

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14531—2008  
代替 GB/T 14531—1993

---

## 办公家具 阅览桌、椅、凳

Office furniture—Tables, chairs and stools for reading

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 发布  
中国国家标准化管理委员会

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 ..... 6

6 检验规则 ..... 8

7 标志、使用说明、包装、运输、贮存 ..... 11

## 前 言

本标准代替 GB/T 14531—1993《图书用品设备 阅览桌椅技术条件》。

本标准与 GB/T 14531—1993 相比主要变化如下：

- 标准名称改为《办公家具 阅览桌、椅、凳》；
- 增加阅览桌、椅、凳的定义(本版的第 3 章)；
- 修改了范围,增加了阅览凳;删除了儿童阅览桌、儿童阅览椅(1993 年版的 3.6、3.7、表 6、表 7)；
- 修改了木材含水率的规定及测试方法(1993 年版 4.3.1、5.2;本标准的 4.1.1、5.1.1)；
- 修改了木工要求、人造板件、涂饰面的外观要求;增加金属件、椅凳软硬包件、五金配件及连接件的外观要求(1993 年版的 4.3~4.5;本版的 4.2 和 5.2)；
- 增加了形状与位置公差检验项目中水平偏差要求及其试验方法(1993 年版的 4.2、5.1;本版的 4.4 和 5.4)；
- 增加有害物质限量要求及试验方法(本版的 4.7 和 5.7)；
- 增加电镀层理化性能要求和试验方法(本版的 4.5.1 和 5.5.1)；
- 修改了木制件表面涂饰层理化性能要求和试验方法(1993 年版的 4.6、5.3;本版的 4.5.2 和表 4)；
- 增加金属件涂层理化性能要求和试验方法(本版的 4.5.3 和 5.5.3)；
- 增加软硬包件理化性能要求和试验方法(本版的 4.5.4 和 5.5.4)；
- 修改了检验规则,不合格项分类、质量分等、组批规则、抽样规则(1993 年版第 6 章;本版第 6 章)；
- 修改了产品的标志、使用说明、包装、运输、贮存要求(1993 年版第 7 章;本版第 7 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、江苏鸿联集团有限公司。

本标准主要起草人:邓超、梅自省、罗菊芬、刘曜国、杨宇华、徐益平、周金瑞、吴德怀。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14531—1993。

## 办公家具 阅览桌、椅、凳

### 1 范围

本标准规定了阅览桌、椅、凳产品的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、使用说明、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于图书馆、档案馆使用的阅览桌、椅、凳类产品。其他办公场所使用的阅览桌、椅、凳类产品可参照使用。

### 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 1720 漆膜附着力测定法
- GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- 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 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 3324 木家具通用技术条件
- 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—2005 家具表面耐冷液测定法
- GB/T 4893.2—2005 家具表面耐湿热测定法
- GB/T 4893.3—2005 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 6343 泡沫塑料和橡胶 表观(体积)密度的测定
- GB/T 6669—2001 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 6682 分析实验室用水规格和试验方法
- GB/T 6739 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 10357.1 家具力学性能试验 桌类强度和耐久性
- GB/T 10357.2 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 10357.7 家具力学性能试验 桌类稳定性
- GB/T 15102—2006 浸渍胶膜纸饰面人造板
- 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

阅览桌、椅、凳 **tables, chairs and stools for reading**

图书、信息、档案、资料等部门的各类阅览室使用的阅览桌、椅、凳类产品。

### 4 要求

#### 4.1 材料

##### 4.1.1 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)。

##### 4.1.2 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) 表面应无可视裂缝;
- g) 死节、孔洞等缺陷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。

##### 4.1.3 人造板材

刨花板、纤维板应符合 GB/T 3324 的规定。

#### 4.2 外观

##### 4.2.1 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、配件应无缺失、破损;
- b) 可接触人体的部位、贮物部位应无毛刺、钉头、刃口和棱角;
- 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。

##### 4.2.2 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) 表面应无鼓泡、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) 封边处不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象；
- 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，无明显透胶和板面污染。

#### 4.2.3 木制件涂层

木制件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) 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；
- e) 同色部件的色泽应一致。

#### 4.2.4 金属件涂层

金属件涂层外观性能应符合下列要求：

- a) 涂层应光滑平整，无划伤；
- b) 涂层色泽应均匀一致；
- c) 涂层应无露底、流挂、起泡、皱皮等缺陷。

#### 4.2.5 椅、凳软、硬包件

椅、凳软、硬包件外观性能应符合下列要求：

- a) 构件及缝纫处应无破损、脱线、开缝或脱胶；
- b) 一体发泡部件应牢固、平服，无脱落、起皱、松弛等缺陷；
- c) 自结皮部件平整、光滑、无凹坑；
- d) 构件及缝纫处应无污迹；
- e) 构件及缝纫的对称部位应对称，线迹均匀，无明显浮线、跳针，图案清晰，无跳丝，无明显色差；
- f) 自结皮部件厚度均匀，质感致密。

#### 4.2.6 五金配件及连接件

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、明显划痕和磕碰伤等缺陷。

### 4.3 主要尺寸与尺寸极限偏差

#### 4.3.1 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

产    品	检    验    项    目		要    求
阅览桌	桌面高		680～760
	桌下净空高		≥580
阅览椅(凳)	椅凳面高	硬面	400～440
		软面	400～460
	扶手椅内宽		≥460
桌、椅、凳配套高度差			250～320
注：特殊规格尺寸由供需双方协定,并在合同中明示。			

#### 4.3.2 产品外形尺寸偏差

产品外形尺寸宽度、深度和高度极限允许偏差为±5 mm。

## 4.4 形状与位置公差

产品的形状与位置公差应符合表 2 规定。

表 2 形状与位置公差

单位为毫米

检验项目	要 求	
邻边垂直度/ mm	对角线长度<1 000	$\leq 2.0$
	对角线长度 $\geq 1\ 000$	$\leq 3.0$
翘曲度/ mm	对角线长度 $\geq 1\ 400$	$\leq 3.0$
	$700 < \text{对角线长度} < 1\ 400$	$\leq 2.0$
	对角线长度< 700	$\leq 1.0$
水平偏差/ %	桌面一组对边中点的离地高度的差值与一边长的比值	$\leq 0.7$
平整度/ mm	面板	$\leq 0.2$
圆度/ mm	圆管弯曲处	$\geq \phi 25$
着地平稳性/ mm	底脚与水平面的差值	$\leq 2.0$

## 4.5 理化性能

## 4.5.1 电镀层理化性能

电镀件的电镀层理化性能应符合表 3 要求。

表 3 电镀层理化性能

检 验 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 <sup>2</sup> , 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)

## 4.5.2 木制件表面涂饰层理化性能

木制件表面涂饰层的理化性能应符合表 4 规定。

表 4 木制件表面涂饰面理化性能

分 类	检 验 项 目	要 求	试验方法
饰面层	表面耐划痕	$\geq 1.5\ \text{N}$ , 表面无整圈连续划痕	GB/T 15102—2006 中 6.3.10
	表面耐磨	磨耗值: $\leq 80\ \text{mg}/100\ \text{r}$	GB/T 15102—2006 中 6.3.12
		图案:磨 100 r 后应保留 50%以上花纹	
		素色:磨 350 r 以后应无露底现象	
	表面耐冷热循环	无裂纹、无鼓泡	GB/T 17657—1999 中 4.31
	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
	表面耐污染腐蚀	无污染、无腐蚀	GB/T 17657—1999 中 4.37
	耐光色牢度 (灰色样卡)	$\geq 4$ 级	GB/T 15102—2006 中 6.3.19

表 4 (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,85 ℃,2 级	GB/T 4893.3
	耐湿热	20 min,70 ℃,2 级	GB/T 4893.2
	耐液性	质量分数 10%的碳酸钠水溶液,24 h	GB/T 4893.1
		质量分数 10%的乙酸水溶液,24 h	

## 4.5.3 金属件涂层理化性能

4.5.3.1 金属件涂层理化性能应符合表 5 要求。

表 5 金属件涂层理化性能

检 验 项 目	要 求	试 验 方 法
硬度	$\geq H$	GB/T 6739
冲击强度	$\geq 4 \text{ N} \cdot \text{m}$	GB/T 1732
附着力	不低于 2 级(划圈法)	GB/T 1720
	不低于 2 级(划格法)	GB/T 9286

4.5.3.2 试板在质量分数 3%的氯化钠溶液中常温下经 100 h 耐腐蚀性试验:

- 100 h 内,观察试板上划道两侧 3 mm 以外,应无气泡产生;
- 100 h 后,检查试板上划道两侧 3 mm 以外,应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象。

## 4.5.4 软硬包件理化性能

4.5.4.1 泡沫塑料椅面的表面密度应不小于  $25 \text{ kg/m}^3$ ,其他部位(如靠背、扶手)用泡沫塑料的表观密度应不小于  $20 \text{ kg/m}^3$ 。

4.5.4.2 泡沫塑料回弹率应不小于 35%。

4.5.4.3 泡沫塑料 75%压缩永久变形应不大于 10.0%。

4.5.4.4 面料耐干摩擦色牢度应不小于 4 级。

4.5.4.5 皮革涂层粘着牢度应不小于  $2.5 \text{ N/10 mm}$ 。

4.5.4.6 纺织面料甲醛含量应不大于  $300 \text{ mg/kg}$ 。

## 4.6 力学性能

## 4.6.1 强度和耐久性

按 GB/T 10357.1 和 GB/T 10357.3 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;
- 五金连接件应无松动;
- 活动部件的开关应灵活;
- 无严重影响使用功能的磨损或变形。

## 4.6.2 稳定性

产品的稳定性应符合 GB/T 10357.2 和 GB/T 10357.7 的规定。

## 4.7 有害物质限量

家具中有害物质限量应符合 GB 18584 规定的测定。



## 5 试验方法

### 5.1 材料

#### 5.1.1 木材含水率测定

木材含水率以误差不大于 $\pm 1\%$ 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 100mm 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 规定。

仲裁检验按 GB/T 1931 执行。

#### 5.1.2 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 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;
- b) 以常规量具测量节子大小等量值。

#### 5.1.3 人造板检验

人造板的测定按 GB/T 3324 的规定。

### 5.2 外观

#### 5.2.1 木制品涂层褪色、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。

#### 5.2.2 其他外观项目检验

其余外观项目按 5.1.2 目测、手感检查,辅以常规量具测量。

### 5.3 主要尺寸与尺寸偏差

以万能角度尺和分度值不大于 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。

### 5.4 形状与位置公差

#### 5.4.1 邻边垂直度测定

用分度值不低于 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。

#### 5.4.2 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,取测量中的最大值作为翘曲度的评定值。

#### 5.4.3 水平偏差测定

用分度值不低于 1.0 mm 的钢卷尺或钢直尺,测量桌面一组对边中点的离地高度;其差值与边长的比值即为水平偏差的评定值。

#### 5.4.4 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 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。

#### 5.4.5 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。

## 5.4.6 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。

## 5.5 理化性能

## 5.5.1 电镀层理化性能测定

## 5.5.1.1 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。

## 5.5.1.2 耐盐雾性能测定

金属件电镀层抗盐雾试验按 QB/T 3826 的规定进行,采用喷雾周期为 18 h。

## 5.5.2 木制件表面涂饰层理化性能

木制件表面涂饰层的理化性能试验按表 4 规定试验方法进行。

## 5.5.3 金属件涂层理化性能

5.5.3.1 金属件涂层理化性能中除划格法附着力试验可在产品上直接进行外,其他项目应在试板上进行,试板尺寸及数量按表 6 规定。

表 6 试板尺寸及数量

试 验 项 目	试 板 尺 寸/mm	试 板 数 量 <sup>b</sup>
硬度	50×120	3
冲击强度	80×120	3
附着力(划圈法)	50×120	3
耐腐蚀性	50×120	3
<sup>a</sup> 试板厚度推荐取 0.45 mm~0.55 mm 或与产品相同厚度的碳素钢板。		
<sup>b</sup> 不包括复验数量。		

5.5.3.2 按产品相同工艺进行表面处理和喷塑制作试板,固化 24 h 后可随同产品一起送检。

5.5.3.3 耐腐蚀性按如下方法进行:

- 在试板的两对角线上,用 GB/T 9286 推荐的切割刀具,将涂膜划出深至钢板的交叉对角线划痕(对角线不贯穿对角,对角线端点与其对角约距 5 mm);
- 以氯化钠(分析纯)和符合 GB/T 6682 的三级水按质量分数 3% 配制氯化钠水溶液;
- 将试板浸入温度为 15℃~25℃ 的氯化钠水溶液中进行 100 h 的耐腐蚀性试验,试板间不应相互接触;
- 试验过程中按 4.5.3.2 a) 要求检查;
- 试验结束后取出试板,用清水冲洗干净并用滤纸吸干水分后,按 4.5.3.2 b) 要求检查。

## 5.5.4 软硬包件理化性能

5.5.4.1 泡沫塑料表观密度按 GB/T 6343 测定。

5.5.4.2 泡沫塑料的回弹率按 GB/T 6670 测定。

5.5.4.3 泡沫塑料的 75% 压缩永久变形按 GB/T 6669—2001 规定的方法 A 进行,试验温度为 70℃±1℃,试样厚度为 25 mm(厚度不足 25 mm 的薄形材料允许组合,见 GB/T 6669—2001 中 6.3)。取样部位为受试产品的椅面、靠背或扶手等相应部位,也可在与受试产品相同的材料上取样。

5.5.4.4 面料的耐干摩擦色牢度按 GB/T 3920 进行试验和测定。

5.5.4.5 皮革涂层粘着牢度按 GB/T 4689.20 测定,取样部位为受试产品的椅面或靠背或扶手等相应部位,也可在与受试产品相同的材料上取样。

5.5.4.6 纺织面料甲醛含量按 GB/T 2912.1 测定。

## 5.6 力学性能

## 5.6.1 强度和耐久性测定

试验项目按 GB/T 10357.1 和 GB/T 10357.3 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。

## 5.6.2 稳定性测定

按 GB/T 10357.2 和 GB/T 10357.7 进行试验和评定。

## 5.7 有害物质限量测定

家具中有害物质应按 GB 18584 规定的方法测定。

## 6 检验规则

## 6.1 检验分类

产品检验分型式检验和出厂检验。

## 6.2 检验项目

型式检验和出厂检验项目和分类见表 7。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 7 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	4.1.1	5.1.1	√	√	A	
2		木材材质要求	4.1.2 a),b)	5.1.2	√		A	
			4.1.2 c)~f)				B	
			4.1.2 g),h)				C	
3		人造板材	4.1.3	5.1.3	—		A	
4	外观	木工要求	4.2.1 a)~d)	5.2.2	√	√	A	
4.2.1 e),f),g),h)			C					
5		人造板件	4.2.2 a)~d)	5.2.2	√		A	
			4.2.2 e)~g)				C	
6		木制件涂层	4.2.3 a)	5.2.1	√		A	
			4.2.3 b)	5.2.2				
			4.2.3 c),d),e)	5.2.2				B
			4.2.3 e)					C
7		金属件涂层	4.2.4	5.2.2	√		C	
8		椅、凳软、硬包件	4.2.5 a)~b)	5.2.2	√		A	
			4.2.5 c)~f)				C	
9		五金配件及连接件	4.2.6 a)	5.2.2	√		B	
			4.2.6 b)				C	
10	主要尺寸与 尺寸偏差	主要尺寸	4.3.1	5.3	√	√	A	
11		外形尺寸偏差	4.3.2				C	

表 7 (续)

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			
12	形状与位置公差	邻边垂直度	4.4	5.4.1	√	√	C
13		翘曲度		5.4.2			C
14		水平偏差		5.4.3			C
15		平整度		5.4.4			C
16		圆度		5.4.5			C
17		着地平稳性		5.4.6			C
18	电镀层理化性能	粗糙度	4.5.1	5.5.1.1	—	√	B
19		耐盐雾性能		5.5.1.2	—		B
20	人造板饰面 层理化性能	表面耐划痕	4.5.2 表 4	5.5.2 表 4	—	√	A
21		表面耐磨			—		A
22		表面耐冷热循环			—		A
23		表面耐干热			—		A
24		耐光色牢度			—		A
25		表面耐污染腐蚀			—		A
26	木制品涂层 理化性能	附着力			—		A
27		耐冷热温差			—		A
28		耐磨			—		A
29		耐干热			—		A
30		耐湿热			—		A
31		耐液性			—		A
32	金属件涂层 理化性能	硬度	4.5.3.1 表 5	5.5.3.1 表 6	—	√	B
33		冲击强度			—		B
34		附着力			—		A
35		耐腐蚀性	4.5.3.2	5.5.3.3	—		A
36	软硬包件	泡沫塑料表观密度	4.5.4.1	5.5.4.1	—	√	A
37	理化性能	泡沫塑料回弹率	4.5.4.2	5.5.4.2	—		A
38	软硬包件 理化性能	泡沫塑料 75% 压缩永久 变形	4.5.4.3	5.5.4.3	—	√	B
39		面料耐干摩擦色牢度	4.5.4.4	5.5.4.4	—		B
40		皮革涂层粘着牢度	4.5.4.5	5.5.4.5	—		B
41		纺织面料甲醛含量	4.5.4.6	5.5.4.6	—		A
42	力学性能	强度和耐久性	4.6.1	5.6.1	—	√	A
43		稳定性	4.6.2	5.6.2	—		A
44	有害物质	有害物质限量	4.7	5.7	—	√	A

表 7 (续)

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			
45	标志和使用说明	产品标志	7.1	对照检查	√	√	B
		使用说明	7.2				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并进行判定。							

6.3 组批规则

材料、结构、工艺相同的同一交货批产品或月计划投料批产品组成一个检验批。

6.4 抽样规则

6.4.1 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—2003 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进行出厂检验。其样本量及判定数值按表 8 进行。

表 8 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。			

6.4.2 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。

6.5 出厂检验

6.5.1 出厂检验项目

出厂检验项目应按表 7 规定的项目进行。

6.5.2 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。

6.5.3 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。

6.5.4 出厂检验产品的批质量判定

6.5.4.1 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 8),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。

6.5.4.2 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。

6.6 型式检验

6.6.1 型式检验总则

有下列情况之一时应进行型式检验：

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

6.6.2 型式检验项目

型式检验项目为本标准第 5 章规定的全部项目(见表 7)或按订货合同规定或按提出型式检验的部门的规定。

6.6.3 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。

6.6.4 型式检验的判定

型式检验的产品质量按表 9 的规定进行判定。

表 9 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	

6.6.5 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 6.6.4 的规定进行评定，并在检验报告中注明“复验”。

7 标志、使用说明、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 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。

7.1.2 包装标志

产品包装箱应有标志，除 7.1.1 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。

7.2 使用说明

家具的使用说明应符合 GB 5296.6 规定。

7.3 包装

7.3.1 产品应有包装，包装应能防止磕碰、划伤和污损。

7.3.2 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。

7.3.3 包装箱内应附产品合格证、使用说明书、装箱单。

#### 7.4 运输和贮存

7.4.1 包装状态的产品可采用常规工具和运输方式运输,但应采取防曝晒、防雨雪侵袭、防潮、防火、防污染措施。

7.4.2 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码,防止变形,堆的高度以不损坏包装和提取方便为宜。

---

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
办公家具 阅览桌、椅、凳  
GB/T 14531—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](http://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

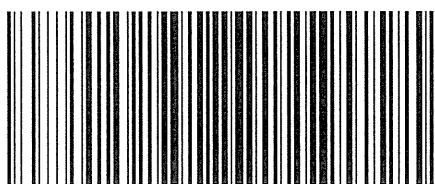
\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 26 千字  
2008年12月第一版 2008年12月第一次印刷

\*

书号: 155066 · 1-34811

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



GB/T 14531—2008