40 的规定进行;当餐桌餐椅部件为装饰单板饰面人造板和不饱和聚酯树脂装饰人造板等类似材料时,按 GB/T 17657—2022 中 4.41 的规定进行。

6.5.5.5 耐污染

按 GB/T 17657—2022 中 4.43 描述的方法进行测定,选用带有“*”标记的 5 类污染物作为常规试验污染物。每种污染物各选取一个试验区域。当在产品上进行试验时,试验区域应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.5.6 表面耐磨性

表面装饰层材料为聚氯乙烯薄膜时,按 GB/T 17657—2022 中 4.45 的规定。其他表面装饰层按 GB/T 4893.8—2023 的规定,磨 60 转。

6.5.5.7 抗冲击

按 GB/T 4893.9—2013 的规定进行测定,冲击高度为 50 mm。

6.5.5.8 耐光色牢度(灰色样卡)

按 GB/T 17657—2022 中 4.31 的规定进行测定,蓝色羊毛布为 6 级。

6.5.6 石材、陶瓷岩板

6.5.6.1 耐液性

按 GB/T 4893.1—2021 的规定进行测定,试验条件为 15%氯化钠溶液,24 h;10%碳酸钠溶液,24 h;10%乙酸溶液,24 h;48%乙醇溶液,24 h;84 消毒液或有效氯含量为 5%次氯酸钠溶液,24 h;标准餐具洗涤剂,24 h。

6.5.6.2 耐湿热

按 GB/T 4893.2—2020 的规定进行测定,试验条件为 70 ℃,20 min。

6.5.6.3 耐干热

按 GB/T 4893.3—2020 的规定进行测定,试验条件为 70 ℃,20 min。

6.5.6.4 耐污染

按 JC/T 908—2013 中附录 E 的规定进行,试样的耐污值测到 3 为止。

6.5.7 玻璃表面耐干热性能

按 GB/T 32446—2024 中 6.5 的规定进行测定。

6.6 力学性能

6.6.1 桌类强度和耐久性

按 GB/T 10357.1—2024 的规定进行。具有转台构件的餐桌,需分别进行转台和主桌面的垂直冲击试验,进行转台垂直冲击试验时应保持餐桌整体状态冲击转台中心部位一次,进行主桌面垂直冲击试验时应将转台、转盘移去。

6.6.2 桌类稳定性

按 GB/T 10357.7—2013 的规定进行。

6.6.3 椅凳类强度和耐久性

按 GB/T 10357.3—2013 的规定进行。

6.6.4 椅凳类稳定性

按 GB/T 10357.2 的规定进行。

6.6.5 转台启动性、稳定性试验

6.6.5.1 试验条件

 应符合 GB/T 10357.7—2013 中第 2 章和第 3 章的规定。

6.6.5.2 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)。

6.6.5.3 转台单边荷载试验

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。

6.7 结构安全

按 GB 28008—2024 的规定进行。

6.8 有害物质限量

按 GB 18584—2024 的规定进行。

6.9 电气安全

按 GB/T 4706.1—2024 和 GB 4706.29—2008 的规定进行。

6.10 电磁兼容

按 GB 4343.1、GB/T 4343.2 和 GB 17625.1 的规定进行。

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) 木材含水率;
- d) 外观要求。

7.2.2 抽样和组批规则

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 6 进行。

表 6 出厂检验抽样方案

单位为件(套)

本批次产品总数 ^a	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
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15
^a 26 件以下为全数检验。			

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验时机

型式检验应包括第 5 章的全部项目。有下列情况之一,应进行型式检验:

- a) 正常生产时每半年进行一次检验;
- b) 原辅材料及其生产工艺发生较大变化时;
- c) 产品停产半年后,恢复生产时;
- d) 新产品或老产品的试制定型鉴定时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.3.2 型式检验抽样规则

在一个检验周期内,从出厂检验同一合格批产品中随机抽取 2 件(套)样品,1 件(套)送检,1 件(套)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。带电工作的产品,5.9 电气安全和 5.10 电磁兼容性的检验应在 5.6 力学性能项目之后进行。

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,否则判定为不合格品。按 7.3.2 随机抽样的抽检样品全部合格,判定该批产品型式检验合格。

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、运输和贮存

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) 产品的使用场所;
- c) 执行标准编号;
- d) 产品用材名称及其使用部位;
- e) 检验合格证明、生产日期;
- f) 中文生产者名称和地址。

产品中的电气部分,标志除以上内容外,还应符合 GB/T 4706.1—2024 的规定。

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) 产品的使用场所；
- e) 产品安装和调整方法；
- f) 产品使用方法、注意事项；
- g) 产品故障分析和排除、维护保养方法；

产品中的电气部分,标志除以上内容外,还应符合 GB/T 4706.1—2024 的规定。

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、规格分别堆放。

附 录 A
(规范性)

各省(区、特区)、直辖市及主要城市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应按表 A.1 中我国各省(区、特区)、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、特区)年平均木材平衡含水率值为评定依据。

表 A.1 我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值

各省(区、特区)、直辖市及 主要城市名称	木材平衡含水率(年平均值) %	各省(区、特区)、直辖市及 主要城市名称	木材平衡含水率(年平均值) %
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	14.3	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

表 A.1 我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值 (续)

各省(区、特区)、直辖市及 主要城市名称	木材平衡含水率(年平均值) %	各省(区、特区)、直辖市及 主要城市名称	木材平衡含水率(年平均值) %
河南	13.2	江苏	15.3
郑州	12.4	南京	14.9
洛阳	12.7	徐州	13.9
上海	16.0	福建	15.7
安徽	14.9	福州	15.6
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	15.1
长沙	16.5	澳门	15.6
衡阳	16.8	—	—
注 1: 我国各省(区、特区)、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 的表 A.1 和《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: 香港、澳门等特区的平衡含水率引自《木材干燥学(第三版)》。			

参 考 文 献

- [1] GB/T 6491—2012 锯材干燥质量
 - [2] 王恺.木材工业实用大全 木材干燥卷[M].北京:中国林业出版社,1998.
 - [3] 王喜明,伊松林.木材干燥学(第三版)[M].北京:科学出版社,2023.
-

