

# 《办公家具 办公椅 尺寸测量方法》 国家标准标准修订 编制说明

全国家具标准化技术委员会  
2026 年 3 月 16 日

# 《办公家具 办公椅 尺寸测量方法》

## 国家标准修订编制说明

### 1 工作简况，包括任务来源、制定背景、起草过程等

#### 1.1 任务来源

本标准项目是根据国家标准化管理委员会于 2025 年 9 月 5 日下达的第八批推荐性国家标准计划（国标委发〔2025〕47 号）（项目计划编号为 20254805-T-607），项目名称“办公家具 办公椅 尺寸测量方法”进行采标修订的，主要起草单位：圣奥科技股份有限公司、上海市质量监督检验技术研究院有限公司（机构改革，2025 年 7 月 1 日由上海市质量监督检验技术研究院转制成立）等。

#### 1.2 修订背景

我国办公椅产业根基深厚，正在经历从“世界工厂”到“世界品牌”的跃迁，是全球最大的办公椅生产国和出口国，拥有完整的产业链、巨大的产能和成本优势，我国办公椅出口额常年位居世界第一，是典型的出口导向型产业产品，远销美国、欧盟、日本等 200 多个国家和地区，据统计，全球销售的 70% 的办公椅是由中国制造的。办公椅是广大消费者在生活、工作中的非常重要的家具产品，如商业楼宇办公、居家办公、电竞、直播等市场规模需求量很大，办公椅的设计、质量、安全、功效学等，不仅反映公司的形象，还影响使用人员舒适度和办公效率，甚至直接影响使用者的健康和生命安全。

2017 年，ISO/TC 136 发布实施了 ISO 24496-2017《办公家具 办公椅 尺寸测量方法》国际标准，2018 年 9 月，ISO/TC 136 对 ISO 24496-2017 的实施情况提出了修改建议（见 ISO/TC136N523 号文、535 号文），随即 ISO/TC 136WG1 椅子测试工作组提出了对 ISO 24496-2017 的修订，修订版于 2021 年正式发布实施，新发布标准 ISO 24496-2021 不仅采纳了 ISO/TC136N523 号文、535 号文的内容，还少量其他内容进行了调整。

我国发布实施了 GB/T 38733—2020/ISO 24496:2017，该标准虽然采纳了 ISO 24496:2017 和 ISO/TC136N523 号文、535 号文的内容。但是，与 ISO 于 2021 年发布实施了 ISO 24496:2021 还是有一些差异。为贯彻落实我国标准化发展纲要，

提升我国采标率，促进我国办公椅贸易全球化，推动公平竞争和可持续发展，提升企业国际竞争力，所以有必要修订该标准，保持与国际标准的一致性。

### 1.3 起草过程

#### 1.2.1 起草阶段

该标准制定计划 2025 年 9 月下达，成立了以圣奥科技股份有限公司、上海市质量监督检验技术研究院有限公司、永艺家具股份有限公司、乐捷家居股份有限公司、深圳西昊智能家居股份有限公司、东莞市锦辉检测设备制造有限公司等单位为主要起草的起草工作组。上海市质量监督检验技术研究院有限公司牵头承担标准翻译起草工作；圣奥科技股份有限公司牵头承担了校稿和使用及使用问题反馈等工作，永艺家具股份有限公司、乐捷家居股份有限公司、深圳西昊智能家居股份有限公司、东莞市锦辉检测设备制造有限公司等单位承担了翻译草案的测量验证工作，圣奥科技股份有限公司在标准可操作性验证分析等方面贡献了较大的力量等。2025 年 12 月，标准起草小组完成了全部翻译编辑和有关使用理解和校对工作。2026 年 1 月~2 月，起草小组委托永艺家具股份有限公司、乐捷家居股份有限公司、深圳西昊智能家居股份有限公司、东莞市锦辉检测设备制造有限公司等进行了操作形成了标准草案，并对椅子测量装置 CMD 提出了修改意见，制造商根据意见改进了 CMD 的设计，新一代 CMD 更具有科学性和可操作性。2026 年 3 月 13 日，起草小组会同有关标委会委员、观察员在线上，对标准的内容，尤其是修改内容进行了研讨，形成了征求意见稿及其编制说明。

#### 1.2.2 征求意见阶段

2026 年 4 月中旬，起草小组将该标准的征求意见稿及其编制说明报给了全国家具标委会秘书处。2026 年 4-5 月，全国家具标准化技术委员会秘书处组织该标准面向家具生产企业、销售企业、质检机构、相关的科研院所、高校、家具协会、外资检测、认证机构等征求意见。

#### 1.2.3 审查阶段

2026 年 8 月。

#### 1.2.4 报批阶段

2026年9月22日。

### 1.2.5 主要参加单位和工作组成员及其所做的工作

本标准由圣奥科技股份有限公司牵头承担校稿和使用及使用问题反馈等工作，上海市质量监督检验技术研究院有限公司承担翻译、组织调研、试验验证等工作，永艺家具股份有限公司、东莞市锦辉检测设备制造有限公司等单位承担了翻译草案的测量验证工作。上海市质量监督检验技术研究院有限公司罗菊芬、圣奥科技股份有限公司的杜修兵等申请立项，罗菊芬负责标准草案的翻译及校对、编辑工作；浙江圣奥家具制造有限公司的夏巧灵、钟川等负责组织标准草案的使用，在使用中发现问题、分析问题、并提出修改建议，永艺家具股份有限公司的王元斌、乐捷家居股份有限公司的丁雪东、深圳西昊智能家居股份有限公司罗慧平、东莞市锦辉检测设备制造有限公司贺冰负责校对英文翻译稿和实验室测量验证可操作性，提出改进建议，贺冰还负责改进相应的 CMD 设备。

## 2 标准编制原则、主要内容及其确定依据，修订国家标准时，还包括修订前后技术内容的对比

### 2.1 标准编制原则

#### 2.1.1 规范性原则

标准按GB/T 1.1-2020和GB/T 2000.2给出的规定编写。

#### 2.1.2 科学性、可操作性原则

技术指标保持与国际标准 ISO 24496-2021 一致性原则。标准草案通过实验室验证试验、企业确认等，确保标准规定与测量操作统一性。

### 2.2 主要内容及其确定依据

本标准采用翻译法等同采用了 ISO 24496: 2021《办公家具 办公椅 尺寸的测定方法》，内容和编写格式尽量与 ISO 24496: 2021 保持一致。但根据 GB/T 1.1-2020 的编辑规定和标准前后相关内容的一致表述，起草小组作了如下改动。

#### 2.2.1 关于更改 3.8 和 B.8 条款有关表述的说明

为了与标准中表 3 有关  $\beta$  角的内容一致，将 3.8 条靠背角度与垂直线的夹角的定义，改为靠背与水平线的夹角的定义，以及附录 B 中 B.8 有关内容。起草小组根据标准中  $\beta$  角的表述和图示，认为 ISO 24496: 2021 中 3.8 条和 B.8 的表达有误。

## 2.2.2 关于修改 4.4 条款中引用条款的说明

为了应对标准前文引用后文条款的正确性，将 4.4 条测量不确定度中引用的附录条款 C.6 改为 C.5，更正国际标准错误。

## 2.2.3 关于修改 6.3.1.1 下设条款及表 2 中相应条款编号的说明

为了符合 GB/T 1.1-2020 编写的规定，将 6.3.1.1 条框下设分条款 A、B、C、D、E 改为对应的 4 级条款，即 6.3.1.1.1、6.3.1.1.2、6.3.1.1.3、6.3.1.1.4、6.3.1.1.5，及，同时修改了表 2 中相应条款的表达方法。

## 2.2.4 关于更改附录 A 表 A.1 中的图纸编号的说明

起草小组根据标准内容和附录 A 给出的网址，校对了有关图纸，发现表 A.1 有些图纸编号有误，应将 P004-24496-3 改为 P004-24496-2、P012-24496-3 改为 P012-24496-2、P016-24496-3 改为 P016-24496-2、P018-24496-3 改为 P018-24496-2、A012-24496-2 改为 A012-24496-3、P034-24496-3 改为 P034-24496-2、P035-24496-3 改为 P035-24496-2、P036-24496-3 改为 P036-24496-2、P039-24496-2 改为 P039-24496-3、A009-24496-3 改为 A009-24496-2、P040-24496-3 改为 P040-24496-2、P042-24496-3 改为 P042-24496-2、P024-24496-2 改为 P030-24496-2、P030-24496-2 改为 P024-24496-2，更正国际标准的错误。

## 2.2.5 关于删除附录 A 表 A.1 有关图纸编号的说明

起草小组按附录 A 给出的网址和校对标准有关内容，在网址中查无表 A.1 中 A006-24496-3、A012-24496-3 和 P043-24496-2、P044-24496-2、P046-24496-2、P047-24496-2、P048-24496-2 等图纸及其编号，标准内容中也无需这些图纸，因此删除了这些图纸编号，更正国际标准错误。

## 2.2.6 关于更改附录 A 中图 A.1 的标引序号 5、6、7、8 内容的说明

根据 CMD 的实际结构，ISO 24496:2021 中附录 A 图 A.1 标引序号 5、6、7、8 标引内容有错，起草小组更正了国际标准的错误。

## 2.2.7 关于增加附录 A 图 A.1 标引序号 9 的说明

起草小组在标准验证实验中，发现有的实验室对理解和计算 CMD 总质量有差异，为帮助本标准的执行协调统一，以及 CMD 质量的科学计算，起草小组增加了附录 A 中图 A.1 标引序号 9 的说明。

## 2.2.8 关于修改 CMD 质量计算的说明

ISO 24496:2021 附录 A 中图 A.1 图题后面的一段文字规定 CMD 的质量(包括图 A.1 中的 5,8,9 构件)应为 64 kg。按实际 CMD 结构和图 A.1 的标引序号指向的 CMD 结构,应改为:CMD 的质量(包括图 A.1 中的 7,8,9 构件)应为 64 kg。

特别说明的是:GB/T 38733—2020 的图 A.1 是正确的,但是 ISO 24496:2021 将有关标引序号更换了位置,但标引序号说明没有相应更改,导致错误。

## 2.2.9 关于修改参考文献脚注的说明

参考文献中的脚注无实质性内容,只是一些参考标准的删除和删除版本的标注,起草小组采用将脚注的内容直接写在相应文件的后面。见参考文献序号 13、14、16、17、18 中的“撤回”,国际标准 ISO 24496:2021 参考文献下面的脚注“Withdrawn”。

## 2.3 修订前后技术内容的对比

本标准是对 GB/T 38733—2020/ISO 24496:2017《办公家具 办公椅尺寸测量方法》的修订,为了与 ISO 24496:2021 有关内容保持一致,做了如下更好:

——更改了术语和定义的条款号以及图 2 至 27 的图题编号,附录 B 中相应引用也随着更改(见第 3 章、附录 B,2020 年版的第 3 章、附录 B);

——更改了图 3 至图 7、图 9、图 10、图 13 至图 15、图 18 至图 22、图 24 至图 26、图 52 至图 55 和图 61 中使用的尺寸符号(见第 3 章、第 6 章,2020 年版的第 3 章、第 6 章);

——更改了靠背宽度的定义、图示和测量方法(见 3.9、图 8 和 6.3.4.4,2020 年版的 3.11、图 9 和 6.3.4.4);

——更改了靠背角度的术语和定义(见 3.8、B.8,2020 年版的 3.10、B.8);

——更改了夹角基准点和符号约定的规定(见 4.5,2020 年版的 3.2);

——更改了腰部支撑凸出量和高度的测量方法,给出了最出量的范围,并调整了公差(见 6.3.1.1,2020 年版的 6.3.1.1);

——更改了测量参数靠背线  $b$  和凸出量  $p$  的表达(见 6.3.1.1 中的表 2,2020 年版的 6.3.1.1 中的表 2);

——更改了座位倾斜角、靠背角度的描述(见 6.3.1.2 表 3,2020 年版的 6.3.1.2 表 3);

——更改了靠背到座位的移动比率的计算公式（见 6.3.1.3，2020 年版的 6.3.1.3）；

——更改了附录 A 中图纸的网址和图 A.1（见附录 A，2020 年版的附录 A）；

——更改了附录 C；

——更改了参考文献。

### 3 试验验证的分析、综述报告，技术经济论证，预期的经济效益、社会效益和生态效益

国际标准 ISO 24496: 2021《办公椅 尺寸测量方法》是一个基础但至关重要的标准，它的核心作用在于为办公椅的关键尺寸提供一个全球统一、客观、可重复的测量“标尺”。本标准等同采用 ISO 24496: 2021，对制造商、供应链、消费者、市场监管等提供办公椅尺寸设计、测量、争议解决的统一方法。将推动整个办公椅业从设计、制造、营销、采购到认证各个环节的规范化、科学化和透明化，为使用者提供更安全、更合适、更健康的办公座椅这一根本目标。

起草小组对本标准的规定通过测试 9 件办公椅进行了验证，对标准文本的理解和使用，在测试验证中没有发现标准操作性问题。验证实验室对我国制造的 CMD 设备提出了一些改进意见，起草小组进行了汇总，见下表。

序号	存在问题	改进建议
1	CMD 上升下降操作时，手动摇绞盘费力	调节装置更换为电动，或优化绞盘方式（如齿轮）
2	在测量靠背倾斜范围时，倾角仪无法与 CMD 靠背部分磁吸连接，需要手扶	对应区域增加铁皮覆面，可以磁吸
3	座位深度刻度线在 CMD 左侧，而其他项目读数时在右侧	CMD 右侧增加相同刻度读数
4	靠背高度测量时，头枕容易阻挡与测量工具干涉，需要拆除头枕测试	优化夹具细节
5	4kg 砝码片表面光滑，拿取时易脱手	更换砝码块，表面设计易抓取凹槽
6	钢索吊环与 CMD 连接处，每次升起 CMD 时，容易别住，导致 CMD 偏斜	优化连接方式
7	CMD 坐垫与靠背部分连接处，紧固螺丝频繁松紧，容易滑丝	可改为插销固定

8	气杆固定杆，伸缩行程偏短，无法适配所有椅子	加长调节行程
9	测试座面高度时，CMD 前端砝码紧靠座椅前端，缝隙无法让钢直尺通过	更改砝码下端结构，留有足够测量空间
10	整体测量时，人员需要蹲着读数	设计可升降平台，椅子安装好以后，根据测量项目升降平台，实现直立读数
11	扶手宽度与长度测量工具，需要卡位块抽出翻转实现测量读数	刻度尺两侧均增加刻度线，测量时只需翻转测量工具即可
12	CMD 水平推力挡板，放置 CMD 时需要根据椅子高度相应的调节高度	增加挡板上下宽度，适配所有椅子，不调节也能推
13	平台无水平装置	增加水平仪
14	CMD 垂直构件角度有限，大角度椅子不易测量	改造 CMD 倾仰机构，实现更大角度的测量

起草小组将验证试验中发现的问题，反馈给了设备供应商，为改进 CMD 椅子测量装置提供了实践依据。改进后的设备可操作性更强，进一步提升办公椅研发商和实验室检测的速度和检测数据的精准性。主要验证试验图片如下：

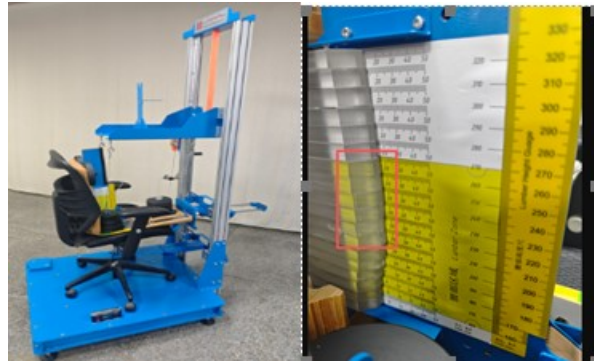


办公椅尺寸测量图

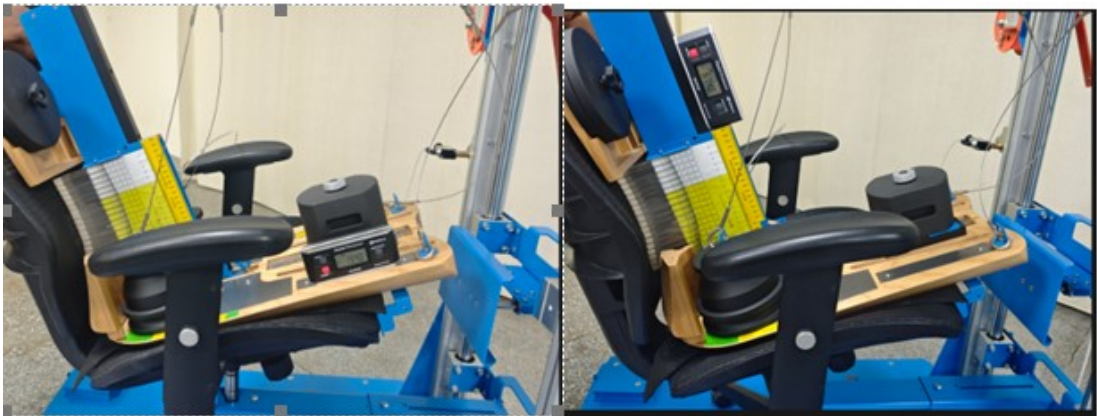


CMD 装置图

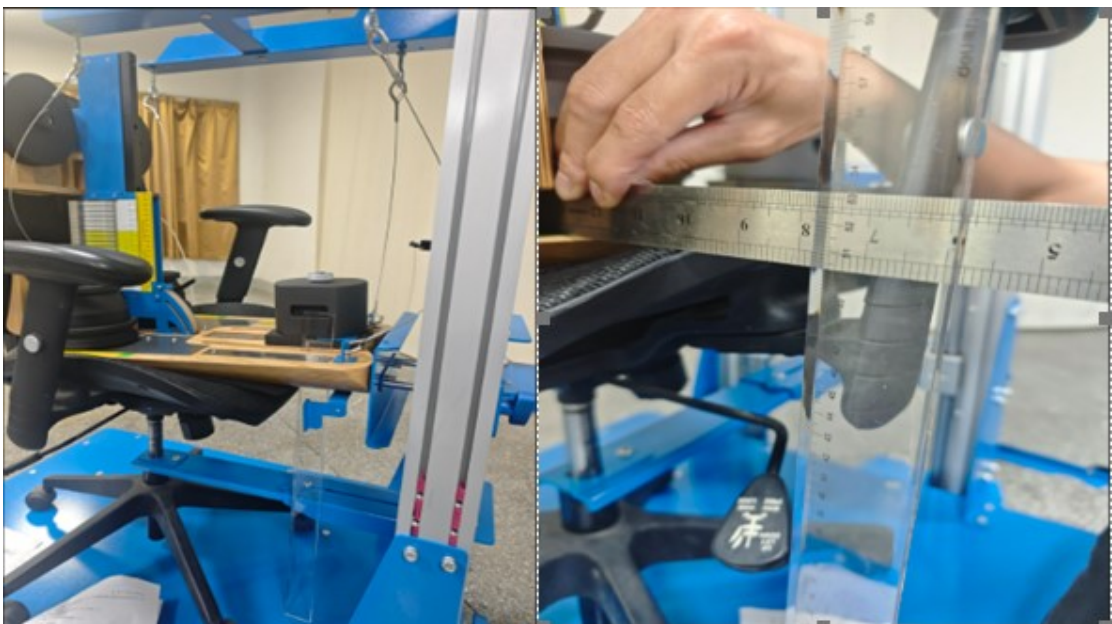




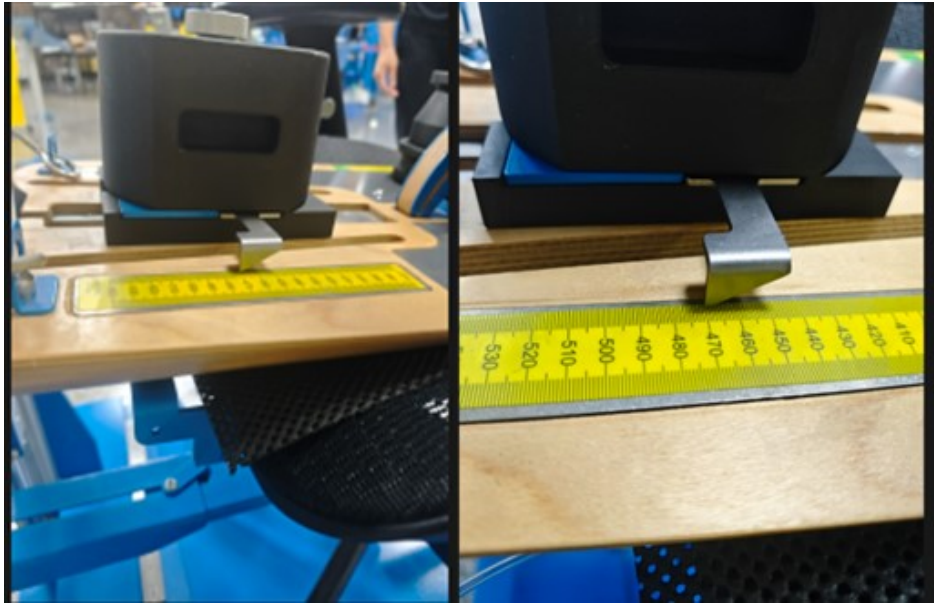
最大水平凸出量測量



座位靠背傾斜角的測量



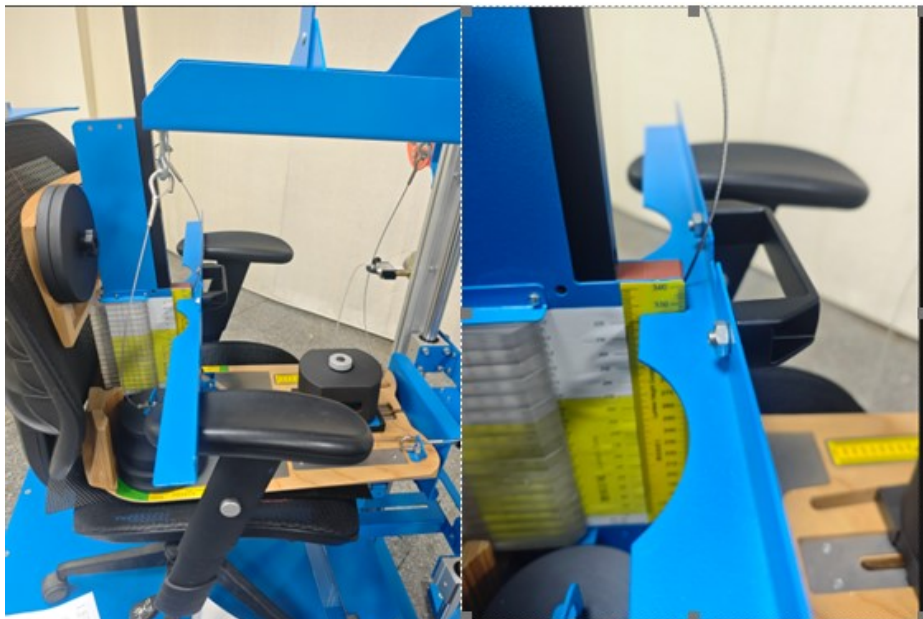
座位高度和坐高的測量



座位深度測量



最大靠背高度測量



#### 4 与国际、国外同类标准技术内容的对比情况，或者与测试的国外样品、样机的有关数据对比情况

原欧标规定的办公椅尺寸测量装置见图 1，原 BIFMA 标准规定的办公椅尺寸测量装置（CMD）见图 2。ISO 24496:2017 发布后，中国 GB/T 38733—2020 采用国际标准，首先按国际标准使用椅子尺寸测量装置 CMD 测量。欧盟也修订了 EN1335-1:2020，采用国际标准方法，ISO 24496:2021 修改发布后，欧盟增加了 EN1335-1:2020+A1:2022(E)修改单，保持试验方法与国际一致。美国办公家具协会也修订了办公椅尺寸测量方法，在 BIFMA X10.1-2024 标准中也采用了 ISO 24496:2021 国际标准规定的方法。本标准规定的办公椅尺寸测量装置（CMD）等同采用 ISO 24496:2021 见图 3、图 4。本标准修订后，中国、美国和欧洲等都采用了国际标准规定的 CMD，优化了原 BIFMA 和欧标 CMD 测量装置的结构，测试位置更精准、尺寸获取更方便、测量的有关尺寸更多，为办公椅的关键尺寸提供了全球统一、客观、可重复的测量“标尺”。

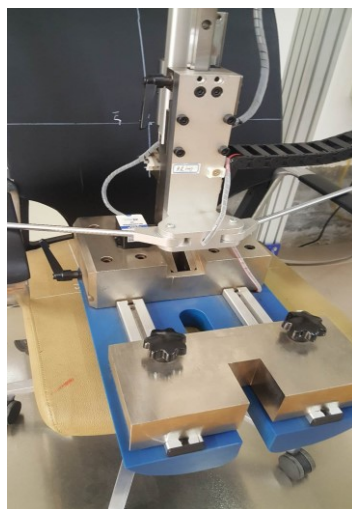


图 1 欧洲标准规定的办公椅尺寸测量装置





图 2 美国标准规定的办公椅尺寸测量装置

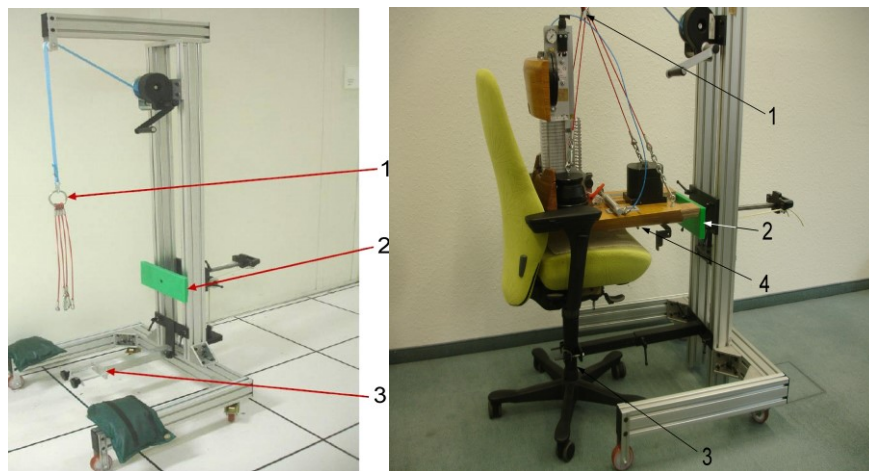


图 3 国际标准规定办公椅尺寸测量装置



图 4 中国使用 CMD 测试办公椅尺寸

5 以国际标准为基础的起草情况, 以及是否合规引用或者采用国际国外标准, 并说明未采用国际标准的原因

本标准等同采用国际标准 ISO24496—2021。

## 6 与有关法律、行政法规及相关标准的关系

与现行相关法律、法规、规章及相关强制性标准协调一致。

## 7 重大分歧意见的处理经过和依据

本标准起草制定过程中，没有重大分歧。

## 8 涉及专利的有关说明

本标准中引用的图形、图纸在 ISO 网站上公开的。起草小组未发现涉及的专利。

## 9 实施国家标准的要求，以及组织措施、技术措施、过渡期和实施日期的建议等措施建议

本标准为第一次修订。修订内容不多，建议发布后 3 个月实施。

本标准实施之日起，废止 GB/T 38733—2020/ISO 24496:2017《办公家具 办公椅尺寸测量方法》。

## 10 其他应予说明的事项

无。

《办公家具 办公椅 尺寸测定方法》标准起草小组

2026 年 3 月 16 日