

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5514—XXXX

木制工艺品 摆件

Wooden craftwork - decoration

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(报批稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部

发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国日用杂品标准化中心归口。

本标准主要起草单位：阜南县天亿工艺品有限公司、安徽省高雅家居有限公司、安徽方柳文创工艺品股份有限公司、安徽省质量和标准化研究院、北京市轻工产品质量监督检验一站、阜南佳利工艺品股份有限公司、阜南县猛发工艺品有限公司、安徽信达家居有限公司、安徽嘉美工艺品有限公司。

本标准主要起草人：宫宝利、张晓玲、高甲甲、高荣、闵芳、徐学进、李东猛、李明、潘传峰、张醒、姚玉婷。

本标准首次发布。

# 木制工艺品 摆件

## 1 范围

本标准规定了木制工艺品摆件的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。  
本标准适用于以木材为主要材料制作而成的工艺品摆件。  
本标准不适用于以木制复合板为主要材料制成的产品。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 191 包装储运图示标志

GB/T 1931 木材含水率测定方法

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 2829—2002 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 16734 中国主要木材名称

GB/T 18107 红木

GB/T 18513 中国主要进口木材名称

GB 18581 室内装饰装修材料 溶剂型木器涂料中有害物质限量

GB 18583 室内装饰装修材料 胶粘剂中有害物质限量

GB 19601 染料产品中23种有害芳香胺的限量及测定

GB 24410 室内装饰装修材料 水性木器涂料中有害物质限量

GB/T 28495—2012 竹木玩具通用技术条件

GB/T 29894 木材鉴别方法通则

QB/T 2991 木制品上光蜡

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**摆件 ornaments**

具有装饰美化功能的工艺摆设品。

### 3.2

**堆漆 pile paint**

由于局部油漆或颜料堆积造成的缺陷。

### 3.3

#### 流痕 flow trace

对流挂处进行处理后，仍可分辨出的流挂痕迹。

[GB/T 28495—2012，定义3.4]

## 4 要求

### 4.1 原辅材料

4.1.1 产品生产加工过程中所使用胶粘剂应符合 GB 18583 的要求。

4.1.2 产品生产加工过程中所使用溶剂型涂料应符合 GB 18581 的要求；水性涂料应符合 GB 24410 的要求。

4.1.3 产品生产加工过程中所使用的染料应符合 GB 19601 的要求。

4.1.4 产品生产加工过程中所使用上光蜡应符合 QB/T 2991 的要求。

### 4.2 材质

4.2.1 产品如需明示所使用的木材名称，应使用 GB/T 16734、GB/T 18107、GB/T 18513 中规定的名称。如产品使用两种或两种以上木材，明示名称时需注明具体部位。

4.2.2 产品材质应与其明示的名称相符。

### 4.3 外观

4.3.1 产品不应有毛刺、腐朽、霉变、虫蛀、死节、开裂等缺陷。

4.3.2 文字图案不应有污迹、渗痕，同一产品上相同颜色不应有明显差异，符合设计要求。

4.3.3 漆膜应平整、光滑，表面无堆漆、流痕、漏漆、脱落、皱皮、起泡等缺陷。

注：特殊设计不视为缺陷。

### 4.4 稳定性

应可平稳摆放在水平平面上，不应发生晃动（特殊设计除外）、倾倒等现象。

### 4.5 组合装配

结合部位应平整、连接牢固、配合良好，不得有脱胶、脱钉及影响美观和功能的错位。

### 4.6 含水率

含水率应在7%~18%。

### 4.7 配件

4.7.1 玻璃配件不应有破损，外露周边及开孔处应倒圆，外表面不应有非设计用途的划痕、麻点等缺陷。

4.7.2 塑料配件不应有破损、飞边等缺陷。

4.7.3 金属配件表面不应有锈蚀、毛刺等缺陷。

## 5 试验方法

### 5.1 材质

按照GB/T 29894鉴定木材材质。

### 5.2 外观

在自然光或照度为（300~600）lx范围内的光源下感官检查。

### 5.3 稳定性

将产品按设计摆放方式置于水平平面上，感官检查。

### 5.4 组合装配

在自然光或照度为（300~600）lx范围内的光源下感官检查。

### 5.5 含水率

#### 5.5.1 电测法

采用精度为0.1%的含水率测试仪进行测试，测量误差不超过 $\pm 1\%$ 。在距离样品（部件）边缘20 mm以上处任选三点测试，结果均应符合要求。

#### 5.5.2 烘干法（仲裁法）

按照GB/T 1931中规定的方法进行测试。

### 5.6 配件

在自然光或光照度为（300~600）lx范围内的近似自然光下感官检查。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

### 6.2 出厂检验

6.2.1 凡提出交货的产品均应进行出厂检验。产品应经生产者质量部门检验合格后方可出厂，并附有质量检验合格标识。

6.2.2 出厂检验按 GB/T 2828.1—2012 的规定进行，采用一般检验水平 I 的正常检验一次抽样方案，其检验项目、接收质量限 AQL 值见表 1。

表1

序号	检验项目	要求	试验方法	AQL 值
1	外观	4.3	5.2	6.5
2	稳定性	4.4	5.3	
3	组合装配	4.5	5.4	

### 6.3 型式检验

6.3.1 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和定型鉴定时；
- b) 正式生产后，原材料、工艺等发生较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产后，对批量产品进行抽样检查，每年至少一次；
- d) 产品停产半年后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

6.3.2 型式检验的样本应从经过出厂检验合格批中抽取，表 2 中的项目采用 GB/T 2829—2002 判别水平 II 的一次抽样方案。型式检验单项判定见表 2 和 6.3.3、6.3.4，综合判定见 6.3.5。

表2

序号	检验项目	要求	试验方法	样本大小	RQL 值	判定数组	
						Ac	Re
1	外观	4.3	5.2	3	100	1	2
2	稳定性	4.4	5.3				
3	组合装配	4.5	5.4				
4	配件	4.7	5.6				

6.3.3 材质应符合 4.2 的要求，否则判定为不合格。

6.3.4 含水率应符合 4.6 的要求，否则判定为不合格。

6.3.5 型式检验出现一项不合格即综合判定为不合格。

## 7 标志、包装、运输和贮存

### 7.1 标志

产品上应有以下中文内容：

- a) 产品名称；
- b) 生产者厂名、厂址；
- c) 产品质量检验合格标识；
- d) 产品执行的标准编号。

### 7.2 包装

产品包装应牢固、无破损，防潮、防震、防挤压。

### 7.3 运输

7.3.1 运输包装的标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.3.2 搬运时要轻装轻卸，严禁重压，避免剧烈碰撞、潮湿、日晒、雨淋。

### 7.4 贮存

产品应贮存在空气湿度适宜、通风的仓库内，避免阳光直射。