

分类号 Y81
备案号 9498—2001

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2531—2001

厨 房 家 具

2001-11-15 发布

2002-05-01 实施

中国轻工业联合会 发布

前 言

由于厨房环境比较特殊，厨房家具理化和力学性能要求比普通家具高，同时应具备一定的卫生和安全要求，还涉及到安装要求，本标准是根据厨房家具的使用环境及使用特点制定的。本标准制定的主要依据是：GB/T 3324—1995《木家具通用技术条件》、QB/T 1954.1—1994《木家具质量检验及质量评定》。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由中国轻工业联合会综合业务部提出。

本标准由全国家具标准化中心归口。

本标准起草单位：国家家具质量监督检验中心、西安新兴家具有限公司、广州蒙特利实业有限公司、成都倍特实业公司。

本标准主要起草人：古 鸣。

厨 房 家 具

1 范围

本标准规定了厨房家具的产品分类、术语、定义、符号、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以木材或人造板为主的厨房家具，其他材料构成的产品可参照使用。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 1931—1991 木材含水率测定方法
- GB/T 2406—1993 塑料燃烧性能试验方法 氧指数法
- GB/T 3324—1995 木家具通用技术条件
- GB/T 4893.1—1985 家具表面漆膜耐液测定法
- GB/T 4893.3—1985 家具表面漆膜耐干热测定法
- GB/T 4893.9—1992 家具表面漆膜抗冲击测定法
- GB/T 10357.1—1989 家具力学性能试验 桌类强度和耐久性
- GB/T 10357.4—1989 家具力学性能试验 柜类稳定性
- GB/T 10357.5—1989 家具力学性能试验 柜类强度和耐久性
- GB/T 17657—1999 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB 18584—2001 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
- 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
- QB/T 3827—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 乙酸盐雾试验 (ASS) 法
- QB/T 3832—1999 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 产品分类

厨房家具主要有以下几种分类。

3.1 按台面可分为：

- a) 分体式：台面根据不同功能分为若干个独立区域；
- b) 整体式：不同功能的台面连为一个整体。

3.2 按底柜布置形式分为:

- a) 一字型: 所有底柜采用一字形排列;
- b) L 型: 底柜排列在厨房的相邻两壁;
- c) U 型: 底柜沿厨房的三壁排列;
- d) 岛型: 在厨房中间布置的独立底柜。

4 术语、定义和符号

本标准采用下列术语、定义和符号。

4.1 厨房家具 kitchen furniture

厨房家具是指厨房中用于膳食制作、具有存放及储藏功能的一系列厨柜及厨柜内专用配件。

厨柜包括底柜、吊柜、角柜及其他独立厨柜如高柜、半高柜等。

厨柜内专用配件包括转篮、拉篮等功能性五金件。

4.2 底柜 base cabinet

厨房家具中供存放、洗涤、配餐、烹调等膳食制作过程所必须的一组柜。它包括洗物台、切配合、灶台等。

4.3 台面 work top

底柜水平面板的总称。

4.4 覆贴台面

在基材上覆贴饰面材料制成的台面。

4.5 吊柜

安装在厨房上部空间的厨柜。

4.6 独立柜 free standing kitchen cabinet

与台面不连接的单个厨柜, 包括高柜、半高柜。

4.7 角柜

根据厨房的边角部位而设计的转角柜。

4.8 收口板

厨柜与厨房边角部位、以及厨柜之间的装饰性连接挡板。

4.9 安装位差度

厨柜安装后, 其门面板相邻表面间的距离。

4.10 设备开口 opening for appliance

厨柜中安装内置式设备的开口。

4.11 附墙连接件

将吊柜连接在墙面上的五金连接件。

4.12 正视面板

厨柜正视面的面板, 包括门面板、抽屉面板、拉篮面板、收口板面板等。

4.13 主要尺寸的符号与说明见图 1、表 1。

表1 主要尺寸的符号有关说明

序号	名 称	说 明	符 号
1	底柜高度	地面至台面的垂直距离	H_d
2	底柜深度	台面前边沿与其后端面边沿之间的水平距离	T_d
3	台面伸出量	台面前端边沿与相应的底柜门面板之间的水平距离	T_0
4	吊柜深度	吊柜前后端面之间的水平距离	T_g
5	底座凹口的高度	地面至底柜底座上端面的垂直净空高度	H_a
6	底座凹口的深度	底柜底座前端面至门面板前端边沿垂线之间的水平距离	T_a
7	后挡水板的高度	挡水板顶端至台面的垂直距离	H_0

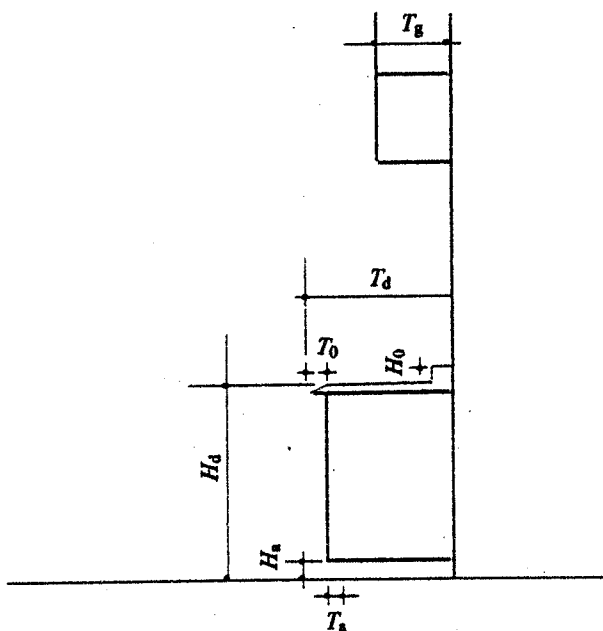


图1 主要尺寸示意图

5 技术要求

5.1 技术要求应符合表2的规定。有分级指标者最低应达到其中的C级要求。

表2 技术要求

检 验 项 目	序号	技 术 要 求		项 目 分 类		
				基本	分级	一般
主要尺寸 ¹⁾ mm	1	底柜高度 H_d	700~900	✓		
	2	底柜深度 T_d	≥450	✓		
	3	台面伸出量 T_0	10~30			✓
	4	吊柜深度 T_g	≤400			✓
	5	底座凹口的高度 H_a	≥100			✓
	6	底座凹口的深度 T_a	≥ 50			✓
	7	后挡水板的高度 H_0	≥ 30			✓
注：1. 有特殊要求的厨房家具，其尺寸要求由供需双方协定，并书面明示。						

表2 (续1)

检 验 项 目	序号	技 术 要 求				项 目 分 类		
						基本	分级	一般
外形尺寸偏差 mm	8	单位产品,即一组底柜、吊柜中单个柜体的高、宽、深尺寸偏差均为			±2			✓
	9	独立柜高、宽、深偏差均为			±3			✓
	10	嵌入式设备台面开槽 ²⁾			0, +5 ²⁾			✓
	11	放置内置式设备厨柜开口 ^{2),3)}			0, +10 ²⁾			✓
厨柜形位公差 mm	12	台面、正视面板 翘曲度		对角线长度≥1400	≤3.0			✓
				700≤对角线长度<1400	≤2.0			✓
				对角线长度<700	≤1.0			✓
	13	邻边 垂直度	正视面板	对角线长度	≤2			✓
				对边长度	≤1			✓
		框 架	对角线长度≥1000	≤3			✓	
			对角线长度<1000	≤2			✓	
			对边长度≥1000	≤2			✓	
			对边长度<1000	≤1			✓	
		14	台面、正视面板平整度			≤0.2		
	15	位差度	门与框架、门与门相邻表面间的距离偏差(非设计要求)	≤2.0			✓	
			抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻表面的距离偏差(非设计要求),拉篮同抽屉	≤1.0			✓	
	16	分 缝	嵌装式	正视面板所有分缝	≤1.5			✓
			盖装式	正视面板所有分缝	≤2.0			✓
17	底脚平稳性		≤1.0				✓	
18	抽屉下垂度		≤10				✓	
19	抽屉摆动度		≤10				✓	
材料要求	20	用材树种或人造板类别,应与标识明示一致				✓		
	21	不应使用昆虫尚在继续侵蚀的木材和腐朽材				✓		
	22	不应使用有贯通裂纹的木材和死结直径>4mm的木材				✓		
	23	外表及存放物品部位用的木材不应有树脂囊				✓		
	24	其他轻微木材 材质缺陷 ⁴⁾	缺 陷	1) 虫孔; 2) 死节 (直径≤4mm); 3) 裂纹; 4) 钝棱	允许 缺陷 项数	A 级	0 项	✓
						B 级	1 项	
						C 级	2 项	
25	木 材 含 水 率 ⁵⁾			8%~13%		✓		
有害物质限量	26	甲醛释放量 mg/L			≤1.5		✓	
	27	重金属含量 (限色漆) mg/kg	可溶性铅		≤90		✓	
	28		可溶性镉		≤75		✓	
	29		可溶性铬		≤60		✓	
	30		可溶性汞		≤60		✓	
注: 2. 嵌入式设备台面开槽的尺寸偏差和放置内置式设备的厨柜的尺寸偏差只允许正偏差。 3. 放置内置式设备的厨柜开口尺寸应满足设备的安装要求。 4. 其他轻微材质缺陷,如裂纹、钝棱、虫孔等,应进行修补加工,不影响产品结构强度的可以使用。 5. 有合同要求的,按合同要求处理。								

表 2 (续 2)

检 验 项 目	序号	技 术 要 求						项 目 分 类		
								基本	分级	一般
台面滞燃性要求 ⁶⁾ (合同要求)	31	覆贴台面			饰面材料的氧指数		≥35	✓		
		均质材料(指人造石等)台面			均质材料的氧指数					
底柜内排水管道 理化性能	32	底柜内排水管道经耐冷热温差试验后, 应无裂纹, 无渗水、漏水						✓		
底柜台面 理化性能要求	33	见表 3								
厨柜其他部位 理化性能要求	34	见表 4								
金属件理化性能	35	见表 5								
金属件外观要求	36	金属件 表面涂层 (外露部位)	缺陷	1) 变色; 2) 露底; 3) 明显流挂; 4) 疙瘩; 5) 皱皮; 6) 漏喷; 7) 起泡; 8) 花斑	允许 缺陷 项数	A 级	0 项		✓	
						B 级	1 项			
						C 级	2 项			
	37	金属件 表面镀层 (外露部位)	缺陷	1) 烧焦; 2) 起泡; 3) 针孔; 4) 裂纹; 5) 花斑; 6) 划痕;	允许 缺陷 项数	A 级	0 项		✓	
						B 级	1 项			
						C 级	2 项			
	38	金属件 外观缺陷	缺陷	1) 叠缝; 2) 错位; 3) 结疤; 4) 杂质; 5) 气孔; 6) 咬边; 7) 飞溅	允许 缺陷 项数	A 级	0 项		✓	
						B 级	1 项			
						C 级	2 项			
	39	金属件外表不应有锈迹						✓		
木工及饰面要求	40	产品应无破损的零部件						✓		
	41	人造板部件的非交接面应进行饰面或封边处理 ⁷⁾						✓		
	42	贴面、封边、后成型包边不应有鼓泡、开裂现象, 不应脱胶						✓		
	43	榫、塞角、零部件的结合应牢固, 不应断榫						✓		
	44	栏屉条等支承零件的结构应牢固						✓		
	45	各种启闭部件, 包括门、抽屉、拉篮、转篮等零配件的启闭应灵活								✓
	46	各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉						✓		
	47	底柜前缘应进行适当的泛水处理, 以避免水泄到面板上								✓
	48	台面后端应配有后挡水板						✓		
	49	人造石槽口边缘应进行磨光处理						✓		
	50	其他 木工 要求	缺陷	1) 贴面或封边、后成型包边 (1) 不平整、不严密; (2) 有透胶、表面有胶迹; (3) 有裂纹、有压痕; 2) 加工表面有崩茬、刀痕或砂痕; 3) 外表的倒棱、圆角、圆线不光滑, 不均匀一致; 4) 装板部件的配合松动; 5) 底柜前缘修边和倒弧不平整、光滑; 6) 挡水板与台面的结合不牢固、不紧密。	允许 缺陷 项数	A 级	0 项		✓	
						B 级	1 项			
						C 级	2 项			

注: 6. 该要求仅对合同明文规定有效。
7. 饰面包括涂饰、模拟装饰(装饰板、浸渍纸、塑料薄膜贴面等)方法。

注: 6. 该要求仅对合同明文规定有效。

7. 饰面包括涂饰、模拟装饰(装饰板、浸渍纸、塑料薄膜贴面等)方法。

表 2 (续 3)

检 验 项 目	序号	技 术 要 求						项 目 分 类				
								基本	分级	一般		
木工及饰面要求	51	饰面应无褪色、掉色现象						✓				
	52	贴面表面不应有凹陷、麻点、裂纹、划伤								✓		
	53	涂层不应有皱皮、发粘和漏漆现象						✓				
	54	木制 件的 其他 涂饰 要求	缺 陷	1) 不涂饰部位不清洁; 2) 涂层不平整光滑、清晰; 3) 漆膜实干后有明显木孔 沉陷; 4) 涂层有明显粒子、涨边; 5) 涂层有明显加工痕迹、 划痕、雾光、白棱、白点、 鼓泡、油白、流挂、缩孔、 刷毛、积粉和杂渣;	允 许 缺 陷 项 数	A 级	0 项	✓				
						B 级	1 项					
C 级						2 项						
台面强度和耐久性	55	见表 6										
底柜柜体 强度和耐久性	56	见表 7						✓				
独 立 柜 强度和耐久性	57	见表 7						✓				
吊柜极限强度	58	加载载荷 kg/m ²	底 板	250	超载加载试验 后, 搁板、支承 件无破坏现象	✓						
			第一块搁板	150								
			第二块搁板	100								
			第三块及以后搁板	65								
独立柜稳定性 ⁸⁾	59	试件无倾翻趋势						✓				
结构安全性要求	60	安全性距离	活动台面部件		≤8 mm			✓				
					≥25 mm							
			底座		≥100 mm							
	61	抽屉或拉篮在正常使用条件下, 不应倾覆						✓				
	62	卷门垂直滑动时, 卷门不应在高于闭合位置 50 mm 处自行滑落								✓		
63	门或抽屉用锁锁定时, 在面板上施加 200 N 拉力, 门或抽屉不应被打开						✓					
64	厨柜及零部件在接触人体或贮物部位应进行砂光或磨钝处理, 不应有毛刺、刃口或棱角						✓					
产品标志	65	出厂产品应有规范的中文厂名、地址, 见 8.1						✓				
	66	产品名称、质量等级, 见 8.1								✓		
	67	产品标准编号、检验合格证, 见 8.1						✓				
	68	产品质量保证书, 见 8.2						✓				

注: 序号 24, 36, 37, 38, 50, 54 诸项中, 所指缺陷无论相同与否均有一处计一个缺陷, 若某一个缺陷明显到足以影响产品质量时, 则具有该大项否决权。

8. 独立柜与底柜或墙面连接时, 不作该项要求。

表 3 底柜台面的理化性能要求

序 号	试 验 项 目	试 验 条 件	技 术 要 求	项 目 分 类		
				基本	分级	一般
1	耐高温	(120±3)℃, 2h	试件表面无裂纹	✓		
2	耐水蒸气	水蒸气, (60±5) min	试件表面无突起、龟裂	✓		
			试件表面无明显变色			✓

表3 (续)

表 5 (续)

序号	试验项目	试 验 条 件	技 术 要 求		项 目 分 类		
					基本	分级	一般
3	耐干热性	(180±1)℃, 20 min	A 级	1 级	✓		
			B 级	2 级			
			C 级	3 级			
4	耐冷热温差	(80±2)℃, (120±10) min; (-20±2)℃, (120±10) min	试件表面无裂纹、鼓泡、起皱		✓		
			试件表面无明显变色				✓
5	耐划痕	1.5 N, 划一周	试件表面无整圈连续划痕		✓		
6	耐污染性能	少许试液 ¹⁾ , 24 h	A 级	表面无污染, 无腐蚀		✓	
			B 级	表面少量污染浅痕			
			C 级	表面局部腐蚀印痕			
7	耐酸碱性能	30% 乙酸溶液, 24 h; 10% 碳酸钠溶液, 24 h	A 级	1 级		✓	
			B 级	2 级			
			C 级	3 级			
8	抗冲击性能	漆膜冲击器, 200 mm	A 级	1 级		✓	
			B 级	2 级			
			C 级	3 级			
9	浸渍剥离性 ²⁾	II 类浸渍剥离	胶层或贴面层与基材间无剥离或分层现象		✓		

注: 1. 试液包括 GB/T 4893.1 中规定的酱油、咖啡、红酒、茶水、食用油。
2. 仅对覆贴台面作浸渍剥离性要求。

表4 厨柜其他部位理化性能要求

序号	试验项目	试验条件	技术要求		项目分类		
					基本	分级	一般
1	耐酸碱性能	30%乙酸溶液, 24h; 10%碳酸钠溶液, 24h	A级	1级		✓	
			B级	2级			
			C级	3级			
2	耐污染性能	少许试液(见表3中注1), 24h	A级	表面无污染、腐蚀痕迹		✓	
			B级	表面少量污染浅痕			
			C级	表面局部腐蚀印痕			

表5 金属件理化性能要求

序号	试 验 项 目		试 验 条 件	技 术 要 求			项 目 分 类		
							基本	分级	一般
1	内置式 专用配件	耐盐雾试验	pH=7.0±0.1	允许 锈点、 斑点 缺陷数	A 级	≥9 级		✓	
B 级					≥7 级				
C 级					≥6 级				
2		耐酸雾试验	pH=3.0±0.1		A 级	≥9 级		✓	
B 级					≥7 级				
C 级					≥6 级				
3	拉 手	耐盐雾试验	pH=7.0±0.1		A 级	≥9 级		✓	
					B 级	≥7 级			
					C 级	≥6 级			

表 5 (续)

序号	试 验 项 目		试 验 条 件	技 术 要 求			项 目 分 类		
							基本	分级	一般
4	拉 手	耐酸雾试验	pH=3.0±0.1	允许锈点、 斑点缺陷数	A 级	≥9 级		✓	
					B 级	≥7 级			
					C 级	≥6 级			
5	金属件经耐盐雾、耐酸雾试验后，表面不应有明显失光、变色								✓

表 6 台面强度和耐久性要求

序号	试验项目	试 验 条 件			技 术 要 求		项 目 分 类		
							基本	分级	一般
1	静载荷	力 1000N, 10 次			按 GB/T 10357.1—1989 中第 8 章 评定试验合格		✓		
2	垂直冲击	冲击高度 140mm, 2 次					✓		
3	持续垂直 静载荷	加载 1.5kg/dm ² , 7 天			按 GB/T 10357.1 —1989 中第 8 章 评定试验合格	台面无损伤, 台面挠度<0.4%	✓		
4	耐久性	力 150N	A 级	3 万次		台面无损伤		✓	
			B 级	2 万次					
			C 级	1.5 万次					

表 7 底柜柜体、独立柜强度和耐久性要求

序号	试验项目	试 验 条 件	技 术 要 求
1	搁板弯曲	加载 1.5kg/dm ² , 7 天	按 GB/T 10357.5 —1989 第 9 章 评定试验合格
2	搁板支承件强度	搁板: 1.5kg/dm ² , 冲击能 1.08N·m, 10 次	
3	底板强度	力 750N, 10 次	按 GB/T 10357.5—1989 第 9 章 评定试验合格
4	拉门耐久性	质量 3kg, 4 万次	
5	拉门强度	质量 20kg, 10 次	
6	拉门猛开	质量 1.5kg, 10 次	
7	移门和侧向启闭的卷门耐久性	2 万次	
8	移门和侧向启闭的卷门猛关	质量 3.0kg, 10 次	
9	翻门强度	力 200N, 10 次	
10	翻门耐久性	1 万次	
11	垂直启闭的卷门耐久性	1 万次	
12	垂直启闭的卷门猛关	30 次	
13	抽屉、拉篮和滑道耐久性	0.33kg/dm ² , 4 万次	
14	抽屉、拉篮结构强度	力 60N, 10 次	
15	抽屉、拉篮滑道强度	力 350N, 10 次	
16	主体结构和底架的强度试验	力 300N, 10 次	按 GB/T 10357.5—1989 第 9 章评定试验合格, 位移值 $d < 10.0\text{mm}$

注: 1. 搁板挠度是搁板中间位移与长度的比值。

5.2 安装要求

5.2.1 角柜、收口板与相应厨柜、墙面的连接、配合应牢固、紧密、顺滑, 结合处应无崩茬或松动。

5.2.2 安装底柜、吊柜时, 各柜体间、柜体与台面、柜体与底座间的配合应紧密、平整, 结合处应牢固, 不应有松动。

5.2.3 安装底柜、吊柜时, 应满足各种管线、表具的避让要求。

5.2.4 排水管线、水槽与厨房家具的安装应无渗、漏水。

5.2.5 安放设备的厨柜开口应预留所需的管线位置及安装间隙，应开设有符合设备安放需要的槽口及工艺孔。

5.2.6 分体式台面间的拼缝应 $\leq 0.2\text{mm}$ ，安装位差度应 $\leq 2.0\text{mm}$ 。

6 试验方法

6.1 表2主要尺寸的测定按GB/T 3324—1995中5.3进行。表2序号60（安全性距离）和62（卷门滑落距离）的测定均同该标准5.3。表2外形尺寸偏差、厨柜形位公差测定按该标准中5.4进行。安装要求（必要时）中5.2.6安装位差度、拼缝的测定分别同该标准5.4.5、5.4.6。

6.2 木材含水率测定

表2序号25木材含水率测定按GB/T 3324—1995中5.2进行。

注：在仲裁检验或有争议时，木材含水率按GB/T 1931进行测定。

6.3 外观检验

材料要求（表2序号20~24）、金属件外观要求（表2序号36~39）、木工及饰面要求（表2序号40~54）、结构安全性要求中表2序号61、64等为外观检验项目，应在自然光或光照度在300 lx~600 lx范围内的近似自然光下（例如40 W荧光灯），由三人共同检验，以多数相同结论为检验结果。在有争议或双方同意的情况下，可用放大镜进行参考检验。

6.4 表2序号26~30有害物质限量试验方法按GB 18584—2001中第5章进行。

6.5 表2序号31台面的滞燃性试验方法见附录A（标准的附录）。

6.6 理化性能试验方法

6.6.1 厨柜的理化性能试验方法，直接在台面或正视面板上进行，也可在与台面或正视面板相同的材料和工艺制作的样板上进行；试验结果分级评定，按相应的试验方法中的结果表示或评定进行。

6.6.2 厨柜的耐酸碱性（表3序号7、表4序号1）按GB/T 4893.1进行，耐干热性能（表3序号3）按GB/T 4893.3进行；耐冲击性（表3序号8）按GB/T 4893.9进行；其他试验项目（表3序号1、2、4、5、6、9，表4序号2）应按GB/T 17657—1999进行，其中耐冷热温差（表3序号4）按该标准4.31进行，耐污染性能（表3序号6、表4序号2）按该标准4.37进行。

6.6.3 表2序号35金属件的理化性能试验方法，按QB/T 3826、QB/T 3827进行，试验结果评定按QB/T 3832—1999中5.6进行。

6.6.4 厨柜内排水管理理化性能试验方法

对排水管（表2序号32）进行耐冷热温差试验。将排水管放置入温度为80℃、相对湿度为95%的恒温恒湿箱中处理2 h后，立即置入温度为 $(0\pm 2)^\circ\text{C}$ 的低温冰箱中处理2 h为一个试验周期。从一箱转入一箱的时间不超过2 min。试验连续进行三个周期。

试验结束后，试样放在室温中存放24 h，然后往排水管中注入 $(90\pm 2)^\circ\text{C}$ 的热水，检查管道的裂纹、渗漏水情况。

6.7 产品力学性能试验方法

6.7.1 台面的力学性能试验（表2序号55）

6.7.1.1 台面的静载荷试验、持续垂直静载荷试验、垂直冲击试验方法，先根据产品的结

构(台面、柜体、底座)、结合形式装配为一单位产品或一个整体,然后根据表 6 中的试验条件,按 GB/T 10357.1—1989 中 7.1.1.1, 7.1.1.3, 7.1.3 进行试验。

6.7.1.2 台面的耐久性试验通过 GB/T 10357.1 中规定的加载垫,对切配台中央垂直施加 150N 的力,每次加力应在不小于 1s 的时间内完成从零到 150N 再返回到零的加力过程。

6.7.2 底柜柜体和独立柜的强度和耐久性试验方法

表 2 序号 56、57 底柜柜体和独立柜的强度和耐久性,根据表 7 中的试验条件,按 GB/T 10357.5 进行试验。

6.7.3 独立柜的稳定性试验

表 2 序号 59 独立柜的稳定性试验按 GB/T 10357.4—1989 中 5.1 进行。

6.7.4 吊柜极限强度试验方法

先将吊柜放置在平整、坚硬的试验表面上,然后根据表 2 序号 58 的试验条件进行试验,超载载荷应均匀分布在底板或搁板上。

6.7.5 橱柜门或抽屉的锁定试验

在门或抽屉面板的拉手或挖手中央施加 200N 进行试验(表 2 序号 63)。

6.8 厨房家具的安装要求不列入型式检验范围。只有当用户对安装要求有争议时,按此安装要求进行现场检验。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分型式检验和出厂检验。型式检验评定产品等级,出厂检验判定符合型式检验合格有效期内的产品等级。

7.2 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。按表 2 规定,对样品进行基本项目、分级项目、一般项目的检验。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单项的级别。

7.3 型式检验

型式检验是对产品质量进行全面考核,表 2 中所列项目除安装要求和合同要求外,全部为型式检验项目。

7.3.1 有下列情况之一时,一般应进行型式检验。

- a) 新产品或老产品转产的试制定型鉴定;
- 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) 正式生产时,定期或积累一定产量后,应周期性进行一次检验,周期检验一般为一年;
- 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。

7.3.2 抽样与组批规则

在一个检验周期内随机抽取,以件为单位的产品抽样数为 4 件,2 件封存,2 件送检;以套为单位的产品抽样数为 2 套,1 套封存,1 套送检(若成套产品中有多件相同的单件,则相同的单件中送 2 件,其余的也封存)。

7.3.3 样品检验程序

先做外观检验，再做力学检验，最后做理化性能检验。

7.3.4 检验结果分等评定

7.3.4.1 根据表 2 对检验结果进行评定。

7.3.4.2 单件产品检验结果，分为优等品、一等品、合格品和不合格品。

a) 优等品：基本项目和一般项目均合格，分级项目中可有一项 B 级或一项 C 级，但耐久性应为 A 级；

b) 一等品：基本项目均合格，分级项目中允许有二项 C 级，但耐久性应为 B 级以上（含 B 级），一般项目中允许有三项不合格；

c) 合格品：基本项目均合格，分级项目均达到 C 级以上（含 C 级），一般项目中允许有四项不合格；

d) 不合格品：不符合以上要求的评定为不合格品。

7.3.4.3 成套产品的等级评定，先按 7.3.4.2 分别评定单件产品等级，取其中等级最低者为该套产品的质量等级。

7.3.5 优等品和一等品的确认，应由国家检测中心、行业专职检验机构或受国家、行业委托的检验机构出具的实物质量水平检验证明，C 级品由企业自行检验判定。

7.3.6 复验规则

7.3.6.1 经型式检验为不合格的，可进行复验。

7.3.6.2 复验应从封存的备用样品中抽样进行检验。

7.3.6.3 复验应对前次不合格的项目及前次因试件损坏而未能检验的项目进行检验。

7.3.6.4 复验结果按表 2 进行评定，并在检验报告中注明“复验”。

7.4 出厂检验

出厂检验是产品出厂或交货时应进行的各项检验，表 2 中序号 1~24、36~54、60~62、64~68 共 51 项为出厂检验项目。单位产品等级评定按 7.3.4 规定。

7.4.1 出厂检验应进行全数检验，批量大全数检验有困难的可实行抽样检验。企业应规定抽样检验方法和符合（合格）批判定方法。

7.4.2 出厂检验应在产品型式检验合格的有效期内，由企业质量检验部门进行检验。

7.4.3 产品检验结果各项技术指标符合型式检验时评定要求的，按型式检验时评定的产品等级出厂；若低于型式检验时评定要求的，降级出厂，不合格品不应出厂。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 产品出厂应有规范的中文标志，内容至少应包括生产者厂名、地址、产品名称、质量等级、检验合格证及采用的产品标准号，检验要求见表 2 序号 65~67。

8.2 产品还应以中文的《产品质量保证书》形式作出标志，检验要求见表 2 序号 68。内容应包括。

a) 台面板、门面板、柜体主要材料的标记；

b) 厨柜的规格尺寸等；

c) 使用方法及注意事项；

d) 安全措施、安装要求。

8.3 包装

为防止产品外观质量损坏，应对产品进行合适的包装。

8.4 运输

产品运输过程中应加以衬垫和覆盖，防止损伤和日晒雨淋。

8.5 贮存

产品贮存期间应保持通风、干燥，并符合产品的使用环境要求，防止污染和日晒雨淋，堆叠时应加衬垫物以防压伤。

附录 A

(标准的附录)

厨房家具台面滞燃性试验方法

A1 试样

A1.1 应根据台面实际使用的饰面材料或台面的均质材料,采用模塑或切割等方法制作符合 GB/T 2406—1993 中 5.3 规定尺寸的试样。每组试样至少 15 条。

A1.2 试样表面清洁,无影响燃烧行为的缺陷,如:气泡、裂纹、溶胀、飞边、毛刺等。

A2 试验环境条件

A2.1 在试验前,试样应在常温、常湿下至少存放 6 h,环境温度为 $10^{\circ}\text{C}\sim 35^{\circ}\text{C}$,相对湿度为 $45\%\sim 75\%$ 。

A2.2 试验应在同样的常温、常湿条件下进行。

A2.3 考虑到试样可能发生剧烈燃烧,实验室应有足够的灭火手段,并在整个试验过程中不得离人。

A3 试验方法

按 GB/T 2406 进行。

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
厨 房 家 具
QB/T 2531—2001

*

轻工业标准化编辑出版委员会
地址：北京朝阳区光华路12号
(中国制浆造纸研究院内1号楼3层)

邮政编码：100020

电话：(010) 65811585

*

版权专有 侵权必究
印数：1—200册 定价：12.00元