

ICS 97.140
Y 80



ZZB

浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 0503—2018

红木家具

Hongmu furniture

ZHEJIANG MADE

2018 - 09 - 07 发布

2018 - 09 - 30 实施

浙江省品牌建设联合会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 命名与分类	2
5 基本要求	2
6 技术要求	5
7 质量明示	8
8 试验方法	10
9 检验规则	10
10 标识、包装、运输和贮存	11
11 质量与服务承诺	12
附录 A (资料性附录) 红木家具分类	13
附录 B (资料性附录) 红木家具主要尺寸	14
附录 C (资料性附录) 常用榫卯结构	16
附录 D (资料性附录) 产品外包装标识卡示例	27

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省家具与五金研究所牵头组织制定。

本标准主要起草单位：东阳市红木家具行业协会。

本标准参与起草单位：浙江卓木王红木家具有限公司、东阳市明堂红木家具有限公司、东阳市东艺工艺品有限公司、浙江大清翰林古典艺术家具有限公司、浙江中信红木家具有限公司、东阳市双洋红木家具有限公司、东阳市御乾堂宫廷红木家具有限公司、东阳市华龙工艺品有限公司、东阳市盛世九龙堂红木家具有限公司、东阳市荣轩工艺品有限公司、东阳市旭东工艺品有限公司、浙江省红木产业协会、浙江省木雕红木家具产品质量检验中心、东阳市南林木材科技服务中心（排名不分先后）。

本标准主要起草人：张玉林、钟文翰、曹益民、杜长江、张向荣、施德泉、吴腾飞、李忠信、王海洋、马姣姣、金红强、葛洪亮、徐荣桃、李晓东、张光品、蒋劲东、叶洪军、何婷、郑文婷。

本标准由浙江省家具与五金研究所负责解释。

ZHEJIANG MODEL

红木家具

1 范围

本标准规定了红木家具的范围、规范性引用文件、术语和定义、命名和分类、基本要求、产品要求、质量明示、试验方法、检验规则、标识、包装、运输和贮存、质量与服务承诺等。

本标准适用于精品红木家具。

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 3324—2017 木家具通用技术条件

GB 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具

GB/T 18107—2017 红木

QB/T 2385—2018 深色名贵硬木家具

GB 18584—2001 室内装饰装修材料木家具中有害物质限量

GB/T 28010—2011 红木家具通用技术条

GB/T 14703 生漆

GB/T 17526—2008 漆蜡

GB/T 9758—1988 色漆和清漆“可溶性”金属含量的测定

3 术语和定义

GB/T 28010—2011界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

红木家具 hongmu furniture

采用中国传统硬木家具生产工艺、用红木制造的一类家具产品。

[GB 28010—2011，定义3.1]

3.2

精品红木家具 high-quality Hongmu furniture

产品设计造型优美、装饰图案主题明确，富含中国文化内涵；精心选材，遵循传统榫卯结构原理精心制作，具有收藏价值的一类红木家具。

3.3

生漆 chinese lacquer

从漆树皮层采割的天然树脂，主要由漆酚、漆酶和树胶质等组成的天然涂饰材料，精制生漆多用于古典家具、漆器工艺品等的髹饰。

注：生漆又称国漆、大漆、土漆、山漆。

[GB 28010—2011，定义3.5]

3.4

髹漆工艺 chinese lacquer process

以精制生漆为原料装饰器物表面的工艺过程。

[GB 28010—2011，定义3.6]

3.5

揩髹 wipe chinese lacquer

用棉纱、丝团等材料蘸取精制生漆揩擦器物表面的髹漆工艺过程。

注：揩髹又指揩漆、擦漆。

[GB 28010—2011，定义3.7]

3.6

产品保证文件 product guarantee documents

红木家具生产企业或经销商向消费者提交的质量证明、树种或木材名称鉴定证书、使用安全和产品制造工艺、服务保证等信息的技术文件总称。

注：参考GB/T 28010—2011，定义3.9。

4 命名与分类

4.1 产品命名

产品的命名应符合GB/T 28010—2011中4.1的规定。

4.2 产品分类

产品分类参见附录A。

5 基本要求

5.1 设计要求

5.1.1 设计能力

要求如下：

- a) 能运用绘画艺术对图案进行设计与搭配；
- b) 能运用电脑软件进行图案的扫描与复现；
- c) 能合理排料；
- d) 能设计合理的红木家具工艺结构，零部件结合设计应遵循传统榫卯结构的原理，并有利于设备加工；

e) 能考虑材料特性，体现材料的天然优势，做好材尽其用。

5.1.2 产品功能设计

宜符合观赏性、适用性和人体功效学要求。

5.1.3 结构和造型设计

结构和造型设计应考虑下列要素：

- a) 应满足型体结构、艺术造型、产品装饰的需求，造型优美，结构布局合理，构件比例协调，线条流畅；
- b) 构件、线条设计应粗细疏密、深浅和大小匀称、干净利落、精致细腻、动感突出；
- c) 装饰图案设计应先绘制图纸，经手工雕刻确定图样后，才能扫描作为机器雕刻图样；
- d) 装饰图案设计应具有中国传统文化内涵，寓意健康、美好，并与产品功能及使用场所相协调。

示例1：佛堂场所宜用众善奉行、自净其意、弘扬正义的相关图案，避免杀戮等和场所主题相违背的图案。

示例2：佛像类图案尽量避免用于餐桌类和床类家具、坐具类靠近座面及以下部位。

5.2 材料要求

5.2.1 木材要求

对木材的要求如下：

- a) 木材的种类应符合 GB/T 18107—2017 的规定；
- b) 原木、板材、产品白坯应确认其树种或木材名称，加工时保留 100 mm×50 mm×10 mm（长×宽×厚）小样。应由第三方检测机构鉴定，出具鉴定证书；
- c) 木材干燥处理后应进行养生处理。养生处理后木材含水率应为 8%~（产品所在地区年平均木材含水率%）；
- d) 不应使用仍有活虫侵蚀的木材；
- e) 框架档料应为同一整料；
- f) 可视面部件应无嵌补，隐蔽部位在不影响结构强度的前提下嵌补长度不大于 80 mm（宽度小于 1.5 mm 的不计），宽度不大于材宽的 1/4 且不大于 12 mm，同一零件嵌补不多于三处。

5.2.2 辅助材料质量保证

采用漆蜡等辅助材料时，应符合 GB/T 17526—2008 的要求，供应商应提供该批次产品的质量保证书或相应的第三方检测报告。

5.3 制造要求

5.3.1 应具备对红木原材料进行储备、筛选、分类、标识、画线、分解的生产场地。

5.3.2 设备配备要求如下：

- a) 高精度锯解设备，具备对原木进行锯解的能力；
- b) 木材干燥设备，具备木材干燥处理能力；
- c) 制版模具设施，具备对设计图案的仿形能力；
- d) 电脑雕刻设备，具备图案雕刻能力；
- e) 木工数控设备，具备榫卯加工能力。

5.3.3 人员配备要求如下：

- a) 技术等级二级人数不少于总生产人数的 3%，技术等级三级人数不少于总生产人数的 10%，技术等级四级人数不少于总生产人数的 30%；
 - b) 应具备对员工开展岗位技能培训的能力，能够持续保证生产工艺水平。
- 5.3.4 应具备按设计图加工的能力，选择并合理使用先进的加工工艺，实现木材的高效利用，提高零部件的加工精度。如实木弯曲工艺、数控开榫工艺等。
- 5.3.5 适宜时，可采用材料加工全过程监控。
- 5.3.6 木作工艺要求如下：
- a) 部件连接应采用榫卯结构，拆装件可采用螺栓加固；
 - b) 榫卯结构应严密、牢固，最大缝隙应 $<0.2\text{ mm}$ ，不应有松动、断榫、裂缝；
 - c) 胶结拼合的拼接缝应严密，不应有胶结黑线；
 - d) 线条加工应均匀、顺直、对称、光滑、无蹦缺、刀痕；
 - e) 圆角加工应对称、圆润、光滑、无缺角、刀痕；
 - f) 产品可视部位框架、组件颜色基本一致，纹理协调；
 - g) 同伴产品门板对称部位木纹基本一致，对称协调；
 - h) 所有档料，薄板轴向应顺纹向上；
 - i) 产品所有可接触部位应经倒圆或倒棱处理；
 - j) 门、抽屉等活动件启闭灵活。

5.4 雕刻工艺

对雕刻工艺的要求如下：

- a) 机器雕坯加工后的所有部位应手工修饰到位，无辅助设备加工痕迹；
- b) 雕刻应工艺精巧、层次分明、刀法流畅、铲底平整、光洁；
- c) 整体协调、线面对比粗细融合、特色鲜明、刀法流利；
- d) 各类图案完整、清晰、过渡圆滑、转折清楚、线条流畅、均匀、光滑。

5.5 打磨工艺

对打磨工艺的要求如下：

- a) 所有档料应平整、光滑无波浪，圆弧接头圆顺光滑；
- b) 榫卯结合处平整光滑；
- c) 部件表面及板面应平整、无啃疤、手感光滑顺畅，在自然光或灯光下 30 度侧视观察，大面板应无波浪；
- d) 线条粗细应均匀饱满、自然顺直、无波浪形，接头通顺、平整、清晰；
- e) 圆弧圆润、触觉良好；
- f) 整件产品外表应平整光滑、无棱角、毛刺、砂痕，内表细光。

5.6 涂饰工艺

对涂饰工艺的要求如下：

- a) 框架内芯板板边安装前应进行打磨和涂饰处理；
- b) 所有部位涂层应颜色均匀，线条、图案清晰；
- c) 部件涂饰颜色应相似，分色处色线整齐；
- d) 可视面涂层应平整光滑，隐蔽部位涂层应清洁；
- e) 涂层应平整光滑、清晰，无明显粒子、涨边现象；应无明显加工痕迹、划痕、裂纹、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣等。

5.7 检验能力要求

对检验能力的要求如下：

- a) 应配备能识别红木粗视构造的检验人员，具备对原木、板材、产品白坯的材质进行识别、鉴定或确认的能力；
- b) 应采用适宜的白坯标识、部件印记、过程检验记录等方法，对生产过程用材、质量的一致性进行监视测量；
- c) 应具备出厂检验的能力：
 - 1) 应配备相应工序的检验人员；
 - 2) 应配备检验所需的仪器、工具。

5.8 环保设施及控制要求

环保设施及控制要求如下：

- a) 产品涂饰车间距离生活区、医疗卫生、文化教育等主要功能的区域不得小于 100 米，符合环境影响评价要求；
- b) 应配备中央除尘设备、涂饰车间循环水帘及废气处理设备，保证车间环境粉尘、废水废气达标排放；
- c) 木材加工设备、空压机等设备产生噪声超标时，宜配备降噪措施；
- d) 应配备危险品、化学品处理设施，或委托第三方代为处理并保存有效记录；
- e) 应不断采取改进设计、采用先进的工艺技术与设备、改善管理、综合利用等措施，从源头削减污染，提高资源利用效率，减少或者避免生产、服务和产品使用过程中污染物的产生和排放，以减轻或者消除对人类健康和环境的危害。

6 技术要求

6.1 主要尺寸

产品设计时，在满足型体结构、艺术造型、产品装饰的基础上，宜参考附录B的尺寸。定制产品或特殊尺寸要求按合同双方约定执行。

6.2 外观要求

应符合表1的规定。

表1 产品外观要求

序号	检验项目	要求
1	用材一致性	产品标识、质量明示卡、使用说明以及销售合同中的明示与产品中使用的木材、木材小样及其使用部位应保持一致
2	木制件外观	可视面应无虫眼，隐蔽部位孔洞应该修补
3		产品可视面应无嵌补
4		可视部位框架、组件颜色基本一致，纹理协调
5		同件产品门板对称部位木纹基本一致、对称协调

表1 产品外观要求 (续)

序号	检验项目	要求
6	木制件外观	所有档料, 薄板轴向应顺纹向上
7	木工要求	榫卯结合应严密、牢固、不应有松动、断榫、裂缝 (主要榫卯结构见附录 C)
8		胶结拼合的拼接缝应严密, 不应有胶结黑线
9		应无明显加工缺陷, 品所有棱角应倒棱、倒圆、砂光
10		线条加工应均匀、顺直、对称、光滑、无崩茬缺、刀痕
11		圆角加工应对称和顺、光滑, 无缺角、刀痕
12		攒边框中装板 (心板) 应能伸缩, 但不应有离缝和明显松动
13		各种工艺分隔线间距应均匀、顺直, 间距大小差值不大于 1 mm, 凹底部位应平整、洁净
14		五金配件安装, 应齐全、端正、牢固、平整、应无松动、透钉、漏钉 (选择性安装孔除外)
15	雕刻、镶嵌要求	雕刻工艺应保持图形完整、清晰、过渡圆滑、层次分明、对称部位应对称、铲底平整、光洁、无崩缺、刀痕
16		雕刻设备打坯后的所有部位应经手工修饰到位, 无辅助设备加工痕迹
17		镶嵌工艺应保持图形完整, 镶嵌严密、粘结牢固、平整、无越线刀痕
18	涂饰要求	同一部件涂饰应颜色相似, 无明显色差, 分色处色线整齐
19		表面漆膜不应有皱皮、发粘、裂痕、脱落、漏漆
20		涂层应平整光滑、清晰, 无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、裂纹、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣
21		涂饰部位不应脱色, 颜色均匀
22		可视面涂层表面应平整光滑, 其它部位涂层表面应手感光滑、产品内部应保持清洁
23		产品烫蜡后, 蜡面应光亮、洁净, 无浮蜡、纹眼;
24	五金要求	五金件表面光滑平整无毛刺、无锈蚀、刃口、锐棱
25		焊接件焊接部位牢固、无脱焊、虚焊、焊穿
26		焊缝均匀、无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷
27		电镀涂层应光滑平整, 无气泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕、锈蚀、露底和磕碰等缺陷
28	产品标识	产品应有产品标识, 木材小样
29		产品应提供使用说明
30		产品应提供产品质量明示卡、合格证

6.3 形状和位置公差

应符合GB/T 3324—2017表2的规定。

6.4 表面理化性能要求

应符合表2的规定。

表2 表面理化性能要求

序号	检验项目	要 求	
1	表面涂层理化性能	耐液性	10%碳酸钠溶液, 24 h, 应不低于3级
2			10%乙酸溶液, 24 h, 应不低于3级
3		耐湿热	20 min, 70℃, 应不低于3级
4		耐干热	20 min, 70℃, 应不低于3级
5		耐冷热温差	高温(40±2)℃, 相对湿度(95±3)% .1 h. 低温(-20±2)℃ .1 h. 3周期. 应无鼓泡、裂缝和明显失光
6		耐磨性	1000转, 不低于3级
7		抗冲击	h=50 mm, 不低于3级
注: 传统揩漆(全生漆)、传统烫蜡(全天然蜡)理化性能不适用于本标准。			

6.5 力学性能要求

应符合表3的规定。

表3 力学性能要求

序号	项目名称	要求
1	桌类强度和耐久性	所有零部件无断裂或豁裂; 用手揪压某些应为牢固的部件, 应无永久性松动; 所有零部件应无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(门、抽屉等)开关应灵便; 零部件无明显位移变化。
2	椅凳类强度和耐久性	
3	单层床强度和耐久性	
4	柜类强度和耐久性	
5	柜类强度和耐久性	搁板弯曲挠度变化值≤0.5%
		顶板、底板最大挠度≤0.5%
		挂衣棍挠度≤0.4%
6	桌类稳定性	按GB/T 10357.7—2013中附录A进行垂直加载、垂直和水平加载试验, 应无倾翻现象
7	椅凳类稳定性	按GB/T 10357.2—2013进行加载, 应无倾翻现象
8	柜类稳定性	按GB/T 10357.4—2013进行试验, 应无倾翻现象

6.6 有害物质限量

应符合GB 18584 的规定。

6.7 安全性要求

6.7.1 除抽屉支撑部分外所有档料应倒小圆角, 应光滑、无毛刺, 家具边沿、棱、角部位均应倒圆、倒棱。

6.7.2 1 m 以下部位, 不应有凸出整体的尖锐造型; 对透雕类纹饰设计应考虑到卡住儿童手、足的可能性, 对容易被儿童玩耍、误用又可能会危及安全的产品, 如鼓凳等, 应在产品质量明示卡中向产品使用者作安全提示。

6.7.3 采用浮钉法安装和铜包木装饰的铜饰件边缘应与家具表面严密贴合且不应翘起。

- 6.7.4 抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置。
- 6.7.5 折叠产品应无非预期的自行折叠现象。
- 6.7.6 垂直运行的部件，在高于闭合点 50 mm 的任意位置，不应自行下落。

7 质量明示

7.1 总则

应采用产品质量保证文件的形式，对红木家具的产品类别、用材种类、主要性能指标参数等进行质量明示。产品质量保证文件明示的内容应和产品质量保持一致。

7.2 产品质量保证文件

7.2.1 红木家具产品交付时应提供产品质量保证文件，包括产品使用说明、树种或木材名称鉴定证书、产品质量明示卡、检验合格证明。

7.2.2 产品使用说明宜明示产品的使用环境要求、拆装搬运和使用注意事项、保养方法。产品无特殊技术要求时，产品适用范围、安全提示、产品保修内容可由产品使用说明作通用性明示。适用时，可包括下列内容：

- a) 产品名称、型号规格、产品执行标准编号；
- b) 主要原材料、涂料、粘合剂的名称、等级；
- c) 产品主要技术性能参数，使用方法、使用环境、注意事项；
- d) 产品安装和调整方法；
- e) 有害物质限量符合性自我申明；
- f) 产品故障分析和排除、维护保养方法。

7.2.3 树种或木材名称鉴定证书由具备相应资质的技术机构出具。

7.2.4 产品质量明示卡所表述的内容应与实际产品相一致。明示的内容至少应包括：

- a) 产品执行标准；产品分类；产品名称；产品型号、规格；生产日期；产品适用范围；产品用材；产品涂饰工艺；产品装饰工艺；
- b) 产品安全提示，包括产品在使用、搬运过程中仍需给予必要的安全提示；
- c) 产品保修内容：至少应包括保修期、产品退换条件、产品保修条件及保修期内免费保修规定、超出保修条件及保修期的产品收费条件；
- d) 产品交付方信息（生产企业或经销商信息）：生产单位和/或经销商全称、详细地址及邮政编码、电话及传真号码。

7.2.5 检验合格证明可由生产企业出具，应具备可追溯的信息，包括合格证编号、产品名称、生产企业名称和地址、产品名称、规格型号、执行标准、质量等级、检验日期、出厂日期、检验员盖章等。

7.3 明示要求

7.3.1 分类明示

7.3.1.1 产品的命名分类明示应符合附录 A 的规定。

7.3.1.2 家具产品型号、系列、编号等分类可作为产品型号明示使用。

7.3.1.3 使用功能、使用场所等分类可作为产品补充明示使用。

7.3.1.4 产品规格分类，应按实际尺寸（mm）标注，先标注整套家具在使用条件下最小占地面积的长、宽尺寸，再标注单件家具的长、宽、高（或宽、深、高）尺寸。

7.3.2 主要用材明示

主要用材明示包括下列要求：

- a) 主要用材明示应符合 GB/T 28010—2017 的规定；
- b) 应明示产品主要用材树种或木材中文名称、拉丁文名，以及使用部位。例如主要用材：框架：卢氏黑黄檀，装板：大果紫檀；
- c) 应随产品提供不小于 100 mm×50 mm×10 mm（长×宽×厚）的同家具树种相同的木材试样（主要用材为多种时应提供每种试样），并有生产厂家确认标识。

7.3.3 产品结构和木材处理工艺明示

产品结构和木材处理工艺明示包括下列要求：

- a) 应明示产品结构工艺，对是否为榫卯结构结合、有无使用金属件固定等进行说明；
- b) 应有木材特殊处理工艺明示，例如产品木材经煮蜡处理；
- c) 应有木材干燥处理方法明示。

7.3.4 涂饰工艺明示

涂饰工艺明示包括下列要求：

- a) 传统生漆涂饰中，凡在家具表面处理、用生漆灰做腻子、染料着色、补色、揩漆、打磨、复髹等，在工艺流程上沿用传统髹漆工艺的，且所用生漆符合 GB/T 14703 质量标准，其产品可明示为：本产品采用中国传统红木家具揩髹工艺，生漆质量符合 GB/T 14703 的要求；
- b) 传统蜡涂饰中，凡在家具表面处理、调蜡、着蜡、烫蜡、起蜡、擦蜡、抛光机用蜡（蜂蜡、虫白蜡、石蜡）等在工艺流程上沿用传统工艺（烫、戩、搓）的，其产品可明示为：本产采用中国传统红木家具烫蜡涂饰工艺；蜡质量符合 GB/T 17526—2008 的要求；
- c) 采用非传统的生漆涂饰衍生工艺、烫蜡涂饰衍生工艺都应按所采用的涂饰工艺、涂饰用材种类进行明示；
- d) 采用树脂类化学漆涂饰的应按所采用的涂饰工艺、涂饰用材的品种进行明示。

7.3.5 装饰工艺明示

装饰工艺明示包括下列要求：

- a) 镶嵌工艺的明示应采用以下名称用语：嵌木、嵌石、嵌玉、嵌牛骨、嵌金银丝、螺钿嵌、珐琅嵌、瓷板嵌、百宝嵌等；
- b) 镶嵌工艺的明示条件应符合：除嵌石、瓷板嵌外，嵌件应嵌入家具表层（即建模、起槽、涂胶、嵌入）；家具表面和嵌件的接合部位应紧密胶接，被胶接面不应有漏胶和空洞；
- c) 镶嵌工艺明示的要求如下：
 - 1) 应具体明示使用嵌件的材质：如黄杨木、瘿木、大理石、银丝、等；
 - 2) 应用文字简要的描述嵌件所构成的装饰纹样、图案寓意；
 - 3) 应说明镶嵌方法：如平嵌法、凸嵌法等。
- d) 铜饰件的明示应采用以下名称用语：面叶、面条、合页、吊牌、提环、拉手、屈曲（曲曲）、扭头、套脚、拍子、包角、锁头等；
- d) 铜饰件工艺的明示条件应符合：铜饰件中受力部件，如合页、吊牌、提环、拍子等，其厚度或直径应满足家具产品对使用强度的要求；
- e) 铜饰件工艺明示的要求如下：
 - 1) 应具体明示铜饰件的材质、如本产品铜饰件材质为黄铜板 H62；

- 2) 应明示铜饰件的纹饰工艺,如滚花、雕刻、篆刻、雕花镂空、鎏金、景泰蓝等;
- 3) 应以光素铜饰件称呼和明示未作表面纹饰的铜饰件;
- 4) 应用文字简要描述铜饰件纹样的外形和纹饰图案的寓意。

7.3.6 明示卡第3部分

至少应包括以下内容:

- a) 产品安全提示,包括产品在使用、搬运过程中仍需给予必要的安全提示;
- b) 产品保修内容:至少应包括保修期、产品退换条件、产品保修条件及保修期内免费保修规定、超出保修条件及保修期的产品收费条件;
- c) 产品交付方信息(生产企业或经销商信息):生产单位和/或经销商全称、详细地址及邮政编码、电话及传真号码。

8 试验方法

8.1 用材一致性

采用宏观、微观等检验方法确定实物与标识的一致性。产品送检时可提供加工时保留的家具用材小样。未提供试样的,应在家具上取样检验,在检验报告中应注明“提供试样”或注明取样部位。

8.2 外形尺寸及其偏差测定

试件应放置在平板或平整地面上,采用精确度不低于0.5 mm的钢直尺或卷尺进行测定。尺寸偏差为产品标识值与实测值之间的差值。

8.3 木材含水率

按GB/T 3324—2017中6.3.3的规定进行。

8.4 外观及加工要求

按GB/T 3324—2017中6.4的规定进行。

8.5 理化性能

按GB/T 3324—2017中6.5的规定进行。

8.6 力学性能

按GB/T 3324—2017中6.6的规定进行。

8.7 可溶性重金属含量

色漆涂层中可溶性铅、镉、铬、汞按GB/T 9758—1988中规定的试验方法进行。

8.8 质量明示

按内容(见7.2、7.3)逐条核对其符合性。

9 检验规则

9.1 检验分类

检验分为原材料检验、出厂检验和型式检验。

9.2 原材料检验

原材料检验是产品投产使用前进行的检验，检验项目按5.2的规定。原材料安全性应有第三方合格检验报告，适宜时可由供应商提供。

9.3 出厂检验

出厂检验是产品出厂或产品交货时进行的检验，出厂产品应进行全数检验。检验项目为：

- a) 主要外形尺寸偏差；
- b) 形状和位置公差；
- c) 用材和外观要求；
- d) 结构安全性要求。

9.4 型式检验

9.4.1 要求

型式检验应包括第6章、第7章的项目。生产企业应每年提供一份型式检验报告。

有下列情况之一，应进行型式检验；

- a) 原材料及生产工艺发生较大变化时；
- b) 产品长期停产后，恢复生产时；
- c) 新产品试制定型鉴定。

产品正式生产时，应定期进行检验，检验周期为一年。

9.4.2 抽样规则

在以件为单位的产品抽样数为2件，1件送检，1件封存。

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，则相同单件送1件，其余封存）。

9.4.3 检验程序

检验程序应遵循尽量不影响余下检验项目正确性的原则。

9.4.4 检验结果的评定

单件产品结果判定：项目全部合格，判定该产品为合格品，否则判定为不合格品。

成套产品结果判定：单件产品全部为合格品，判定为成套产品合格，否则为成套产品不合格。

9.4.5 复验规则

产品经型式检验为不合格的，可对封存的备用样品进行复验。对不合格项目进行检验，按9.4.4的规定进行评定，并在检验结果中注明“复验”。

10 标识、包装、运输和贮存

10.1 标识

产品标识应包括但不限于下列要求：

- a) 产品名称、型号规格。红木家具产品命名、家具用材明示、家具商贸活动中应正确引用 GB/T 18107—2017 中给出的树种或木材中文名、拉丁名。产品所用树种或木材名称应与企业提供的木材试样保持一致；
- b) 干燥方法；
- c) 执行标准编号；
- d) 检验合格证明、生产日期；
- e) 生产企业名称和地址、电话；
- f) 持久性厂标（如采用打码、木雕刻、嵌金属丝等工艺方法在家具和木材试样表面制作）；
- g) 产品外包装标识卡示例见附录 D。

10.2 包装

为防止产品外观质量损坏，产品应有适宜的包装，包装材料应容易回收、可再生利用。

10.3 运输和贮存

产品在运输过程中，应加遮盖物和进行必要的防护，防止局部重压和相互摩擦。产品贮存地点应干燥通风、清洁卫生。产品在贮存期应防止污染、虫蛀、受潮、暴晒，应避免靠近冷、热源。

11 质量与服务承诺

产品的质量与服务承诺如下：

- a) 产品销售时应提供产品主要用材的树种或木材名称鉴定证书和木材小样，并由生产企业自我承诺与明示标志一致；
- b) 产品出厂之日起 2 年内，生产企业应免费提供产品质量原因的维修服务；
- c) 产品出厂之日起 3 年内，生产企业应免费提供每年不少于一次的保养服务；
- d) 产品标识、质量明示卡、使用说明以及销售合同中明示的用材应与产品使用的木材及其使用部位保持一致。

附 录 A
(资料性附录)
红木家具分类

A.1 按产品用途分类可分为：

- a) 柜(橱)类、桌案类红木家具：主要部件可包括面板(桌面板、台面板、门面板、抽屉面板等)、顶板、底板、框架、旁板等；
- b) 台架类红木家具：主要部件可包括面板、框架；
- c) 椅凳类红木家具：主要部件可包括座面、扶手、靠背、脚架、踏脚板等；
- d) 床榻类红木家具：主要部件可包括床屏(高屏、低屏)、床挺等。
- e) 屏类红木家具：主要部件可包括括板、框架等。

A.2 按产品装饰工艺分类，可分为：

- a) 采用雕刻工艺的红木家具，例如雕刻有花鸟类、山水类、人物类、博古类、其他类的红木家具；
- b) 采用镶嵌工艺的红木家具；
- c) 采用金属饰件的红木家具。

A.3 按产品表面涂饰分类，可分为：

- a) 生漆红木家具：家具主要部件表面采用；
- b) 擦蜡红木家具：家具主要部件表面采用擦蜡形成漆膜的家具；
- c) 涂饰红木家具：涂料涂饰形成漆膜的家具。

A.4 按产品风格分类，可分为：

- a) 明清风格红木家具；
- b) 现代简式红木家具；
- c) 新中式红木家具。

A.5 按用材数量，可分为：

- a) 单一树种红木家具；
- b) 多树种红木家具。

附 录 B
(资料性附录)
红木家具主要尺寸

红木家具主要尺寸参见下表。

B.1 红木家具主要尺寸

单位为毫米

序号	项 目	要 求		
1	桌类	桌面高	680~780	
2		中间净空高	≥580	
3		中间净空宽	≥520	
4	椅凳类	硬面椅(凳)座高	400~440	
5		软面椅(凳)座高(包括下沉量)	≤460	
6		扶手椅扶手内宽	≥460	
7		桌面与椅(凳)面高度差	250~320	
8	茶几	几面高	≥400	
9		几面深或直径	≥400	
10	沙发椅	单人座前宽	≥480	
11		双人座前宽	≥960	
12		三人座前宽	≥1440	
13		座深	480~600	
14		座前高	300~460	
15		扶手高	≤300	
16		背高	≥600	
17		柜类	挂长衣棍上沿至底板内表面间距	挂长衣
18	挂短衣			≥900
19	挂衣空间深度		≥530	
20	折叠衣物放置空间深		≥450	
21	文件柜		净深	≥245
22			层间净高	≥330
23	床头柜柜面高		≥450	
24	床头柜柜深		≥300	
25	餐桌、餐椅	桌高	680~780	
26		座高	400~440	
27		桌面与椅面高度差	280~320	
28		桌面宽	≥600	
29		桌面深	≥600	
30		桌面直径	≥700	
31		(D-d)/2 (D=桌面直径 d=转台直径)	≥350	

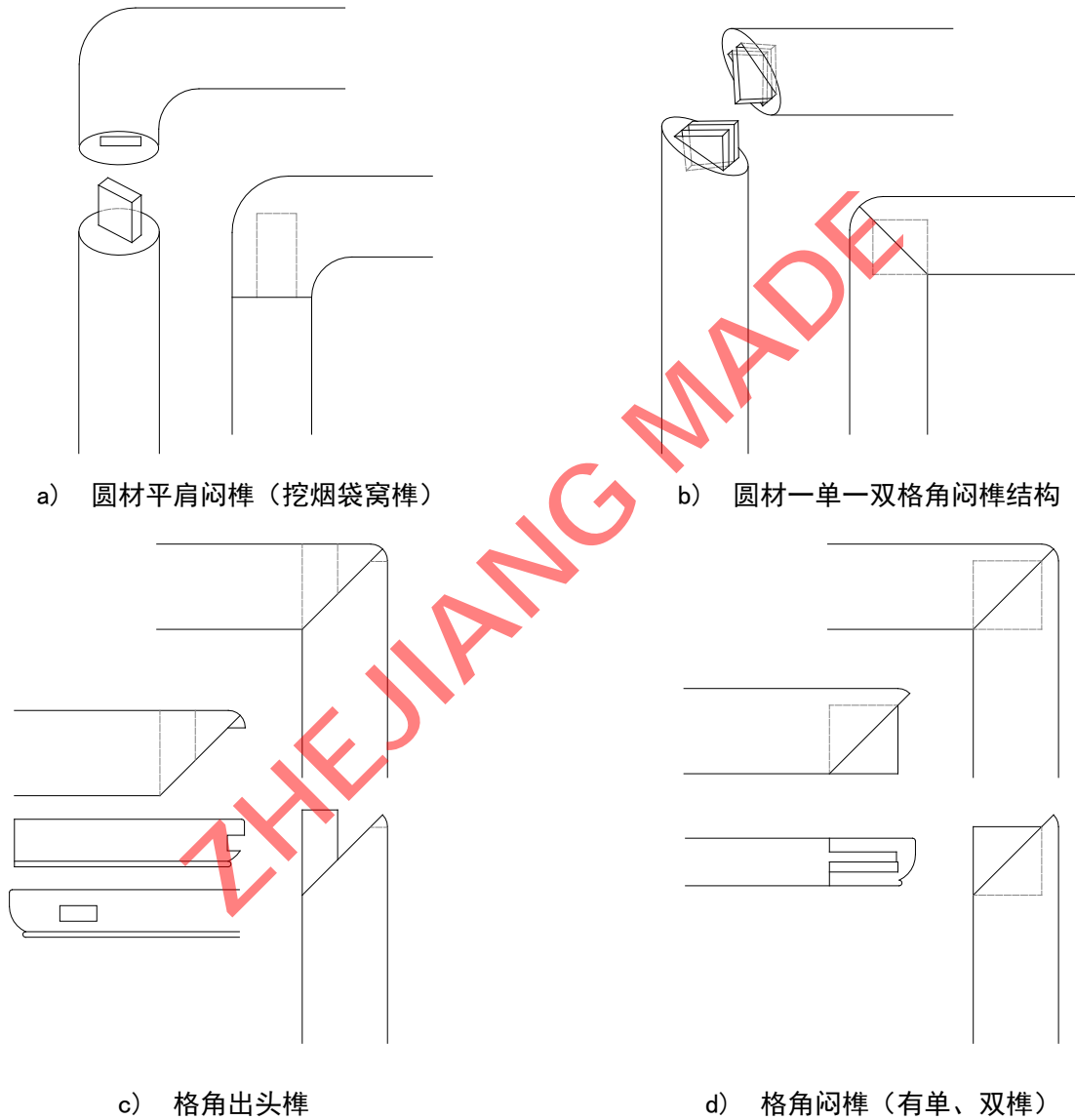
表B.1 红木家具主要尺寸（续）

序号	项目	要求	
32	床类	床铺面净长	1900~2220
33		床铺面宽	单人床：700~1200，双人床 1350~2000
34		床铺面高（不放置床垫（褥））	≤450
注：仿古家具尺寸除外。			

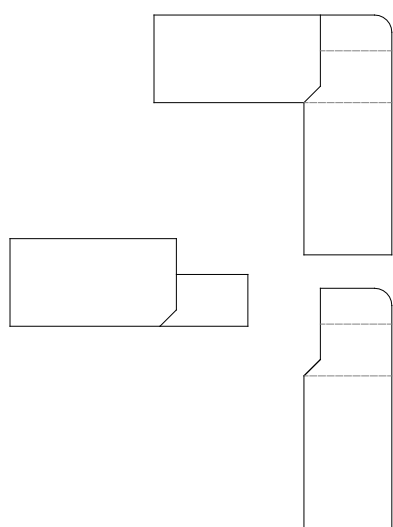
ZHEJIANG MADE

附录 C
(资料性附录)
常用榫卯结构

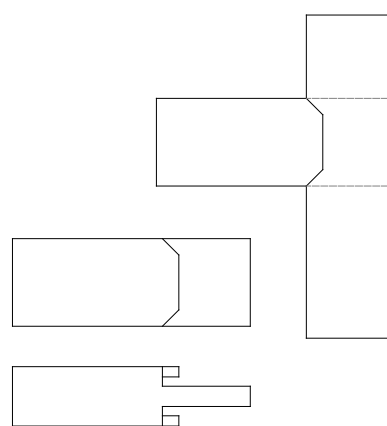
常用榫卯结构见下图。



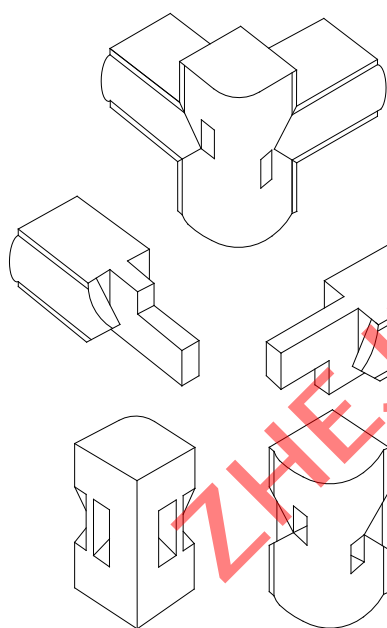
图C.1 常用卯榫结构（1）



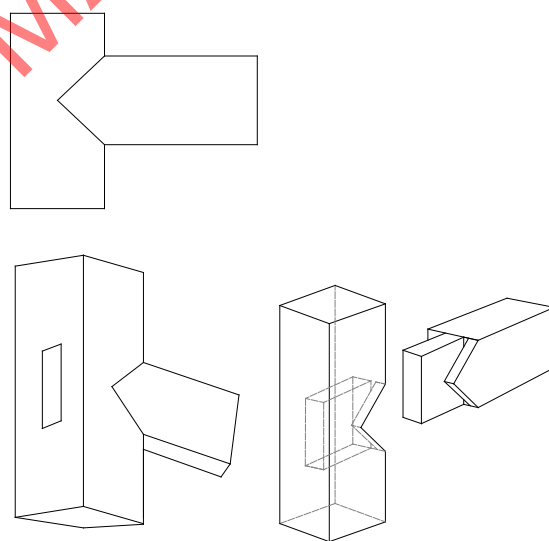
a) 小格角榫



b) 小格角榫 (双面格角)

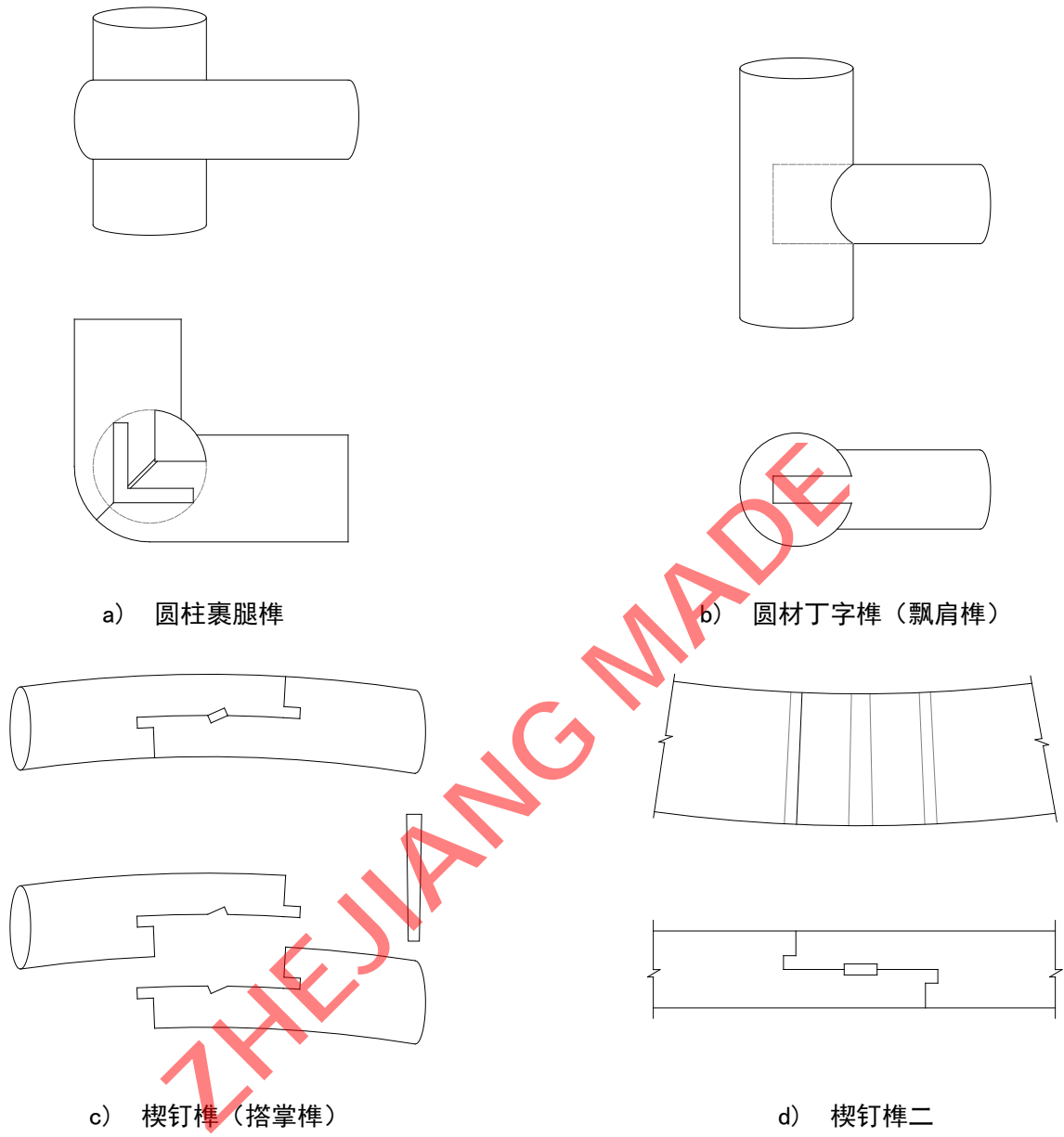


c) 交叉插肩榫

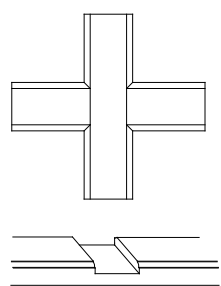


d) 插肩榫

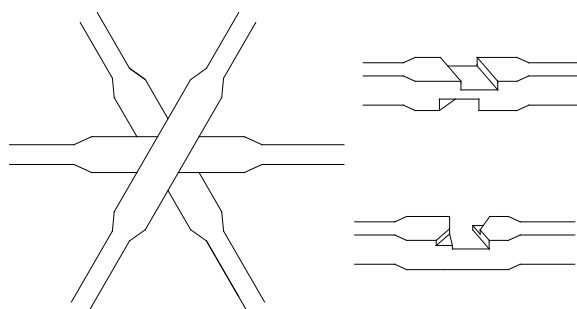
图C.2 常用卯榫结构 (2)



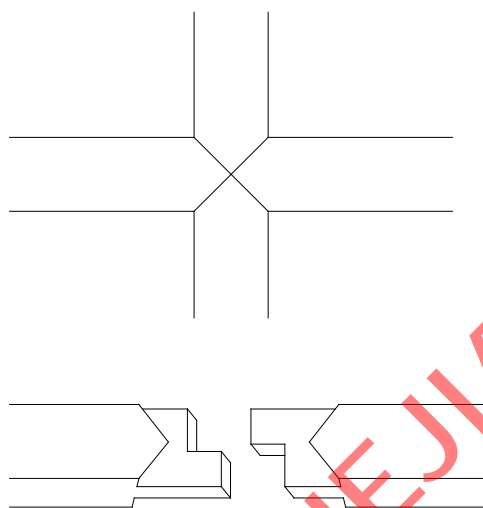
图C.3 常用卯榫结构 (3)



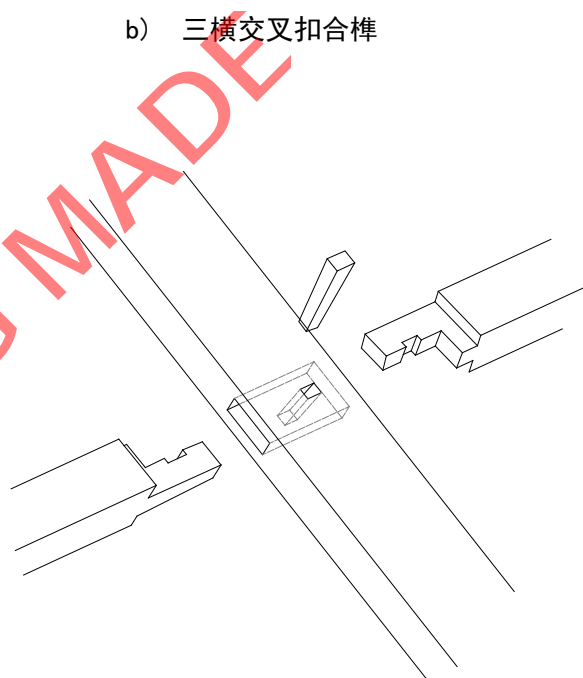
a) 扣合榫



b) 三横交叉扣合榫

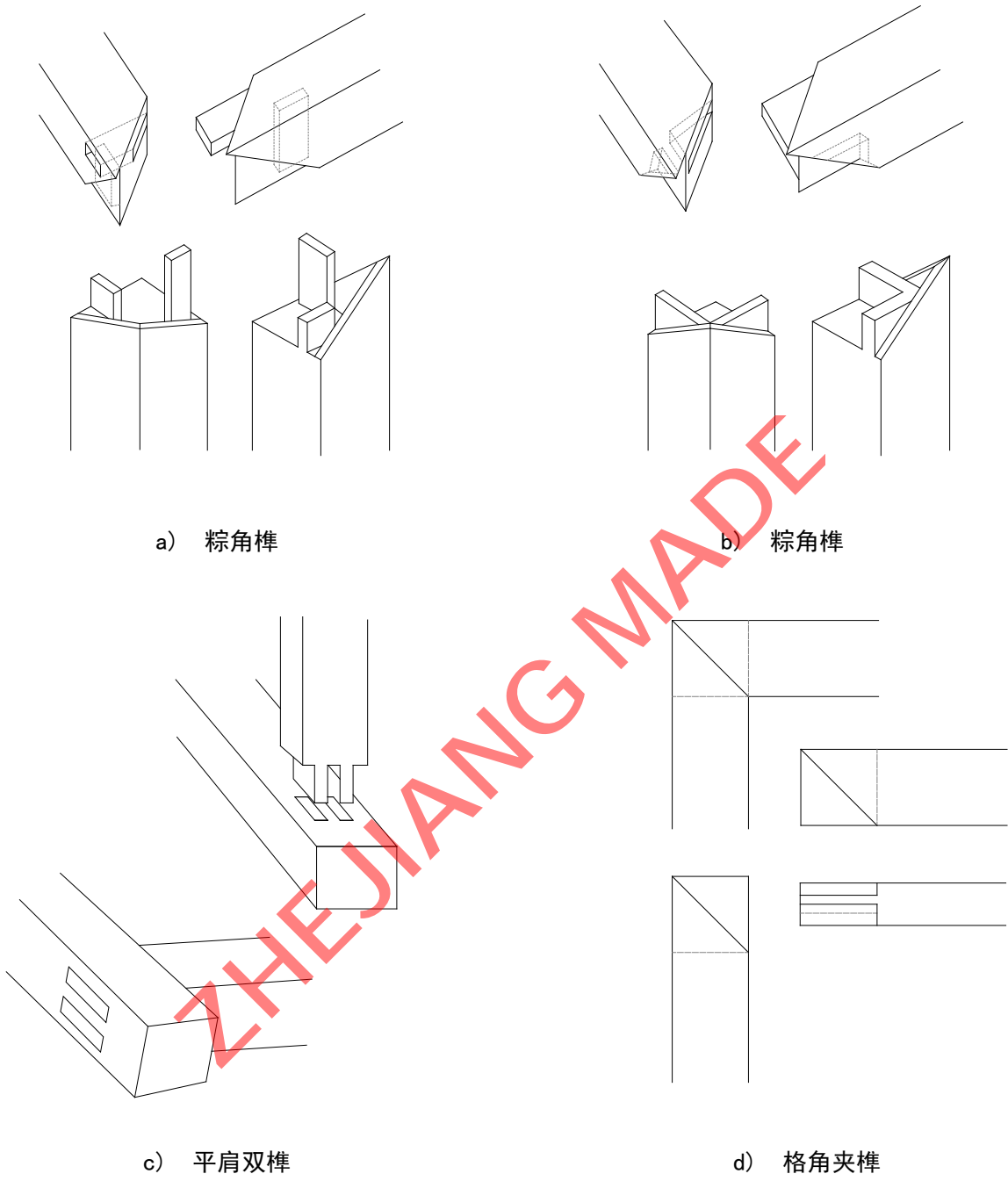


c) 插肩长短榫结构

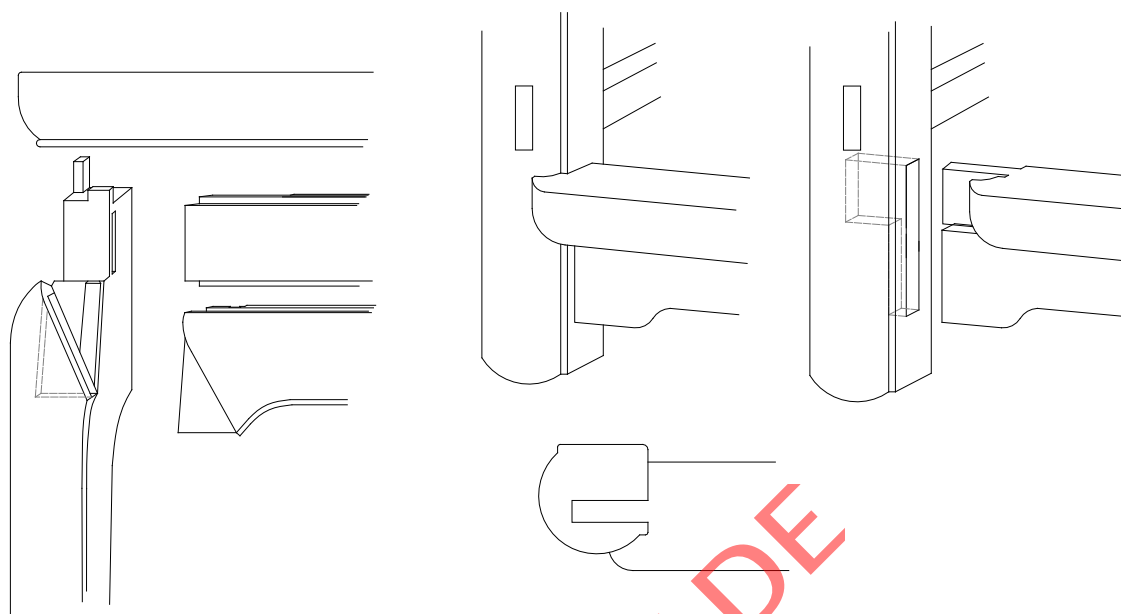


d) 交叉榫（上下榫）

图C.4 常用卯榫结构（4）

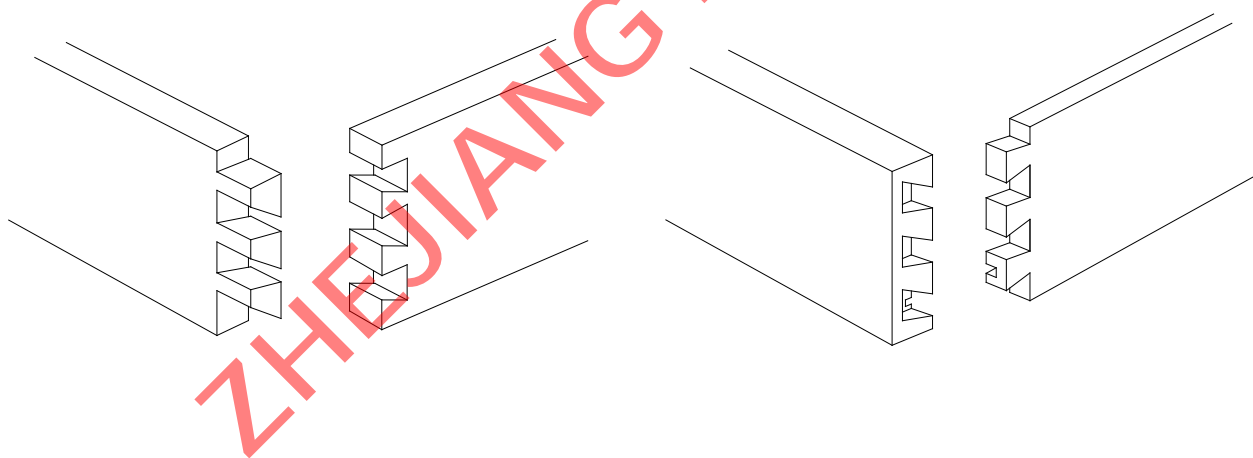


图C.5 常用卯榫结构 (5)



a) 束腰钩挂榫结构

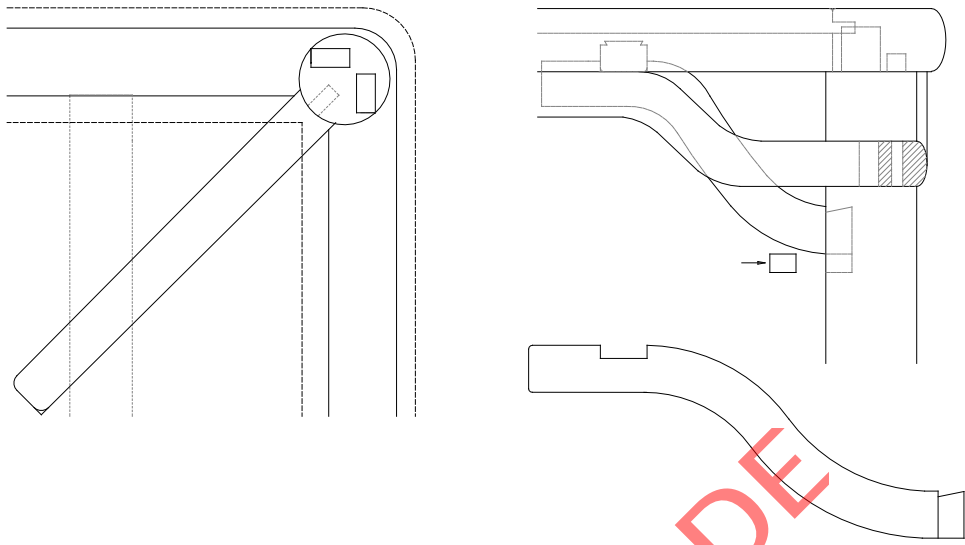
b) 脚档杖脚夹榫



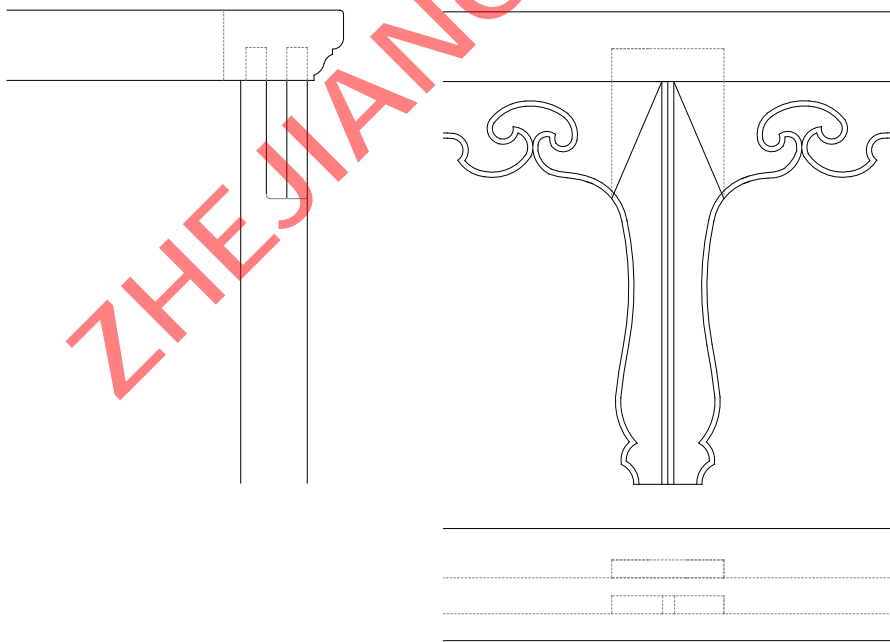
c) 燕尾榫结构

d) 抽屉燕尾榫结构

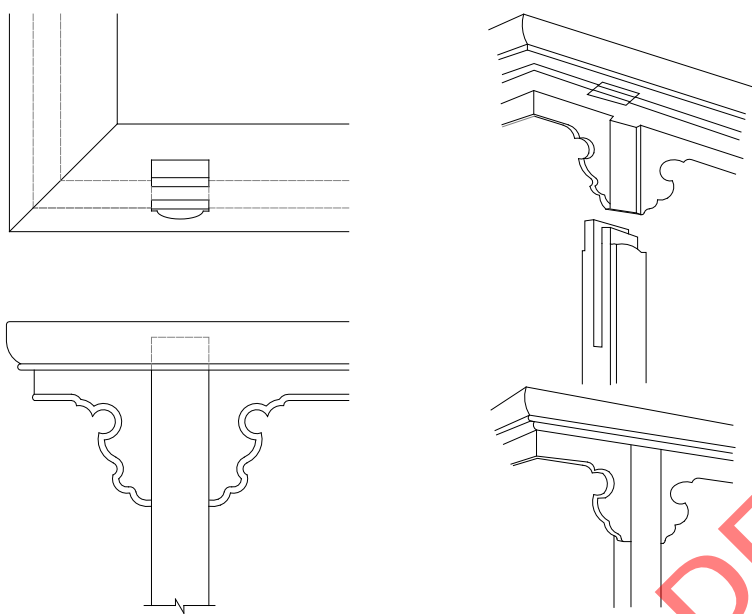
图C.6 常用卯榫结构 (6)



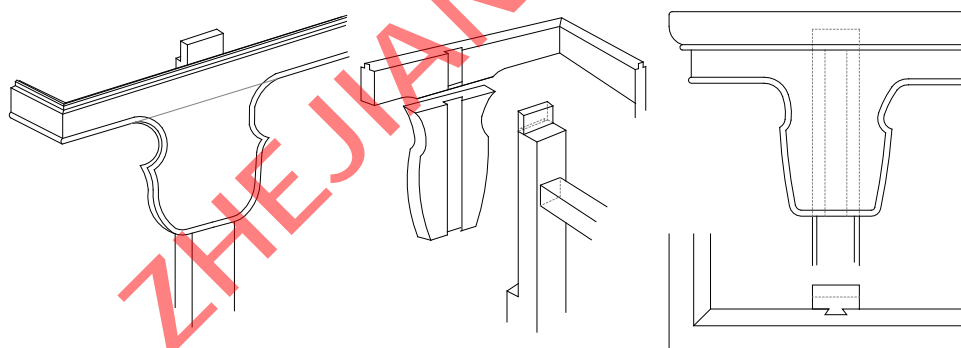
图C.7 霸王撑结构



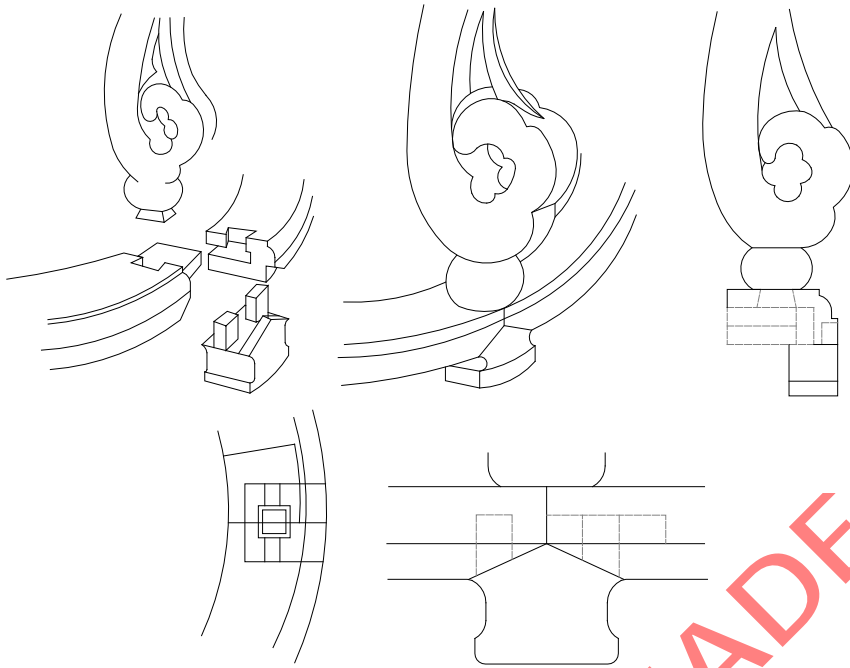
图C.8 插肩夹头棒



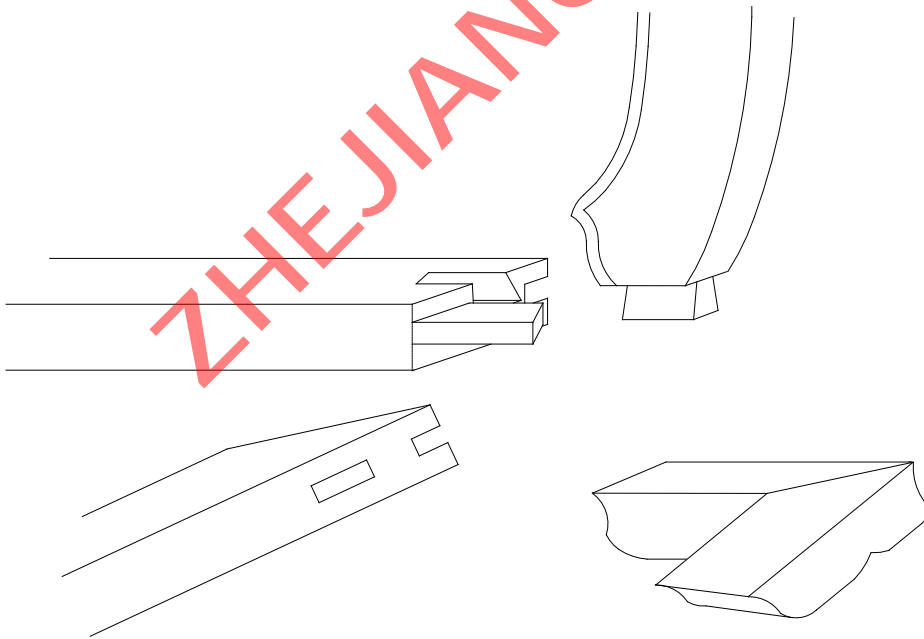
图C.9 夹头棒



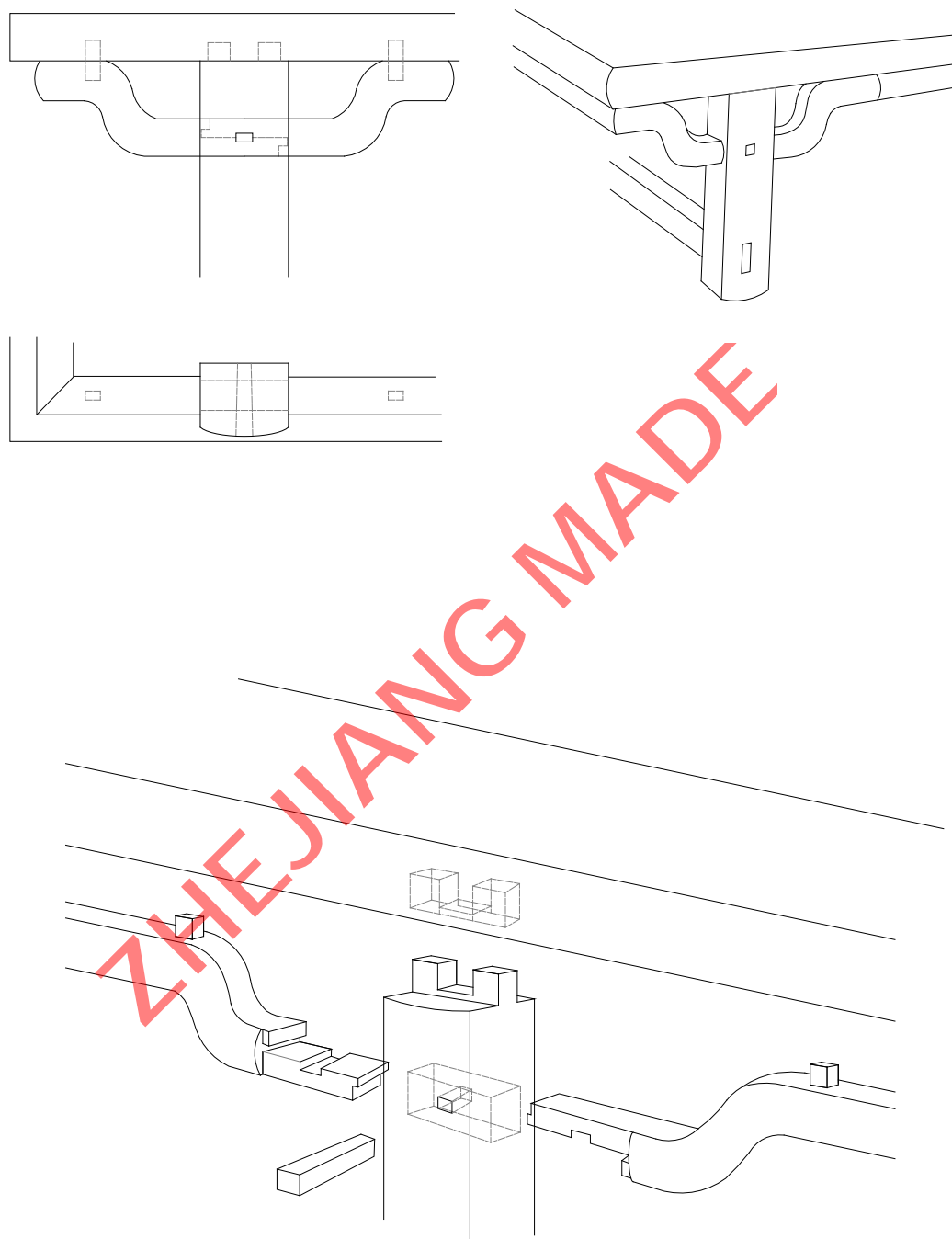
图C.10 内燕尾槽插肩棒



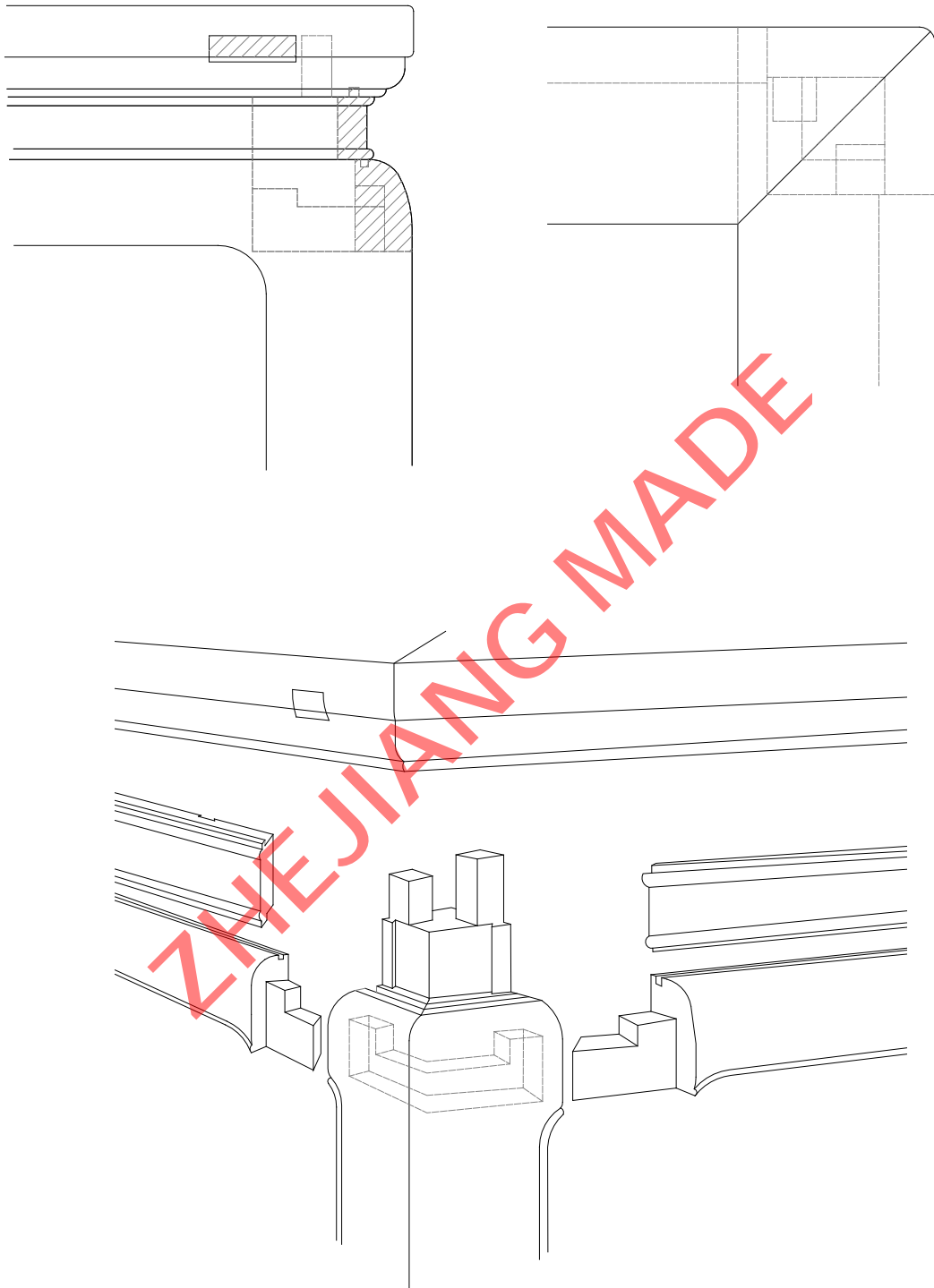
图C.11 弯材接扣榫



图C.12 腿和底框连接



图C.13 暗互扣明楔棒



图C.14 材端齐肩榫

附录 D
(资料性附录)
产品外包装标识卡示例

表D.1 标识卡

产品外包装标识卡	
产品执行标准： _____	
产品名称： _____	产品型号： _____
产品规格： _____	质量等级： _____
交付方名称： _____	
交付方详细地址： _____	
交付方邮编和联系电话： _____	

ZHEJIANG MADE