



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 32444—2026

代替 GB/T 32444—2015

## 竹家具通用技术条件

General technical requirements for bamboo furniture

2026-01-28 发布

2026-08-01 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 ..... 4

5 要求 ..... 4

6 试验方法 ..... 11

7 检验规则 ..... 17

8 标志、使用说明、包装、运输和贮存 ..... 19

附录 A（规范性） 竹家具产品分类及主要零部件 ..... 20

附录 B（规范性） 我国各省（区、特区）、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率 ..... 22

附录 C（资料性） 常用竹质材料和木质材料标准 ..... 24

参考文献 ..... 26





## 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 32444—2015《竹制家具通用技术条件》，与 GB/T 32444—2015 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了术语“竹片”“竹条”“竹篾”“竹束”“竹展平板”“竹纤维板”“竹刨花板”“竹木复合板”(见第 3 章,2015 年版的第 3 章)；
- b) 更改了分类(见第 4 章、附录 A,2015 年版的第 4 章)；
- c) 增加了木材含水率、木质材料含水率、竹质材料和木质材料其他性能的要求和试验方法(见 5.3、6.3)；
- d) 增加了人造板件中皱纹、疵点以及铸造件、加工工艺中其他可触及区域的外观要求(见表 1)；
- e) 更改了玻璃件和石材、岩板及其镶嵌件的外观要求(见表 1,2015 年版的表 1)；
- f) 删除了表面理化性能中的部分要求和试验方法(见 2015 年版的表 2、6.5.1、6.5.2、6.5.5、6.5.7~6.5.9)；
- g) 增加了表面理化性能中的部分要求和试验方法(见表 2、6.5.2、6.5.3、6.5.9、6.5.11)；
- h) 更改了表面理化性能中的部分要求和试验方法(见表 2、6.5.2~6.5.10,2015 年版的表 2、6.5.1~6.5.9)；
- i) 更改了柜架类强度和耐久性的部分要求(见表 3,2015 年版的表 3)，增加了单层床稳定性的要求和试验方法(见表 3、6.6.9)，更改了力学性能试验方法(见 6.6.1~6.6.8、6.6.10,2015 年版的 6.6)；
- j) 增加了结构安全性(基本项目)要求和试验方法(见 5.7、6.7)；
- k) 更改了有害物质限量(基本项目)要求和试验方法(见 5.8、6.8,2015 年版的 5.7、6.7)；
- l) 增加了电气安全(基本项目)要求和试验方法(见 5.9、6.9)；
- m) 更改了阻燃性(基本项目)要求和试验方法(见 5.10、6.10,2015 年版的 5.8、6.8)；
- n) 更改了主要尺寸及其偏差、形状和位置公差的要求(见 6.1、6.2,2015 年版的 6.1、6.2)；
- o) 增加了表面理化性能试验部位的规定(见 6.5.1)；
- p) 增加了出厂检验抽样和组批规则中 26 件以下的抽样方案(见表 4)；
- q) 更改了型式检验时机(见 7.3.2,2015 年版的 7.3.2)；增加了型式检验判定规则中批产品合格性判定(见 7.3.5,2015 年版的 7.3.5)；
- r) 增加了标志中关于主要用材名称及其使用部位、产品使用场所(室内或室外)的要求(见 8.1)，增加了使用说明中关于产品电气部分相关技术参数要求(见 8.2)；
- s) 增加了竹展平板家具、竹纤维板家具、竹刨花板家具、竹木复合板家具、竹编家具等的分类和竹家具主要零部件(见附录 A.1、A.6)；
- t) 增加了竹家具产品分类及主要零部件(见附录 A)，删除了力学性能试验水平(见 2015 年版的附录 A)；
- u) 删除了竹质材料、木材和人造板的物理力学性能及其测定方法(见 2015 年版的附录 B)；
- v) 更改了我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率(见附录 B,2015 年版的附录 C)。

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。

本文件由全国家具标准化技术委员会(SAC/TC 480)归口。

本文件起草单位:南京林业大学、上海市质量监督检验技术研究院有限公司、龙竹科技集团股份有限公司、浙江三箭工贸有限公司、福建味家竹科技集团有限公司、杭州所氏圆竹家具有限公司、福州新兴家居用品有限公司、千年舟新材科技集团股份有限公司、安吉县质量技术监督检测中心、连城县丰海竹木业有限公司、江西庄驰家居科技有限公司、浙江佳驰竹木有限公司、中杭检验检测认证(浙江)有限公司、南林(福建)实业有限公司。

本文件主要起草人:吴智慧、陈红、罗菊芬、连健昌、季加贵、斜晨凯、所广敏、林起恩、陆铜华、江琪、黄亮海、吴友青、吴建华、谢建锋、张光超。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为:

——2015年首次发布为GB/T 32444—2015;

——本次为第一次修订。



# 竹家具通用技术条件

## 1 范围

本文件界定了竹家具的术语和定义,给出了分类,规定了竹家具的要求、检验规则及标志、使用说明、包装、运输和贮存等,描述了相应的试验方法。

本文件适用于竹家具产品的设计、生产、销售服务及检验检测等质量管控。其他家具的竹制件参照执行。

## 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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1043.1 塑料 简支梁冲击性能的测定 第1部分:非仪器化冲击试验

GB/T 1732—2020 漆膜耐冲击测定法

GB/T 1927.4—2021 无疵小试样木材物理力学性质试验方法 第4部分:含水率测定

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 3324—2024 木家具通用技术条件

GB/T 3920—2024 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4706.1—2024 家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求

GB/T 4706.122—2024 家用和类似用途电器的安全 第122部分:带有电动部件的家具的特殊要求

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 4893.2—2020 家具表面漆膜理化性能试验 第2部分:耐湿热测定法

GB/T 4893.3—2020 家具表面漆膜理化性能试验 第3部分:耐干热测定法

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 4893.7—2013 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—2023 家具表面理化性能试验 第8部分:耐磨性测定法

GB/T 4893.9—2013 家具表面漆膜理化性能试验 第9部分:抗冲击测定法

GB/T 5296.6 消费品使用说明 第6部分:家具

GB/T 6669—2008 软质泡沫聚合材料 压缩永久变形的测定

GB/T 6739—2022 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度

GB/T 7573—2025 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 9286—2021 色漆和清漆 划格试验

GB/T 10357.1—2024 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—2025 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—2023 家具力学性能试验 第4部分:柜类稳定性  
GB/T 10357.5—2023 家具力学性能试验 第5部分:柜类强度和耐久性  
GB/T 10357.7—2025 家具力学性能试验 第7部分:桌类稳定性  
GB/T 10357.8 家具力学性能试验 第8部分:充分向后靠时具有倾斜和斜倚机械性能的椅子和摇椅稳定性  
GB/T 13942.1—2009 木材耐久性能 第1部分:天然耐腐性实验室试验方法  
GB/T 16422.2—2022 塑料 实验室光源暴露试验方法 第2部分:氙弧灯  
GB/T 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法  
GB 17927—2024 家具阻燃性能安全技术规范  
GB/T 18261—2013 防霉剂对木材霉菌及变色菌防治效力的试验方法  
GB 18584—2024 家具中有害物质限量  
GB/T 24430—2023 双层床结构安全试验方法  
GB 28008—2024 家具结构安全技术规范  
GB/T 28202 家具工业术语  
GB/T 29894 木材鉴别方法通则  
GB/T 32446—2024 玻璃家具通用技术要求  
GB/T 36394 竹产品术语  
GB/T 39452—2020 皮革 物理和机械试验 涂层粘着牢度的测定  
GB/T 40920—2021 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度  
GB/T 41650—2022 家具 床 稳定性、强度和耐久性测试方法  
JC/T 908—2013 人造石  
QB/T 1950—2024 家具表面漆膜耐盐浴测定法  
QB/T 2724—2018 皮革 化学试验 pH的测定  
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 5660—2021 木家具表面耐黄变测定法

### 3 术语和定义

GB/T 28202 和 GB/T 36394 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**原竹** **bamboo-culm; round bamboo; raw bamboo**

圆竹

竹子经采伐、截根和去除枝梢后保持形圆、中空、有节的竹竿。

[来源:GB/T 28202—2020,5.68,有修改]

#### 3.2

**竹片** **bamboo split**

竹筒经纵向剖分、带有竹青(竹筒外层)和竹黄(竹筒内层)的窄长片材。

[来源:GB/T 36394—2018,2.1.8,有修改]

#### 3.3

**竹条** **bamboo strip**

竹片经机械加工形成具有一定规格尺寸、横截面基本为矩形的长条状片材。

[来源:GB/T 36394—2018,2.1.9]



## 3.4

**竹篾 bamboo sliver**

竹片经纵向剖分而成的长条状较薄单元。

[来源:GB/T 36394—2018,2.1.10,有修改]

## 3.5

**竹束 bamboo bundle**

竹片、竹条、竹篾等竹材加工单元,经辊压疏解等加工制得的相互交联并基本保持纤维原有排列方式的疏松网状或束状单元。

[来源:GB/T 36394—2018,2.1.15,有修改]

## 3.6

**竹材人造板 bamboo-based panel**

竹质人造板

以竹材或竹片、竹条、竹篾等竹材加工单元为原料,经过一系列的机械和化学加工,在一定温度和压力下,借助胶黏剂或竹材自身的结合力的作用,压制而成的板状材料。

[来源:GB/T 28202—2020,5.69,有修改]



## 3.7

**竹集成材 bamboo glue-laminated lumber; bamboo glulam**

胶合竹

通过将原竹加工成一定规格的竹条,再进行防腐、防霉、防蛀、干燥等工艺处理,经涂胶、组坯、胶合压制而成的板材或方材。

[来源:GB/T 28202—2020,5.70,有修改]

## 3.8

**竹重组材 bamboo parallel strand lumber; bamboo PSL; bamboo scrimber; reconsolidated bamboo**

重组竹

将竹材疏解成通长的、相互交联并保持纤维原有排列方向的疏松网状竹束,再进行防腐、防霉、防蛀、干燥等工艺处理,经施胶、顺纹组坯,并通过具有一定断面形状和尺寸的模具成型胶合压制而成的板材或方材。

[来源:GB/T 28202—2020,5.76,有修改]

## 3.9

**竹展平板 flattened bamboo board**

展平竹

圆形竹筒或弧形竹片经软化、展开、定型而成的片状材料。

[来源:GB/T 36394—2018,2.1.12,有修改]

## 3.10

**竹单板 bamboo veneer**

由竹筒经旋切,或由竹集成材、竹重组材、竹展平板等经刨切或锯切而成的具有一定幅面的薄型片状材料。

[来源:GB/T 36394—2018,2.1.11,有修改]

## 3.11

**竹层积材 bamboo laminated-veneer lumber; bamboo LVL**

将原竹加工成竹片或竹篾等单元,经施胶并以顺纹方向层积组坯和胶合压制而成的板材或方材。

[来源:GB/T 28202—2020,5.77,有修改]

3.12

**竹胶合板 bamboo plywood; plybamboo**

**竹材胶合板**

将竹材或竹展平板加工成竹片、竹条、竹篾、竹帘、竹席、竹束、竹单板等单元,按胶合板构成原则经施胶、组坯和胶合压制而成的多层板材。

注: 主要包括竹片胶合板、竹帘胶合板、竹席胶合板(竹编胶合板)、展平竹胶合板等。

[来源:GB/T 36394—2018,2.2.6,有修改]

3.13

**竹纤维板 bamboo fiberboard**

**竹材纤维板**



以竹材加工成的竹纤维为基本单元,经干燥、施胶、铺装和热压而成的板材。

[来源:GB/T 36394—2018,2.2.12,有修改]

3.14

**竹刨花板 bamboo particleboard**

**竹材刨花板**

以具有一定形态和尺寸的片状、针状或粒状的竹碎料为基本单元,经干燥、施胶、铺装和热压而成的板材。

注: 又称竹碎料板。主要包括普通竹刨花板、定向竹刨花板(bamboo OSB)等。

[来源:GB/T 36394—2018,2.2.13,有修改]

3.15

**竹木复合板 bamboo-wood composite board**

以竹材、木材及其人造板为组成单元,经施胶、组坯和胶合压制而成的板材或方材。

[来源:GB/T 36394—2018,2.2.15,有修改]

3.16

**竹单板饰面人造板 bamboo veneer decorated panel; bamboo veneered panel**

表面采用竹单板进行装饰加工的各种人造板。

[来源:GB/T 36394—2018,2.2.1.1,有修改]

3.17

**竹家具 bamboo furniture**

**竹制家具**

主要零部件由原竹或竹质材料制成的家具。

注: 又称竹质家具。

[来源:GB/T 28202—2020,2.18,有修改]

4 分类

竹家具产品分类及主要零部件按附录 A。

5 要求

5.1 主要尺寸及其偏差

主要尺寸及其偏差应符合 GB/T 3324—2024 中 5.1 规定的要求。

5.2 形状和位置公差

形状和位置公差应符合 GB/T 3324—2024 中 5.2 规定的要求。

5.3 材料

5.3.1 标识与实物一致性(基本项目)

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实物中使用的基材类别(见 A.1)、辅助材料名称及其使用部位应保持一致。

5.3.2 虫蛀材(基本项目)

产品中不应使用有虫蛀现象或活虫尚在侵蚀的原竹或竹质材料、木质材料。

5.3.3 腐朽材(基本项目)

产品中不应使用有腐朽的原竹或竹质材料、木质材料;室外(户外)竹家具所使用的原竹或竹质材料应经防腐处理。

5.3.4 霉变材(基本项目)

产品中不应使用有霉变的原竹或竹质材料、木质材料;室外(户外)竹家具所使用的原竹或竹质材料应经防霉处理。

5.3.5 原竹和竹质材料含水率(基本项目)

产品用原竹或竹质材料应经干燥处理,原竹或竹质材料含水率应为 6%~15%。

5.3.6 木材含水率(基本项目)

木材应经干燥处理,木材含水率应为 8%~(产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%)。我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率按附录 B。

5.3.7 木质材料含水率(合同项目)

产品中木质材料的含水率应符合相应木质人造板等材料标准中的规定。常用木质材料的标准见附录 C。

5.3.8 竹质材料和木质材料其他性能(合同项目)

当供需双方对竹质材料和木质材料其他性能有合同要求或仲裁检验需要时,其相关性能应符合产品使用竹质材料和木质材料的相应标准中的规定。常用竹质材料和木质材料标准见附录 C。

5.4 外观

产品外观要求应符合表 1 的规定。特殊试验条件及要求可由供需双方协定,在合同中明示。

表 1 外观要求

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
1	竹制件	贯通裂缝	应无贯通裂缝	√	—
2		虫蛀	应无虫蛀现象	√	—
3		霉变	外表应无霉变	√	—

表 1 外观要求 (续)

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
4	竹制件	腐朽	外表应无腐朽	√	—
5		裂纹	外表应无裂纹	—	√
6		色差	外表应无明显色差	—	√
7		缺棱	外表应无缺棱或板边缺损	—	√
8		胶接离缝	外表相邻竹片或竹束之间应无拼接缝隙、凹痕	√	—
9		胶线	外表应无胶黏剂过度集中于胶层所形成的胶线	—	√
10		跳丝	外表应无裸露的竹刺或突起的竹丝	√	—
11		划痕、压痕、污染	外表应无明显划痕、明显压痕、污染 <sup>a</sup>	—	√
12		鼓泡、分层、脱胶	外表应无鼓泡、分层、脱胶	√	—
13	木制件	贯通裂缝	应无贯通裂缝	√	—
14		虫蛀	应无虫蛀现象	√	—
15		腐朽	外表应无腐朽,内表轻微腐朽面积≤零件面积的 20%	√	—
16		树脂囊	外表和存放物品部位用材应无树脂囊	—	√
17		节子	外表死节宽度≤材宽的 1/3,直径≤12 mm(特殊设计要求除外)	—	√
18		死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道	应进行修补加工,修补后外表缺陷数≤4 个,内表面缺陷数≤6 个(设计要求除外)	√	—
19		其他轻微材质缺陷 <sup>a</sup>	修补加工后,应无裂缝(贯通裂缝除外)、钝棱等	—	√
20	人造板件	干花、湿花	外表应无干花、湿花	—	√
21			内表干花、湿花总面积≤板面的 5%	—	√
22		污斑	同一板面外表,允许 1 处,面积在 3 mm <sup>2</sup> ~30 mm <sup>2</sup> 内	—	√
23		划痕、压痕、变色	外表应无明显划痕、压痕、变色	—	√
24		鼓泡、鼓包、龟裂、分层	外表应无鼓泡、鼓包、龟裂、分层	—	√
25		皱纹、疵点	应无明显皱纹、疵点	√	—
26	金属件及五金件	管件	管件应无裂缝、叠缝	√	—
27			外露管口端面应封闭	√	—
28			圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致	—	√
29		电镀件	表面应无锈蚀、毛刺、露底、剥落	√	—
30			表面应光滑平整,应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等缺陷 <sup>a</sup>	—	√
31		喷涂件	表面应无漏喷、锈蚀、脱色、掉色等	√	—
32			表面应光滑均匀,色泽一致,应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷 <sup>a</sup>	—	√

表 1 外观要求（续）

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
33	金属件及五金件	铆接件	铆接处应铆接牢固,应无漏铆、脱铆	√	—
34			铆钉应端正圆滑,应无明显锤印	—	√
35		焊接件	焊接部位应牢固,应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	√	—
36			焊缝应均匀,应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷 <sup>a</sup>	—	√
37		冲压件	应无脱层、裂缝	√	—
38		铸造件	应无缩孔、缩松、砂眼等 <sup>a</sup>	—	√
39		其他金属件	应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱	√	—
40			表面应细密,应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷 <sup>a</sup>	—	√
41	玻璃件		应符合 GB/T 32446—2024 中 5.3 表 2 序号 1~序号 14 的规定	—	—
42	塑料件		应无裂纹,无明显变形	√	—
43			应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕 <sup>a</sup>	—	√
44			表面应光洁,应无划痕、污染、明显色差等 <sup>a</sup>	—	√
45	石材、岩板及其镶嵌件		外表应平整光滑,应无明显裂纹、色斑、砂眼、波纹、刮痕、漏涂等缺陷 <sup>a</sup>	—	√
46			板面应无断裂和缺棱、掉角现象	√	—
47			同一板面外表,允许 1 处,面积在 3 mm <sup>2</sup> ~30 mm <sup>2</sup> 内	—	√
48			应无磨损、划伤,倒棱倒角应均匀一致 <sup>a</sup>	—	√
49	软包件		包覆的面料拼接对称图案应完整;同一部位绒面料的绒毛方向应一致;应无明显色差 <sup>a</sup>	—	√
50			包覆的面料应无破损、划痕、色污、油污、起毛、起球 <sup>a</sup>	—	√
51			软面包覆表面应:1) 平服饱满、松紧均匀,应无明显皱褶;2) 有对称工艺性皱褶应匀称、层次分明 <sup>a</sup>	—	√
52			软面嵌线应:1)圆滑挺直;2)圆角处对称;3)无明显浮线、明显跳针或外露线头 <sup>a</sup>	—	√
53			外露泡钉:1)排列应整齐,间距基本相等;2)应无泡钉明显敲扁或脱漆 <sup>a</sup>	—	√
54	加工工艺		人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√	—
55			板件或部件在接触人体或贮物部位应无毛刺、刃口或尖锐的棱角	√	—
56			板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致 <sup>a</sup>	—	√
57			贴面、封边、包边应无脱胶、鼓泡或开裂现象	√	—
58			贴面应严密、平整,应无明显透胶、拼接离缝	—	√
59			榫、塞角、零部件等结合处不应断裂	√	—
60			零部件的结合应严密、牢固,五金件、配件安装无少件	—	√

表 1 外观要求（续）

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
61	加工工艺	各种配件、连接件安装应无少件、透钉、漏钉(预留孔、选择孔除外)	√	—
62		各种配件安装应严密、平整、端正、牢固,结合处应无开裂或松动	—	√
63		启闭部件安装后应使用灵活	—	√
64		雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明,对称部位应对称,凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角,铲底应平整,各部位应无锤印或毛刺。每项缺陷数≤4 处 <sup>a</sup>	—	√
65		车木的线型应一致,凹凸台阶应匀称,对称部位应对称,车削线条应清晰,加工表面应无崩茬、刀痕、砂痕。每项缺陷数≤4 处 <sup>a</sup>	—	√
66		家具锁锁定到位、开启应灵活	√	—
67		脚轮旋转或滑动应灵活	—	√
68		其他可触及区域,应无毛刺、锐边、锐角	√	—
69	漆膜	同色部件的色泽应相似	—	√
70		应无脱色、掉色现象	√	—
71		应无皱皮、发黏或漏漆现象	√	—
72		应平整光滑、清晰,应无明显粒子、涨边现象;应无明显加工痕迹、划痕、龟裂、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。每项缺陷数≤4 处 <sup>a</sup>	—	√
注:“√”表示是,“—”表示不是。				
<sup>a</sup> 表示该单项中有 2 项以上(含 2 项)检验内容,若有 1 项检验项目不符合要求时,应按 1 个不合格计数。若某项缺陷明显到足以影响产品质量时则作为基本项目判定。				

5.5 表面理化性能

理化性能要求应符合表 2 的规定。特殊试验条件及要求可由供需双方协定，在合同中明示。

表 2 表面理化性能要求

序号	检验项目			要求	项目分类	
					基本	一般
1	竹制件、 木制件、 人造板件	漆膜	耐液性	应不低于 3 级	√	—
2			耐湿热	应不低于 3 级	√	—
3			耐干热	应不低于 3 级	√	—
4			附着力	应不低于 3 级	√	—

表 2 表面理化性能要求（续）

序号	检验项目			要求		项目分类	
						基本	一般
5	竹制件、 木制件、 人造板件	漆膜	耐冷热温差	应无鼓泡、裂缝和明显失光		√	—
6			耐磨性	应不低于 3 级		√	—
7			抗冲击	应不低于 3 级		√	—
8			耐黄变	达到灰度卡≥4 级		√	—
9		软、硬质 覆面	耐污染性	应不低于 3 级		√	—
10			耐干热	应不低于 3 级		√	—
11			耐湿热	应不低于 3 级		√	—
12			耐划痕	试件表面无整圈划痕		√	—
13			耐冷热循环	应无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象		√	—
14			耐磨性	聚氯乙烯薄膜饰面	≥150 转	√	—
15				其他	应不低于 3 级	√	—
16			抗冲击	应不低于 3 级		√	—
17			耐光色牢度 (灰色样卡)	≥4 级		√	—
18		表面胶合强度	贴面、覆面与基材的胶合强度≥0.6 MPa		√	—	
19		防腐性能 <sup>a</sup>		应不低于Ⅱ级(受木腐菌腐朽试验后试样质量损失率≤24%)		√	—
20		防霉性能 <sup>a</sup>		受霉菌和变色菌表面感染值≤1(试样表面感染面积<1/4)		√	—
21				受变色菌侵蚀后变色分级值≤1(试样表面仅少数变色斑点,最大变色斑点直径≤2 mm;内部颜色正常)		√	—
22	金属件	喷漆 (塑) 涂层	硬度	应不低于 H		√	—
23			冲击强度	应无剥落、裂纹、皱纹		√	—
24			耐盐浴	应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象		√	—
25			附着力	应不低于 2 级		√	—
26	电镀层	耐盐雾	直径 1.5 mm 以下锈点≤20 点/dm <sup>2</sup> ,其中直径 1.0 mm 及以上的锈点不超过 5 点(离边缘 2 mm 以内不计)		√	—	
27	玻璃件	耐热冲击性能		户外频繁使用的、有耐高温要求的竹家具中玻璃件应符合 GB/T 32446—2024 中 5.5 的规定		√	—
28		表面耐干热性能		用于摆放餐饮器具等或有受高温的玻璃台面应符合 GB/T 32446—2024 中 5.5 的规定		√	—

表 2 表面理化性能要求（续）

序号	检验项目		要求	项目分类		
				基本	一般	
29	塑料件	耐老化性能 <sup>b</sup>		户外和厨房、卫浴、阳台等场所使用的竹家具中塑料件耐老化试验 500 h 后,冲击强度的保持率≥60%;外观颜色变色评级≥3 级	√	—
30		泡沫塑料压缩永久变形		≤10.0%	√	—
31	软包件 (纺织面料/皮革)	耐摩擦 色牢度	耐干摩擦	≥4 级	√	—
32			耐湿摩擦	≥3 级	√	—
33		纺织面料 pH		4.0~7.5	√	—
34		皮革 pH	真皮	3.5~6.0	√	—
35			人造革	4.0~9.0	√	—
36		真皮涂层黏着牢度		≥2.5 N/10 mm	√	—
37	石材、 岩板	耐液性		应不低于 3 级	√	—
38		耐湿热		应不低于 2 级	√	—
39		耐干热		应不低于 2 级	√	—
40		耐污染 <sup>c</sup>		每一测量处的耐污值应不低于 3 级	√	—
注:“√”表示是,“—”表示不是。						
<sup>a</sup> 室外使用或合同要求时。						
<sup>b</sup> 合同或仲裁要求时。						
<sup>c</sup> 仅适用于人造石材和岩板。						

5.6 力学性能

力学性能要求应符合表 3 的规定。特殊试验条件及要求可由供需双方协定，在合同中明示。

表 3 力学性能要求

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
1	桌几类强度和耐久性 <sup>a</sup>	a) 所有零部件应无断裂或豁裂；	√	—
2	椅凳类强度和耐久性 <sup>a</sup>	b) 所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形；	√	—
		c) 用手掀压某些应为牢固的部件，应无永久性松动；		
3	单层床强度和耐久性 <sup>a</sup>	d) 五金连接件及连接部位应无松动；	√	—
		e) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵便；		
4	双层床强度和耐久性 <sup>a</sup>	f) 零部件应无明显位置变化、变形、损坏	√	—



表 3 力学性能要求（续）

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
5	柜架类强度和耐久性 <sup>a</sup>	a) 所有零部件应无断裂或豁裂； b) 所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形； c) 用手掀压某些应为牢固的部件，应无永久性松动； d) 五金连接件及连接部位应无松动； e) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵便； f) 零部件应无明显位移变化、变形、损坏	√	—
6		搁板弯曲挠度变化值≤0.5%	—	√
7		顶板、底板最大挠度≤0.5%	—	√
8		挂衣棍挠度≤0.4%	—	√
9	桌几类稳定性 <sup>b</sup>	应无倾翻现象	√	—
10	椅凳类稳定性	应无倾翻现象	√	—
11	柜架类稳定性	应无倾翻现象	√	—
12	单层床稳定性	应无倾翻现象	√	—
13	双层床稳定性	应无倾翻现象	√	—
注：“√”表示是，“—”表示不是。				
<sup>a</sup> 产品中如有搁板或推拉件等可拆卸或活动的部件，按柜架类产品的相应试验项目进行试验。				
<sup>b</sup> 对于设计用于特定用途的桌类、几类产品，应明示桌面或几面的承载量，并按明示的承载量进行试验。				

5.7 结构安全性(基本项目)

应符合 GB 28008—2024 的相关规定。



5.8 有害物质限量(基本项目)

应符合 GB 18584—2024 的相关规定。

5.9 电气安全(基本项目)

产品中的电气部件应符合 GB/T 4706.1—2024 及 GB/T 4706.122—2024 的相关规定。

5.10 阻燃性(基本项目)

产品中的软包件应符合 GB 17927—2024 的相关规定。

6 试验方法

6.1 主要尺寸及其偏差测定

按 GB/T 3324—2024 中 6.1 的规定。

6.2 形状和位置公差测定

按 GB/T 3324—2024 中 6.2 的规定。

### 6.3 材料检验

#### 6.3.1 标识与实物一致性检验

当产品标识、质量明示卡、使用说明以及销售合同中的明示与产品实物中使用的基材类别(见 A.1)、辅助材料名称及其使用部位存在争议时,应进行材料标识与实物一致性检验。

采用宏观、微观等方法确定标识与实物的一致性。木材鉴别按 GB/T 29894 的规定。

产品送检时可提供家具用材的试样。未提供试样的,应在家具上直接检验或取样检验。在检验报告中应注明“提供试样”或注明取样部位。

#### 6.3.2 竹质材料或木质材料的虫蛀、腐朽、霉变现象检验

采用肉眼观察的方法,仔细查看竹质材料或木质材料是否存在活虫或卵、虫蛀粉末、腐朽、霉变。

#### 6.3.3 原竹、木材含水率测定

采用误差不大于 $\pm 1\%$ 的木材含水率测定仪进行测定。选择距离地面 100 mm 以上的任意 3 个部位(尽量避免在同一个零部件上)进行测定,计算 3 个部位的含水率平均值,作为试件的含水率。

当对检验结果有异议或仲裁检验时,应按 GB/T 1927.4—2021 的规定测定木材含水率、按 GB/T 17657—2022 中 4.3 的规定测定原竹含水率。

#### 6.3.4 竹质材料、木质材料含水率测定(木质材料有合同要求或仲裁检验要求时)

按 GB/T 17657—2022 中 4.3 的规定或竹质材料、木质材料的相应标准中的规定。常用竹质材料和木质材料标准见附录 C。

#### 6.3.5 竹质材料和木质材料其他性能测定(合同要求或仲裁检验要求时)

当供需双方对竹质材料和木质材料其他性能有要求或仲裁检验需要时,按产品使用竹质材料和木质材料的相应标准进行检验和判定。常用竹质材料和木质材料标准见附录 C。

### 6.4 外观检验

#### 6.4.1 脱色、掉色检验

在产品外表或内部涂饰部位分别检验 3 个位置,徒手使用湿润的脱脂白纱布适当用力在每处来回揩擦 3 次,揩擦的往复距离为 200 mm~300 mm。观察纱布上是否带有涂饰部位上的颜色。

#### 6.4.2 其他外观检验项目检验

在自然光下或光照度为 300 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,由 3 人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

### 6.5 表面理化性能试验

#### 6.5.1 试验部位

宜在产品水平部件上可接触和使用的部位表面进行,也可在与样品材料、工艺完全相同的试样上进行。

6.5.2 竹制件、木制件和人造板件漆膜涂层理化性能

6.5.2.1 耐液性

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。

6.5.2.2 耐湿热

按 GB/T 4893.2—2020 的规定,20 min,70 °C。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.2.3 耐干热



按 GB/T 4893.3—2020 的规定,20 min,70 °C。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.2.4 附着力

按 GB/T 4893.4—2023 的规定,涂层交叉切割法。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.2.5 耐冷热温差

按 GB/T 4893.7—2013 的规定,高温(40±2)°C,相对湿度(95±3)%,1 h。低温(−20±2)°C,1 h,3 周期。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.2.6 耐磨性

按 GB/T 4893.8—2023 的规定,试验次数 60 转。选取 3 个试验区域进行试验。

6.5.2.7 抗冲击

按 GB/T 4893.9—2013 的规定,冲击高度 50 mm。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.2.8 耐黄变

按 QB/T 5660—2021 的规定,蓝色羊毛布 6 级。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.3 竹制件、木制件和人造板件覆面(软、硬质)理化性能

6.5.3.1 耐污染性

按 GB/T 17657—2022 中 4.43 的规定,选用带有“\*”标记的 5 类污染物作为常规试验污染物,丙酮和咖啡试验时间为 16 h,其余 3 种试验时间为 10 min。每种污染物各选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.3.2 耐干热

按 GB/T 4893.3—2020 的规定,20 min,70 °C。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.3.3 耐湿热

按 GB/T 4893.2—2020 的规定,20 min,70 °C。选取 1 个试验区域进行试验。

6.5.3.4 耐划痕

按 GB/T 17657—2022 中 4.42 的规定,加载 0.5 N。试件数为 3 件。

#### 6.5.3.5 耐冷热循环

按 GB/T 17657—2022 中 4.40 的规定,试件数为 3 件。

#### 6.5.3.6 耐磨性

表面装饰层材料为聚氯乙烯薄膜时,按 GB/T 17657—2022 中 4.45 的规定。其他表面装饰层按 GB/T 4893.8—2023 的规定,试验次数 60 转。选取 3 个试验区域进行试验。

#### 6.5.3.7 抗冲击

按 GB/T 4893.9—2013 的规定,冲击高度 50 mm。选取 1 个试验区域进行试验。

#### 6.5.3.8 耐光色牢度

试件的长宽尺寸应按设备试件夹的形状和尺寸而定,蓝色羊毛布 6 级。按 GB/T 17657—2022 中 4.31 的规定。

#### 6.5.3.9 表面胶合强度

按 GB/T 17657—2022 中 4.15 的规定,试件数为 3 件。

#### 6.5.4 竹制件、木制件和人造板件防腐性能

按 GB/T 13942.1—2009 的规定,采用木腐菌(绵腐卧孔菌,或采绒革盖菌,或密粘褶菌)进行试验。

#### 6.5.5 竹制件、木制件和人造板件防霉性能

按 GB/T 18261—2013 中的规定,采用霉菌(黑曲霉、桔青霉、绿色木霉)和变色菌(可可球二孢等)进行试验。

#### 6.5.6 金属件喷漆(塑)涂层理化性能

##### 6.5.6.1 硬度

按 GB/T 6739—2022 的规定。

##### 6.5.6.2 冲击强度

按 GB/T 1732—2020 的规定,冲击高度 400 mm。

##### 6.5.6.3 耐盐浴

按 QB/T 1950—2024 的规定,试验时间为 100 h。

##### 6.5.6.4 附着力

按 GB/T 9286—2021 的规定。

#### 6.5.7 金属件电镀层耐盐雾

按 QB/T 3826—1999 的规定,试验时间为 18 h。

6.5.8 玻璃件理化性能

6.5.8.1 耐热冲击性能

按 GB/T 32446—2024 中 6.5 的规定。

6.5.8.2 表面耐干热性能

按 GB/T 32446—2024 中 6.5 的规定。

6.5.9 塑料件理化性能

6.5.9.1 耐老化性能

按 GB/T 16422.2—2022 中表 4 序号 5 的规定,试验条件为 500 h。颜色变化等级评定按 GB/T 250 的规定;冲击强度试验按 GB/T 1043.1 的规定。

6.5.9.2 泡沫塑料压缩永久变形

按 GB/T 6669—2008 的规定,试样厚度 25 mm,压缩 75%,取样部位为样品的座面。也可以在与样品相同的材料上取样,试验方法 A 在 $(70\pm 1)^{\circ}\text{C}$ 烘箱内保留 $(22\pm 0.2)\text{h}$ 。

6.5.10 软包件(纺织面料/皮革)理化性能

6.5.10.1 耐摩擦色牢度

纺织面料、人造革按 GB/T 3920—2024 的规定。天然皮革(真皮)、再生革按 GB/T 40920—2021 的规定,一般的皮革试验测试头总质量为 1 000 g,干摩 500 次,湿摩 250 次,绒面革和类似皮革测试头总质量为 500 g,干摩 50 次,湿摩 25 次。

6.5.10.2 纺织面料 pH 值

按 GB/T 7573—2025 的规定。

6.5.10.3 皮革(真皮、人造革)pH 值

按 QB/T 2724—2018 的规定。

6.5.10.4 真皮涂层黏着牢度

按 GB/T 39452—2020 的规定。在样品的座面取样,也可在与样品相同的材料上取样。

6.5.11 石材、岩板理化性能

6.5.11.1 耐液性

按 GB/T 4893.1—2021 的规定,采用 10%(质量分数)碳酸钠溶液,24 h;10%(质量分数)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。

6.5.11.2 耐湿热

按 GB/T 4893.2—2020 的规定,试验条件为  $70^{\circ}\text{C}$ ,20 min。

#### 6.5.11.3 耐干热

按 GB/T 4893.3—2020 的规定,试验条件为 70 ℃,20 min。

#### 6.5.11.4 耐污染

按 JC/T 908—2013 中附录 E 的规定,试样的耐污值测到 3 为止。

### 6.6 力学性能试验

#### 6.6.1 桌几类强度和耐久性

按 GB/T 10357.1—2024 的规定,试验水平根据适用情况选择,一般选试验水平 2。桌几中的推拉构件、拉门、折板/翻板等活动部件按 GB/T 10357.5—2023 的规定。

#### 6.6.2 椅凳类强度和耐久性

按 GB/T 10357.3—2025 的规定,试验水平根据适用情况选择,一般选试验水平 3。

#### 6.6.3 单层床强度和耐久性

按 GB/T 41650—2022 中的规定。单层床中的推拉构件、拉门、折板/翻板等活动部件按 GB/T 10357.5—2023 的规定。

#### 6.6.4 双层床强度和耐久性

按 GB/T 24430—2023 中的规定。双层床中的推拉构件、拉门、折板/翻板等活动部件按 GB/T 10357.5—2023 的规定。

#### 6.6.5 柜架类强度和耐久性

按 GB/T 10357.5—2023 的规定。

#### 6.6.6 桌几类稳定性

按 GB/T 10357.7—2025 中附录 A 的规定。

#### 6.6.7 椅凳类稳定性

躺椅和摇椅按 GB/T 10357.8 的规定,其他椅凳类按 GB/T 10357.2 的规定。

#### 6.6.8 柜架类稳定性

按 GB/T 10357.4—2023 的规定。

#### 6.6.9 单层床稳定性

按 GB/T 41650—2022 的规定。

#### 6.6.10 双层床稳定性

按 GB/T 24430—2023 中 6.4.13 的规定。

### 6.7 结构安全性

按 GB 28008—2024 的规定。

6.8 有害物质限量测定

按 GB 18584—2024 的规定。

6.9 电气安全试验

产品中的电气安全按 GB/T 4706.1—2024 及 GB/T 4706.122—2024 的规定。

6.10 阻燃性试验

按 GB 17927—2024 的规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 检验项目

出厂检验是产品出厂或产品交货时对非破坏性项目进行的检验,包括以下项目:

- a) 主要尺寸及其偏差;
- b) 形状和位置公差;
- c) 材料要求中 5.3.1~5.3.6;
- d) 外观要求。

7.2.2 抽样和组批规则

出厂检验实行随机抽样检验,抽样检验方案按 GB/T 2828.1—2012 的规定,采用正常检验,一次抽样,一般检验水平 II,接收质量限(AQL)为 6.5,其样本量及判定数值(批量、样本量、接收数及拒收数)按表 4 的规定进行。材料、结构、工艺相同的同一交货批产品组成一个检验批。

表 4 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)
2~8	2	0	1
9~15	3	0	1
16~25	5	0	1
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
≥3 201	200	21	22

### 7.2.3 判定规则

#### 7.2.3.1 单件产品合格性判定

单件产品出厂检验项目中,基本项目应全部符合,一般项目不符合项不超过3项,判定该件产品为合格品,否则为不合格品。成套产品中的每一件产品均为合格品时,判定该套产品为合格品,否则为不合格品。

#### 7.2.3.2 批产品合格性判定

按表4规定抽取样品量中产品,不合格品数小于或等于接收数( $A_c$ ),则判定该批产品为合格批;不合格品数大于或等于拒收数( $R_e$ ),则判定该批产品为不合格批。

### 7.3 型式检验

#### 7.3.1 检验项目

应包括第5章中除合同要求和仲裁检验以外的全部项目。

#### 7.3.2 检验时机

正常生产时,应定期进行检验。有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型时;
- b) 产品的结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 产品停产半年以上后,恢复生产时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

#### 7.3.3 抽样规则

在一个检验周期内,从出厂检验同一合格批产品中随机抽取2件(套)样品,其中1件(套)送检,1件(套)封存。

#### 7.3.4 检验程序

遵循不影响后续检验项目准确性的原则。

#### 7.3.5 判定规则

##### 7.3.5.1 单件产品合格性判定

型式检验项目中,基本项目应全部符合,一般项目不符合项不超过4项,判定该件产品为合格品,否则为不合格品。成套产品中的每一件产品均为合格品时,判定该套产品为合格品,否则为不合格品。

##### 7.3.5.2 批产品合格性判定

按7.3.3随机抽样的抽检样品全部合格,判定该批产品型式检验合格。

#### 7.3.6 复检规则

产品经型式检验被判定为不合格的,当对检验结果有异议时,可用同批次(含封存备用)样品进行复检1次。复检项目为第一次检验不符合项目及因试件损坏未检项目,按7.3.5的规定进行评定,并在检验结果中注明“复检”。



8 标志、使用说明、包装、运输和贮存

8.1 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) 执行标准编号；
- c) 主要用材名称及其使用部位；
- d) 产品使用场所(室内或室外)；
- e) 检验合格证明、生产日期；
- f) 生产者中文名称和地址。



8.2 使用说明

产品使用说明的编写应按 GB/T 5296.6 的规定,内容至少应包括：

- a) 产品名称、规格型号及执行标准编号；
- b) 产品用材名称及其使用部位；
- c) 产品中有害物质限量值；
- d) 产品使用场所(室内或室外)；
- e) 产品安装和调整方法；
- f) 产品使用方法和注意事项；
- g) 产品电气部分的相关技术参数(如电源性质、额定电压、额定功率等)；
- h) 产品故障分析和排除、维护保养方法；
- i) 售后联系方式。

8.3 包装

产品应有适宜的包装,防止磕碰、划伤和污损。

8.4 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应平整堆放,加以必要的防护,防止污染、虫蚀、受潮、曝晒。  
贮存时应按类别、规格、等级分别堆放。

附 录 A  
(规范性)  
竹家具产品分类及主要零部件

**A.1 按产品主要零部件所用竹质材料类型分类**

按产品主要零部件所用竹质材料类型可分为：

- a) 原竹家具(圆竹家具)：以竹竿为主要组成构架或构件，辅以竹片、竹条、竹篾、竹编以及其他配件制成的家具；
- b) 竹集成材家具：以竹集成材为基材制成的家具；
- c) 竹重组材家具(重组竹家具)：以竹重组材(重组竹)为基材制成的家具；
- d) 竹展平板家具(展平竹家具)：以竹展平板(展平竹)为基材制成的家具；
- e) 竹层积材家具：以竹层积材为基材制成的家具；
- f) 竹胶合板家具(竹胶板家具)：以竹胶合板(竹材胶合板)为基材制成的家具；
- g) 竹纤维板家具：以竹纤维板(竹材纤维板)为基材制成的家具；
- h) 竹刨花板家具：以竹刨花板(竹材刨花板)为基材制成的家具；
- i) 竹木复合板家具：以竹木复合板为基材制成的家具；
- j) 竹单板饰面家具：以竹单板饰面人造板为基材制成的家具；
- k) 竹材多层胶合弯曲家具(多层胶合弯曲竹家具)：利用竹片、竹条、竹单板等材料，通过多层胶合弯曲工艺制成的家具；
- l) 竹编家具：利用竹篾、竹丝等材料，通过编织、缠绕等方式制成的家具；
- m) 混合类竹家具：主要由原竹或竹质材料混合制成的家具。

**A.2 按产品基本功能类型分类**

按产品基本功能可分为：

- a) 柜类竹家具；
- b) 架类竹家具；
- c) 床类竹家具；
- d) 桌几类竹家具；
- e) 椅凳类竹家具；
- f) 沙发类竹家具；
- g) 屏风类竹家具；
- h) 其他类竹家具。

**A.3 按产品主要零部件构成的主要材料分类**

按产品主要零部件构成的主要材料可分为：

- a) 全竹家具：所有零部件(除五金件、装饰件、配件之外)由原竹或竹质材料制成的家具；
- b) 竹木家具：以原竹或竹质材料为主材，辅以木材或人造板等木质材料混合制成的家具；
- c) 竹藤家具：以原竹或竹质材料为主材，辅以藤材(天然藤或塑料藤)混合制成的家具；
- d) 竹布家具：以原竹或竹质材料为主材，辅以纺织布料混合制成的家具；
- e) 竹革家具：以原竹或竹质材料为主材，辅以皮革(天然皮革、再生皮革、人造皮革)混合制成的家具；

- f) 竹金属家具:以原竹或竹质材料为主材,辅以钢或铝等金属材料混合制成的家具;
- g) 其他混合类竹家具:以原竹或竹质材料为主材,辅以除上述之外的其他类材料混合制成的家具。

#### A.4 按产品竹制零部件表面颜色分类

按产品竹制零部件表面颜色可分为:

- a) 本色竹家具:竹制零部件由未经任何色泽处理而保持天然色泽的原竹或竹质材料制成的家具;
- b) 漂白色竹家具:竹制零部件由经漂白剂脱色处理后的原竹或竹质材料制成的家具;
- c) 炭化色竹家具:竹制零部件由经高温高湿处理(炭化)后呈褐色的原竹或竹质材料制成的家具;
- d) 染色竹家具:竹制零部件经染色或着色等涂饰工艺色泽处理后制成的家具;
- e) 混合色竹家具:竹制零部件由不同色泽的竹单元或竹质材料经胶合或拼花工艺制成的家具;
- f) 其他色类竹家具:竹制零部件经除上述之外的其他方法色泽处理后制成的家具。

#### A.5 按产品使用场合分类

按产品使用场合可分为:

- a) 室内用竹家具:供办公、宾馆、旅馆、酒店、饭店、家庭、教室、实验室、图书馆等建筑室内场所使用的竹家具;
- b) 室外(户外)竹家具:供室外(户外)休闲、交谈、娱乐等场所使用的竹家具;
- c) 公共场所用竹家具:在影剧院、会堂、礼堂、报告厅、体育馆、车站、码头、机场、医院、商场、展览馆等公共场所供大众使用的竹家具;
- d) 其他场所用竹家具:在除上述之外的其他场所使用的竹家具。

#### A.6 竹家具主要零部件

竹家具主要部件包括:

- a) 柜架类、桌台类:通常包括面板(桌面板、台面板、门面板、抽屉面板等)、顶板、底板、旁板、隔板、搁板、脚架、框架等;
- b) 椅凳类、沙发类:通常包括座面、靠背、扶手、脚(腿)、脚架、踏脚板等;
- c) 床类:通常包括床屏(高屏、低屏)、床铺面(床铺板、排骨架等)、床挺等。

## 附 录 B

(规范性)

## 我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率

产品所在地区的年平均木材平衡含水率应按表 B.1 中我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值中的各地区值为评定依据,其中表 B.1 中未列出的城市应按各省(区、特区)年平均木材平衡含水率值为评定依据。

表 B.1 我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值

各省(区、特区)、直辖市及 主要城市名称	木材平衡含水率 (年平均值)/%	各省(区、特区)、直辖市及 主要城市名称	木材平衡含水率 (年平均值)/%
北京	11.4	新疆	10.0
黑龙江	13.6	乌鲁木齐	12.7
哈尔滨	13.6	宁夏	10.6
齐齐哈尔	12.9	银川	11.8
佳木斯	13.7	陕西	12.8
牡丹江	13.9	西安	14.3
克山	14.3	青海	10.2
吉林	13.1	西宁	11.5
长春	13.3	重庆	15.9
四平	13.2	四川	14.3
辽宁	12.2	成都	16.0
沈阳	13.4	雅安	15.3
大连	13.0	康定	13.9
内蒙古	11.1	宜宾	16.3
呼和浩特	11.2	甘肃	11.1
天津	12.6	兰州	11.3
山西	11.4	西藏	10.6
太原	11.7	拉萨	8.6
河北	11.5	昌都	10.3
石家庄	11.8	贵州	16.3
山东	12.9	贵阳	15.4
济南	11.7	云南	14.3
青岛	14.1	昆明	13.5
河南	13.2	江苏	15.3
郑州	12.4	南京	14.9
洛阳	12.7	徐州	13.9

表 B.1 我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值(续)

各省(区、特区)、直辖市及 主要城市名称	木材平衡含水率 (年平均值)/%	各省(区、特区)、直辖市及 主要城市名称	木材平衡含水率 (年平均值)/%
上海	16.0	福建	15.7
安徽	14.9	福州	15.6
合肥	14.8	永安	16.3
芜湖	15.8	厦门	15.2
湖北	15.0	崇安	15.0
武汉	15.4	南平	16.1
宜昌	15.4	广西	15.5
浙江	16.0	南宁	15.4
杭州	16.5	桂林	14.4
温州	17.3	广东	15.9
江西	15.6	广州	15.1
南昌	16.0	海南(海口)	17.3
九江	15.8	台湾(台北)	16.4
湖南	16.0	香港	15.1
长沙	16.5	澳门	15.6
衡阳	16.8	—	—
<p>注 1: 我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值主要参照 GB/T 6491—2012 中表 A.1 和中国林业出版社 1998 年出版的《木材工业实用大全》之一的木材干燥卷中的 1.3.3 我国各地木材平衡含水率的年估计值。</p> <p>注 2: 香港、澳门等特区的平衡含水率引自《木材干燥学(第三版)》。</p>			

## 附录 C

(资料性)

### 常用竹质材料和木质材料标准

竹家具常用竹质材料和木质材料标准包括但不限于以下：

- GB/T 4897—2015 刨花板；
- GB/T 5849—2016 细木工板；
- GB/T 7911—2024 热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板(HPL)；
- GB/T 9846—2015 普通胶合板；
- GB/T 11718—2021 中密度纤维板；
- GB/T 13010—2020 木材工业用单板；
- GB/T 13123—2003 竹编胶合板；
- GB/T 15102—2017 浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板；
- GB/T 15104—2021 装饰单板贴面人造板；
- GB/T 16734 中国主要木材名称；
- GB/T 18101—2024 难燃胶合板；
- GB/T 18259—2018 人造板及其表面装饰术语；
- GB/T 18513—2022 中国主要进口木材名称；
- GB 18580—2025 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量；
- GB/T 18958—2022 难燃中密度纤维板；
- GB/T 20241—2021 单板层积材；
- GB/T 21128—2007 结构用竹木复合板；
- GB/T 21129—2007 竹单板饰面人造板；
- GB/T 21140—2017 非结构用指接材；
- GB/T 21723—2021 麦(稻)秸秆刨花板；
- GB/T 22350—2017 成型胶合板；
- GB/T 28998—2012 重组装饰材；
- GB/T 28999—2012 重组装饰单板；
- GB/T 31765—2015 高密度纤维板；
- GB/T 34722—2025 浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板；
- GB/T 35216—2017 结构胶合板；
- GB/T 37005—2018 油漆饰面人造板；
- GB/T 38070—2019 结构用集成材木质复合层板；
- GB/T 38071—2019 结构用竹篾层积材；
- GB/T 38780—2020 竹席；
- GB/T 38752—2020 难燃细木工板；
- GB/T 39032—2020 难燃刨花板；
- GB/T 40052—2021 防腐胶合板；
- GB/T 40241—2021 户外重组竹；
- GB/T 40247—2021 重组竹；
- GB/T 40487—2021 结构用竹集成材；
- GB/T 41715—2022 定向刨花板；



- LY/T 1072—2022 竹篾定向材；
- LY/T 1279—2020 聚氯乙烯薄膜饰面人造板；
- LY/T 1655—2006 重组装饰材；
- LY/T 1658—2015 直接印刷人造板；
- LY/T 2222—2020 竹单板；
- LY/T 3194—2020 结构用重组竹；
- LY/T 2711—2016 单板用竹集成材；
- LY/T 2712—2016 竹单板胶合板；
- LY/T 2609—2016 旋切竹单板；
- LY/T 2553—2015 家具用竹材胶合板；
- LY/T 2565—2015 竹塑复合材料；
- LY/T 1842—2009 竹材刨花板；
- LY/T 1815—2009 非结构用竹集成材；
- LY/T 2488—2015 实木拼接板；
- LY/T 2983—2018 桐木拼板；
- LY/T 3405—2024 竹材弧形原态重组材；
- LY/T 3365—2024 竹制家具用竹质板方材；
- LY/T 3364—2024 柔性竹塑复合材；
- WB/T 1038—2008 中国主要木材流通商品名称。

参 考 文 献

[1] GB/T 3325—2024 金属家具通用技术条件

[2] GB/T 6491—2012 锯材干燥质量

[3] GB/T 20240—2017 竹集成材地板

[4] GB/T 23114—2020 竹编家居用品

[5] GB/T 24821—2024 餐桌餐椅

[6] GB/T 27649—2011 竹木复合层积地板

[7] GB/T 28202—2020 家具工业术语

[8] GB/T 28478—2024 户外家具 桌椅类通用技术条件

[9] GB/T 30364—2024 重组竹地板

[10] GB/T 32770—2016 竹子名词术语

[11] GB/T 35601—2024 绿色产品评价 人造板和木质地板

[12] GB/T 35607—2024 绿色产品评价 家具

[13] GB/T 36394—2018 竹产品术语

[14] GB/T 38742—2020 竹砧板

[15] GB/T 39600—2021 人造板及其制品甲醛释放量分级

[16] GB/T 43002—2023 儿童家具 质量检验及质量判定

[17] GB/T 43814—2024 智能家具通用技术要求

[18] GB 44246—2024 家用和类似用途电器、体育用品的电气部分及电玩具 安全技术规范

[19] GB/T 44437—2024 适老家具 通用技术要求

[20] LY/T 1926—2020 人造板与木(竹)制品抗菌性能检测与分级

[21] LY/T 2713—2016 竹材饰面木质地板

[22] LY/T 3195—2020 防腐竹材的质量要求

[23] LY/T 3200—2020 圆竹家具通用技术条件

[24] LY/T 3201—2020 展平竹地板

[25] LY/T 3349—2023 户外用聚氯乙烯基共挤竹塑复合型材

[26] LY/T 3350—2023 展平竹砧板

[27] LY/T 3365—2024 竹制家具用竹质板方材

[28] QB/T 4467—2013 茶几

[29] QB/T 5867—2023 老年公寓家具通用技术要求

[30] 王恺.木材工业实用大全 木材干燥卷[M].北京:中国林业出版社,1998.

[31] 王喜明,伊松林.木材干燥学(第三版)[M].北京:科学出版社,2023.

[32] 吴智慧.竹藤家具制造工艺[M].2版.北京:中国林业出版社,2018.







