



中华人民共和国国家标准

GB/T 14532—2008
代替 GB/T 14532—1993, GB/T 14533—1993

办公家具 木制柜、架

Office furniture—Wooden cabinets and shelves

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	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类和命名	1
5 要求	2
6 试验方法	5
7 检验规则	7
8 标志、使用说明、包装、运输、贮存.....	11

前 言

本标准代替 GB/T 14532—1993《图书用品设备 木制书柜、图书柜、资料柜技术条件》和 GB/T 14533—1993《图书用品设备 木制书架、期刊架技术条件》。

本标准与 GB/T 14532—1993、GB/T 14533—1993 相比主要变化如下：

- 标准名称修改为《办公家具 木制柜、架》；
- 增加了办公家具的术语和定义(本版的第 3 章)；
- 增加分类和命名(本版的第 4 章)；
- 修改了木材含水率要求和测定方法(1993 年版 4.3.1、5.2；本版的 5.1.1、6.1.1)；
- 修改了木工要求、人造板件、涂层的外观要求；增加对玻璃件、塑料件、五金配件及连接件的外观要求(1993 年版的 4.3~4.5；本版的 5.2 和 6.2)；
- 增加了形状和位置公差中水平偏差、圆度、位差度、分缝、抽屉下垂度和摆动度等要求及相应的试验方法(1993 年版的 4.2、5.1；本版的 5.4 和 6.4)；
- 增加了使用功能要求(本版的 5.5 和 6.5)；
- 增加了有害物质限量要求及试验方法(本版的 5.8 和 6.8)；
- 修改了表面涂饰层理化性能要求和试验方法(1993 年版的 4.7、5.4；本版的 5.6.1 和表 3)；
- 增加金属件电镀层理化性能要求和试验方法(本版的 5.6.2 和 6.6.2)；
- 修改了检验规则，增加不合格分类、质量分等、组批规则、抽样规则(1993 年版第 6 章；本版第 7 章)；
- 修改了标志、使用说明、包装、运输、贮存要求(1993 年版第 7 章；本版第 8 章)。

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。

本标准起草单位：国家办公用品设备质量监督检验中心、上海市质量监督检验技术研究院。

本标准参加起草单位：宁波新兴达智能钢具有限公司、海发(宁波)办公设备有限公司。

本标准主要起草人：张立莹、梅自省、罗菊芬、刘曜国、张泓、徐益平、朱英兆、杨天润、吴德怀。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14532—1993；
- GB/T 14533—1993。

办公家具 木制柜、架

1 范围

本标准规定了办公家具木制柜、架类产品的术语和定义、分类和命名、要求、试验方法、检验规则、标志、使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于图书馆、档案馆使用的木制柜、架类产品。其他办公场所使用的木制柜、架类产品可参照使用。

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 1931 木材含水率测定方法
- GB/T 2828.1 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 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 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具
- 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 11614 浮法玻璃
- GB/T 15102—2006 浸渍胶膜纸饰面人造板
- 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 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

办公家具 office furniture

机关、团体、企业、事业、公共娱乐等单位办公场所使用的家具。

4 分类和命名

4.1 产品分类

4.1.1 产品按结构型式分可分为：柜类、架类和柜架组合类。如图书柜、资料柜、图纸柜、期刊架、书架。

4.1.2 产品按功能分为:陈列展示柜(架)和储存柜(架)等。

4.2 产品命名

产品按材质、使用功能和结构型式综合命名。如木制资料柜、木制陈列架、木制期刊架。

5 要求

5.1 材料

5.1.1 木材含水率

木材含水率 W 应为: $8\% \leq W \leq$ 产品所在地区年平均木材平衡含水率 $+1\%$ (合同另有要求时,应在合同中明示)。

5.1.2 木材材质要求

产品中使用的木材材质应符合下列要求:

- a) 虫蛀材应经杀虫处理,不应使用昆虫尚存活并在继续蛀蚀的木材;
- b) 零部件应无贯通裂缝;
- c) 外表、结构连接处和主要受力部件不应有死节;
- d) 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% ;
- e) 死节、孔洞、夹皮、树脂囊等缺陷应进行修补加工;
- f) 表面应无可视裂纹;
- g) 死节、孔洞等修补处或活节宽度应不超过可见材宽的 $1/3$;
- h) 外表或存放物品部位的用材应无树脂囊。

5.1.3 人造板材

刨花板、纤维板应符合 GB/T 3324 的相关规定。

5.1.4 玻璃

无框门用玻璃宜为钢化玻璃并应符合 GB 15763.2 要求。如使用其他玻璃,则其公称厚度应不小于 5 mm 并应符合 GB 11614 要求,有框门用玻璃不受此限。

5.2 外观

5.2.1 木工要求

产品中木材加工工艺应符合下列要求:

- a) 零部件、五金件、配件应无破损;
- b) 可接触人体的部位、贮物部位应无毛刺、钉头、刃口和锐棱;
- c) 固定连接的部位应无永久松动,连接件无少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外);
- d) 榫结合处应牢固无断榫;
- e) 装饰性图案和线型应均匀清晰,对称部位应对称;
- f) 车木线型应匀称一致,加工表面应无崩茬、刀痕、砂痕;
- g) 各配件安装后平整、端正,结合处无崩茬;
- h) 外表光滑、倒棱、倒角、倒圆应均匀一致。

5.2.2 人造板件

产品中人造板件外观性能应符合下列要求:

- a) 外表应无干花、湿花;
- b) 外表应无鼓泡、龟裂、分层、污斑、局部缺损、崩边;
- c) 外露的人造板件非交接面应进行封边或涂饰处理;
- d) 封边处不应脱胶、鼓泡或开裂;
- e) 内表干花、湿花面积不超过板面的 5% ;

- f) 表面应无划痕、压痕、明显色差；
- g) 贴面应严密、平整，无明显透胶。

5.2.3 木制品涂层

木制品涂层外观性能应符合下列要求：

- a) 涂层应无褪色、掉色现象；
- b) 涂层应无皱皮、发粘或漏漆现象；
- c) 涂层应平整光滑，无明显粒子、涨边现象；
- d) 同色部件的色泽应一致；
- e) 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。

5.2.4 玻璃件

产品中玻璃件外观性能应符合下列要求：

- a) 玻璃件的外露周边及开孔处应倒圆；
- b) 钢化玻璃的开孔应符合 GB 15763.2—2005 中 5.1.3 规定；
- c) 不应有破损；
- d) 玻璃表面不应有划痕、麻点等缺陷。

5.2.5 塑料件

产品中塑料件外观性能应符合下列要求：

- a) 塑料件应无破损；
- b) 塑料件表面应无皱褶、污渍等缺陷。

5.2.6 五金配件及连接件

产品中所使用的五金配件及连接件应符合下列要求：

- a) 五金配件及连接件应无锈蚀、毛刺、锐棱；
- b) 表面应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、露底、裂纹、划痕等缺陷；
- c) 脚轮旋转应灵活。

5.3 主要尺寸与尺寸极限偏差

5.3.1 产品主要尺寸

产品主要尺寸应符合表 1 规定。

表 1 产品主要尺寸

单位为毫米

检验项目	要 求
书柜、书架搁板层净高 ^a	≥240
图纸柜有效使用宽度	≥900
期刊架层净高	≥320
报架净宽度	≥620
注：特殊规格尺寸由供需双方协定，并在合同中明示。	
^a 层净高宜采取可分级调整的结构措施。	

5.3.2 产品外形尺寸极限偏差

产品外形尺寸宽度、深度和高度极限偏差为±5 mm。

5.3.3 底板离地净高

产品底板离地面净高应不小于 100 mm。

5.4 形状和位置公差

产品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

检验项目	要 求		
邻边垂直度	面板、框架	对角线长度<1 000	≤2.0
		对角线长度≥1 000	≤3.0
翘曲度	面板、正视面板件	对角线长度≥1 400	≤3.0
		700≤对角线长度<1 400	≤2.0
		对角线长度<700	≤1.0
平整度	面板、正视面板件		≤0.2
圆度	圆管弯曲处	$\phi \geq 25$	≤2.5
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
分缝	所有分缝(非设计要求时)		≤2.0
下垂度	抽屉		≤20
摆动度			≤15
着地平稳性	底脚与水平面的差值		≤2.0

5.5 使用功能

5.5.1 启闭灵活性

活动部件启闭应灵活,无卡滞现象。

5.5.2 互换性

活动搁板应能互换。

5.5.3 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)。

5.5.4 灯具

用于陈列展示的投光或照明的灯具应符合以下要求:

- a) 接通电源能正常工作,投光方向调整或固定,聚光功能符合使用说明规定;
- b) 带电部件与可触及金属件间 DC 500 V 绝缘电阻不小于 4 MΩ。

5.6 理化性能

5.6.1 产品表面涂饰层理化性能

产品表面涂饰层理化性能应符合表 3 规定。

表 3 产品表面涂饰层理化性能

分类	检验项目	要 求	试验方法
饰面层	表面耐划痕	≥1.5 N,表面无整圈连续划痕	GB/T 15102—2006 中 6.3.10
	表面耐磨	磨耗值:≤80 mg/100 r	GB/T 15102—2006 中 6.3.12
		图案:磨 100 r 后应保留 50%以上花纹	
		紫色: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	光泽和(或)颜色无重大变化、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

表 3 (续)

分类	检验项目	要 求	试验方法
涂层	附着力	不低于 3 级	GB/T 4893.4
	耐冷热温差	3 周期,无鼓泡裂缝和明显失光	GB/T 4893.7
	耐磨	1 000 r,不低于 3 级	GB/T 4893.8
	耐干热	20 min,70 ℃,不低于 3 级	GB/T 4893.3
	耐湿热	20 min,70 ℃,不低于 3 级	GB/T 4893.2
	耐液性	10%碳酸钠溶液,24 h;10%乙酸溶液,24 h,应不低于 3 级	GB/T 4893.1

5.6.2 电镀层理化性能

电镀层理化性能应符合表 4 要求。

表 4 电镀层理化性能

项 目	要 求
粗糙度	$R_a \leq 1.25 \mu\text{m}$
耐盐雾	试验后锈点不超过 20 点/dm ² ,其中直径 1.0 mm 及以上的锈点不超过 5 点(距离边缘棱角 2 mm 以内的不计)

5.7 力学性能

5.7.1 强度和耐久性

按 GB/T 10357.5 规定的中载、较频繁使用的水平加载,进行强度和耐久性试验,试验后产品应无以下缺陷:

- 零部件应无断裂或豁裂;
- 应为牢固的部件应无永久性松动;
- 无严重影响使用功能的磨损或变形;
- 五金连接件应无松动;
- 活动部件的开关应灵活;
- 搁板挠度与长度的比值不超过 0.5%。

5.7.2 稳定性

产品的稳定性应符合 GB/T 10357.4 规定。

5.8 有害物质限量

木家具中有害物质限量应符合 GB 18584 的规定。

6 试验方法

6.1 材料

6.1.1 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 100 mm 以上的测试点进行测量,记录最大值作为该部件的含水率。以三个部件算术平均值中的最大值作为该产品的木材含水率的测量结果(评定值)。我国各地区年平均木材平衡含水率按 GB/T 3324 的规定。

仲裁检验按 GB/T 1931 执行。

6.1.2 木材材质检验

木材材质质量按下列方法进行检验:

- a) 用材外观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 H 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;
- b) 以常规量具测量节子大小等量值。

6.1.3 人造板检验

人造板的测定按 GB/T 3324 的规定。

6.1.4 玻璃检验

由生产企业出具玻璃产品质量合格的证明(合格证或检验报告)。

6.2 外观

6.2.1 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 200 mm~300 mm,观察纱布上是否沾染涂饰部位的颜色。

6.2.2 玻璃开孔检验

钢化玻璃的开孔以分度值不大于 0.10 mm 的游标卡尺测量。

6.2.3 其他外观项目检验

其他项目按 6.1.2 目测手感检查,辅以常规量具测量。

6.3 主要尺寸与尺寸偏差

以分度值不大于 1 mm 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。

6.4 形状和位置公差

6.4.1 邻边垂直度测定

用分度值不大于 1.0 mm 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。

6.4.2 翘曲度测定

用精确度不低于 0.1 mm 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。

6.4.3 平整度测定

用精确度不低于 0.03 mm 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 0 mm~150 mm 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。

6.4.4 圆度测定

用精确度不低于 0.05 mm 的游标卡尺,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。

6.4.5 位差度测定

用精确度不低于 0.1 mm 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。

6.4.6 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。

6.4.7 抽屉下垂度、摆动度测定

用精确度不低于 1.0 mm 的钢卷尺或钢直尺和长度大于 500 mm,直线度不大于 0.2 mm 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。

6.4.8 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。

6.5 使用功能

6.5.1 使用功能检验

目测手感并试操作验证。

6.5.2 灯具

试操作验证灯具功能。

6.5.3 绝缘电阻测定

以 DC500 V 绝缘电阻表测量带电部件和可触及金属件间的绝缘电阻。

6.6 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。

6.6.1 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 3 规定试验方法标准进行测定。

6.6.2 电镀层理化性能

6.6.2.1 粗糙度测定

以表面粗糙度样块比对目测。仲裁检验时以数字式表面粗糙度测试仪测定。

6.6.2.2 耐盐雾

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 18 h。

6.7 力学性能

6.7.1 强度和耐久性测定

按 GB/T 10357.5 中规定的中载、较频繁使用条件,选择相应的加载力和加载次数进行测定。试验中及试验后检查试样。

6.7.2 稳定性测定

按 GB/T 10357.4 规定的进行测定。

6.8 有害物质含量测定

家具中有害物质应按 GB 18584 规定的方法测定。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.2 检验项目

型式检验和出厂检验项目和分类见表 5。按影响产品质量的程度,将检验不合格项目分为 A 类缺陷、B 类缺陷和 C 类缺陷。

表 5 检验项目和分类

序号	检验项目		本标准条款		出厂 检验	型式 检验	不合格项目 分类
			要求	试验方法			
1	材料	木材含水率	5.1.1	6.1.1	√	√	A
2		木材材质要求	5.1.2 a),b)	6.1.2	√		A
			5.1.2 c)~f)				B
			5.1.2 g),h)				C
3		人造板	5.1.3	6.1.3	—		A
4	玻璃	5.1.4	6.1.4	√	A		
5	外观	木工要求	5.2.1 a)~d)	6.2.3	√	√	A
5.2.1 e),f),g),h)			C				
6		人造板件	5.2.2 a)~d)	6.2.3	√		A
			5.2.2 e)~g)				C
7		木制件涂层	5.2.3 a)	6.2.1	√		A
			5.2.3 b)	6.2.3			A
			5.2.3 c)~d)	6.2.3			B
			5.2.3 e)	6.2.3			C
8		玻璃件	5.2.4 a)~c)	6.2.2 6.2.3	√		A
			5.2.4 d)	6.2.3			B
9		塑料件	5.2.5 a)	6.2.3	√		A
			5.2.5 b)				C
10		五金配件及连接件	5.2.6 a)	6.2.3	√		A
			5.2.6 b),c)				C
11	主要尺寸与尺寸极限偏差	主要尺寸	5.3.1	6.3	√	√	A
12		尺寸极限偏差	5.3.2				C
13		底板离地高度	5.3.3				C
14	形状和位置公差	邻边垂直度	5.4 表 2	6.4.1	√	√	C
15		翘曲度		6.4.2			C
16		平整度		6.4.3			C
17		圆度		6.4.4			C
18		位差度		6.4.5			C
19		分缝		6.4.6			C
20		下垂度		6.4.7			C
21		摆动度					C
22		着地平稳性		6.4.8			C

表 5 (续)

序号	检验项目		本标准条款		出厂	型式	不合格项目
			要求	试验方法	检验	检验	
23	使用功能	启闭灵活性、互换性、锁具	5.5.1~5.5.3	6.5.1	√	√	A
24		灯具功能	5.5.4 a)	6.5.2	√		B
25		灯具绝缘电阻	5.5.4 b)	6.5.3	√		A
26	饰面层 理化性能	表面耐划痕	5.6.1 表 3	6.6.1 表 3	—	√	A
27		表面耐磨			—		A
28		表面耐污染腐蚀			—		A
29		表面耐干热			—		A
30		表面耐冷热循环			—		A
31	涂 层 理 化性能	附着力			—	√	A
32		耐冷热温差			—		A
33		耐磨			—		A
34		耐干热			—		A
35		耐湿热			—		A
36		耐液性			—		A
37	电镀层理	粗糙度	5.6.2	6.6.2.1	—	√	B
38	化性能	耐盐雾性能	表 4	6.6.2.2	—		B
39	有害物质	有害物质限量	5.8	6.8	—	√	A
40	力学性能	强度和耐久性	5.7.1 a)~e)	6.7.1	—	√	A
41			5.7.1 f)	6.7.1	—		B
42		稳定性	5.7.2	6.7.2	—		A
43	标志和	产品标志	8.1	对照检查	√	√	B
	使用说明	使用说明	8.2				A
注 1: “√”为检验项目,“—”为非检验项目。 注 2: 同一检验项目内有几个缺陷的应分别计算缺陷数和进行判定。							

7.3 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。

7.4 抽样规则

7.4.1 出厂检验的抽样

出厂检验应进行全数检验。因批量大,进行全数检验有困难时,可进行抽样检验。抽样检验的方法按 GB/T 2828.1 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,从每批产品中进行随机抽样,对表 5 规定的抽检项目进行出厂检验。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)

批 量	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

注：批量 26 件(套)以下为全数检验。

7.4.2 型式检验抽样

型式检验时在出厂检验合格的同批产品中随机抽取 2 件,一件供检验,一件封样备用。

7.5 出厂检验

7.5.1 出厂检验项目

按表 5 规定的项目进行检验。

7.5.2 出厂产品质量分等

在本产品型式检验等级的有效期内,企业质量部门对产品进行检验,按表 7 的规定进行质量等级评定。若低于型式检验时判定等级的,降级出厂。不合格品不应出厂。

7.5.3 单件产品(受检试样)的合格判定与质量评级

产品或受检试样按检验项目各类缺陷数和表 7 规定进行合格判定和评级,作为批质量判定的依据。

7.5.4 出厂检验产品的批质量判定

7.5.4.1 出厂检验中以试样件(套)数为单位,按接收质量限 $AQL=6.5$ 进行产品的批质量判定(见表 6),如所有试样均按一等品评级后,达不到一等品的试样数不大于接收数,则判该批产品出厂检验达到一等品要求,其余等级可类推。

7.5.4.2 成套产品的质量等级按所有单件产品的最低评定等级作为该套产品的质量评级。

7.6 型式检验

7.6.1 型式检验总则

有下列情况之一时应进行型式检验:

- 新产品试制定型时;
- 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;
- 产品停产半年或半年以上,重新恢复生产时;
- 正常生产中每年进行一次;
- 用户提出型式检验要求并在订货合同中规定时;
- 国家质量监督部门提出型式检验要求时。

7.6.2 型式检验项目

型式检验项目为第 5 章规定的全部项目(见表 5)或按订货合同规定或按提出型式检验的部门的规定。

7.6.3 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。

7.6.4 型式检验的判定

型式检验的产品质量按表 7 的规定进行判定。

表 7 产品的合格判定与评级

质 量 评 级			
优等品	一等品	合格品	不合格品
不允许出现 A 类缺陷			达不到合格品要求
B 类缺陷不超过 1 个;或者 C 类缺陷不超过 2 项	B 类缺陷不超过 2 个;或者 B 类缺陷不超过 1 项且 C 类缺陷不超过 2 项;或者 C 类缺陷不超过 4 项	B 类缺陷不超过 3 个;或者 B 类缺陷不超过 2 项且 C 类缺陷不超过 2 项;或者 B 类缺陷不超过 1 项且 C 类缺陷不超过 4 项;或者 C 类缺陷不超过 6 项	

7.6.5 型式检验的复验

型式检验被判定为不合格的,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 7.6.4 的规定进行评定,并在检验报告中注明“复验”。

8 标志、使用说明、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 产品标志

每件(套)产品上应有标志,标志内容包括: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。

8.1.2 包装标志

产品包装箱应有标志,除 8.1.1 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。

8.2 使用说明

家具的使用说明应符合 GB 5296.6 规定。

8.3 包装

8.3.1 产品应有包装,包装应能防止磕碰、划伤和污损。

8.3.2 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。

8.3.3 包装箱内应附产品合格证、使用说明书、装箱单。

8.4 运输、贮存

8.4.1 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。

8.4.2 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。
