

团 体 标 准

T/CFDCC 0205—2018

铝制定制家居产品

Aluminium customized housing product

2018-11-26 发布

2018-12-20 实施

中华全国工商业联合会家具装饰业商会 发 布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 4

4 分类 6

5 材料 6

6 一般规定 9

7 设计与构造..... 10

8 技术要求..... 10

9 试验方法..... 21

10 检验规则 26

11 标志、包装、运输、贮存和随行文件..... 28

12 服务 28

13 现场验收 29

附录 A（资料性附录） 我国部分地区年平均木材平衡含水率 30

附录 B（资料性附录） 力学性能试验水平 32

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标准委员会提出。

本标准由中华全国工商业联合会家具装饰业商会归口。

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

本标准主要起草单位：重庆玛谛家居有限公司、辽宁忠旺全铝智能家具科技有限公司、皓腾家居用品(上海)有限公司。

本标准参加起草单位：佛山市联诚投资发展集团有限公司、嘉斯顿家居江苏有限公司、佛山市南海区伊沙贝拉家居门业有限公司、佛山市谭龙建材有限公司、山东华铝家居科技股份有限公司、福建金汉顺金属实业有限公司、广州市新标家居有限公司、大连福兴铝业有限公司、成都归点科技有限公司、佛山市南海柯索家居有限公司、广东高登铝业有限公司、苏州欧普利斯环保家具科技有限公司、山东安安门窗有限公司、镇江铝氏春秋家居用品有限责任公司、山东方霖铝业科技有限公司、天津新艾隆科技有限公司、重庆伊莱卡实业有限公司、安徽宁国兴亚精工有限公司、江阴鼎鑫铝业有限公司、重庆新美鱼博洋铝业有限公司、山东裕阳铝业集团有限公司。

本标准主要起草人：张仁江、胡云林、姜敏、庞浩然、赵壮丽、罗耀华、王延平、罗文东、陈余、陈鹏云、胡玉芬、谭有明、吴新军、于贵福、张克民、黄东江、刘志阳、李婧、张正义、金峰、王保坡、陈凯进、王琦、史宏伟、刘斌、雷娟、杨维霞、王宗立、黄金丰、胡巧玲、江强、厉丞良、张京晶、刘强。

铝制定制家居产品

1 范围

本标准规定了铝制定制家居产品的术语和定义、分类、材料、一般规定、设计与构造、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和随行文件、服务及现场验收。

本标准适用于室内的铝制定制家居产品的选材、设计、生产和质量验收,船舶家具可以参考使用。

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 漆膜耐冲击测定法

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 3190 变形铝及铝合金化学成分

GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带

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/T 3830 软聚氯乙烯压延薄膜和片材

GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分:一般要求

GB/T 3880.2 一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分:力学性能

GB/T 3880.3 一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分:尺寸偏差

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 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 家具表面漆膜理化性能试验 第4部分:附着力交叉切割测定法

GB/T 4893.7 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 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 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 刨花板

GB/T 5237.1—2017 铝合金建筑型材 第1部分:基材

GB/T 5237.2 铝合金建筑型材 第2部分:阳极氧化型材

GB/T 5237.3 铝合金建筑型材 第3部分:电泳涂漆型材

GB/T 5237.4 铝合金建筑型材 第4部分:喷粉型材

GB/T 5237.5 铝合金建筑型材 第5部分:喷漆型材

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 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度

GB/T 6892 一般工业用铝及铝合金挤压型材

GB/T 7134 浇铸型工业有机玻璃板材

GB/T 8005.3 铝及铝合金术语 第3部分:表面处理

GB/T 8478 铝合金门窗

GB/T 8948 聚氯乙烯人造革

GB/T 9275 色漆和清漆 巴克霍尔兹压痕试验

GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T 9754 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 9775 纸面石膏板

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 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 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 10357.4 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 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 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 11981 建筑用轻钢龙骨

GB/T 13667.1 钢制书架 第1部分:单、复柱书架

GB/T 14846 铝及铝合金挤压型材尺寸偏差

GB/T 15102 浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板

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—2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 17748 建筑幕墙用铝塑复合板

GB 17927.1—2011 软体家具 床垫和沙发抗引燃特性的评定 第1部分:阴燃的香烟

GB 17927.2—2011 软体家具 床垫和沙发抗引燃特性的评定 第2部分:模拟火柴火焰

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 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 19686 建筑用岩棉绝热制品

GB/T 19766 天然大理石建筑板材

GB 20286—2006 公共场所阻燃制品及组件燃烧性能要求和标识

GB/T 21140 非结构用指接材

GB/T 22412 普通装饰用铝塑复合板
 GB/T 23443 建筑装饰用铝单板
 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—2011 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标准
 GB 50325 民用建筑工程室内环境污染控制规范
 CB 550 船用金属吊床和柜床型式尺寸
 CB 551 船用金属桌型式尺寸
 CB 552 船用金属柜型式尺寸
 CB 553 船用金属椅和凳型式尺寸
 CB 1002 船艇床铺
 CB 1201 船艇铝质家具技术条件
 CB 3231.1 船用厨房钢质家具 配餐桌
 CB 3231.2 船用厨房钢质家具 工作桌
 CB 3231.3 船用厨房钢质家具 切菜桌
 CB 3232 船用洗衣间钢质家具
 CB 3233 船用钢质家具技术条件
 CB/T 3280 船用壁柜式床
 CB/T 3483 船用舱室家具技术条件
 CB/T 3602 舱室家具安装质量要求
 CJB 3551 舰船家具通用规范
 HB 5443 夹层结构用耐久铝蜂窝芯材规范
 HG/T 3828 室内用水性木器涂料
 HJ 2547 环境标志产品技术要求 家具
 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
 JC/T 2081 实木门窗
 JC/T 2113 普通装饰用铝蜂窝复合板
 JC/T 2187 铝波纹芯复合铝板
 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 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
JG/T 487 可拆装式隔断墙技术要求
LY/T 1787 非结构用集成材
QB/T 1950 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 办公家具 办公椅
QB/T 2384 木制写字桌
QB/T 2454 家具五金抽屉导轨
QB/T 2463.1 硬质聚氯乙烯低发泡板材 自由发泡法
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 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 4463 家具用封边条技术要求
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 4767 家具用钢构件
SB/T 11013 整体橱柜售后服务规范
JZ/T 1 全屋定制家居产品
T/CFDCC 0202 建筑用生态室内门

3 术语和定义

GB/T 3324、GB/T 3325、GB/T 5823、GB/T 8005.3、GB/T 28202、QB/T 2913.1、QB/T 2913.2、QB/T 2913.3、QB/T 3914、JZ/T 1 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

铝制定制家居产品 aluminium customized housing product

全部或主要部件以铝合金材料和/或铝合金复合材料制成的,根据需方的个性化需求,由供方提供的家具产品和装配式装修及其服务,简称铝制家居。

3.2

装配式装修 assembled decoration

将工厂化生产的部品部件通过专用连接件或连接构造按照规定方法完成施工的装修方式。

3.3

可拆装式隔断墙 detachable partition wall

由面板、骨架和相应配件等组成的,工业化生产、可重复安装拆卸的非承重隔墙及隔断。

3.4

金属护墙板 metal weatherboard

以金属板或金属复合板制作的装饰性墙面板。

3.5

铝合金家具 aluminum alloy furniture

以铝合金型材与铝合金板材和/或铝合金复合板为主材制作的家具,表面可采用涂层、PVC膜、PP膜、皮革、布料、薄木或木皮等装饰面,简称铝制家具。

3.6

全铝家具 all aluminum furniture

除装饰件、五金件外,其他部件均采用铝合金材料和/或铝合金复合材料的家具。

3.7

拼接 splice

将两个或两个以上型材接在一起成为一个板材的工艺,主要包括平口拼、企口拼、穿带拼、嵌端拼等方式。

3.8

拼接缝隙 splicing gap

拼接后相邻型材表面之间的间隙。

3.9

拼接高度差 splicing height difference

拼接后相邻型材平面之间的高度误差。

3.10

拼装 assemble

将各部件按规定组装成产品的过程。

3.11

拼装缝隙 assembly gap

拼装后相邻部件之间的拼装间隙,包括工艺缝隙。

3.12

拼装高度差 assembly height difference

拼装后相邻部件平面之间的高度差。

3.13

邻边垂直度 vertical degree of adjoining side

产品(部件)为矩形时的不矩程度。

[GB/T 28202—2011 定义 2.9.3.5]

3.14

水平偏差 plane deviation

产品中应水平的平面与测量基准面的距离差值。

[GB/T 3325 定义 3.3]

3.15

平整度 level degree

产品或部件应平整的表面在 0 mm~150 mm 范围内的局部的平整程度。

[GB/T 3325 定义 3.4]

3.16

圆度 circular degree

产品圆管弯曲处由局部挤压或拉伸产生的变形程度。

[GB/T 28202—2011 定义 2.9.3.11]

3.17

位差度 place difference degree

产品中的门与框架、门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻两表面的高差。

[GB/T 28202—2011 定义 2.9.3.4]

4 分类

按用途分为：

- 柜架类；
- 床类；
- 桌几类；
- 椅、凳、沙发类；
- 护墙板；
- 吊顶；
- 门窗；
- 其他。

5 材料

5.1 基本要求

铝制定制家居产品所用材料的品种、规格、质量、安全性能等应符合定制要求及国家相关标准的要求。

本标准没有规定的和新的材料，供需双方可在合同中约定。

5.2 铝材

5.2.1 铝合金产品

所用铝合金产品的铝材质量应符合 GB/T 5237.1 的要求，其化学成分应符合 GB/T 3190 的要求。常用铝合金产品质量应符合表 1 的要求。

表 1 铝合金产品质量要求

序号	产品	质量标准
1	铝合金建筑型材	GB 5237.2,GB/T 5237.3,GB/T 5237.4,GB/T 5237.5
2	一般工业用铝及铝合金板、带材	GB/T 3880.1,GB/T 3880.2,GB/T 3880.3
3	铝波纹芯复合铝板	JC/T 2187
4	建筑装饰用铝单板	GB/T 23443
5	普通装饰用铝蜂窝复合板	JC/T 2113
6	一般工业用铝及铝合金挤压型材	GB/T 6892
7	普通装饰用铝塑复合板	GB/T 22412
8	建筑幕墙用铝塑复合板	GB/T 17748
9	夹层结构用耐久铝蜂窝芯材	HB 5443

5.2.2 铝材厚度

铝材实测壁厚应满足使用要求并符合下列要求：

- 铝合金产品主要受力部件的受力部位最小壁厚应不低于 0.8 mm；
- 不受力的铝框架型材壁厚应不小于 0.68 mm；
- 铝复合板的铝面板壁厚应不小于 0.5 mm；
- 隐蔽和非受力的铝复合板及型材壁厚应不小于 0.35 mm。

5.2.3 铝材尺寸偏差

5.2.3.1 有装配关系的型材尺寸偏差应符合 GB/T 5237.1—2017 中高精级或超高精级的规定。

5.2.3.2 铝及铝合金挤压型材尺寸偏差应符合 GB/T 14846 的规定。

5.2.3.3 其他铝合金产品的尺寸偏差应符合相应产品标准中的尺寸偏差的规定。

5.2.4 铝材表面处理

铝合金表面处理层厚度应符合表 2 的要求。

表 2 铝合金表面处理层厚度要求

单位为微米

处理层种类	阳极氧化	电泳涂漆	粉末喷涂	氟碳喷涂	转印 (基础层厚)	包覆或贴面	
						PVC、PVDF、PP 膜	木皮
厚度要求	≥10	≥16	≥40	≥30	≥30	140~350	250~450

5.3 钢材

5.3.1 所用钢材宜采用不锈钢,当采用普通钢材时应采取热浸镀锌、电镀锌、黑色氧化、涂施防锈涂料等防腐措施。

5.3.2 钢护墙板的钢面板厚度应不小于 0.6 mm。

5.3.3 钢产品质量应符合表 3 的要求。

表 3 钢产品质量要求

序号	产品	质量标准
1	家具用钢构件	QB/T 4767
2	不锈钢冷轧钢板和钢带	GB/T 3280
3	不锈钢热轧钢板和钢带	GB/T 4237
4	建筑用轻钢龙骨	GB/T 11981

5.4 木材

5.4.1 木材应经杀虫处理。

5.4.2 木材应经干燥处理。木材含水率宜为 8%至产品使用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考附录 A。

5.4.3 木质人造板含水率及质量应符合表 4 的要求,有害物质释放量应符合 GB 18580 的要求。

5.4.4 指接材应符合 GB/T 21140 的要求。

5.4.5 集成材应符合 LY/T 1787 的要求。

表 4 木质人造板要求

序号	产品	要求	
		含水率/%	质量标准
1	中密度纤维板	4~13	GB/T 11718
2	刨花板	4~13	GB/T 4897.3
3	胶合板	6~16	GB/T 9846.3
4	细木工板	6~14	GB/T 5849
5	浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板	6~14	GB/T 15102
6	装饰单板贴面人造板	6~14	GB/T 15104

5.5 其他板材

其他板材的质量应符合表 5 的要求。

表 5 其他板材质量要求

序号	产品	质量标准
1	夹层玻璃	GB 15763.3
2	平板玻璃	GB 11614
3	钢化玻璃	GB/T 26695
4	实体面材	GB/T 26696
5	人造石英石板	JG/T 463
6	大理石板材	GB/T 19766
7	花岗石板材	GB/T 18601

表 5 (续)

序号	产品	质量标准
8	石灰石板材	GB/T 23453
9	微晶玻璃	JC/T 872
10	纸面石膏板	GB/T 9775
11	木塑装饰板	GB/T 24137
12	有机玻璃板材	GB/T 7134
13	装饰石膏板	JC/T 799
14	嵌装式装饰石膏板	JC/T 800
15	吸声用穿孔石膏板	JC/T 803
16	硬质聚氯乙烯低发泡板材	QB/T 2463.1

5.6 辅助材料

其他辅助材料应符合表 6 的要求。

表 6 其他辅助材料要求

序号	材料	质量标准
1	抽屉导轨	QB/T 2454
2	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、QB/T 4595.6
3	门窗用合页	JG/T 125
4	封边条	QB/T 4463
5	皮革	GB/T 16799
6	聚氯乙烯人造革	GB/T 8948
7	软聚氯乙烯压延薄膜和片材	GB/T 3830
8	室内用水性木器涂料	HG/T 3828
9	室内装饰装修用溶剂型聚氨酯木器涂料	GB/T 23997
10	建筑用岩棉绝热制品	GB/T 19686
11	室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质	GB 18583

6 一般规定

- 6.1 铝制定家居产品除应符合本标准的要求外,还应符合定制要求及相关的国家或行业标准要求。
- 6.2 生产企业应明示产品的功能、质量等信息。
- 6.3 生产企业应明示产品主要部件的材质和质量。
- 6.4 所用电器的安全性应符合 GB 4706.1 的要求。
- 6.5 家具环保性应符合 HJ 2547 的要求。
- 6.6 装修后的室内空气质量应符合 GB 50325 的要求。

7 设计与构造

- 7.1 当家具尺寸大于通道、电梯及入户门时,宜设计成组合式或可拆卸式结构。
- 7.2 应明示采用的材料与部品部件的名称、规格型号、主要性能标准。
- 7.3 家具结构应便于清洁、维护和保养。
- 7.4 家具五金件应牢固、美观、耐用、耐腐蚀。
- 7.5 框架、铰链、拉手等主要受力部件应采用螺纹连接,其他因结构限制需要用自攻螺钉连接时,应在铝型材内腔内用预埋件等进行加厚加固。
- 7.6 轻质隔墙厚度不应小于 86 mm,应满足空调与电视等设备设施安装及其承载需要,并应满足隔声等要求;可拆装式隔断墙应符合 JG/T 487 的要求。
- 7.7 用轻钢龙骨搭建隔墙时,同一墙面的各龙骨的表面应在一个平面内。
- 7.8 应明确护墙板内管线排布的位置及电源开关、插座及其他出墙终端设施的位置。
- 7.9 不同金属材料的接触处应采取防止双金属腐蚀的措施。
- 7.10 应明示施工质量和验收标准。
- 7.11 特殊的设计要求应在合同中注明。

8 技术要求

8.1 尺寸

8.1.1 主要尺寸

铝制定制家居产品的主要尺寸应符合定制的要求,无定制要求时应符合表 7 的要求。

表 7 铝制定制家居产品主要尺寸

单位为毫米

序号	产品		主要尺寸	试验方法	项目分类 ^a	
					基本	一般
1	桌类		桌面高:680~760	9.1		√
2			中间净空高:≥580	9.1	√	
3			中间净空宽:≥520	9.1	√	
4			桌、椅(凳)配套产品的高差:250~320	9.1		√
5	椅凳类		硬面座高:400~440;软面座高:400~460(包括下沉量)	9.1		√
6			扶手椅扶手内宽:≥460	9.1	√	
7	柜类	橱柜	踢脚板高度:≥80	9.1		√
8			地面至吊柜底面距离:≥1 400	9.1		√
9			地面至吊柜顶面距离:≥2 100	9.1		√
10		衣柜	挂衣棍上沿至底板内表面间距	挂长衣:≥1 400	9.1	√
11				挂短衣:≥900	9.1	√
12			挂衣空间深度:≥530(设计为宽度方向挂衣时不受限制)	9.1		√
13			折叠衣物放置空间深:≥450	9.1		√
14			挂衣棍上沿至顶板内表面距离:≥40	9.1		√

表 7 (续)

单位为毫米

序号	产品		主要尺寸	试验方法	项目分类 ^a	
					基本	一般
15	柜类	文件柜	净深:≥245	9.1		✓
16			层间净高:≥330	9.1		✓
17		书柜	书柜层间净高:≥230	9.1		✓
18	床类	单层床	床铺面净长:1 920、1 970、2 020 或 2 120	9.1		✓
19			床铺面宽:800、900、1 000、1 100、1 200、1 350、1 500、 1 800 或 2 000	9.1		✓
20		双层床	双层床上、下铺间净空高:≥1 150	9.1		✓
21			警示线距安全栏板上端面距离:≥200	9.1	✓	
22			双层床安全栏板缺口长:500~600	9.1	✓	
23	护墙板		墙裙高度尺寸:850~1 200	9.1		✓
24			其他墙板高度:按设计高度	9.1		✓
25			宽度:366、550、600、1 100 或 1 200	9.1	✓	
26	抽屉深度		产品内腔深度≤600 时,抽屉深度:≥产品内腔深度-50; 产品内腔深度>600 时,抽屉深度:500~550	9.1		✓
注:警示线为安全栏板上设置的限制床垫放置高度的起警示作用的永久性标示线。						
^a 按各项目所涉及内容对产品质量和使用的影响程度分为影响较大的基本项目和影响较小的一般项目,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。						

8.1.2 尺寸偏差与形位公差

铝制定制家居产品的尺寸偏差与形位公差应符合定制的要求, 无定制要求时应符合表 8 的要求。

表 8 尺寸偏差与形位公差要求

单位为毫米

序号	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			宽、深、高的极限偏差: $\leq 0.125\%$; 组合安装后的尺寸不应大于拟安装的空间尺寸	9.1		✓
2	翘曲度	面板、正视	$A > 1 400$	≤ 3.0	9.2.1		✓
		面板件对角	$700 \leq A \leq 1 400$	≤ 2.0			
		线长度 A	$A < 700$	≤ 1.0			
3	折叠桌面水平偏差			$\leq 0.7\%$	9.2.2	✓	
4	平整度			面板、正视面板件: ≤ 0.2	9.2.3		✓
5	圆度	圆管弯曲 直径 ϕ	$\phi < 25$	≤ 2.0	9.2.4		✓
			$\phi \geq 25$	≤ 2.5			

表 8 (续)

单位为毫米

序号	项目			要求	试验方法	项目分类	
						基本	一般
6	面板与框架的邻边垂直度	对角线长度 B	$B>2\ 800$	非折叠型长度差: ≤ 5 折叠型长度差: ≤ 5	9.2.5		✓
			$1\ 000\leq B\leq 2\ 800$	非折叠型长度差: ≤ 3 折叠型长度差: ≤ 6			
			$B<1\ 000$	非折叠型长度差: ≤ 2 折叠型长度差: ≤ 4			
		对边长度 C	$C>1\ 000$	非折叠型长度差: ≤ 3 折叠型长度差: ≤ 6			✓
			$1\ 000\leq C\leq 2\ 800$	非折叠型长度差: ≤ 5 折叠型长度差: ≤ 5			
			$C<1\ 000$	非折叠型长度差: ≤ 2 折叠型长度差: ≤ 4			
7	家具位差度			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(非设计要求距离): ≤ 2.0	9.2.6		✓
8	家具分缝			薄木贴面家具分缝: ≤ 3.0 其他板式家具分缝: ≤ 2.5	9.2.7		✓
9	拼接缝隙			≤ 0.2	9.2.8		✓
10	拼装缝隙			≤ 2	9.2.9		✓
11	拼接高低差			≤ 0.3	9.2.10		✓
12	拼装高低差			≤ 1	9.2.10		✓
13	底脚平稳性			≤ 2.0	9.2.11		✓
14	抽屉下垂度			≤ 15	9.2.12		✓
15	抽屉摆动度			≤ 10	9.2.12		✓
16	抽屉深度与产品内空深度之差	产品内空深度 D	$D\leq 600$	≤ 50	9.1		✓
			$D>600$	—			
17	墙板	拼接缝隙差		≤ 0.2	9.2.8	✓	
18		拼接高低差		≤ 0.3	9.2.10	✓	
19		拼装缝隙误差和工艺缝隙直线误差		≤ 2	9.2.9		✓
20		拼装高低差		≤ 1	9.2.10		✓

8.2 外观

8.2.1 金属件

产品的金属件的外观应符合定制的要求,无定制要求时应符合表 9 的要求。

表 9 金属件外观要求

序号	产品	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	金属合金件	外观应整洁,切边应平直、整齐、无毛刺,无装饰面层翘起脱落	9.3.2	√	
		装饰面应无明显色差、加工痕迹、锈蚀、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、积粉和杂渣;疵点 ≤ 3 个/ m^2	9.3.1 9.3.2		√
		非装饰面应无影响产品使用的损伤	9.3.2		√
2	金属管材	无裂缝、叠缝,外露管口端面应封闭	9.3.2	√	
3		弯曲处弧形应圆滑一致,皱纹高低差不应大于 0.4 mm	9.2.13		√
4	冲压件	无脱层、裂缝	9.3.2	√	
5	铆接件	铆接应牢固,无漏铆、脱铆	9.3.2	√	
6		铆钉端应完整圆滑,无明显锤印	9.3.2		√
7	电镀件	镀层表面应无锈蚀、毛刺、露底	9.3.2	√	
8		镀层表面应平整,无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等缺陷	9.3.2		√
9	喷涂件	涂层应无漏喷、锈蚀	9.3.2	√	
		涂层应光滑均匀、色泽一致,无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷	9.3.2		√
10	焊接件	焊接部位应牢固,无脱焊、虚焊、焊穿、错位	9.3.2	√	
		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	9.3.2		√
11	折边件	折边应平直,无裂纹和明显折白,折边角度偏差 $\leq 1^\circ$	9.3.2		√
12	五金件	家具锁定开启应灵活	9.3.2	√	
13		脚轮旋转或滑动应灵活	9.3.2		√

8.2.2 木质件

产品的木质件的外观应符合定制的要求,无定制要求时应符合表 10 的要求。

表 10 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	无	9.3.2	√	
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 15%	9.3.2	√	
3	树脂囊	外表和存放物品部位用材应无树脂囊	9.3.2		√
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	9.3.2		√
5	死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道	缺陷数外表不超过 4 个,内表不超过 6 个(最大尺寸小于 5 mm 的缺陷不计);对缺陷应进行修补加工	9.3.2	√	
6	其他轻微材质缺陷	轻微裂缝、钝棱等应进行修补加工	9.3.2		√

8.2.3 人造板件

产品人造板件的外观应符合定制的要求,无定制要求时应符合表 11 的要求。

表 11 人造板件外观要求

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	9.3.2		√
2		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	9.3.2		√
3	污斑	同一板面外表允许 1 处,面积 $\leq 30\text{ mm}^2$ ($\leq 3\text{ mm}^2$ 的不计)	9.3.2		√
4	表面划痕	外表应无明显划痕	9.3.2		√
5	表面压痕	外表应无明显压痕	9.3.2		√
6	色差	外表应无明显色差	9.3.2		√
7	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	9.3.2	√	

8.2.4 玻璃件

产品玻璃件的外观应符合定制的要求,无定制要求时应符合表 12 的要求。

表 12 玻璃件外观要求

序号	产品	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	玻璃件	外露周边应磨边和圆角处理,安装牢固	9.3.2	√	
2		玻璃应光洁平滑,无裂纹、划伤、沙粒、疙瘩和麻点等缺陷	9.3.2		√
3		夹层玻璃无脱胶、皱痕、条纹、密集等点状缺陷,点状缺陷不大于 3 mm	9.3.2	√	

8.2.5 橡塑件

产品橡塑件的外观应符合定制的要求,无定制要求时应符合表 13 的要求。

表 13 橡塑件外观要求

序号	产品	要求	试验方法	项目分类	
				基本	一般
1	橡塑件	无裂纹和明显变形	9.3.2	√	
2		无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕	9.3.2		√
3		外表用塑料件应光洁,无划痕、污渍和明显色差	9.3.2		√

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/217021144144006024>