

# T/SJDS

团 体 标 准

T/SJDS 2—2020

## 沙集电商家具 衣柜

Shaji e-commerce furniture Wardrobe

2020 - 12 - 31 发布

2021 - 1 - 1 实施

睢宁县沙集镇电子商务协会 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.....	2
4 分类.....	2
5 要求.....	3
6 性能试验.....	6
7 检验规则.....	8
8 标志、使用说明、包装、运输和贮存.....	9
附录 A（规范性附录） 衣柜图示.....	11
图 1 衣柜正视图.....	11
图 2 衣柜侧视图.....	12
图 3 衣柜内部图.....	13

## 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。

本文件由睢宁县沙集镇电子商务协会提出并归口。

本文件起草单位：睢宁县沙集镇电子商务协会、麦斯达夫标准化事务所。

本文件主要起草人：

## 引 言

近年来，沙集电商家具借助互联网的优势，发展势头迅猛。同时，时代赋予的科技优势带着不可避免的矛盾，同行竞争激烈，明里暗里相互压价，从而忽略发展的核心问题应是产品质量的优劣。为避免这种情况的继续扩散，促进产业优化升级与经济的高质量发展，睢宁县沙集镇电子商务协会顺应国家深化科技体制改革的号召，积极营造公平、开放、透明的市场环境，特组织编写本团体标准，引导沙集电商向高质量方向发展，融入科技元素，做符合沙集特色、沙集利益的产业集群。



# 沙集电商家具 衣柜

## 1 范围

本文件规定衣柜的术语和定义、分类、尺寸、要求、试验及包装运输贮存规范。  
本文件适用于睢宁县沙集镇生产的衣柜。

## 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 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 3324-2017 木家具通用技术条件
- GB/T 4857.5-1992 包装 运输包装件 跌落试验方法
- GB/T 4857.7-2005 包装 运输包装件基本试验 第7部分：正弦定频振动试验方法
- GB/T 4857.10-2005 包装 运输包装件基本试验 第10部分：正弦变频振动试验方法
- GB/T 4893.1-2005 家具表面耐冷液测定法
- GB/T 4893.2-2005 家具表面耐湿热测定法
- GB/T 4893.3-2005 家具表面耐干热测定法
- GB/T 4893.4-2013 家具表面耐干热测定法
- 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 4893.8-2013 家具表面漆膜理化性能试验 第8部分：耐磨性测定法
- GB/T 4897 刨花板
- GB 5296.6-2004 消费品使用说明 第6部分：家具
- GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 6544-2008 瓦楞纸板
- GB/T 9846 普通胶合板
- GB/T 10357.4 家具力学性能试验 第4部分：柜类稳定性
- GB/T 10357.5 家具力学性能试验 第5部分：柜类强度和耐久性
- GB/T 11718 中密度纤维板
- GB/T 15102 浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板
- GB/T 17657-2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB 18580-2017 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量
- GB/T 26695 家具用钢化玻璃板
- LY/T 1279-2020 聚氯乙烯薄膜饰面人造板
- LY/T 2876-2017 人造板定制衣柜技术规范
- QB/T 3811-1999 塑料打包带
- QB/T 4463-2013 家具用封边条技术要求

### 3 术语和定义

GB/T 3324-2017, LY/T 2876-2017界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**沙集电商家具 Shaji e-commerce furniture**

在江苏省徐州市睢宁县沙集镇境内生产的便于拆装、零散运输，并在电子商务平台进行销售的家用器具。

#### 3.2

**邻边垂直度 Perpendicularity of the adjacent side**

指产品外形矩形的不矩程度。

[来源：GB/T 3324-2017, 3.7]

#### 3.3

**水平偏差 Horizontal deviation**

指产品板面与地面的平行程度。

#### 3.4

**人造板定制衣柜 Customized wood-based panel wardrobe**

主要部件（装饰件、配件除外）采用人造板木质材料，按照定制方的需求，经测量、设计、制作、安装和验收工序制成的衣柜。

#### 3.5

**转角柜 Corner cabinet**

在转角处的柜体。

[来源：LY/T 2876-2017, 3.9]

#### 3.6

**基础柜 Cabinet for drawer**

可配置抽屉、裤架、推拉衣架、拉篮等功能件的下柜。

[来源：LY/T 2876-2017, 3.19]

#### 3.7

**挂衣柜 Cabinet for coats hanger**

高度、深度与基础柜相同，宽度按定制方要求制作的下柜体，主要功能为悬挂衣物。

[来源：LY/T 2876-2017, 3.20]

### 4 分类

#### 4.1 按产品表面的饰面材料分类：

- a) 浸渍胶膜纸饰面人造板定制衣柜；

- b) 木器涂料饰面人造板定制衣柜；
- c) 聚氯乙烯薄膜（PVC）饰面人造板定制衣柜；
- d) 其他饰面人造板定制衣柜。

#### 4.2 按主体基材分类：

- a) 刨花板定制衣柜；
- b) 纤维板定制衣柜；
- c) 胶合板定制衣柜；
- d) 其他人造板定制衣柜。

### 5 要求

#### 5.1 衣柜尺寸

衣柜的主要尺寸，应符合表1的规定。

表 1 衣柜的主要尺寸

组件名称	设计要求
基础柜	柜内空间净宽尺寸推荐使用328mm、400mm、480mm、550mm、600mm和650mm系列尺寸；折叠衣物放置空间深度 $\geq 50$ mm
转角柜	开口宽度 $\geq 500$ mm
圆弧柜	高度 $< 1400$ mm时，柜体可以独立摆放；高度 $> 1400$ mm时，柜体需与相邻柜体连接
挂衣柜	宽度 $< 1000$ mm；深度 $> 530$ mm（设计为宽度方向挂衣时不受此限）；搁板宽度 $> 650$ mm时，搁板厚度应 $> 18$ mm
推拉构件	设计宽度应符合基础柜空间的净宽度，推荐使用328mm、480mm、650mm的宽度尺寸
试衣镜	推荐使用规格为宽度380mm、高度980mm、玻璃厚度5mm的试衣镜；推荐安装高度为试衣镜顶部到地面距离1780mm
推拉门	门宽 $\leq 1200$ mm，门高 $\leq 2700$ mm，每扇门至少应配置2个底轮和2个顶轮
拖门	门宽 $\leq 550$ mm，门高(H) $< 2100$ mm，当 $400\text{mm} < H < 900\text{mm}$ 时配置2个门， $900\text{mm} \leq H < 1500\text{mm}$ 时，配置3个门铰， $1500\text{mm} < H < 2100\text{mm}$ 时配置4个门铰

#### 5.2 衣柜材料

衣柜用材质量要求，应符合表2的规定。

表 2 衣柜用材质量要求

材料名称		质量要求
人	浸渍胶膜纸饰面人造板	其他性能应符合GB/T 15102的要求

造板	聚氯乙烯薄膜饰面人造板	甲醛释放量符合GB 18580的要求	其他性能应符合LY/T 1279-2020的要求
	中密度纤维板		其他性能应符合GB/T 11718中干燥状态下使用的家具型中密度纤维板的要求
	刨花板		其他性能应符合GB/T 4897中干燥状态下使用的家具型刨花板的要求
	普通胶合板		其他性能应符合GB/T 9846中II类胶合板的要求
	其他人造板		其他性能应符合相关标准的要求
木材		含水率应为8%至产品使用所在地区年平均木材平衡含水率+1%	
玻璃		无框衣柜门用钢化玻璃应符合GB/T 26695的要求；无框衣柜门如使用其他玻璃，则其公称厚度应不小于5mm，有框衣柜门用玻璃，不受此限制	
封边条		符合QB/T 4463-2013的要求	
五金配件		衣柜五金配件的理化性能应符合相关标准要求。耐盐雾腐蚀性能试验后，表面应无膨胀、鼓泡、剥落、生锈、变色和失光等缺陷	
其他材料		皮革等其它材料应符合相关标准的要求	

### 5.3 外观要求

衣柜外观质量，应符合表3的规定。

表3 衣柜外观及材质要求

项目		要求
产品外形		着地应稳定，外形应方正，美观大方、平整；
金属件外观要求	焊接件	焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位，应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅，焊把表面波纹应均匀
	喷涂层	涂层应无喷漏、锈蚀，应光滑均匀、色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷
	铆接件	铆接处铆接应牢固，无漏铆、脱铆，铆钉应端正圆滑，无明显锤印
塑料件外观要求		应无裂缝、无明显变形，无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕，外表用塑料件表面应光洁，无划痕，无污渍，无明显色差
板面质量	硬质覆面部件	浸渍胶膜纸饰面人造板部件，外表应无干花、湿花、污斑、划疫、压疫、透底、孔隙和鼓泡，光泽应均匀，应无明显的色差
		其他硬质覆面部件，外表应无明显划痕、压痕和色差
		聚氯乙烯薄膜饰面部件，外表应色泽均匀，无明显的污染、鼓包等缺陷

软质覆面部件	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；不应有明显色差	
	包覆面料不应有划痕、色污、油污	
	软面包覆表面应饱满、松紧均匀，不应有明显皱折；对称工艺性皱折应均匀、层次分明	
	软面嵌线应圆滑挺直，圆角处对称，无明显浮线、明显跳针或外线头	
	外露泡钉排列应整齐，间距基本相等，不应有泡钉明显敲扁或脱漆	
木器涂料饰面部件	外表应无栅色、掉色现象，同色部件的色泽应相似，涂层应平整光滑、清晰，无明显粒子，不应有皱皮、发粘或漏漆现象，应无明显加工痕迹、划痕、雾光、鼓泡、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣等缺陷	
其他外观质量	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	
	板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角	
	板件或部件的外表应光滑，倒棱、圆角、圆线应均匀一致	
	封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	
	贴面应严密、平整，不应有明显透胶	

#### 5.4 衣柜部件其他加工质量要求

衣柜部件的其他加工质量要求，应符合表4的规定。特殊要求可由供需双方协定，并在合同中明示。

表4 其他加工质量要求

检验项目			技术要求	
浸渍胶膜纸饰面部件的表面性能	表面耐冷热循环		无裂纹、鼓泡、变色、起皱等	
	表面耐划痕		≥1.5N表面无繁圈连续划痕	
	表面耐磨	磨耗值		80mg/100r
		表面情况	图案纹	磨100r后，应保留50%以上花纹
			素色	磨350r后，应无露底现象
	表面耐香烟灼烧		达到4级以上	
	表面耐干热		达到4级以上	

	表面耐污染腐蚀	图案纹	达到5级
		素色	达到4级以上
	表面耐龟裂		达到4级以上
	表面耐水蒸气		达到4级以上
聚氯乙烯薄膜饰面部件的表面性能	表面耐划痕性能		>1.5N表面无整圈划痕
	表面耐冷热循环性能		表面不允许开裂、鼓包、皱折、变色及凹凸纹理
	表面耐干热性能		试件表面不允许有开裂、鼓包及明显变色和光泽的变化
	表面耐污染		试件表面不允许有残留颜色，不允许有开裂，鼓包，软化及明显变色和光泽的变化
	表面耐磨性能		≥80r
木器涂料饰面部件的表面性能	表面耐冷液性		应不低于3级
	耐湿热		应不低于3级
	耐干热		应不低于3级
	附着力		应不低于3级
	耐冷热温差		应无鼓泡、裂缝和明显失光
	耐磨性		1000r，应不低于3级
	耐香烟灼烧		应无黑斑、裂纹和鼓泡现象
表面胶合强度			≥0.60MPa
耐光色牢度(灰色样卡)			≥4级

## 6 性能试验

### 6.1 外观

在自然光或近似自然光（例如40W荧光灯）下，视距为700mm~1000mm，由三人共同目测检验，以多数相同结论为评定结果。

### 6.2 尺寸偏差

尺寸偏差内容与说明，如表5所示。

表 5 尺寸偏差

序号	检验项目	偏差说明
1	正视面板度的平整度	采用精确度不小于0.03mm的平整度测定器具，选择不平整程度最严重的3个板件，测量其表面上0mm~150mm长度内与基准线间的距离，以其中最大距离为平整度测定值。
2	翘曲度	采用精确度不小于1mm的翘曲度测定器具，选择翘曲度最严重的板件，将器具放置在板件的对角线上进行测量，以其中最大距离为翘曲度测定值。
3	邻边垂直度	采用精确度不小于1mm钢直尺或卷尺，测定框架的两对角线、对边长度，其差值即为邻边垂直度测定值。

### 6.3 力学性能

力学性能要求见表6。

表 6 力学性能

项目	技术要求	试验方法
稳定性	应无倾翻，通过稳定性试验后再同时加载衣物应能承受800N的力	按 GB/T 10357.4 的规定试验
强度和耐久性	1) 零部件应无断裂或豁裂； 2) 无严重影响使用功能的磨损或变形； 3) 用手掀压某些应为牢固的部件，应无永久性松动； 4) 连接部位应无松动； 5) 家具五金件应无明显变形、损坏。	按 GB/T 10357.5 的规定试验
	搁衣板挠度与长度的比值 $\leq 0.5\%$ ，应能承受200N的均布静载荷	
	挂衣棍挠度与长度的比值 $\leq 0.4\%$ ，支承件位移 $\leq 3\text{mm}$ ，应能承受250N的均布静载荷	

### 6.4 其他加工性能

其他加工性能检验内容，如表7所示。

表 7 其他加工性能

序号	检测项目（性能测定）		检验方法
1		耐冷热循环性	按GB/T 17657-2013中4.37规定的方法进行
2		耐划痕性	按GB/T 17657—2013中4.39规定的方法进行，载荷为1.50N

3	浸渍胶膜纸饰面部件的表面性能	耐磨性	按GB/T 17657-20中4.44规定的方法进行, 花纹图案磨100t, 素色图案磨350r	
4		耐香烟灼烧性	按GB/T 17657—2013中4.45规定的方法进行	
5		耐干热性	按GB/T 17657-2013中4.46规定的方法进行	
6		耐污染腐蚀性	按GB/T 17657-2013中4.41规定的方法进行	
7		耐龟裂性	按GB/T 17657-2013中4.36规定的方法进行	
8		耐水蒸气性	按GB/T 17657-2013中4.35规定的方法进行	
9		聚氯乙烯薄膜饰面部件的表面性能	耐划痕性	按LY/T 1279-2008中6.3.2.3的规定进行
10			耐冷热循环性	按LY/T 1279-2008中6.3.2.4的规定进行
11	耐干热性		按LY/T 1279-2008中6.3.2.6的规定进行	
12	耐污染腐蚀性		按LY/T 1279-2008中6.3.2.7的规定进行	
13	耐磨性		按LY/T 1279-2008中6.3.2.8的规定进行	
14	木器涂料饰面部件的表面性能	耐冷液性	按GB/T 4893.1-2005的规定进行	
15		耐湿热	按GB/T 4893.2-2005的规定进行, 试验条件为70℃, 20min	
16		耐干热	按GB/T 4893.3-2005的规定进行, 试验条件为70℃, 20min	
17		附着力	按GB/T 4893.4-2013的规定进行。	
18		耐冷热温差	按GB/T 4893.7-2013的规定进行, 检测周期为3个周期	
19		耐磨性	按GB/T 4893.8-2013的规定进行, 研磨转数为1000t	
20		耐香烟灼烧性	按GB/T 17657-2013中4.45的规定进行	
21		表面胶合强度	按GB/T 17657-2013中4.15的规定进行, 样品不进行平衡处理	
22	耐光色牢度		按GB/T 15102的规定进行	

## 7 检验规则

### 7.1 型式与资质

7.1.1 检验分为型式检验与出厂检验二种。

7.1.2 凡出产产品均应按本标准检验合格，并签发合格证方可出厂。

## 7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时进行：

- a) 新产品或老产品转厂生产的时指定性鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产，定期或积累一定产量后，应周期性进行一次检验，检验周期一般为一年；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

7.2.2 型式检验项目为本标准的全部内容。

7.2.3 检验数量。在出厂检验合格的同一批产品中任意抽取两件作为样品，一件送检，一件封存。

7.2.4 若一件产品中的检验项目全部合格，则判该产品形式检验合格；如有任一项不合格，则判该产品型式检验不合格。

## 7.3 出厂检验

7.3.1 出厂检验项目为本文件的第5章。

7.3.2 出厂检验应进行全数检验。因批量大，进行全数检验有困难的可实行抽样检验。抽样检验方法按 GB/T 2828.1 的规定：采用正常检验，一次抽样方案，一般检验水平 II，质量接受限 AQL 为 6.5（AQL 值可由供需双方在合同中商定）。

## 8 标志、使用说明、包装、运输和贮存

标志、使用说明、包装、运输和贮存的内容，如表8所示。

表 8 标志、使用说明、包装、运输和贮存

分类名称	标准	内容
标志	产品标志至少应包括	产品名称、规格型号
		执行标准编号
		出厂检验合格证、生产日期
		中文生产者名称和地址
使用说明	产品使用说明的编写应按 GB 5296.6—2004 的规定，内容至少应包括	产品名称、规格型号、执行标准编号、生产日期
		有害物质限量的控制指标
		产品使用方法、注意事项
		产品故障分析和排除、保养方法

包装	产品外包装标注应包含	产品如需多个包装，应在包装显著位置标注。如：两个包装“2-1” “2-2”
		产品名称、型号规格
		单体重量
		生产企业名称、地址
		必要的警示标识
	产品包装应满足	包装用瓦楞纸箱应使用双瓦楞，其边压强度应符合GB/T 6544-2008标准要求、抗压强度应符合GB/T 6543-2008标准要求
		20kg以上货物，应以打包带加以包装，且打包带数量应能满足运输要求，打包带断裂拉力应符合QB/T 3811-1999要求，且有防止刮伤等警示，100kg以上货物，应在包装上特殊标识，重点加以防护
		产品包装应加以保护。包装应能满足跌落、振动试验要求，符合 GB/T 4857.5-1992、GB/T 4857.7-2005 和 GB/T 4857.10-2005标准要求
	运输和贮存	运输和贮存注意事项
贮存时应按类别、规格、等级分别堆放		
50kg以上货物，应以物流运输为主		

附录 A  
(规范性附录)  
衣柜图示

衣柜图例见图1、2、3。

图 1 衣柜正视图



图 2 衣柜侧视图



图 3 衣柜内部图

