



中华人民共和国家具装饰业行业标准

JZ/T 1—2015

全屋定制家居产品

The all and the one custom-made housing products

2015-12-05 发布

2016-01-01 实施



中华全国工商业联合会家具装饰业商会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华全国工商业联合会家具装饰业商会提出并归口。

本标准负责起草单位：国家建筑材料测试中心、中华全国工商业联合会家具装饰业商会。

本标准参加起草单位：索菲亚家居股份有限公司、广州欧派集成家居有限公司、泉州嘉森木业有限公司、广州好莱客创意家居股份有限公司、浙江友邦集成吊顶股份有限公司、上海民邑家居有限公司、凯蒂(北京)家具有限公司、广东玛格家居有限公司、香港迪信家具有限公司、图森木业有限公司、东莞市楷模家居用品制造有限公司、宁波柯盈家居用品有限公司、笔八(北京)家居设计有限公司、连云港美步家居有限公司、广州裕发家具有限公司、全友家私有限公司、明珠家具股份有限公司、东宇鸿翔新材料科技有限公司、深圳市仁豪家具发展有限公司、成都天天木业有限公司、福建森源股份有限公司、广东卡诺亚家居有限公司、苏州百得胜智能家居有限公司、广东劳卡家具有限公司、佛山市德嘉木业有限公司、广州市诗尼曼家居有限公司、广东顶固集创家居股份有限公司、佛山市顺德乐华陶瓷洁具有限公司、沈阳天河木业有限公司、广州市德维尔家具有限公司、浙江欧雅纳特木业有限公司、佛山市南海名杉木业制造有限公司、雨生家具有限公司、东莞迈丹尼家居用品有限公司、苏州赛诺木业有限公司、佛山市顺德区唐式木业有限公司、四川帝安姆家居用品有限公司、福建金柜家居股份有限公司、德中飞美家具(北京)有限公司、广州润星家具材料有限公司、佛山市纳尼亚家居有限公司、广州市从化御居家具厂、浙江润格木业股份有限公司、成都梯博士楼梯有限公司、南京达盈新型材料有限公司、木思堂(香港)有限公司、昆山锦飞实业有限公司、佛山市南海树和家具有限公司、深圳市爱丽舍宫家具有限公司、成都川王木业有限公司、河南省大信整体厨房科贸有限公司、格林凯晨家具制造有限公司、辽宁博森木业有限公司、南通钧普家具有限公司、上海巨铠楼梯有限公司、浙江希尔登楼梯有限公司、成都市品潮家具有限公司、成都精王木业有限公司、客来福家居股份有限公司、浙江云峰莫干山家居用品有限公司、厦门福万家实业有限公司、江苏华通木业有限公司、宁波市瑞王楼梯有限公司、北京三力宏鑫木业有限公司、伊特莱衣柜有限公司、重庆瓦城老缅甸木业有限公司、上海大墅木制品有限公司、中山乐宜嘉家居设备有限公司、广州市亚丹柜业有限公司、浙江梦天木业有限公司、广州市冠宁门业有限公司、台州大豪家具有限公司、四川韩居丽格家居有限公司、江苏摩品木业有限公司、金凯德集团有限公司、徽尚木业有限公司、兴化市奇力达不锈钢制品厂、浙江喜盈门木业有限公司、盐城悦胜兴楼梯有限公司、江苏佰丽爱家智能科技有限公司、苏州爱乐多家居有限公司、佛山市科凡家居用品有限公司、北京德润丽家家居用品有限公司、东莞市汇豪门业有限公司、广州美尼美家具有限公司、昆明丰友楼梯工贸有限公司、淄博万家园木业有限公司、万华生态板业股份有限公司、东莞欧德雅装饰材料有限公司、佛山市顺德区拓欧玛五金有限公司、山东艾兰仕家具科技股份有限公司、徐州市信步装饰科技有限公司、宁波迪尼雅家居有限公司、滕州市君诚木业有限公司、广州立晟五金制品有限公司、河南一鼎通实业集团有限责任公司、浙江美生橱柜有限公司、重庆双羽家具俱有限公司、成都艾格家具有限公司、浙江家家门业有限公司、盐城施美德整体家居有限公司、温州耐思迪装饰材料有限公司、北京阔阔同创工贸有限公司、广州蓝白木业有限公司、大自然家居(中国)有限公司、杭州桑榭尔家居用品有限公司、佛山市宗晟伟杰木业有限公司、台州依索维尔家居用品有限公司、成都伊恋家居用品有限公司、小尼科技(天津)有限公司、承德华玉木业科技发展有限公司、北京伯艺创展木业有限公司、佛山唐明汉家居实业有限公司、衢州市柯城区驰尚木制品厂。

本标准主要起草人：胡云林、张传喜、江淦钧、姚良松、谢岳荣、张仁江、李国华、高德春、陈金吉、郭力兵、王延平、梁少禧、龚健、沈汉标、时沈祥、李震、饶水源、邹进军、薛红涛、彭江、张家刚、杨俊魁、

王建斌、林新达、孙刚、丁敏、严红、唐斌、辛福民、赖永精、张大校、梁国文、胡滨、羊智军、曾鹏、容流生、殷卫洪、王勇炜、郭洪波、李为群、廖小宁、陶东玉、邱伟、张立君、余学彬、吴晨曦、吴乐平、李炳增、陈炎飞、关伟镜、周凯军、杨帆、庞理、薛明、杨科、陈升、陈伟星、张爱华、鲍立、刘锦飞、李莉、李鸿英、陈军、宋建蓉、尹其宏、陈道德、刘拥恒、陈为农、杨治忠、黄建忠、沈建忠、甄建辉、汪卫芳、曾庆景、冯秋波、潘晟、魏永喜、田羽、陈利新、卓衍锋、王晓波、麻敏杰、徐凤光、马靖、陈爱明、于文杰、陈余。

全屋定制家居产品

1 范围

本标准规定了全屋定制家居产品术语和定义、分类、材料、一般规定、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、随行文件、运输和贮存、服务、现场验收。

本标准适用于住宅内的定制家具及其配套的装修产品的生产和检验。

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 1732—1993 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带
- GB/T 3324—2008 木家具通用技术条件
- GB/T 3325—2008 金属家具通用技术条件
- GB/T 4237 不锈钢热轧钢板和钢带
- GB 4706.1 家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求
- GB/T 4893.1—2005 家具表面耐冷液测试法
- GB/T 4893.2—2005 家具表面耐湿热测试法
- GB/T 4893.3—2005 家具表面耐干热测试法
- GB/T 4893.4—2013 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—2013 家具表面漆膜理化性能试验 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 4897.3 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 5237.2 铝合金建筑型材 第2部分:阳极氧化型材
- GB 5237.3 铝合金建筑型材 第3部分:电泳涂漆型材
- GB 5237.4 铝合金建筑型材 第4部分:粉末喷涂型材
- GB/T 5296.6 消费品使用说明 第6部分:家具
- GB/T 5823 建筑门窗术语
- GB/T 5849 细木工板
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 6739—2006 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 7134 浇铸型工业有机玻璃板材
- GB/T 8478 铝合金门窗
- GB/T 8948 聚氯乙烯人造革
- GB/T 9754—2007 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的20°、60°和85°镜面光泽的测定
- GB/T 9286—1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 9846.3 胶合板 第3部分:普通胶合板通用技术条件
- GB/T 10125—2012 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- GB/T 10357.1—2013 家具力学性能试验 第1部分:桌类强度和耐久性

- GB/T 10357.2—2013 家具力学性能试验 第2部分:椅凳类稳定性
GB/T 10357.4—2013 家具力学性能试验 第4部分:柜类稳定性
GB/T 10357.5—2011 家具力学性能试验 第5部分:柜类强度和耐久性
GB/T 10357.6—2013 家具力学性能试验 第6部分:单层床强度和耐久性
GB/T 10357.7—2013 家具力学性能试验 第7部分:桌类稳定性
GB 11614 平板玻璃
GB/T 11718 中密度纤维板
GB/T 13667.1 钢制书架 第1部分:单、复柱书架
GB/T 15102 浸渍胶膜纸饰面人造板
GB/T 15104 装饰单板贴面人造板
GB 15763.3 建筑用安全玻璃 第3部分:夹层玻璃
GB/T 16799 家具用皮革
GB/T 17657 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
GB 18583 室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量
GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
GB/T 18601 天然花岗石建筑板材
GB/T 19766 天然大理石建筑板材
GB/T 21140 指接材 非结构用
GB/T 23444 金属及金属复合材料吊顶板
GB/T 23453 天然石灰石建筑板材
GB/T 23997 室内装饰装修用溶剂型聚氨酯木器涂料
GB/T 24137 木塑装饰板
GB/T 24821 餐桌餐椅
GB 24977 卫浴家具
GB/T 26183 家用和类似用途多功能吊顶装置
GB/T 26695 家具用钢化玻璃板
GB/T 26696 家具用高分子材料台面板
GB 28007 儿童家具通用技术条件
GB/T 28202 家具工业术语
GB/T 29498 木门窗
GB 50210 建筑装饰装修工程质量验收规范
HG/T 3828 室内用水性木器涂料
JC/T 2081 实木门窗
JC/T 799 装饰石膏板
JC/T 800 嵌装式装饰石膏板
JC/T 803 吸声用穿孔石膏板
JC/T 872 建筑装饰用微晶玻璃
JG/T 125 建筑门窗五金件 合页(铰链)
JG/T 173 集成型铝合金门窗
JG/T 177 自动门
JG/T 180 未增塑聚氯乙烯(PVC-U)塑料门
JG/T 185 玻璃纤维增强塑料(玻璃钢)门
JG/T 207 钢塑共挤门窗
JG/T 392 建筑用钢木室内门
JG/T 405 住宅内用成品楼梯
JG/T 413 建筑用集成吊顶

JG/T 419 免漆饰面门
 JG/T 463 建筑装饰用人造石英石板
 LY/T 1787 集成材 非结构用
 QB/T 1950—2013 家具表面漆膜耐盐浴测定法
 QB/T 1952.1 软体家具 沙发
 QB/T 2280 办公椅
 QB/T 2384 木制写字桌
 QB/T 2530 木制柜
 QB/T 2531 厨房家具
 QB/T 2913.1 板式家具成品名词术语 第1部分:柜架类家具成品名词术语
 QB/T 2913.2 板式家具成品名词术语 第2部分:桌(台)类家具成品名词术语
 QB/T 2913.3 板式家具成品名词术语 第3部分:床类家具成品名词术语
 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 3914 家具工业常用名词术语
 QB/T 4467 茶几
 QB/T 4595.1 合页 第1部分:普通型合页
 QB/T 4595.2 合页 第2部分:轻型合页
 QB/T 4595.3 合页 第3部分:抽芯型合页
 QB/T 4595.4 合页 第4部分:H型合页
 QB/T 4595.5 合页 第5部分:T型合页
 QB/T 4595.6 合页 第6部分:双袖型合页
 QB/T 2454 家具五金抽屉导轨
 QB/T 4463 家具用封边条技术要求
 QB/T 4767 家具用钢构件
 SB/T 11013 整体橱柜售后服务规范

3 术语和定义

GB/T 28202、GB/T 3324、GB/T 3325、GB/T 5823、QB/T 3914、QB/T 2913.1、QB/T 2913.2、QB/T 2913.3 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

定制家居产品 **custom-made housing product**

根据需方的个性化需求,由供方为需方提供家居制品和配套的装修产品及其服务的行为。

3.2

全屋定制 **the all and the one custom-made**

对指定住宅内的全部或部分家居制品和相关的装修产品及其服务进行定制的行为。

3.3

金属家居制品 **metal housing product**

全部由金属材料制作或主要部件的材质为金属的家具等制品。

3.4

木质家居制品 **wooden housing product**

全部由木质材料制作或主要部件的材质为木质材料的家具等制品。

3.5

综合类家居制品 **housing product of multiple materials**

主要部件采用两种或多种材质的家具等制品。

4 分类

按家居产品使用功能分为：

- 家具；
- 护墙板；
- 门窗；
- 吊顶；
- 橱柜；
- 卫浴；
- 成品楼梯；
- 其他。

5 材料

5.1 钢构件

钢构件应符合 QB/T 4767 的要求。

5.2 木材

木材应经杀虫处理,指接材应符合 GB/T 21140 的要求,集成材应符合 LY/T 1787 的要求。

木材应经干燥处理,木材含水率宜为 8%至产品使用所在地区年平均木材平衡含水率+1%,我国部分地区年平均木材平衡含水率可参见附录 A。

5.3 木质人造板

木质人造板有害物质限量应符合 GB 18584 的要求,含水率及性能应符合表 1 的要求。

表 1 木质人造板要求

种类	要求	
	含水率 %	应符合的标准
中密度纤维板	4~13	GB/T 11718
刨花板	4~13	GB/T 4897.3
胶合板	6~16	GB/T 9846.3
细木工板	6~14	GB/T 5849
浸渍胶膜饰面人造板	6~14	GB/T 15102
装饰单板贴面人造板	6~14	GB/T 15104

5.4 其他板材

其他板材应符合表 2 的要求。

表 2 其他板材要求

种类	应符合的标准
夹层玻璃	GB 15763.3
平板玻璃	GB 11614
钢化玻璃	GB/T 26695
实体面材	GB/T 26696
石英石	JG/T 463
大理石	GB/T 19766
花岗石	GB/T 18601
石灰石	GB/T 23453
微晶玻璃	JC/T 872
不锈钢板	GB/T 4237 或 GB/T 3280

5.5 辅助材料

辅助材料应符合表 3 的要求。

表 3 辅助材料要求

种类	应符合的标准
抽屉导轨	QB/T 2454
家具用合页	QB/T 4595.1、QB/T 4595.2、QB/T 4595.3、QB/T 4595.4、 QB/T 4595.5 或 QB/T 4595.6
门窗用合页	JG/T 125
铝合金型材	GB 5237.2、GB 5237.3 或 GB 5237.4
封边条	QB/T 4463
皮革	GB/T 16799
聚氯乙烯人造革	GB/T 8948
胶粘剂	GB 18583
室内用水性木器涂料	HG/T 3828
室内装饰装修用溶剂型聚氨酯木器涂料	GB/T 23997
木塑装饰板	GB/T 24137
浇铸型工业有机玻璃板材	GB/T 7134

6 一般规定

- 6.1 定制家居产品除应符合本标准的要求外,还应符合相关的国家或行业标准的要求。
- 6.2 生产企业宜建立有效的全过程管理体系,满足定制的个性化需求。
- 6.3 生产企业应制定并实施定制服务及验收标准。
- 6.4 生产企业应明示产品主要部件的材质、品质以及产品的设计、功能、质量等信息。
- 6.5 安全性应符合 GB 4706.1 的要求。

7 技术要求

7.1 通用要求

7.1.1 家具主要尺寸

家具主要尺寸宜符合表4的要求,特殊尺寸可由供需双方商定。

表4 家具主要尺寸

单位为毫米

序号	项目	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	桌类 主要尺寸	桌面高:680~760	8.1		√
2		中间净高:≥580	8.1	√	
3		中间净宽:≥520	8.1	√	
4		桌、椅(凳)配套的高差:250~320	8.1		√
5	椅凳类 主要尺寸	座高:硬面400~440,软面400~460(包括下沉量)	8.1		√
6		扶手椅扶手内宽:≥460	8.1	√	
7	柜类 主要尺寸	挂衣棍上沿至底板内表面间距	挂长衣≥1400	8.1	√
8			挂短衣≥900	8.1	√
9		平开门柜的挂衣空间深度≥530(设计为宽度方向挂衣时不受限制)	8.1		√
10		折叠衣物放置空间深≥450	8.1		√
11		书柜层间净高≥230	8.1		√
12		床铺面净长:1920,1970,2020,2120	8.1		√
13	床类 主要尺寸	床铺面宽:800,900,1000,1100,1200,1350,1500,1800,2000	8.1		√
14		双层床上下铺净空高:≥1150	8.1		√
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离≥200	8.1	√	
16		双层床安全栏板缺口长:500~600	8.1	√	

7.1.2 家具尺寸偏差与形位公差

家具的尺寸偏差与形位公差应符合表5的要求。

表5 尺寸偏差与形位公差要求

单位为毫米

序号	检验项目	要求		试验方法	项目分类	
					基本	一般
1	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		8.1		√
2	翘曲度	面板、正视面板件对角线长度	>1400	8.2.1		√
			(700,1400)			
			<700			

表 5 (续)

单位为毫米

序号	检验项目	要求				试验方法	项目分类	
							基本	一般
3	桌面水平偏差	折叠桌面 $\leq 0.7\%$				8.2.2	√	
4	平整度	面板、正视面板件: ≤ 0.2				8.2.3		√
5	邻边垂直度	面板、框架	对角线长度	$\geq 1\ 000$	非折叠型长度差 ≤ 3 折叠型长度差 ≤ 6	8.2.4		√
				$< 1\ 000$	非折叠型长度差 ≤ 2 折叠型长度差 ≤ 4			
			对边长度	$\geq 1\ 000$	非折叠型对边长度差 ≤ 3 折叠型对边长度差 ≤ 6	8.2.4		√
				$< 1\ 000$	非折叠型对边长度差 ≤ 2 折叠型对边长度差 ≤ 4			
6	位差度	门与框架、门与门相邻表面、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻两表面的距离偏差(非设计要求的距离) ≤ 2.0				8.2.5		√
7	分缝	非设计要求时,板式家具的分缝 ≤ 2.0 ,实木家具的分缝 ≤ 3.0				8.2.6		√
8	底脚平稳性	≤ 2.0				8.2.7		√
9	抽屉下垂度	≤ 20				8.2.8		√
10	抽屉摆动度	≤ 15				8.2.8		√

7.1.3 外观

7.1.3.1 木质件

木质件的外观应符合表 6 的要求。

表 6 木质件外观要求

序号	项目	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	贯通裂缝	应无具有贯通裂缝的木材	8.3.2	√	
2	腐朽材	外表应无腐朽材,内表面轻微腐朽面积不应超过零件面积的 20%	8.3.2	√	
3	树脂囊	外表和存放物品部位用材应无树脂囊	8.3.2		√
4	节子	外表节子宽度不应超过材宽的 1/3,直径不超过 12 mm (特殊设计要求除外)	8.3.2		√
5	死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道	应进行修补加工(最大单个长度或直径小于 5 mm 的缺陷不计),缺陷数外表不超过 4 个,内表不超过 6 个	8.3.2	√	
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	8.3.2		√

7.1.3.2 人造板外观

人造板外观应符合表 7 的要求。

表 7 人造板外观要求

序号	项目	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	干花、湿花	外表应无干花、湿花	8.3.2		√
2		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	8.3.2		√
3	污斑	同一板面外表,允许 1 处,面积在 3 mm ² ~30 mm ² 内	8.3.2		√
4	表面划痕	外表应无明显划痕	8.3.2		√
5	表面压痕	外表应无明显压痕	8.3.2		√
6	色差	外表应无明显色差	8.3.2		√
7	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	8.3.2	√	

7.1.3.3 五金件外观

五金件的外观应符合表 8 的要求。

表 8 五金件外观要求

序号	项目	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	管材	应无裂缝、叠缝,外露关口端面应封闭	8.3.2	√	
2		弯曲处弧形应圆滑一致,皱纹高低差不应大于 0.4 mm	8.3.2		√
3	冲压件	无脱层、裂缝	8.3.2	√	
4	铆接件	铆接应牢固,无漏铆、脱铆	8.3.2	√	
5		铆钉应端正圆滑,无明显锤印	8.3.2		√
6	电镀件	镀层表面应无锈蚀、毛刺、露底	8.3.2	√	
7		镀层表面应平整,应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等缺陷	8.3.2		√ *
8	喷涂件	涂层应无漏喷、锈蚀	8.3.2	√	
		涂层应光滑均匀,色泽一致,应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷	8.3.2		√ *
9	金属合金件	应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱	8.3.2	√	
		表面细密,应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷	8.3.2		√ *
10	焊接件	焊接部位应牢固,无脱焊、虚焊、焊穿、错位	8.3.2	√	
		焊接应均匀,焊疤高低差不大于 1 mm,无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹、夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边等缺陷	8.3.2		√ *

注: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。

7.1.3.4 玻璃件外观

玻璃件的外观应符合表 9 的要求。

表 9 玻璃件外观要求

序号	项目	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	玻璃件外观	外露周边应磨边处理,安装牢固	8.3.2	√	
2		玻璃应光洁平滑,不应有裂纹、划伤、沙粒、疙瘩和麻点等缺陷	8.3.2		√ *
3		夹层玻璃无脱胶、皱痕、条纹、密集的点状缺陷,点状缺陷不大于 3 mm	8.3.2	√	
注: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。					

7.1.3.5 塑料件

塑料件外观应符合表 10 的要求。

表 10 塑料件外观要求

序号	项目	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	塑料件外观	无裂纹和明显变形	8.3.2	√	
2		无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕	8.3.2		√ *
3		外表用塑料件应光洁,无划痕、污渍和明显色差	8.3.2		√ *
注: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。					

7.1.3.6 软包件

软包件的外观应符合表 11 的要求。

表 11 软包件外观要求

序号	项目	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	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	8.3.2		√ *
2		包覆的面料不应有划痕、色污、油污	8.3.2		√ *
3		软面包覆表面应平服饱满,松紧均匀,不应有明显皱褶;有对称工艺性皱褶应匀称,层次分明	8.3.2		√ *
4		软面嵌线应圆滑挺直,圆角处对称,无明显浮线、跳针或外露线	8.3.2		√ *
5		外露泡钉应排列整齐,间距基本相等;不应有泡钉明显敲扁或脱漆	8.3.2		√ *
注: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。					

7.1.3.7 木工

木工件的外观应符合表 12 的要求。

表 12 木工件外观要求

序号	项目	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	木工要求	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	8.3.2	√	
2		板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛、刃口或棱角	8.3.2	√	
3		板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致	8.3.2		√ *
4		封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	8.3.2	√	
5		贴面应严密、平整,不应有明显透胶	8.3.2		√
6		榫、角、零部件等结合处不应断裂	8.3.2	√	
7		零部件的结合应严密,牢固	8.3.2		√
8		各种配件,连接件安装不应少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外)	8.3.2	√	
9		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	8.3.2		√
10		启闭部件安装后应使用灵活	8.3.2		√
11		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,缺陷数不应超过 4 处	8.3.2		√ *
12		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	8.3.2		√ *
13		家具锁定开启应灵活	8.3.2	√	
14		脚轮旋转或滑动应灵活	8.3.2		√
注: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。					

7.1.3.8 漆膜

漆膜的外观应符合表 13 的要求。

表 13 漆膜外观要求

序号	项目	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	漆膜外观要求	同色部件的色泽应相似	8.3.2		√
2		应无褪色、掉色现象	8.3.1	√	
3		涂层不应有皱皮,发黏或漏漆现象	8.3.2	√	
4		涂层应该平整光滑、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	8.3.2		√ *
注: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。					

7.1.4 理化性能

7.1.4.1 木质件

木质件表面理化性能应符合表 14 的要求。

表 14 木质件表面理化性能要求

序号	检验项目		试验条件及要求		试验方法	项目分类	
						基本	一般
1	漆膜	耐液性	10%碳酸钠溶液,24 h。应不低于 3 级		8.4.1	√	
2		耐湿热	20 min,70 ℃。应不低于 3 级		8.4.1	√	
3		耐干热	20 min,70 ℃。应不低于 3 级		8.4.1	√	
4		附着力	涂层交叉切割法。应不低于 3 级		8.4.1	√	
5		耐冷热温差	3 周期。应无鼓泡、裂缝和明显失光		8.4.1	√	
6		耐磨性	1 000 r。应不低于 3 级		8.4.1	√	
7		抗击性	冲击高度 50 mm。应不低于 3 级		8.4.1	√	
8		耐香烟灼烧	应无脱落状黑斑、裂纹、鼓泡现象		8.4.1	√	
9	软、硬质覆面	耐冷热循环	无裂缝、开裂、起鼓、鼓泡现象		8.4.1	√	
10		耐干热	无龟裂、无鼓泡		8.4.1	√	
11		耐划痕	加载 1.5 N。表面无整圈连续划痕		8.4.1	√	
12		耐液性	10%碳酸钠溶液,24 h;10%乙酸钠溶液,24 h。应不低于 3 级		8.4.1	√	
13		表面耐磨性	图案	磨 100 r 后应无露底现象	8.4.1	√	
14			素色	磨 350 r 后应无露底现象	8.4.1	√	
15		耐香烟灼烧	应无黑斑、裂纹、鼓泡现象		8.4.1	√	
16		耐抗击	冲击高度 50 mm。不低于 3 级		8.4.1	√	
17		耐光色牢度(灰色样卡)	≥4 级		8.4.1	√	
18	表面胶合强度	≥0.4 MPa		8.4.1	√		
19	封边耐潮湿性能	经耐潮湿试验后无开胶及脱落		8.4.1	√		
注:表面胶合强度是指面层或覆面与基材的胶结合强度。							

7.1.4.2 金属件

金属件表面的理化性能应符合表 15 的要求。

表 15 金属件表面理化性能要求

序号	检验项目		试验条件及要求	试验方法	项目分类	
					基本	一般
1	喷漆(喷塑)涂层	硬度	≥ 1 H	8.4.2	√	
2		抗冲击性	无剥落、裂纹、皱纹	8.4.2	√	
3		耐腐蚀性	100 h 内观察在容器中样板上划道两侧 3 mm 以外应无气泡产生	8.4.2	√	
4			100 h 后观察划道两侧 3 mm 以外应无锈迹、剥落、起皱、变色、失光等现象	8.4.2	√	
5		附着力	不低于 2 级	8.4.2	√	
6		光泽度 G	无光 $G \leq 14$	8.4.2	√	
7			亚光 $14 < G \leq 50$	8.4.2	√	
8			半亚光 $50 < G \leq 85$	8.4.2	√	
9			高光 $G > 85$	8.4.2	√	
10	金属电镀层	表面粗糙度 R_a	$\leq 1.25 \mu\text{m}$	8.4.2	√	
11		耐盐雾性	18 h, 1.5 mm 以下锈点 ≤ 20 个/ dm^2 , 其中 ≥ 1.0 mm 的锈点不超过 5 点(距离边缘棱角 2 mm 以内的不计)	8.4.2	√	
12	金属拉手	耐盐浴性	表面无膨胀、鼓泡、剥落、生锈、变色、失光等	8.4.2	√	

7.1.5 力学性能

启闭部件应灵活无卡阻,脚轮应转动灵活且至少有两个脚轮能够锁定,其余力学性能应符合表 16 的要求。

表 16 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 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	8.5	√	
2	椅凳类强度和耐久性			√	
3	单层床强度和耐久性			√	

表 16 (续)

序号	项目名称	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
4	柜类强度和耐久性	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) 用手揪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	8.5	√	
		搁板挠度与长度的比值 $\leq 0.5\%$	8.5		√
		挂衣棍度与长度的比值 $\leq 0.4\%$	8.5		√
		挂衣棍支承件位移 $\leq 3\text{ mm}$	8.5		√
		柜类主体结构 and 底架位移值 $< 15\text{ mm}$	8.5		√
5	桌类稳定性	应无倾翻现象	8.5	√	
6	椅凳类稳定性	应无倾翻现象	8.5	√	
7	柜类稳定性	应无倾翻现象	8.5	√	

7.1.6 安全性能

7.1.6.1 折叠家具

折叠家具应折叠灵便,安装后稳固无自行折叠现象。

7.1.6.2 有害物质限量

产品的有害物质限量应符合 GB 18584 的要求。

7.2 产品要求

7.2.1 家具

家具产品的质量要求见表 17。

表 17 家具产品质量要求

序号	产品	应符合的标准	试验方法
1	钢制书架	GB/T 13667.1	8.7
2	木制柜	QB/T 2530	8.7
3	卫浴家具	GB/T 24977	8.7
4	餐桌餐椅	GB/T 24821	8.7
5	儿童家具	GB/T 28007	8.7
6	沙发	QB/T 1952.1	8.7
7	厨房家具	QB/T 2531	8.7
8	茶几	QB/T 4467	8.7
9	办公椅	QB/T 2280	8.7
10	木制写字桌	QB/T 2384	8.7

7.2.2 门窗

门窗产品的质量要求见表 18。

表 18 门窗产品质量要求

序号	产品	应符合的标准	试验方法
1	钢木室内门	JG/T 392	8.8
2	实木门窗	JC/T 2081	8.8
3	铝合金门窗	GB/T 8478	8.8
4	集成型铝合金门窗	JG/T 173	8.8
5	木门窗	GB/T 29498	8.8
6	自动门	JG/T 177	8.8
7	未增塑聚氯乙烯(PVC-U)塑料门	JG/T 180	8.8
8	玻璃纤维增强塑料(玻璃钢)门	JG/T 185	8.8
9	钢塑共挤门窗	JG/T 207	8.8
10	免漆饰面门	JG/T 419	8.8

7.2.3 吊顶

多功能吊顶装置应符合 GB/T 26183 的要求;集成吊顶应符合 JG/T 413 的要求;金属吊顶板应符合 GB/T 23444 的要求;石膏吊顶板应符合 JC/T 800、JC/T 803 或 JC/T 799 的要求。

7.2.4 住宅内用成品楼梯

住宅内用成品楼梯应符合 JG/T 405 的要求。

7.3 护墙板

护墙板的外观和材质应符合供需双方的商定;护墙板表面平整无钉痕;单块板对角线长度差不大于 2 mm;单块板尺寸不宜过大,尺寸较大时应设计预留拼接板缝,板缝宽度均匀一致,偏差不宜大于 2 mm;板缝表面的高度差不大于 0.5 mm;墙裙高度宜为 850 mm;装饰条的花纹连接自然,接缝不明显。

7.4 配套装修产品

配套装修产品应符合 GB 50210 的规定。

8 试验方法

8.1 主要尺寸、尺寸偏差

试件应放置在平板或平整地面上,采用精确度不小于 1 mm 的钢直尺或卷尺进行测量,尺寸偏差为测量值与产品标示值之间的差值。

8.2 形位公差

8.2.1 翘曲度

采用精确度不小于 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量值。

8.2.2 桌面水平偏差

采用精确度不小于 1 mm 的钢直尺或卷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桌面水平偏差。

8.2.3 平整度

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

8.2.4 邻边垂直度

采用精确度不小于 1 mm 的钢直尺或卷尺,测量矩形板件或框架的两对角线、对边长度,计算两对角线长度、对边长度的差值即为邻边垂直度测量值。

8.2.5 位差度

采用精确度不小于 0.1 mm 的位差度测量器具。应选择测试的相邻表面间距离最大部位进行测量,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础面上,器具的测量面对另一相邻面进行测量(并沿着该相邻表面再测量一个或以上部位),当测量值同为正(或负)值时,以最大绝对值为位差度测量值,当测量值有正有负时,以绝对值最大的为位差度测量值,并以绝对值最大的测量值为位差度评定值。

8.2.6 分缝

采用塞尺测量。测量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 5 mm 处的分缝值,取其最大值作为分缝的评定值。

8.2.7 底脚平稳性

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。

8.2.8 下垂度、摆动度

采用精确度不小于 1 mm 的钢直尺或卷尺测量,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,测量抽屉水平面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量值。

8.3 外观

8.3.1 脱色、掉色

在产品外表或内部涂饰部位分别检验 3 个位置,用湿润的脱脂白纱布适当用力在每处来回揩擦三次,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。

8.3.2 其他外观项目

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)下进行目测,视距为 700 mm~1 000 mm,目测到的缺陷若有尺寸规定时,用游标卡尺对缺陷的尺寸进行测量。存在争议时由三人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

8.4 理化性能

8.4.1 木质件

木质件表面理化性能的试验方法见表 19。

表 19 木质件表面理化性能试验方法

序号	检验项目		试验方法
1	漆膜	耐液性	GB/T 4893.1—2005
2		耐湿热	GB/T 4893.2—2005
3		耐干热	GB/T 4893.3—2005
4		附着力	GB/T 4893.4—2013
5		耐冷热温差	GB/T 4893.7—2013
6		耐磨性	GB/T 4893.8—2013
7		抗击性	GB/T 4893.9—2013
8		耐香烟灼烧	GB/T 17657—2013
9	软、硬质覆面	耐冷热循环	GB/T 17657—2013, 方法 1
10		耐干热	GB/T 17657—2013, 方法 1
11		耐划痕	GB/T 17657—2013
12		耐液性	GB/T 4893.1—2005
13		表面耐磨性	GB/T 17657—2013, 方法 1
14		耐香烟灼烧	GB/T 17657—2013
15		耐抗击	GB/T 4893.9—2013
16		耐光色牢度	GB/T 17657—2013
17	表面胶合强度		GB/T 17657—2013, 方法 1
18	封边耐潮湿性能		将封边后的试件在相对湿度 80%±5% 的环境下放置 24 h, 再放在室温中风干 24 h, 10 次循环后观察有无封边开胶或有无封边带脱落等破坏

8.4.2 金属件

金属件表面涂层的理化性能试验方法见表 20。

表 20 金属件表面理化性能试验方法

序号	检验项目		试验方法
1	喷漆(喷塑)涂层	硬度	GB/T 6739—2006
2		抗冲击性	GB/T 1732—1993
3		耐腐蚀性	QB/T 1950—2013
4		附着力	GB/T 9286—1998
5		光泽度 G	GB/T 9754—2007, 60°角
6	金属电镀层	表面粗糙度 R_a	QB/T 3814—1999
7		耐盐雾性	GB/T 10125—2012, 中性盐雾试验
8	金属拉手	耐盐浴性	QB/T 1950—2013

8.5 力学性能

操作启闭部件,观察启闭部件是否灵活无卡阻、脚轮是否转动灵活、是否至少有两个脚轮能够锁定,其余力学性能的试验方法见表 21。

表 21 力学性能试验方法

序号	项目名称	试验方法
1	桌类强度和耐久性	GB/T 10357.1—2013
2	椅凳类强度和耐久性	GB/T 10357.2—2013
3	单层床强度和耐久性	GB/T 10357.6—2013
4	柜类强度和耐久性	GB/T 10357.5—2011
5	桌类稳定性	GB/T 10357.7—2013
6	椅凳类稳定性	GB/T 10357.2—2013
7	柜类稳定性	GB/T 10357.4—2013

8.6 安全性能

8.6.1 折叠家具

按使用说明对折叠家具进行折叠,观察是否折叠灵便;检查安装后是否稳固,有无自行折叠现象。

8.6.2 有害物质限量

按 GB 18584 的规定进行。

8.6.3 阻燃性

按 GB 20286—2006 的规定进行。

8.7 家具

家具的试验方法见表 22。

表 22 家具试验方法

序号	产品	试验方法
1	钢制书架	GB/T 13667.1
2	木制柜	QB/T 2530
3	卫浴家具	GB/T 24977
4	餐桌餐椅	GB/T 24821
5	儿童家具	GB/T 28007
6	沙发	QB/T 1952.1
7	厨房家具	QB/T 2531
8	茶几	QB/T 4467
9	办公椅	QB/T 2280
10	木制写字桌	QB/T 2384

8.8 门窗

门窗的试验方法见表 23。

表 23 门窗试验方法

序号	产品	试验方法
1	钢木室内门	JG/T 392
2	实木门窗	JC/T 2081
3	铝合金门窗	GB/T 8478
4	集成型铝合金门窗	JG/T 173
5	自动门	JG/T 177
6	未增塑聚氯乙烯(PVC-U)塑料门	JG/T 180
7	玻璃纤维增强塑料(玻璃钢)门	JG/T 185
8	钢塑共挤门窗	JG/T 207
9	免漆饰面门	JG/T 419

8.9 吊顶

普通吊顶按 GB/T 26183 的规定进行;集成吊顶按 JG/T 413 的规定进行。

8.10 住宅内用成品楼梯

按 JG/T 405 的规定进行。

8.11 护墙板

采用目测、卷尺和卡尺等量具进行检验。

8.12 配套装修产品

按照 GB 50210 的规定进行。

9 检验规则

9.1 检验分类

产品检验分为交货检验和型式检验。

9.2 交货检验

交货检验项目包括:主要尺寸、尺寸偏差、形位公差和外观。

9.3 型式检验

有下列情形之一者,应进行型式检验。型式检验项目为产品所涉及到的第 7 章规定的全部技术要求。

- a) 新产品的试制定型鉴定;
- b) 正常生产时,每年进行一次;
- c) 产品的原料改变、工艺有较大变化,可能影响产品性能时;

d) 长期停产后恢复生产时。

9.3.1 检验顺序

各项检验可在同一件样品上进行,应按照前一项目检验后尽量不影响后续项目检验正确性的原则安排检验顺序。

9.4 判定规则

当基本项目全部合格、一般项目不合格项不超过四项时,判定该样品合格,否则判该样品不合格。

当检验样品不合格时,可用同类型的产品对不合格项目进行一次复验,以复验的结果作为最终结果,并应注明是复验结果。

10 标志、包装、随行文件、运输和贮存

10.1 标志

产品上应有生产者的标志。

10.2 包装

10.2.1 应采用能够防止产品遭受到撞击、划伤、受潮和污损的包装。

10.2.2 采用的包装箱应有足够的强度,并应避免产品在箱中窜动。

10.2.3 包装箱上的包装标志应符合 GB 191 及 GB/T 6388 的规定。

10.3 随行文件

随行文件应包含提供给需方的必要信息,宜至少包括如下内容:

- 产品名称、颜色及标记;
- 生产者名称地址;
- 主要部件的材质种类;
- 部件编号及数量;
- 执行标准;
- 企业检验合格标记;
- 生产或出厂日期;
- 产品使用、维护与保养说明,使用说明的编写可参考 GB/T 5296.6。

10.4 运输

运输和搬运时应轻拿轻放,严禁摔扔拖拽,防止产品浸水和损伤。

10.5 贮存

应避免高温及日晒雨淋,防止产品损伤。

11 服务

定制服务可参考 SB/T 11013 的规定。

12 现场验收

产品安装后的现场验收至少应包括如下内容：

- 产品的颜色、外形、安装位置、操作方向等应符合订单要求；
- 安装牢固、端正；
- 部件齐全，各种功能正常；
- 五金件无锈迹，活动部件启闭顺畅、手感无明显阻滞现象；
- 设计留缝隙处缝隙宽度一致、符合设计要求；
- 密封胶整齐美观；
- 水具安装牢固无渗漏，与下水道的连接应密封；
- 收口整齐，与墙体、柜体等应无明显过大缝隙，无明显崩口弧线；
- 表面无枪钉、螺丝，无损伤；
- 表面无污痕、胶痕及灰尘；
- 现场整洁，无垃圾遗留。

附 录 A
(资料性附录)

我国部分地区年平均木材平衡含水率

表 A.1 我国部分地区年平均木材平衡含水率

地区名称	年平均木材平衡含水率/%	地区名称	年平均木材平衡含水率/%
北京	11.4	贵阳	15.4
黑龙江	13.6	云南	14.3
哈尔滨	13.6	昆明	13.5
齐齐哈尔	12.9	上海	16.0
佳木斯	13.7	江苏	15.3
牡丹江	13.9	南京	14.9
克山	14.4	徐州	13.9
吉林	13.1	广西	15.5
长春	13.3	南宁	15.4
四平	13.2	桂林	14.4
辽宁	12.2	湖北	15.0
沈阳	13.4	武汉	15.4
大连	13.0	宜昌	15.4
内蒙古	11.1	浙江	16.0
呼和浩特	11.2	杭州	16.5
天津	12.6	温州	17.3
山西	11.4	江西	15.6
太原	11.7	南昌	16.0
河北	11.5	九江	15.8
石家庄	11.8	湖南	16.0
山东	12.9	长沙	16.5
济南	11.7	衡阳	16.8
青岛	14.4	新疆	10.0
河南	13.2	乌鲁木齐	12.7
郑州	12.4	宁夏	10.6
洛阳	12.7	银川	11.8
安徽	14.9	陕西	12.8
合肥	14.8	西安	14.3
芜湖	15.8	青海	10.2
昌都	10.3	西宁	11.5
贵州	16.3	重庆	15.9

表 A.1 (续)

地区名称	年平均木材平衡含水率/%	地区名称	年平均木材平衡含水率/%
四川	14.3	福州	15.6
成都	16.0	永安	16.3
雅安	15.3	厦门	15.2
康定	13.9	南平	16.1
宜宾	16.3	崇安	15.0
甘肃	11.1	广东	15.9
兰州	11.3	广州	15.1
西藏	10.6	海口	17.3
拉萨	8.6	台北	16.4
福建	15.7		

附 录 B
(资料性附录)
参考标准资料

- GB/T 4085 半硬质聚氯乙烯块状地板
- GB/T 4823 锯材缺陷
- GB 6952 卫生陶瓷
- GB/T 7911 热固性树脂浸渍纸 高压装饰层积板(HPL)
- GB/T 10357.3 家具力学性能测试 第3部分:椅凳类强度和耐久性
- GB/T 10802 通用软质聚醚型聚氨酯泡沫塑料
- GB/T 11982.1 聚氯乙烯卷材地板 第1部分:非同质聚氯乙烯卷材地板
- GB/T 11982.2 聚氯乙烯卷材地板 第2部分:有基材有背涂层聚氯乙烯卷材地板
- GB/T 13793 直缝电焊钢管
- GB 18145 陶瓷片密封水嘴
- GB 18586 室内装饰装修材料 聚氯乙烯卷材地板中有害物质限量
- GB/T 14531 办公家具 阅览桌、椅、凳
- GB/T 14532 办公家具 木制柜、架
- GB/T 15036.1 实木地板 第1部分:技术要求
- GB 16895.29 建筑物电气装置 第7-713部分:特殊装置或场所的要求 家具
- GB/T 17395 无缝钢管尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 18102 浸渍纸层压木质地板
- GB/T 18103 实木复合地板
- GB/T 18259 人造板及其表面装饰术语
- 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/T 18883 室内空气质量标准
- GB/T 20240 竹地板
- GB/T 20446 木线条
- GB/T 22792.1 办公家具 屏风 第1部分:尺寸
- GB 22793.1 家具 儿童高椅 第1部分:安全要求
- GB/T 23471 浸渍纸层压秸秆复合地板
- GB/T 24507 浸渍纸层压板饰面多层实木复合地板
- GB/T 24508 木塑地板
- GB/T 24509 阻燃木质复合地板
- GB 24820 实验室家具通用技术条件
- GB 24977 卫浴家具
- GB/T 26694 家具绿色设计评价规范
- GB/T 26706 软体家具 棕纤维弹性床垫
- GB/T 27649 竹木复合层积地板
- GB 28008 玻璃家具安全技术要求
- GB 28010 红木家具通用技术条件
- GB/T 28203 家具用连接件技术要求及试验方法
- GB 28481 塑料家具中有害物质限量

- GB/T 28992 热处理实木地板
- GB/T 28998 重组装饰材
- GB/T 28999 重组装饰单板
- GB/T 30364 重组竹地板
- GB/T 31745 高耐磨漆饰实木地板
- GB/T 31783 商用木材与木制品标识
- GB/T 3326 家具 桌、椅、凳类主要尺寸
- GB/T 3327 家具 柜类主要尺寸
- GB/T 3328 家具 床类主要尺寸
- AQ/T 7010 家具生产企业安全生产标准化规范
- DB33/T 772 家具售后服务规范
- DB37/T 1726 家具售后服务规范
- DB44/T 1214 板式家具售后安装服务要求
- FZ/T 62011.3 布艺类产品 第3部分:家具用纺织品
- GA/T 73 机械防盗锁
- JG/T 122 建筑木门、木窗
- JG/T 219 住宅厨房家具及厨房设备模数系列
- JG/T 303 木复合门
- JG/T 394 建筑智能门锁通用技术要求
- JG/T 464 集成材木门窗
- LY/T 1352 毛边锯材
- LY/T 1613 挤压木塑复合板材
- LY/T 1614 实木集成地板
- LY/T 1697 饰面木质墙板
- LY/T 1700 地采暖用木质地板
- LY/T 1739 装饰单板层压木质地板
- LY/T 1855 木制百叶窗帘和百叶窗用叶片
- LY/T 1858 涂饰浸渍纸层压木质地板
- LY/T 1859 仿古木质地板
- LY/T 1924 木制茶具
- LY/T 1984 重组木地板
- LY/T 1987 木质踢脚线
- LY/T 2055 木镜
- LY/T 2143 实木衣架
- QB/T 1241 家具五金 家具拉手安装尺寸
- QB/T 1242 家具五金 杯状暗铰链安装尺寸
- QB/T 1527 家具机械 通用技术条件
- QB/T 1621 家具锁
- QB/T 1951.2 金属家具 质量检验及质量评定
- QB/T 1952.2 软体家具 弹簧软床垫
- QB/T 2189 家具五金 杯状暗铰链
- QB/T 2385 深色名贵硬木家具
- QB/T 2474 弹子插芯门锁

- QB/T 2603 木制宾馆家具
QB/T 2741 学生公寓多功能家具
QB/T 4013 家用不锈钢水槽
QB/T 4156 办公家具 电脑桌
QB/T 4370 家具用软质阻燃聚氨酯泡沫塑料
QB/T 4447 漆艺家具
QB/T 4451 家具功能尺寸的标注
QB/T 4452 木家具 极限与配合
QB/T 4453 木家具 几何公差
QB/T 4456 家具用高强度装饰台面板
QB/T 4462 软体家具 手动折叠沙发
QB/T 4464 家具用蜂窝板部件技术要求
QB/T 4465 家具包装通用技术要求
QB/T 4668 办公家具人类工效学要求
QB/T 4765 家具用脚轮
QB/T 4839 软体家具 发泡型床垫
-

中华人民共和国家具装饰业商会

行 业 标 准

全屋定制家居产品

JZ/T 1—2015

*

中国标准出版社出版发行

北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)

北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

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 2 字数 51 千字

2015年12月第一版 2015年12月第一次印刷

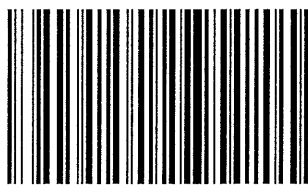
*

书号: 155066 • 2-29686 定价: 25.00元

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)68510107



JZ/T 1-2015