

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/TXXXXX—XXXX

吊篮椅

Hanging chair

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

目次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 产品分类	1
4.1 按产品的功能分类	1
4.2 按座位数量分类	2
5 要求	2
5.1 主要尺寸及外形尺寸偏差	2
5.2 形状和位置公差（一般项目）	2
5.3 外观	2
5.4 表面理化性能	3
5.5 力学性能	4
5.6 有害物质限量（基本项目）	4
5.7 警示标识	4
6 试验方法	5
6.1 主要尺寸及形状偏差的测定	5
6.1.1 座位离地高	5
6.1.2 篮或笼的开口高	5
6.1.3 篮或笼的开口宽	6
6.1.4 外形尺寸偏差	6
6.2 形状和位置公差测定	6
6.3 外观检验	6
6.3.1 褪色、掉色	6
6.3.2 其他外观项目	6
6.4 理化性能试验	6
6.4.1 抗盐雾	6
6.4.2 耐盐浴	6
6.4.3 耐老化性（合同要求时）	6
6.4.4 软包件理化性能试验	6
6.5 力学性能试验	7
6.5.1 试验通则	7
6.5.2 试验精度	7
6.5.3 试验设备	7
6.5.4 稳定性试验	7
6.5.5 静载荷试验	8
6.5.6 耐久性试验	8
6.6 有害物质限量测定	8

6.6.1	样品外形轮廓体积计算	8
6.6.2	试验和计算	9
7	检验规则	9
7.1	检验分类	9
7.2	出厂检验	9
7.2.1	检验项目	9
7.2.2	抽样和组批规则	9
7.2.3	结果判定	9
7.3	型式检验	9
7.3.1	检验项目	10
7.3.2	检验时机	10
7.3.3	抽样规则	10
7.3.4	检验程序	10
7.3.5	结果判定	10
7.3.6	复验规则	10
8	标志、使用说明、包装、运输和贮存	10
8.1	标志	10
8.2	使用说明	10
8.3	包装	11
8.4	运输	11
8.5	贮存	11

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：阜南县天亿工艺品有限公司、安徽省中智科标准化研究院有限公司、安徽省高雅家居有限公司、上海市质量监督检验技术研究院、安徽方柳文创工艺品股份有限公司、广州经纬标准技术服务有限公司、佛山市利源阁工艺品有限公司、中山博威检测技术有限公司、东莞市达信标准服务有限公司、佛山市绅玛科技有限公司、台山市恒达家居工艺制品有限公司、东莞市锦辉检测设备制造有限公司、安徽普信智能家居有限公司、临沭宏泰工艺品有限公司。

本文件主要起草人：张晓玲、刘影影、黄涇、刘晨光、谭仲珂、汪善洋、杨海玲、左俊英、高甲甲、郭鹏鹏、高尚、叶冠林、区铭德、黎亮均、谭永雄、高荣、吴凡、贺冰。

本文件为首次发布。

吊篮椅

1 范围

本文件规定了吊篮椅的产品分类、要求、检验规则、标志、使用说明、包装、运输及贮存，描述了相应的试验方法，界定了相关的术语和定义。

本文件适用于支座式吊篮椅的生产、检验和销售。

本文件不适用于悬挂式吊篮椅。

注：悬挂式吊篮椅指用绳索悬挂于固定构件上的、悬空的、可向四周摆动的坐具。

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—2008 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡

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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具

GB/T 10357.3 家具力学性能试验 第3部分：椅凳类强度和耐久性

GB/T 16422.2—2014 塑料 实验室光源暴露试验方法 第2部分：氙弧灯

GB/T 35607—2017 绿色产品评价家具

GB/T 38466—2020 藤家具通用技术条件

GB/T 39452 皮革物理和机械试验 涂层粘着牢度的测定

LY/T 2140—2013 藤家具质量检验及评定

QB/T 1950—2013 家具表面漆膜耐盐浴测定法

QB/T 2464.23—1999 皮革 颜色耐汗牢度测定方法

QB/T 2537 皮革色牢度试验 往复式摩擦色牢度

QB/T 2724 皮革化学试验 pH的测定

QB/T 3826 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 5033—2017 藤椅

3 术语和定义

GB/T 38466—2020、QB/T 5033—2017 和 LY/T 2140—2013界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

支座式吊篮椅 pedestal type hanging chair

通过独立支座上的一个或多个固定点，用绳索或类似结构实现座面悬空和摆动的篮、笼形状坐具。

4 产品分类

4.1 按产品的功能分类

按产品的功能分为：

- a) 座椅吊篮椅；
- b) 躺椅吊篮椅。

4.2 按座位数量分类

按产品的座位数量分为：

- a) 单人位吊篮椅；
- b) 双人位吊篮椅；
- c) 多人位吊篮椅。

5 要求

5.1 主要尺寸及外形尺寸偏差

座椅部分主要尺寸及外形尺寸偏差应符合表1的规定。对有特殊要求的尺寸，由供需双方在合同中明示。

表1 主要尺寸及外形尺寸偏差

单位为毫米

序号	检验项目	要求			项目分类	
		单人位	双人位	多人位	基本	一般
1	座位离地高	400~600	400~600	400~600	-	√
2	篮或笼的开口高	950~1150	950~1150	950~1150	-	√
3	篮或笼的开口宽	700~850	900~1200	1000~1300	-	√
4	外形尺寸偏差	±5			-	√

5.2 形状和位置公差（一般项目）

支座底脚着地平稳性应不大于2.0 mm。

5.3 外观

外观要求应符合表2的规定。特殊的外观要求可由供需双方协定，在合同中明示。

表2 外观要求

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
1	天然藤部件	应无霉变、腐朽、虫蛀、皱皮、开裂和明显色差	√	-
2	仿藤部件	应无裂纹、明显变形、缩水、针孔、熔合纹、皱褶、疙瘩和明显色差	√	-
3		应无气泡、白印	-	√
4		应无划痕、毛刺、污渍	-	√
5	编织面	可触及的表面应无毛刺、毛边、尖角、锐变、虫眼、刀痕等	√	-
6		部件之间的间隙缝内，徒手伸入后应无刃口、毛刺等	√	-
7		镂空部位的几何形状应排列整齐规整、轮廓清晰、无跳编	-	√
8		编织面有图案的，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	-	√
9		藤编应无反条、断裂现象，边部收口应美观、牢固	√	-

表2 外观要求(续)

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
10	金属件及五金件	管件	应无裂缝、叠缝	√	-
11			外露管口端面应封闭	√	-
12		电镀件	镀层表面应无锈蚀、毛刺、露底和剥落	√	-
13			镀层表面应光滑平整,无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕、磕碰伤等缺陷	-	*√
14		喷涂件	涂层应无漏喷、锈蚀	√	-
15			涂层应光滑均匀,色泽一致,应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷	-	*√
16		焊接件	焊接部位应牢固,应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	√	-
17	焊缝均匀,应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷		-	*√	
18	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;不应有明显色差	-	*√	
19		包覆的面料不应有划痕、色污、油污、起毛、起球	-	*√	
20		软面包覆表面应:1)平服饱满、松紧均匀,应无明显褶皱;2)有对称工艺性褶皱应匀称、层次分明	-	*√	
21		软面嵌线应:1)圆滑挺直;2)圆角处对称;3)无明显浮线、跳针或外露线头	-	*√	
22	漆膜	同色部件的色泽应相似	-	√	
23		应无褪色、掉色现象	√	-	
24		涂层应无皱皮、发黏或漏漆现象	√	-	
25		涂层应平整光滑、清晰,应无明显粒子,涨边现象;应无明显加工痕迹,划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂质。缺陷处应不超过4处	-	*√	
<p>°表中“*”记号表示该单项中有2项以上(含2项)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。</p>					

5.4 表面理化性能

表面理化性能应符合表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 表面理化性能要求

序号	检验项目			试验条件及要求	项目分类	
					基本	一般
1	金属件	电镀层	抗中性盐雾	18 h, 1.5 mm 以下锈点 ≤ 20 点/dm ² , 其中 ≥ 1.0 mm 锈点不超过 5 点(距离边缘棱角 2mm 以内的不计)	√	-
2				涂层	耐盐浴	100 h 内, 观察在溶剂中试样上划道两侧 3mm 以外, 应无气泡产生; 100 h 后, 检查划道两侧 3mm 以外, 应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象

表3 表面理化性能要求（续）

序号	检验项目		试验条件及要求	项目分类		
				基本	一般	
3	仿藤制件耐老化性（合同要求时）		室内用：试验 500 h 后	拉伸强度保持率 \geq 60%；外观颜色变色评级 \geq 3 级	√	-
4			室外用：试验 1000 h 后		√	-
5	软包件	纺织面料、合成革	耐干摩擦色牢度	\geq 4 级	√	-
6			耐酸汗渍色牢度	\geq 3 级	√	-
7			耐碱汗渍色牢度	\geq 3 级	√	-
8			耐水洗色牢度	\geq 3 级	√	-
9			pH 值	4.0~7.5	√	-
10		皮革面料	耐干摩擦色牢度	\geq 4 级	√	-
11			耐湿摩擦色牢度	\geq 3 级	√	-
12			耐湿摩擦色牢度	\geq 3 级	√	-
13			涂层粘着牢度	\geq 2.5N/10mm	√	-
14			pH 值	3.5~6.0	√	-

5.5 力学性能

力学性能应符合表 4 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 4 产品力学性能要求

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
1	稳定性	应无倾翻现象	√	-
2	强度和耐久性	零部件应无断裂、豁裂、变形等损坏	√	-
		牢固链接的部件，应无松动	√	-
		承重部位的编织面层无永久性下陷变形	√	-

5.6 有害物质限量（基本项目）

有害物质限量应符合表 5 的规定。

表 5 有害物质限量要求

序号	检验项目	CAS No.	限量值 (mg/m ³)
1	甲醛	50-00-0	\leq 0.08
2	苯	71-43-2	\leq 0.06
3	甲苯	108-88-3	\leq 0.15
4	二甲苯（邻、间、对二甲苯之和）	95-47-6；108-38-3； 106-42-3	\leq 0.20
5	总挥发性有机化合物（TVOC）	/	\leq 0.05

5.7 警示标识

5.7.1 应在显著位置标明以下警示标识：

- a) “儿童应在成人看护下使用”；
- b) “危险！请勿大幅度摆动”。

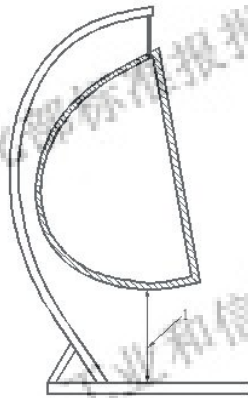
5.7.2 以上警示语中“注意”、“危险”等安全警示字体不小于四号黑体字，警示内容不应小于五号黑体字。

6 试验方法

6.1 主要尺寸及形状偏差的测定

6.1.1 座位离地高

试件应放置在平板或平整的地面上，采用精度不小于1 mm 的钢直尺或卷尺测量底面到篮或笼形座具底端的位置，见图 1。

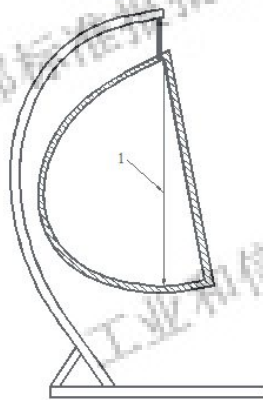


标引序号说明：
1—座位离地高。

图 1

6.1.2 篮或笼的开口高

试件应放置在平板或平整的地面上，采用精度不小于1 mm 的钢直尺或卷尺测量篮或笼形座具底部弧度到顶端的位置，见图 2。



标引序号说明：
1—篮或笼的开口高。

图 2

6.1.3 篮或笼的开口宽

试件应放置在平板或平整的地面上,采用精度不小于1 mm 的钢直尺或卷尺测量篮或笼形座具最宽处的位置。

6.1.4 外形尺寸偏差

试件应放置在平板或平整地面上,用精度不低于II级的钢卷尺或钢直尺对试件进行测试。

6.2 形状和位置公差测定

试件应放置在平板或平整地面上,采用塞尺测量某一底脚或底面与平板间的距离。

6.3 外观检验

6.3.1 褪色、掉色

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~300mm。观察纱布上是否带有涂饰部位上的颜色。

6.3.2 其他外观项目

应在自然光或光照度为300 lx~600 lx范围内的近似自然光下,视距为700 mm~1000mm内,采用目测或精度为0.5 mm 钢直尺进行测量。有争议时,由三人共同检验,以两人以上相同意见为检验结果。

6.4 理化性能试验

6.4.1 抗盐雾

按QB/T3826的规定进行。

6.4.2 耐盐浴

按QB/T 1950—2013的规定进行。

6.4.3 耐老化性(合同要求时)

按GB/T 16422.2—2014表3序号1的规定进行循环测试。按GB/T 250—2008的规定测定外观颜色变色评级。

6.4.4 软包件理化性能试验

6.4.4.1 纺织面料耐干摩擦色牢度

按GB/T 3920的规定进行。试验采用干擦法,使用圆形摩擦头。

6.4.4.2 纺织面料耐酸汗渍色牢度

按GB/T 3922的规定进行。试样水平放置。

6.4.4.3 纺织面料耐碱汗渍色牢度

按GB/T 3922的规定进行。试样水平放置。

6.4.4.4 纺织面料耐水洗色牢度

按GB/T 3921—2008表2中方法A的规定进行。

6.4.4.5 纺织面料pH值

按GB/T 7573的规定进行。

6.4.4.6 皮革耐干摩擦色牢度

按 QB/T 2537 的规定进行。干样品，干毛毡，测试柱总质量：1000 g，毛毡颜色：白色，摩擦次数：500 次。

6.4.4.7 皮革耐湿摩擦色牢度

按 QB/T 2537 的规定进行。干样品，湿毛毡采用去离子水浸湿，测试柱总质量：1000 g，毛毡颜色：白色，摩擦次数：500 次。

6.4.4.8 皮革耐碱汗渍色牢度

按 QB/T 2537 的规定进行。按 QB/T 2464.23—1999 的规定进行碱性汗液的配制，测试柱总质量：1000 g，毛毡颜色：白色，摩擦次数：500 次。

6.4.4.9 皮革涂层粘着牢度

按 GB/T 39452 的规定进行。干试样测试，黏着方式：单组分黏合剂粘合。

6.4.4.10 皮革 pH 值

按 QB/T 2724 的规定进行。

6.5 力学性能试验

6.5.1 试验通则

试件应为成品，应按照产品的装配说明书对产品进行组装，调整绳索长度，宜将吊篮或笼挂在绳索总长的中间部位；应将试件放置在坚硬平稳的水平面上进行。

6.5.2 试验精度

除另有规定，以下公差适用于本文件：

- 所有力应为公称力的 $\pm 5\%$ ；
- 所有质量应为公称质量的 $\pm 1\%$ ；
- 所有角度应为公称角度的 $\pm 2^\circ$ ；
- 所有小于 200 mm 的尺寸，偏差应为公称尺寸的 ± 1 mm；其他尺寸的偏差应为 $\pm 5\%$ ；
- 加载垫和冲击头加载位置的偏差应为 ± 5 mm。

注：为了不确度的测量，当满足上述公差时，认为试验结果没有受到不利影响。

6.5.3 试验设备

6.5.3.1 加载圆盘

每个加载圆盘质量为 10 kg，直径为 350 mm，厚度为 48 mm。圆盘的重心应在其中心。

6.5.3.2 加载力

所施加的力可用质量代替，换算关系是 $10\text{N}=1\text{Kg}$ 。

6.5.3.3 加载垫及加载模板

加载垫及加载模板按 GB/T 10357.3 的规定。

6.5.4 稳定性试验

6.5.4.1 座椅吊篮椅稳定性试验

将挡块固定在测试平台上以防止试件滑动，挡块不能限制试件的倾翻。在座椅吊篮椅座位上紧靠椅背依次施加 11 个加载圆盘并固定。将座椅吊篮或笼分别向前及两侧摆动到最高位置，然后释放吊篮或笼。

观察吊篮椅是否倾翻。

若座椅吊篮椅有一个以上座位，则在每个座位和端头位置上紧靠椅背依次施加 11 个加载圆盘并固定。将座椅吊篮椅向前方摆动到最高位置，然后释放吊篮或笼。

观察吊篮椅是否倾翻。

6.5.4.2 躺椅吊篮椅稳定性试验

将挡块固定在测试平台上以防止试件滑动，挡块不能限制试件的倾翻。在座位上紧靠椅背依次施加 8 个加载盘，并固定；在从躺椅的末端开始向吊篮的方向测量 400 mm 的位置施加 3 个加载盘圆盘并以适当方式固定；将吊篮向前方升至最高位置，然后释放吊篮。观察吊篮椅是否倾翻。

6.5.5 静载荷试验

6.5.5.1 座椅吊篮椅静载荷试验

在座椅吊篮椅自重稳定状态下，将 1300 N 的载荷通过座面加载垫，先后在下列位置垂直向下施加各 10 次：

- 加载模板确定的座面加载点；
- 座面中心线上离座面前沿 100 mm 处；
- 或其他最不利位置。

对于有两个座位的试件，其加载位置应同时在各个座面模板确定的加载点和前沿加载点各加载 10 次。每次加载力至少保持 10 s。

试验结束，观察是否符合表 4 的规定。

6.5.5.2 躺椅吊篮椅静载荷试验

将躺椅吊篮椅放置在水平面上，将 1000 N 的载荷和 300 N 的载荷通过座面加载垫，先后在下列两个位置垂直向下施加各 10 次：

- 加载模板从躺椅的末端开始向吊篮的方向测量 400 mm 的位置确定座面加载点施加 300 N 的载荷；
- 座面中心线上离座面前沿 100 mm 处施加 1000 N 的载荷。

每次加载力至少保持 10 s。

试验结束，观察是否符合表 4 的规定。

6.5.6 耐久性试验

6.5.6.1 座椅吊篮椅耐久性试验

在座椅吊篮椅自重稳定状态下，在座位上紧靠椅背依次施加 11 个加载圆盘，并固定。将座椅吊篮向前方升至最高位置，然后释放吊篮或笼。如此往复循环 5000 次，频率不超过 40 次/分钟。

观察是否符合表 4 的规定。

若座椅吊篮椅有一个以上座位，在每个座位上紧靠椅背依次施加 11 个加载圆盘，并固定。将座椅吊篮向前方升至高位置，然后释放吊篮或笼。往复一次为一个周期，如此往复循环 5000 次，频率不超过 40 次/分钟。

观察是否符合表 4 的规定。

6.5.6.2 躺椅吊篮椅耐久性试验

将躺椅吊篮椅放置在水平面上，在座位上紧靠椅背依次施加 8 个加载盘，并固定；在从躺椅的末端开始向吊篮的方向测量 400 mm 的位置施加 3 个加载盘圆盘并以适当方式固定；将吊篮向前方升至高位置，然后释放吊篮或笼。往复一次为一个周期，如此往复循环 5000 次，频率不超过 40 次/分钟。

观察是否符合表 4 的规定。

6.6 有害物质限量测定

6.6.1 样品外形轮廓体积计算

应用钢直尺或卷尺，测量准确度不低于 1 mm。如采用面积测定仪，准确度应不低于 1 mm²。测量吊篮或笼的最大投影面积乘以其最大高度。

6.6.2 试验和计算

按 GB/T 35607—2017 附录 D 的规定进行。

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

出厂检验项目包括：

- a) 主要尺寸及其偏差；
- b) 形状和位置公差；
- c) 外观要求；
- d) 警示标识。

7.2.2 抽样和组批规则

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。抽样检验方法依据 GB/T 2828.1—2012 中规定，采用正常的检验，一次抽样方案，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按表 6 进行。

表 6 出厂检验抽样方案

本批次产品总数	样本量	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
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
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15
≥3201	200	21	22

注：26 件以下为全数检验。

7.2.3 结果判定

7.2.3.1 单件产品检验项目中，基本项目均合格，一般项目不合格项不超过 3 项，则判定该件产品为合格品，否则为不合格品。

7.2.3.2 批产品的评定，按表 6 规定抽取样品量中，不合格品数小于或等于接收数（Ac），则判定该批产品为合格品；不合格品数大于或等于拒收数（Re），则判定该批产品为不合格品。

7.3 型式检验

7.3.1 检验项目

型式检验应包括本文件要求的全部项目（合同约定不要求的项目除外）。

7.3.2 检验时机

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 正常生产时，应定期进行检验，检验周期一般为一年；
- b) 原辅材料及其生产工艺发生较大变化时；
- c) 产品停产半年或半年以上后，重新恢复生产时；
- d) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- e) 用户提出型式检验要求并在订货合同中规定时。

7.3.3 抽样规则

在一个检验周期内，从近期生产的产品中随机抽取 2 件样品，1 件送检，1 件封存。

7.3.4 检验程序

检验程序应遵循尽量不影响余下检验项目正确性的原则。

7.3.5 结果判定

单件产品检验项目中，基本项目全部合格，一般项目不合格项不超过 4 项，判定该件产品为合格品，否则为不合格品。

7.3.6 复验规则

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，可对封存的备用样品进行复验。对不合格项目及因试件损坏未检验项目进行检验，按 7.3.5 的规定进行评定，并在检验结果中注明“复验”。甲醛、苯、甲苯、二甲苯、TVOC 检测结果不应复验。

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) 检验合格证明、生产日期；
- d) 最大承载量；
- e) 建议最大摆动角度 $\leq 20^\circ$ ；
- f) 生产者中文名称和地址。

8.2 使用说明

产品使用说明的主要内容编制应符合 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、生产日期和等级；
- b) 产品主要原、辅材料的名称、特性及使用部位；
- c) 产品中有害物质限量的控制指标；
- d) 产品的使用场所（室内或室外）；
- e) 产品安装和调整技术要求、注意事项；
- f) 产品使用方法、使用年限、注意事项；
- g) 产品故障分析和排除、保养方法；
- h) 生产厂保证、售后服务要求；
- i) 警示标识要求的内容。

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

产品在运输和贮存过程中应平整叠放，加以必要的防护，防止污染、虫蚀、受潮、暴晒。

8.5 贮存

贮存时应按类别、规格、等级分别叠放。
