



中华人民共和国国家标准

GB/T 30417—2026

代替 GB/T 30417—2013

漆器通用技术要求

General technical requirements for lacquerware

2026-02-27 发布

2026-09-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 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 2

4 分类 3

5 原辅材料要求 4

6 半成品要求 6

7 成品要求 7

8 试验方法 8

9 检验规则..... 10

10 标志、使用说明、包装、运输和贮存..... 11



前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 30417—2013《漆器通用技术要求》，与 GB/T 30417—2013 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了裱布术语和定义(见 3.3)；
- b) 更改了精制漆检验项目、试验条件及要求(见表 1,2013 年版的表 1)；
- c) 更改了主要辅助材料检验项目及要求(见表 2,2013 年版的表 2)；
- d) 更改了灰底厚度(见表 3,2013 年版的 6.1.1)；
- e) 删除了底胎(见 2013 年版的 6.2)；
- f) 更改了灰底理化性能(见表 3,2013 年版的表 4)；
- g) 更改了漆膜理化性能(见表 4,2013 年版的表 6)；
- h) 更改了外观质量(见表 5,2013 年版的表 7)；
- i) 更改了主要尺寸及偏差(见 7.1,2013 年版的 7.1)；
- j) 更改了安全性(见 7.2,2013 年版的 7.2)；
- k) 增加了其他材质试验方法(见 8.1.2)；
- l) 增加了精制漆漆液外观(见 8.1.5)；
- m) 更改了厚度(见 8.2.2,2013 年版的 A.1.5.2)；
- n) 更改了金含量测定(见 8.2.3,2013 年版的 A.1.5.3)；
- o) 更改了银含量测定(见 8.2.5,2013 年版的 A.1.5.5)；
- p) 删除了木胎(见 2013 年版的 A.2.1)；
- q) 增加了灰底的耐冲击性、耐热性、耐水性、柔韧性测定(见 8.3.1)；
- r) 增加了漆膜的漆面、光泽度、耐冲击性、附着力、硬度、耐腐蚀度测定(见 8.3.2)；
- s) 增加了安全性、金属饰件外观、有害物质限量检验(见 8.4)；
- t) 更改了尺寸和偏差(见 8.4.1,2013 年版的 A.3.1)；
- u) 更改了检验规则(见第 9 章,2013 年版的第 8 章)；
- v) 增加了产品二维码标志(见 10.1)；
- w) 更改了包装(见 10.3,2013 年版的 9.3)。

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专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国工艺美术标准化技术委员会(SAC/TC 150)归口。

本文件起草单位：湖北美术学院、中国轻工业联合会、中国工艺美术协会、四川美术学院、四川省工艺美术研究有限责任公司、成都杨莉尔倩漆艺文化传播有限公司。

本文件主要起草人：陈日红、刘江毅、雷尧、李臻、叶加贝、谭大利、唐影、陈静、龚绪、方兆华、蒲美合、柏清。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2013 年首次发布为 GB/T 30417—2013；
- 本次为第一次修订。

漆器通用技术要求

1 范围

本文件给出了漆器分类的信息,规定了漆器的原辅料要求、半成品要求、成品要求,以及检验规则、标志、使用说明、包装、运输和贮存的要求,描述了相应的检验方法。

本文件适用于漆器的设计、创作、生产和销售。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 1725 色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
GB/T 1727—2021 漆膜一般制备法
GB/T 1731—2020 漆膜、腻子膜柔韧性测定法
GB/T 1732—2020 漆膜耐冲击测定法
GB/T 1733—1993 漆膜耐水性测定法
GB/T 1735 色漆和清漆 耐热性的测定
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 3299 日用陶瓷器吸水率测定方法
GB/T 3324—2024 木家具通用技术条件
GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)
GB/T 4893.1—2021 家具表面漆膜理化性能试验 第1部分:耐冷液测定法
GB/T 4893.4—2023 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 5296.6 消费品使用说明 第6部分:家具
GB/T 6739—2022 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
GB/T 9288 金合金首饰 金含量的测定 灰吹法(火试金法)
GB/T 11886 银合金首饰 银含量的测定 伏尔哈特法
GB/T 12914 纸和纸板 抗张强度的测定 恒速拉伸法(20 mm/min)
GB/T 14703 生漆
GB/T 16799—2018 家具用皮革
GB/T 17832 银合金首饰 银含量的测定 溴化钾容量法(电位滴定法)
GB/T 18043 首饰 贵金属含量的测定 X射线荧光光谱法
GB 18581—2020 木器涂料中有害物质限量
GB 18584—2024 家具中有害物质限量
GB/T 19959 地理标志产品 扬州漆器
GB/T 23704 二维条码符号印制质量的检验
GB/T 40114 首饰 贵金属含量的测定 ICP 差减法
JJG 696 镜向光泽度计和光泽度板

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

漆器 lacquerware

以大漆、箔粉、石骨、贝壳、贵金属等为装饰材料,采用髹涂、刻填、镶嵌(3.7)等技艺,在不同材质加工成型的胎体表面进行髹饰而成的制品。

3.2

灰料 clay

将砖、瓦、岩石(锻烧)、黏土、骨壳等碾制而成的粉状颗粒。

3.3

裱布 cloth mounting

用漆将麻棉丝质等布料粘贴于器物胎体表面,用以加固胎体、防止开裂的技艺。

3.4

灰底 lacquer clay layer

将漆和灰料(3.2)混合均匀后,涂覆在漆胎表面固化后形成的覆盖层。

3.5

髹漆 lacquer coating

在器物胎体表面,用漆进行髹涂装饰的技艺。

3.6

描绘 depicting

在漆地上用漆施彩描画的技法。

注:包括描金、描彩、描油、擦色、描金彩绘、磨绘等技法。

3.7

镶嵌 inlaying

将金银、螺钿、骨石、蛋壳等材料,经切割、打磨或雕刻等加工处理后,嵌入漆坯上的工艺技法。

3.8

雕漆 lacquer engraving

用漆料在物件表面髹涂多层,再在漆层上雕刻出各种纹饰的工艺技法。

3.9

刻漆(款彩) lacquer carving (coromandel)

在漆地上用工具刻划出纹样,阳起减地,再经铲、批、减地处彩色、局部堆塑、贴金、绘画等工序加工完成的工艺技法。

3.10

雕填 carved fill

在漆地上用工具针刻划出阴纹,再填入金、银或色漆,经打磨,使其文质齐平的工艺技法。

3.11

堆漆 heap paint

用漆、漆灰或胶灰等材料在器物上堆出高于漆地纹样的技法。

3.12

犀皮 rhino skin

用漆、媒介物或工具在漆地上起纹,形成凹凸不平的肌理、纹样后,再填髹不同色漆,待干后进行平

面磨显的技艺。

3.13

脱胎 bodiless

以麻质、丝质、棉质、纸质、漆等材料在漆器(3.1)胎体上裱涂、刮灰、髹漆,固定成型后去其胎体的技法。

3.14

揩青 wiping raw lacquer

用棉团蘸生漆(3.16),在髹漆推光后的漆器(3.1)胎体表面反复擦拭,形成极薄涂层的技法。

3.15

擦漆 wiping lacquer

在胎体表面用漆反复擦拭,形成薄而均匀涂层的技法。

3.16

生漆 raw lacquer

从漆树树干韧皮层采割的天然树脂。

3.17

精制生漆 Refined lacquer

精选漆酚含量较高、燥性好的生漆(3.16)经活化漆酶、氧化聚合、脱水、过滤等工艺过程精制加工而成的制品。

3.18

朱合漆 oil-modified transparent lacquer

精选色浅、透明度高、燥性好的生漆(3.16),经活化漆酶、过滤后,调入亚麻油、松节油等所制得的棕黄色透明漆(3.20)。

3.19

赛霞漆(广漆) chinese lacquer-tung oil blend

以优质生漆(3.16)为原料,经活化漆酶、过滤后,与经过高温聚合的熟桐油——坯油兑制而成的棕褐色透明漆(3.20)。

3.20

透明漆 transparent lacquer

以色浅淡、透明度高的天然生漆(3.16)为原料,经精滤、预聚合、脱水加工而成的熟漆产品。

3.21

推光漆 polished lacquer

生漆(3.16)经精滤、活化漆酶、预聚合反应后,再加入一定比例的颜料精制加工而成的熟漆产品。

3.22

黑色推光漆 black polished lacquer

精选色泽深、燥性好的生漆(3.16),过滤后与氢氧化亚铁氧化聚合,调入亚麻油、松节油等,经搅拌过滤后所制得的纯黑熟漆产品。

4 分类

4.1 按装饰技艺,将漆器分为:

- 描绘类漆器:彩绘、磨绘、描金银、描金彩绘、擦色等;
- 镶嵌类漆器:螺钿镶嵌、骨石镶嵌、金属镶嵌、蛋壳镶嵌、百宝嵌等;
- 雕漆类漆器:剔红、剔彩、剔犀等;

- 刻漆(款彩)类漆器；
- 雕填类漆器；
- 堆髹类漆器：漆线雕、面堆、薄堆、高堆等；
- 素髹类漆器：单色漆髹；
- 彰髹类漆器；
- 其他类漆器：转印、激光雕刻等。

4.2 按功能,将漆器分为：

- 陈设类漆器；
- 实用类漆器；
- 家具类漆器；
- 饰品类漆器；
- 其他类漆器。

4.3 按胎体材质,将漆器分为：

- 木胎类漆器；
- 脱胎类漆器；
- 金属胎类漆器；
- 皮胎类漆器；
- 陶瓷胎类漆器；
- 纸胎类漆器；
- 其他胎体类漆器。

5 原辅材料要求

5.1 原材料

5.1.1 木材

用于漆器生产的木材应符合 GB/T 3324—2024 的规定。

5.1.2 其他材质

用于漆器生产的布料(脱胎)、金属、皮革、陶瓷、纸张等材质,应符合国家相关标准规定。

5.1.3 灰料及灰地

用于漆器生产的灰料及灰地应符合 GB/T 19959 的规定。

5.1.4 生漆

用于漆器生产所用的生漆原料应符合 GB/T 14703 中的规定。

5.1.5 精制漆

用于漆器生产的精制漆应符合表 1 的规定。

表 1 精制漆

序号	检验项目		试验条件及要求
1	精制生漆	漆液外观	浓稠液体,颜色均匀,无沉淀、结块成团和分层
		固体含量	≥96%
		表干时间	温度(23±2)℃、相对湿度(75±5)%的条件下,≤4 h
2	朱合漆 ^a	漆液外观	棕黄色浓稠液体,颜色均匀,无沉淀、结块成团和分层
		固体含量	≥85%
		表干时间	温度(23±2)℃、相对湿度(75±5)%的条件下,≤4 h
3	赛霞漆 ^b	漆液外观	棕褐色透明浓稠液体,颜色均匀,无沉淀、结块成团和分层
		固体含量	≥85%
		表干时间	温度(23±2)℃、相对湿度(75±5)%的条件下,≤6 h
4	透明漆	漆液外观	棕红色透明浓稠液体,颜色均匀,无沉淀、结块成团和分层
		固体含量	≥90%
		表干时间	温度(23±2)℃、相对湿度(75±5)%的条件下,≤6 h
5	推光漆	漆液外观	浓稠液体,色泽均匀,无沉淀、结块成团和分层
		固体含量	≥90%
		表干时间	温度(23±2)℃、相对湿度(75±5)%的条件下,≤6 h
6	黑色推光漆 ^c	漆液外观	浓稠液体,色泽较黑,无沉淀、结块成团和分层
		固体含量	≥90%
		表干时间	温度(23±2)℃、相对湿度(75±5)%的条件下,≤6 h
<p>^a 朱合漆指精选色浅、透明度高、燥性好的生漆,经活化漆酶、过滤后,调入亚麻油、松节油等所制得的棕黄色透明漆。</p> <p>^b 赛霞漆指以优质生漆为原料,经活化漆酶、过滤后,与经过高温聚合的熟桐油——坯油兑制而成的棕褐色透明漆。</p> <p>^c 黑色推光漆指精选色泽深、燥性好的生漆,过滤后与氢氧化亚铁氧化聚合,调入亚麻油、松节油等,经搅拌过后所制得的纯黑熟漆产品。</p>			

5.2 主要辅助材料

用于漆器生产的主要辅助材料应符合表 2 的要求。

表 2 主要辅助材料

序号	检验项目		要 求
1	金箔	外观	无色差,无斑点,无破损,无孔眼
		金含量	(99±0.5)%、(98±0.1)%、(92±0.1)%、(74±0.1)%
		厚度	每百张产品的单张平均厚度为(0.11±0.02) μm

表 2 主要辅助材料（续）

序号	检验项目		要 求
2	金粉	金含量	98.0％、74.0％
		粒径	1 500 目(≤10 μm)
3	银箔	外观	无色差,无斑点,无破损,无孔眼
		银含量	(99±1)％
		厚度	每百张产品的单张平均厚度为(0.20±0.02) μm
4	厚贝	种类	宜选用黑蝶贝、白蝶贝和河蚌壳
		厚度	≤4.0 mm;其中,平磨螺钿白贝厚度在 0.7 mm~1.0 mm
5	薄贝	种类	宜选用鲍鱼贝和夜光螺的壳片
		厚度	≤0.4 mm
6	骨石	厚度	3 mm~7 mm
		外观	牛骨宜选用水牛肋骨、下颌骨、腿骨,干净、无油; 石材宜选用耐久性好、无裂纹的原料

6 半成品要求

6.1 灰底

灰底理化性能应符合表 3 的规定。

表 3 灰底理化性能

序号	项 目	要求
1	厚度	粗灰层 2 mm~5 mm,中灰层 1 mm~3 mm, 细灰层 0.5 mm~1 mm
2	耐冲击性(≥50 cm)	漆膜无脱落
3	耐热性(50 ℃、4 h)	漆膜完好
4	耐水性[放在(23±2)℃蒸馏水中浸泡 72 h]	漆膜无粉化,无脱落、起泡、翘起等
5	柔韧性(≤1 mm)	无裂纹

6.2 漆膜

6.2.1 漆面

漆面应纯净,平整光亮,色泽均匀,内里反底平整光滑。漆面应无色差、刷痕、流挂、皱漆、露底、脱落、裂缝、外伤等现象。

6.2.2 漆膜

漆膜理化性能宜符合表 4 的规定。

表 4 漆膜理化性能

光泽度			耐冲击性	附着力 (划格法)	硬度 (铅笔法)	耐腐蚀度
哑光	半哑光	亮光				
≤20GU	>20GU ~ <40GU	≥40GU	≥50 cm	1 级	2H	不脱落

7 成品要求

7.1 主要尺寸及偏差

漆器家具主要尺寸及偏差应符合 GB/T 3324—2024 的规定；陈设类、实用类、饰品类，以及其他类漆器的主要尺寸及偏差应符合国家相关标准规定。

7.2 安全性

陈设类、实用类、家具类、饰品类，以及其他类漆器的安全性，应符合国家安全标准要求。

7.3 外观质量

外观质量应符合表 5 的规定。

表 5 外观质量

序号	检验项目	要 求
1	描绘类漆器	画面布局合理，线条流畅，色彩协调，过渡均匀；金色精细饱满，不匡彩、漏彩
2	镶嵌类漆器	按图施工，挖底无扩线、炸边、震裂、漏挖，腻子打实，撞缝严密，阴阳层次清晰；嵌料反面应磨平，打胶均匀，黏合牢固。无脏斑、花斑，不变形
3	雕漆类漆器	按图施工，刀工流畅，平整，无导光、无痕迹、无脱落，画面层次清晰
4	刻漆(款彩)类漆器	按图施工，层次有序，铲底平整，不滑刀、炸边，批底平整；底漆坯无漆籽、刷痕，金箔伏贴平整，无明显接头
5	雕填类漆器	按图施工，线条流畅，填嵌无混色，打磨平整光滑，文质齐平，揩青 ^a 、推光有质感
6	堆漆(髹)类漆器	造型层次分明，漆质丰满，有质感
7	素髹类漆器	平整光滑，温润，漆面无打磨痕迹
8	擦漆类漆器	漆层均匀，纹理清晰，光泽温润含蓄
9	犀皮类漆器	色彩层次丰富，斑斓协调，平整光滑
10	彰髹类漆器	色彩协调，平整光滑
11	脱胎类漆器	质地轻巧，无开裂、缺损、脱漆、变形；漆面温润，无明显色斑、气孔、坠漆、皱漆、串珠、发实
^a 揩青指用棉团蘸生漆，在髹漆推光后的漆器胎体表面反复擦拭，形成极薄涂层的技法。		

7.4 金属饰件外观

金属饰件应无生锈、变色等缺陷,饰件周边漆面应无膨胀、鼓泡、剥落等现象。

7.5 有害物质限量

漆器家具中有害物质限量应符合 GB 18584—2024、GB 18581—2020 的规定。

8 试验方法

8.1 原材料

8.1.1 木材

按 GB/T 3324—2024 中附录 B 的方法测定。

8.1.2 其他材质

布料按 GB/T 3923.1 规定的方法进行测定;皮革按 GB/T 16799—2018 中 5.1.4 的方法测定;陶瓷按 GB/T 3299 规定的方法进行测定;纸张按 GB/T 12914 规定的方法进行测定。其他材质按照对应材质的标准进行测定。

8.1.3 灰料及灰地

灰料粒径:使用对应网筛进行测定。

漆灰柔韧性:按 GB/T 1731—2020 规定的方法进行测定。

漆灰耐热性:按 GB/T 1727—2021 中的“刮涂法”进行制板。将已干燥的灰地样板在鼓风干燥箱温度为 $(50\pm 1)^{\circ}\text{C}$ (开启鼓风)的条件下,放入鼓风干燥箱内的上部连续试验 3 h。用 4 倍放大镜观察,以不产生裂纹为通过。

漆灰耐水性:按 GB/T 1727—2021 中的“刮涂法”进行制板。干燥后放在 $(25\pm 1)^{\circ}\text{C}$ 的蒸馏水中浸泡 1 h,取出观察。

漆灰冲击强度:按 GB/T 1731—2020 中的腻子制样,用薄钢板改用厚度为 0.2 mm~0.3 mm 的马口铁板,其余按 GB/T 1732—2020 规定的方法进行测定。

8.1.4 生漆

按 GB/T 14703 规定的方法进行测定。

8.1.5 精制漆

漆液外观:在自然光下搅动漆液,以目视观察为主要手段,判定漆液的色泽、浓稠度、均匀度,以及有无异物、杂质等。

表干时间:将涂好后的玻璃板,水平置于温度为 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度为 $(75\pm 5)\%$ 的恒温恒湿箱内。应达到表 1 各类精制漆规定的干燥时间最长限时,用手指头接触涂面感觉不到黏着性,判符合规定。

固体含量:按 GB/T 1725 规定的方法进行测定,烘焙温度为 $(150\pm 2)^{\circ}\text{C}$,烘焙时间为 30 min。

8.2 主要辅材检验

8.2.1 外观检验

应在自然光下或光照强度为 3 001 lx~600 lx 范围内的近似自然光(例如 40 W 日光灯)下,视距为

700 mm~1 000 mm 内,目测。存在争议时由 3 人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

8.2.2 厚度

用分度值不大于 0.02 mm 的游标卡尺进行测量。

8.2.3 金含量

金含量、金箔金含量按 GB/T 9288、GB/T 40114、GB/T 18043 规定的方法进行测定,以GB/T 9288 为仲裁检验方法。

8.2.4 金粉粒径

使用对应网筛进行测定。

8.2.5 银含量

银含量按 GB/T 17832、GB/T 11886、GB/T 18043 规定的方法进行测定,以 GB/T 17832 为仲裁检验方法。

8.3 半成品检验

8.3.1 灰底

灰底厚度:用测厚仪作为精度工具测定,分度值为 1 mm。

耐冲击性:按 GB/T 1732—2020 规定的方法进行测定。

耐热性:按 GB/T 1735 规定的方法进行测定。

耐水性:按 GB/T 1733—1993 中 9.3.1 的方法测定。

柔韧性:按 GB/T 1731—2020 规定的方法进行测定。

8.3.2 漆膜

漆面在自然光下以目视方法进行。

光泽度:环境温度为 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$,环境相对湿度为 $(75\pm 5)\%$,环境光照强度不大于 20 lx,试样表面用棉团蘸取蒸馏水擦拭干净,确保表面干燥。在试样表面用光泽度测试仪各测量 4 个点,4 个点算数平均值为该试样光泽度。仪器计量性能不低于 JJG 696 二级标准,入射角为 45° 。

耐冲击性:同 8.1.3 中的漆灰冲击强度。

附着力:按 GB/T 4893.4—2023 规定的方法进行测定。

硬度:按 GB/T 6739—2022 规定的方法进行测定。

耐腐蚀度:按 GB/T 4893.1—2021 的规定,采用 10%碳酸钠溶液,24 h;10%乙酸溶液,24 h。耐酸性和耐碱性各选取 1 个试验区域进行试验。

8.4 成品检验

8.4.1 尺寸和偏差

家具类漆器的尺寸和偏差按 GB/T 3324—2024 中 6.4.1 的方法进行测量;陈设类、实用类、饰品类,以及其他类漆器的尺寸和偏差,按国家相关标准的方法进行测量。

8.4.2 安全性

针对漆器中有害物质的安全性检测,按 GB 18581—2020 中 6.2 的方法进行。



8.4.3 外观质量

在自然光下主要以目视观察、手感触摸的方法进行。

8.4.4 金属饰件外观

在自然光下主要以目视观察、手感接触的方法进行。

8.4.5 有害物质限量

按 GB 18584—2024 中的方法进行测定。

9 检验规则

9.1 检验分类

产品检验分为出厂检验、型式检验。产品检验项目符合第 6 章、第 7 章要求。

9.2 出厂检验

9.2.1 出厂检验项目

非破坏性项目进行出厂检验。包括 6.2.1、7.1、7.3、7.4 的项目。

9.2.2 组批和抽样方案

同种材料、同种工艺、同一时期连续生产的同型号产品为同批产品。

抽样检验程序按 GB/T 2828.1 的规定,采用正常检验一次抽样,检验水平为一般检验水平 II,接收质量限(AQL)为 1,抽样方案见表 6。

表 6 出厂检验抽样方案

单位为件(套)

本批次产品总数	样本量	接收数(Ac)	拒收数(Re)
51~90	13	0	1
91~150	20	0	1
151~280	32	1	2
281~500	50	1	2
501~1 200	80	2	3
1 201~3 200	125	3	4
注: 50 件以下为全数检验。			

9.2.3 判定规则

9.2.3.1 单件产品的判定

9.2.1 所列项目全部符合第 6 章和第 7 章要求,判定为合格品,否则为不合格品。



9.2.3.2 批产品的判定

根据该批次产品总数,按表 6 规定抽取样品量,其中不合格品数小于或等于接收数(Ac),判定该批产品合格;不合格品数大于或等于拒收数(Re),判定该批产品不合格。

9.3 型式检验

9.3.1 检验项目

型式检验包括 6.2 和第 7 章的项目。

9.3.2 检验时机

正式生产时,每两年至少进行一次型式检验,有下列情况之一,应进行型式检验:

- a) 正式生产后,产品原辅材料、构造或生产工艺发生较大变化时;
- b) 产品停产一年后,恢复生产时;
- c) 新产品或老产品的试制定型鉴定时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果发生较大差异时;
- e) 工厂搬迁或实际生产地变化时。

9.3.3 抽样与检验程序

从出厂检验合格批产品中随机抽取 3 件(套)样品,其中,1 件(套)送检,2 件(套)封存。检验程序应遵循尽量不影响余下检验项目正确性的原则。

9.3.4 判定规则



型式检验项目全部符合第 6 章、第 7 章规定要求的,判定为合格品,否则为不合格品。按 9.3.3 随机抽样的抽检样品全部合格时,判定该批产品型式检验合格。

9.3.5 复检规则

产品型式检验项目中若有不合格项或因试件损坏未检项目,可对封存的备用样品进行复检。复检结果按 9.3.4 的规定进行判定,并在检验结果中注明“复检”。

10 标志、使用说明、包装、运输和贮存

10.1 标志

产品标志至少应包括以下内容:

- a) 产品名称、规格型号;
- b) 主要用料名称、执行标准编号;
- c) 检验合格证明、生产日期;
- d) 生产者中文名称和地址;
- e) 产品二维码符合 GB/T 23704,二维码信息中应包含产品基本信息(名称、规格型号、执行标准编号)、生产者信息(厂名、厂址、联系方式)、追溯性信息(生产日期)、合规性标识(检验合格证明)。

10.2 使用说明

产品使用说明的编写按 GB/T 5296.6 的规定执行。

10.3 包装

- 10.3.1 应根据漆器的实际情况,采取无腐蚀作用的材料包装。
- 10.3.2 包装箱强度应在正常运输和保管条件下,漆器不受损坏。
- 10.3.3 包装箱内的各类部件,避免发生相互碰撞、窜动。

10.4 运输

产品在运输过程中应防止雨淋、摔损、挤压。

10.5 贮存

产品应加以必要的防护,防止污染、虫蚀、受潮、曝晒。

产品应存放在干燥通风、无腐蚀性气体的仓库内。平整堆放,不宜过高过重,以防压损。



