ICS 79.040
CCS B 69

中华人民共和国国家标准

GB/T 33024—2026
代替 GB/T 33024—2016

柳编制品

Wickerwork products

2026-08-28 发布　　2027-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

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 33024—2016《柳编制品》，与GB/T 33024—2016相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

——增加了“3.8 劈柳”“3.12 经编制品”和“3.13 钉编制品”的术语和定义（见第3章），更改了“3.9 柳编五金件”“3.10 软质覆面”和“3.11 卷边”的术语和定义（见第3章，2016年版的第3章）；

——增加了按编织工艺分类（见第4章）；

——删除了按是否用于食品盛装分类（见2016年版的第4章）；

——更改了原辅材料要求（见第5章，2016年版的第5章）；

——更改了柳编制品外观质量要求（见6.1，2016年版的第5章）；

——更改了混编制品中的人造板部件的甲醛释放限量指标（见6.3，2016年版的5.4）；

——更改了柳编制品中柳条、木材、竹材或藤的含水率检验方法（见第7章，2016年版的第6章）；

——更改了柳编制品的游离甲醛含量的检验方法（见第7章，2016年版的第6章）；

——更改了柳编制品可分解芳香胺染料的检验方法（见第7章，2016年版的第6章）；

——删除了柳编制品二氧化硫的检验方法（见2016年版的第6章）；

——更改了型式检验要求（见8.1.3，2016年版的7.1.2）；

——更改了标志要求（见第9章，2016年版的第8章）。

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。

本文件由国家林业和草原局提出。

本文件由全国林业生物质材料标准化技术委员会（SAC/TC 416）归口。

本文件起草单位：中国林业科学研究院木材工业研究所、临沂海关综合技术服务中心、西北农林科技大学、临沂市检验检测中心、临沂运达家居用品有限公司、阜南县金源柳木工艺品有限公司、湖州市检验检测中心、中华人民共和国菏泽海关、安徽信达家居有限公司、阜南县大自然工艺品股份有限公司、阜南柳编工艺品协会、千年舟新材科技集团股份有限公司、浙江农林大学、常州检验检测标准认证研究院。

本文件主要起草人：段新芳、王正国、张冉、邱增处、王作民、刘景涛、姜俊、路川、郭小萌、孙传金、李明、杨毅、郑洪洲、谢小兵、邹淼、李路明、郑洪连。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2016年首次发布为GB/T 33024—2016；

——本次为第一次修订。

柳 编 制 品

1 范围

本文件界定了柳编制品的术语和定义，规定了分类、原辅材料要求、检验规则、标志、包装、贮存和运输，描述了相应的检验方法。

本文件适用于柳编制品的生产、检验和贸易。

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 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 2912.1—2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

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 6675.4—2025 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移

GB/T 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

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 18584—2024 家具中有害物质限量

GB/T 19941.2—2019 皮革和毛皮 甲醛含量的测定 第2部分：分光光度法

GB/T 36055—2018 林业生物质原料分析方法 含水率的测定

GB/T 40904—2021 家具产品及其材料中禁限用物质测定方法 偶氮染料

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

柳条 wicker；willow

来源于杞柳、沙柳、小红柳、旱柳等柳属植物并可用于编织原料的枝条。

3.2

柳编制品 wickerwork product

以柳条或以柳条为主，配以其他原材料编织而成的产品。

3.3

全柳编制品 wickerwork made of whole wicker

仅以柳条为材料编织而成的产品。

3.4

混编制品 wickerwork made of wicker and other materials

柳条配以木、藤、竹、麻、草或金属等原材料混合编织而成的产品。

3.5

带皮柳　wicker with cortex

未剥皮的柳条。

3.6

白柳　white wicker;natural willow

未经蒸煮处理去皮的柳条。

3.7

蒸柳　steamed wicker;steamed willow

经蒸煮处理后去皮的柳条。

3.8

劈柳　splitted willow

沿长度方向将原枝柳条剖分后的柳条。

3.9

柳编五金件　wicker hardware

在柳编制品中起支承、连接、活动、紧固、装饰等功能的金属制件。

[来源:GB/T 3324—2024,3.9,有修改]

3.10

软质覆面　surface decoration by soft material

在柳编制品或原料表面包覆的纺织面料、天然皮革、人造皮革、塑料等。

[来源:GB/T 3324—2024,3.10,有修改]

3.11

卷边　rolled edge

将边缘部分弯曲成弧状,与基本面形成小于90°的夹角的边缘。

[来源:GB 6675.2—2025,3.19.1,有修改]

3.12

经编制品　wickerwork in radial weaving

用绳线通过经向连接固定柳条而成的制品。

3.13

钉编制品　wickerwork connected by nail

通过钉子固定连接柳条加工而成的柳编制品。

4　分类

4.1　按编织材料分为两类:

——全柳编制品;

——混编制品。

4.2　按编织工艺分为六类:

——平编制品;

——立编制品;

——拧编制品;

——经编制品;

——钉编制品;

——其他。

4.3 按用途分为六类：

——提篮类：如礼品篮、水果篮；

——盆套类：如花盆套等；

——工具类：如笤篱、筐箩、簸箕等；

——家具类：如收纳箱、鞋柜等；

——装饰类：如小挂件、玩具、墙饰等；

——其他类。

5 原辅材料要求

5.1 柳条

柳编制品制作使用的柳条应符合表1的要求。

表1 柳条质量要求

项目	质量要求	
	优等品	合格品
劈裂	不准许	准许
腐朽	不准许	不准许
霉变	不准许	不准许
黑变	不准许	准许
虫害	不准许	不准许
分叉	不准许	准许
结疤	不准许	准许

5.2 原辅材料

当柳编制品中使用的木、竹、藤、麻、草、人造板、皮革、塑料、纺织品、五金件等各种辅料时，其辅料应符合表2的要求。

表2 辅料要求

原辅料种类	要 求
木	无霉斑、无虫眼、无变色
竹	表面光滑、无虫眼、无霉斑
藤	韧性好、粗细均匀、无霉斑、无虫眼
麻、草	柔软、无霉烂、无虫眼
人造板	应符合相关产品标准中“合格品”的要求
五金件	光滑平整，无腐蚀、无生锈、无毛刺

表 2　辅料要求（续）

原辅料种类	要 求
皮革	革身平整、柔软、无掉皮、无破损
塑料	无裂纹、无皱褶、无污渍、无色差
纺织品	应符合相关产品标准要求
五金件	光滑平整，无腐蚀、无生锈、无毛刺

6　要求

6.1　外观质量

柳编制品外观质量应符合表 3 的要求。

表 3　外观质量要求

检验项目	要 求	备注
制品的柳条外观	无污迹、无霉斑、无虫蛀，无明显色差，无尖锐条茬	—
编工要求	编织紧密、均匀；各类部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角，各种配件安装应严密、平整、端正、牢固；钉编制品，钉线均匀，钉头无外露凸起	—
漆膜外观要求	同色部位的色泽应均匀，无褪色、无掉色；涂层应平整、光滑、清晰、无明显粒子、无流挂、无气泡、无发粘、无漏漆、无皱皮、无划痕	仅限涂漆柳编产品
染色产品外观要求	同色部位色泽应均匀，无褪色、无掉色	仅限染色的柳编制品
注：“—”代表无内容。		

6.2　规格尺寸及其偏差

规格尺寸及其偏差要求应符合表 4 的规定。特殊要求可由供需双方协商确定。

表 4　产品规格尺寸及允许偏差

单位为毫米

规格尺寸	允许偏差
0～100	±8
101～200	±12
201～400	±14
401～800	±16
801～1 200	±20
＞1 200	±24
注：产品属包容（俗称“内合”），其内径只允许正偏差；产品被包容（俗称“外合”），其直径只允许负偏差。	

6.3 理化性能

柳编制品理化性能要求，仅当产品中含有相应工艺、辅料或部件时，应符合表5的规定。特殊要求可由供需双方协商确定。

表5 理化性能

检验项目	要求	适用范围
含水率	含水率不大于16%	制品中的柳条
	木材、竹材、藤、草含水率不大于16%；胶合板含水率为6%～16%，中密度纤维板和刨花板含水率为4%～13%，其他人造板含水率为6%～14%	制品中的辅料
漆膜性能——耐冷热温差	3周期；应无鼓泡、无裂缝和明显失光	仅涂漆柳编制品
甲醛释放量	室内用符合GB 18580—2025中E_1级的要求；室外用无要求	混编制品中的人造板部件
甲醛含量	≤75 mg/kg	混编制品中的纺织材料部件
游离甲醛含量	≤75 mg/kg	混编制品中的皮革部件
可分解芳香胺染料	≤20 mg/kg	混编制品中的纺织材料部件
	≤30 mg/kg	混编制品中的皮革部件
可迁移有害元素	铅	符合GB 18584—2024中4.2的规定	仅色漆加工的柳编制品
	铬		
	镉		
	汞		

6.4 针头及金属异物

使用纺织、塑料、皮革等材料采用缝制工艺生产的柳编制品，不应有针头及其他金属异物（金属配件和钉编制品除外）。

7 检验方法

7.1 外观质量

采用目测进行测定，平铺在自然光线下或在光照度为300 lx～600 lx范围内的近似自然光（如40W日光灯）下，视距为700 mm～1 000 mm内进行检验。

对抽样的柳编制品进行逐个检验。存在争议时，由3个人共同检验，以多数相同的结论作为检验结果。

7.2 规格尺寸及其偏差

用分度值为1.0 mm的钢卷尺或分度值为0.5 mm的平板尺进行测量。

7.3 理化性能

柳编制品理化性能检验的样本及试样应在生产后存放 24 h 以上的产品中抽取，具体检验规定见表 6。

表 6 理化性能检验规定

检验项目	试件要求及检测数量	检验方法
含水率	试件要求： 柳编制品中柳条或藤：试件长度为 20 mm，宽度或直径为产品实际尺寸，试件质量不小于 20 g； 柳编制品中人造板：试件厚度为板厚，形状不限，试件质量不小于 20 g； 柳编制品中木材、竹材：试件尺寸为 20 mm×20 mm×20 mm，或者试件厚度为木材、竹材厚度，或者形状不限，试件质量不小于 20 g	方法 1：使用含水率测定仪测定 柳编制品中的柳条、木材、人造板或藤，采用误差不大于±1%的木材含水率测试仪测定，在单个柳编制品上任选 3 个部位，每个部位测定 3 次，记录每个部位最大值，取算术平均值作为柳编制品中对应材料的含水率； 柳编制品中的草的含水率检测采用误差不大于±2%的稻麦草含水率测试仪，任选 2 个部位，每个部位测定 3 次，记录最大值作为柳编制品中草的含水率。 方法 2： 柳编制品中柳条、木材或藤的含水率按 GB/T 1927.4—2021 的规定进行；柳编制品中的竹材、人造板的含水率按 GB/T 17657—2022 的规定进行；柳编制品中草的含水率按照 GB/T 36055—2018 的规定进行
	检测数量：每批次检测 3 份，取 3 份均值作为整批含水率的检测值	
	注：当对检验结果有异议或进行仲裁检验时，原辅料“草”按照 GB/T 36055—2018 的规定测定，其他材料均按 GB/T 1927.4—2021 的规定测定含水率。	
漆膜性能试验——耐冷热温差[a]	试件要求： 从单个抽样柳编制品上取 8 块试件，其中 2 块作比较；试件长度为 250 mm，直径按产品实际计。 检测数量：每批次检测 3 份	3 周期，检验步骤按照 GB/T 4893.7—2013 的规定进行。一个试验周期由两个阶段构成。第一阶段：高温（40±2）℃，相对湿度（95±3）%，1 h；第二阶段：低温（−20±2）℃，1 h。高低温转移的时间应不超过 2 min
甲醛释放量[a]	从柳编制品的人造板部件上取样，试件四周用铝胶带封边，被测表面积为 1 m^2	按 GB 18580 的规定进行
	同一厚度的人造板部件，每批次检测 1 份	
甲醛含量[a]	从柳编制品的纺织材料部件上取样，单个柳编制品制取 1 份试样检测，每批次检测 3 份，取 3 份均值作为检测值	按 GB/T 2912.1 的规定进行
游离甲醛含量[a]	从柳编制品的皮革部件上取样，单个柳编制品制取 1 份试样检测，每批次检测 3 份，取 3 份均值作为检测值	按 GB/T 19941.2—2019 中第 5 章的规定进行

表 6　理化性能检验规定（续）

检验项目	试件要求及检测数量	检验方法
可分解芳香胺染料[a]	从柳编制品的纺织材料部件上取样，单个柳编制品制取 1 份试样检测，每批次检测 3 份，取 3 份均值作为检测值	按照 GB/T 40904—2021 的规定进行
	从柳编制品的皮革部件上取样，单个柳编制品制取 1 份试样检测，每批次检测 3 份，取 3 份均值作为检测值	
可迁移有害元素[a]	按 GB 6675.4—2025 中 8.1.1 的规定，从柳编制品的涂层上取样，单个抽样柳编制品制取一份试样检测；存在不同涂层时，每一种涂层分别取样；每批次检测 3 份，取 3 份均值作为检测值	按照 GB 6675.4—2025 中第 9 章的规定进行
[a] 当单个抽样柳编制品的某一材料部件不能满足相应标准规定的 1 份检测用量时，可继续随机从样本中抽样，直至满足检测用量需求。		

7.4　针头及金属异物

7.4.1　检测仪器

检针器，灵敏度：Feϕ0.6 mm～ϕ2.5 mm 铁磁性金属。

7.4.2　检测

对需要检测的柳编制品的配件，用检针器进行检测。检测结果，不应有针头及其他金属异物。

8　检验规则

8.1　检验分类

8.1.1　概述

检验分为出厂检验和型式检验。

8.1.2　出厂检验

凡提出交货的产品均应进行出厂检验。产品经产品质量部门检验合格后方可出厂，并附有质量检验合格标识。

出厂检验包括以下项目：

a）　外观质量；

b）　规格尺寸；

c）　针头及金属异物。

8.1.3　型式检验

型式检验包括外观质量、规格尺寸、理化性能中的全部检验项目。正常生产时，型式检验每年不少

于一次。有下列情况之一时，应进行型式检验：

a） 当原辅材料及生产发生较大变化时；

b） 产品停产半年后，恢复生产时；

c） 质量监管机构提出型式检验要求时。

8.2 抽样及判定规则

8.2.1 制品外观质量、规格尺寸和针头及金属异物的抽样检验

出厂检验按 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验一次抽样方案进行抽样判定，其检验水平为 I，接收质量限（AQL）为 6.5，抽样方案见表 7。

表 7 抽样方案

单位为件

批量范围 N	样本数	合格判定数
≤90	5	1
91～150	8	2
151～280	13	3
281～500	20	5
501～1 200	32	7
1 201～3 200	50	10
3 201～10 000	80	14
10 001～35 000	125	21
35 001～150 000	200	21

8.2.2 理化性能抽样检验

理化性能抽样方案见表 8，初检样本检验结果有某项指标不合格时，在同批产品中抽取双倍样品对不合格项目进行复检，复检后全部合格，判为合格；若有一项不合格，判该批为不合格。

当因产品规格原因不能满足某一检测项目的用量时，应继续随机从样本中抽样，直至满足检测用量需求的样品数。

表 8 理化性能检验抽样方案

单位为件

成批拨交的量范围	初检抽样数	复检抽样数
＜2 000	2	4
2 000～3 999	4	8
4 000～5 999	6	12
≥6 000	8	16

8.2.3 判定

同一批交货的产品作为一个检验批次，检验结果适用于整个抽样批。

当一个检验批次的产品检验项目全部合格时，判定该批次产品为合格品，否则判定该批次产品为不合格品。

9 标志、包装、贮存和运输

9.1 标志

9.1.1 产品标识

产品入库前，应在产品适当部位或标签上标记产品的产品名称、商标、规格尺寸、执行标准、产品质量合格证等信息。

9.1.2 产品标签

产品标签上应标注产品名称、生产厂厂名和厂址、商标、规格、尺寸、产品质量合格证、执行标准、使用说明(不要时)等内容。产品标识可加入条形码或二维码等数字码标识。

9.2 包装

产品出厂时应按照产品种类、规格分别包装；包装内应有产品合格证。包装物应牢固，无破损，防挤压、防潮、防破损。包装上应有防雨、防潮标识。

9.3 贮存

产品应存放在干燥、通风的仓库内，宜避免阳光直射，应防虫害和霉变。

9.4 运输

运输过程中应防雨、防晒、防潮、防挤压变形、防虫害。产品搬运时应轻装、轻卸，切勿重压。

参 考 文 献

[1] GB/T 3324—2024 木家具通用技术条件

[2] GB 6675.2—2025 玩具安全 第2部分:机械与物理性能