

深圳市家具行业协会团体标准

T/SZFAXXX-2019

家具 外观通用要求

Furniture appearance — General requirement

(征求意见稿)

2019-XX-XX 发布

2019-XX-XX 实施

深圳市家具行业协会发布

引言

家具外观是家具检测项目中必不可少的部分，几乎所有现行家具类产品标准都对家具外观提出要求，相同表面材料在不同标准的规定基本一致，但也有存在矛盾的地方，这给生产制造商、检测机构等标准使用机构和人员造成一定的困扰。同时，每个标准中都重复罗列出这些要求，给标准撰写增加了不必要的工作量。因此，为了协调标准间的一致性，同时避免重复性工作和标准繁杂冗长的问题，制定该标准作为深圳市家具行业协会团体标准体系的基础通用型标准具有重要意义。

前 言

本文件按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本文件由深圳市家具行业协会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

家具 外观通用要求

1 范围

本标准规定了家具外观的术语和定义、要求、试验方法以及检验结果判定。
本标准适用于室内常用家具。

2 术语和定义

GB/T 28202-2011、QB/T 5033-2017、GB/T 17841-2008、GB/T 32446-2015、GB/T 33282-2016界定的及下列的术语和定义适用于本文件。为了便于使用，以下重复列出了某些术语和定义。

GB/T 17841-2008 半钢化玻璃

GB-T 28202-2011 家具工业术语

GB-T 32446-2015 玻璃家具通用技术条件

GB-T 33282-2016 室内用石材家具通用技术条件

QB-T 5033-2017 藤椅

2.1

外观要求 appearance specification

木制件、人造板件、金属件、五金件、玻璃件、软包件等的外观质量、表面处理、加工要求等。

[GB/T 28202-2011,定义2.9.4]

2.2

管材 tube; pipe

具有中空截面的长条金属材料，按生产方法可分为无缝管、焊管，按断面形状可分为圆管、方管、矩形管、椭圆管、三角管、菱形管、八角管、半圆管及其他异型管等。

[GB/T 28202-2011,定义2.6.1.1]

2.3

藤材 rattan

藤类植物（一般指棕榈藤植物）木质化的茎干。

[GB/T 28202-2011,定义2.4.6]

2.4

密实性编织 compact weaving

藤编材料按照经纬线方向，以一定的凹凸穿插规律相互交叉编织而成，编织密实，肉眼不见明显空隙的编织工艺。

[QB/T 5033-2017,定义3.2]

2.5

通透型编织 hollow-carved weaving

藤编材料按照经纬线方向，以一定的凹凸穿插规律相互交叉编织而成，编织通透可见，肉眼可见明显空隙的编织工艺。

[QB/T 5033-2017,定义3.3]

2.6

跳编 skipped weaving

编织过程中不连续的编织线迹。

[QB/T 5033-2017,定义3.4]

2.7

钢化玻璃 tempered glass; toughened glass

经热处理工艺后的玻璃。其特点是在玻璃表面形成压应力层，机械强度和耐热冲击强度得到提高，并具有特殊的碎片状态。常分为平面钢化玻璃和曲面钢化玻璃。

[GB/T 28202-2011,定义2.4.7.3]

2.8

半钢化玻璃 heat strengthened glass

通过控制加热和冷却过程，在玻璃表面引入永久压应力层，是玻璃的机械强度和耐热冲击性能提高，并具有特定的碎片状态的玻璃制品。

[GB/T 17841-2008,定义3.1]

2.9

玻璃转盘 glass revolving plate

可以旋转的玻璃圆形盘状部件，可分为承载类和非承载类。

[GB/T 32446-2015,定义3.2]

2.10

天然石材 natural stone

经选择和加工成的特殊尺寸或形状的天然岩石。

注：天然石材在加工期间便于水泥或合成树脂密封石材的天然空隙和裂纹，未改变石材材质内部构，仍属于天然石材范畴。

[GB/T 33282-2016,定义3.2]

2.11

人造石材 artificial stone

以高分子聚合物或水泥或两种混合物为黏合材料，以天然石材碎（粉）料/或天然石英石（砂、粉）或氢氧化铝粉等为主要原料，加入颜料及其他辅助剂，经搅拌混合，凝结固化等工序复合而成的材料。

[GB/T 33282-2016,定义3.3]

2.12

加工工艺 wood processing

将木材及木质材料通过各种机械设备加工形成零件、部件和产品的工艺与技术总和。

[GB/T 28202-2011,定义2.5.5]

2.13

封边 edge banding; edge treatment

板材侧边用各种封边条或其他条状材料进行封闭处理的工艺过程。

[GB/T 28202-2011,定义2.5.5.15]

3 外观要求

外观要求按照基本和一般两个水平分类，表中带有“*”记号表示该单项中有2项以上（含2项）的检验内容，若有一项检验项目不符合要求时，应按一项不合格计数。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。

3.1 木制件外观

木制件外观应符合表1的要求。

表 1 木制件外观要求

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	贯通裂缝	应无贯通裂缝	√		4.1
2	虫蛀	木家具中不应有虫蛀现象	√		
3	腐朽材	外表应无腐朽，内表轻微腐朽且面积不超过总面积的20%	√		
4	树脂囊	外表和存放物品部位应无树脂囊		√	
5	节子	外表节子宽度不应超过材宽的1/3,直径不超过12 mm (特殊设计要求除外)		√	

表 1 木制件外观要求 (续)

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
6	死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道	应进行修补加工 (最大单个长度或直径不小于5 mm的缺陷不计), 修补后缺陷数外表不超过4个, 内表不超过6个 (设计要求除外)	√		4.1
7	斜纹材	产品受力部位使用的木材斜纹程度不应超过20%		√	
8	倒棱	外表应倒棱、圆角圆线应一致		*√	
9	崩茬	接合处应无崩茬		√	
10	表面装饰层	木制件表面应手感光滑、无划痕、压痕、雾光、白楞、白斑、鼓泡、流挂、裂纹、刷毛、积粉和杂渣、明显色差、皱皮、发粘、漏漆现象		*√	
11	其他轻微缺陷	如裂缝 (贯通裂缝除外)、钝棱等, 应进行修补加工		*√	

3.2 人造板外观

人造板外观应符合表2的要求。

表 2 人造板外观要求

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	干花、湿花	外表应无干花、湿花		√	4.1
		内表干花、湿花面积不超过板面的5%		√	
2	污斑	同一板面外表, 允许1处, 面积在3 mm ² ~30 mm ² 内		√	
3	表面划痕	外表应无明显划痕		√	
4	表面压痕	外表应无明显压痕		√	
5	色差	外表应无明显色差		√	
6	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	√		
7	饰面处理	人造板零部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√		
		封边应无脱胶、鼓泡、透胶、露底		*√	
		应无局部缺损、崩边		*√	
		贴面应平整, 不应有透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹		*√	

3.3 金属件外观

金属件外观应符合表3的要求。

表 3 金属件外观要求

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	管材	管材应无裂缝、叠缝	√		4.1
		外露管口端面应封闭	√		
2	焊接件	焊接部位应牢固，应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	√		
		焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅		*√	
		焊接处表面波纹应均匀		√	
3	冲压件	冲压件应无脱层、裂缝	√		
4	铆接件	铆接处应铆接牢固、无漏铆、脱铆	√		
4	铆接件	铆钉应端正圆滑、无明显锤印		√	
5	皱纹或波纹	圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致		√	
6	喷涂件	涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象	*√		
		涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷		*√	
		表面不应有气泡、橘皮、色差/差异、露底/掉漆、积漆/溢漆、烧焦/发黄、少漆/薄漆、补漆等缺陷	*√		
7	电镀件	表面应无剥落、返锈、毛刺	*√		
		表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀锌）和划痕		*√	
		表面应光泽均匀、不应有脱皮、起泡、龟裂、露底、黑斑及明显的麻点等缺陷	*√		
8	金属合金件	应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱	√		
		表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷	√		

3.4 软包件外观

软包件外观应符合表4的要求。

表 4 软包件外观要求

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	软面包覆表面	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		*√	4.1
		包覆的面料应无破损、划痕、色污、油污	√		
		a) 应平服饱满、松紧均匀，应无明显皱折； b) 有对称工艺皱折应均匀、层次分明		*√	

表 4 软包件外观要求 (续)

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
2	外露泡钉	a) 应排列整齐、间距基本相等; b) 不应有泡钉明显敲扁或脱漆		*√	4.1
3	缝纫	线迹间距应均匀、无明显浮线、跳针或外露线头、脱线、开缝、脱胶		*√	

3.5 藤材外观

藤材外观应符合表5的要求。

表 5 藤材外观

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	藤茎部件	表面应无霉变、虫蛀、皱皮和开裂	√		4.1
2	藤编部件	藤编应无反条、断裂现象，边部收口应美观、牢固	√		
3	编织面层	密实性编织面层：编织应紧密、连续、均匀、无明显的空隙，经纬线排列规整、不歪斜，无跳编		√	
		通透型编织面层：镂空部位的几何形状应排列整齐规整、轮廓清晰，无跳编		√	
		编织面层有图案的，图案应轮廓清晰完整、造型均衡、对称的图案无明显不对称现象		√	
		编制面封口处、结点接合处应无钉子外漏	√		

3.6 竹制件外观

竹制件外观应符合表6的要求。

表 6 竹制件外观

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	贯通裂缝	应无贯通裂缝	√		4.2
2	虫眼	外表应无虫眼和虫孔	√		
3	霉变	外表应无霉变	√		
4	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		√	

表 6 竹制件外观 (续)

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
7	缺棱	外表应无缺棱或板边缺损		√	4.2
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	外表应无胶粘剂过度集中与胶层所形成的胶线		√	
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		*√	
12	鼓泡、分层、脱胶	外表应无鼓泡、分层、脱胶	√		

3.7 室内用石材外观

室内用石材外观应符合表7的要求。

表 7 室内用石材外观

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	天然石材	表面应平整光滑, 无明显裂纹、色斑、砂眼等缺陷		*√	4.2
		板面无断裂和缺棱掉角现象	√		
		无锐边锐角, 倒棱、倒角应均匀一致		*√	
2	人造石材	表面应平整光滑, 无波纹、方料痕、刮痕、裂纹等缺陷, 无气孔及明显杂质等缺陷		*√	
		拼接无缝隙且不得有可观察的接驳痕		√	
		无缺棱、掉角等破损现象	√		
		表面色泽均匀一致, 无明显色差		√	
		图案清晰、花纹明显, 有特殊要求的, 有供需双方协定		√	
3	石材镶嵌件	外表应光洁平滑, 无明显缺棱、缺角、裂纹、色斑和沙眼		*√	
		无框架支撑的天然石材桌面的背面应粘贴纤维材料	√		
4	表面涂层	无划痕、压痕、气泡、脱层、无明显色差、杂渣、缺漏等缺陷		*√	
5	其他轻微缺陷	允许粘结和修补, 粘结和修补后不影响整体效果		√	

3.8 玻璃件外观

玻璃件外观应符合表8的要求。

表 8 玻璃件外观

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	表面镀层	镀层无透光、黄斑、黑点、脱镀、生锈、杂质等		√	4.1
2	表面印刷图案	色泽均匀、表面干净，应无水纹、油迹、气孔和明显色差		√	
3	玻璃胶合处外观	应牢固无松动，接缝严密	√		
4	玻璃嵌槽外观	边缘应光滑无刃口，镶嵌合理牢固且无松脱现象	√		
5	玻璃家具活动零部 件	连接固定部位应安装稳固	√		
		活动部位应使用自如			
		有锁定装置的应锁定牢靠			
		对易造成夹伤等危险部位应具有保护或缓冲装置			
		对以造成误操作的部位应有警示标识			
6	玻璃配件表面雕刻	凹凸纹路线条应清晰明了、均匀，不应出现刃口、毛刺等现象	√		
7	承载类玻璃转盘	应用钢化玻璃制作	√		
8	其他要求	玻璃外漏部件不应有裂纹或缺角	√		
		外露周边应磨边处理，安装牢固	√		
		玻璃应光洁平滑、无裂纹、划伤、沙粒、疙瘩和麻点缺陷		*√	

3.9 塑料件外观

塑料件外观应符合表9的要求。

表 9 塑料件外观

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	塑料件	应无裂纹，无明显变形、缩水、针孔	√		4.2
2		应无凹陷、飞边、褶皱、疙瘩	√		
3		应无气泡、杂质、伤痕、白印		√	
4		表面应光洁、应无划痕、毛刺、拉毛、污渍		√	
5		应无明显色差	√		
6		一体发泡成型部件应结合牢固、平服、无脱落、起皱、松弛		*√	
7		塑料件表面不应有明显的填料斑、溢料、缩痕、气孔、		*√	

		翘曲、熔接痕、擦伤、划伤和污垢			
--	--	-----------------	--	--	--

3.10 漆膜外观要求

漆膜外观应符合表10的要求。

表 10 漆膜外观要求

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	漆膜外观	同色部件的色泽应相似		√	4.3
2		涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象	√		
3		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。缺陷数不超过4处		*√	
4		不涂饰部位应保持清洁		√	

3.11 木工要求

木工要求应符合表11的要求。

表 11 木工要求

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	木工要求	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√		4.3
2		板件或部件在人体接触或贮物部位应无毛刺、刃口或棱角	√		
3		板件或部件的外表应光滑、倒棱、圆角、圆线应均匀一致		*√	4.3
4		贴面、封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象		√	
5		贴面应严密、平整，不应有明显透胶		√	
6		榫、塞角、零部件等接合处不应断裂	√		
7		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。每项缺陷数不应超过4处		*√	
8		车木线型应一致，凹凸台阶应匀称，对称部位应对称，车削线条应清晰，加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。每项缺陷数不应超过4处		*√	

9		非涂饰部位的粗糙度：内部细光，隐蔽处粗光	√		
10		光滑处不应有刀痕、划痕	√		

3.12 其他外观要求

其他外观要求应符合表12的要求。

表 12 其他外观要求

序号	项目	要求	项目分类		试验方法
			基本	一般	
1	其他配件	零部件的结合应严密、牢固		√	4.3
2		各种配件、连接件应无少件、漏钉、透钉（预留孔、选择孔除外）	√		
3		各种配件安装应严密、平整、端正、牢固，接合处应无开裂或松动		√	
4		启闭部件安装后应使用灵活		√	
5		家具锁锁定到位，开启应灵活	√		
6		脚轮旋转或滑动应灵活		√	
7	标志和使用说明	产品或产品包装中应有使用说明	*√		

4 试验方法

4.1 玻璃件外观检验

在自然光或光照度300 lx~600 lx范围内的近似自然光（例如40 W日光灯）下检验，在距试样600 mm处进行目视检查。根据测量需要，缺陷大小分别用精度不低于1 mm的钢直尺或卷尺和精度为0.02 mm的游标卡尺测量。

4.2 塑料家具、竹家具、室内用石材外观检验

在自然光或光照度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~1000 mm内，采用目测或精度为0.5 mm钢直尺进行测量。有争议时，由3人共同检验，以两人以上相同意见为检验结果。

4.3 其他外观检验

在自然光或光照度300 lx~600 lx范围内的近似自然光（例如40 W日光灯）下检验，视距为700 mm~1000 mm内，由3人共同检验，以多数相同的结论为评定值。

5 检验结果判定

基本项目全部合格，一般项目不合格项不超过4项，判定该产品为合格品。达不到合格品要求的为不合格品。
