ICS 97.140
CCS Y 81

中华人民共和国国家标准

GB/T XXXXX—XXXX

家具 讲桌台

Furniture-Lectern

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

（征求意见稿）

XXXX－XX－XX 发布　　XXXX－XX－XX 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

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：深圳市计量质量检测研究院、安徽艾格康家居科技股份有限公司、深圳市瑞邦达实业发展有限公司、上海市质量监督检验技术研究院有限公司、深圳市教育装备中心、重庆汇聚教学设备有限公司、深圳市南山外国语学校（集团）香山里小学、深圳市教育研修院。

本文件主要起草人：徐董育、毛明路、吴凡、柯建祺、逄智宏、王亚杰、黄泽武、张泽均、唐述超、何海银、邓淑华。

家具 讲桌台

1 范围

本文件规定了讲桌台的要求、检验规则及标志、使用说明、包装、运输和贮存等，描述了相应的试验方法，界定了术语和定义，给出了分类。

本文件适用于学校、会议场所、培训机构等使用的木质、钢木结构和其它复合材料讲桌台的设计、生产、销售服务及检验检测等质量管控。

本文件不适用于幼教讲桌台。

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纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1043.1塑料 简支梁冲击性能的测定 第1部分：非仪器化冲击试验

GB/T1927.4—2021 无疵小试样木材物理力学性质试验方法第4部分：含水率测定

GB/T 1732—2020漆膜耐冲击测定法

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 4343.1 家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求第1部分：发射

GB/T 4343.2 家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求第2部分：抗扰度

GB/T 4893.1—2021 家具表面漆膜理化性能试验第1部分：耐冷液测定法

GB/T 4893.2—2020 家具表面漆膜理化性能试验第2部分：耐湿热测定法

GB/T 4893.3—2020 家具表面漆膜理化性能试验第3部分：耐干热测定法

GB/T 4893.4—2023 家具表面漆膜理化性能试验第4部分：附着力交叉切割测定法

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—2023 家具表面理化性能试验第8部分：耐磨性测定法

GB/T 4893.9—2013 家具表面漆膜理化性能试验第9部分：抗冲击测定法

GB/T 5296.6 消费品使用说明第6部分：家具

GB/T 6739—2022 色漆和清漆铅笔法测定漆膜硬度

GB/T 9286—2021 色漆和清漆划格试验

GB/T 10357.1—2024 家具力学性能试验第1部分：桌类强度和耐久性

GB/T 10357.5—2023 家具力学性能试验第5部分：柜类强度和耐久性

GB/T 10357.7—2025 家具力学性能试验 第7部分：桌类稳定性

GB/T 16422.2—2022 塑料实验室光源暴露试验方法第2部分：氙弧灯

GB/17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB 17927—2024 家具阻燃性能安全技术规范

GB 18584—2024 家具中有害物质限量

GB 28008—2024 家具结构安全技术规范

GB/T 29894 木材鉴别方法通则
GB/T 32446—2024 玻璃家具通用技术要求
GB/T 36447-2018 多媒体教学环境设计要求
GB/T 43814-2024 智能家具通用技术要求
GB 44246—2024 家用和类似用途电器、体育用品的电气部分及电玩具安全技术规范
QB/T 1950—2024 家具表面漆膜耐盐浴测定法
QB/T 3826—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层耐腐蚀试验方法中性盐雾试验(NSS)法
QB/T 5660—2021 木家具表面耐黄变测定法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 讲桌台 Lectern

供演讲者或教师用的桌台类家具。

3.2 普通讲桌台

仅具备基本的桌面承载功能，无额外电子设备集成或智能功能。

3.3 多媒体讲桌台

集成了多媒体设备接口，如电脑、投影仪、音响等连接接口，方便展示多媒体资料。

3.4 智能讲桌台

除具备多媒体功能外，具有物联感知模块及中控系统，可实现设备智能联动、远程控制等功能。

3.5 电动机构

讲桌台的升降、翻转等电动驱动组件。

3.6 中控系统 Central Control System

集中管控讲台及教室多媒体设备的软硬件集成单元。

3.7 物联感知模块 IoT Sensing Module

用于采集讲台温湿度、设备状态、仓门状态、能耗等数据的传感组件。（IoT = Internet of Things（物联网），为智能设备标准通用简写）

4 分类

按使用功能分类可分为：

a) 普通讲桌台；
b) 多媒体讲桌台；
c) 智能讲桌台。

5 要求

5.1 主要尺寸及其偏差

产品主要尺寸及其偏差应符合表1的规定。

表 1 主要尺寸及其偏差

单位为毫米

序号	检验项目	要求	项目分类	
			基本	一般
1	主要尺寸	桌面高：680～1200	—	√
2		中间净空高：≥580	√	—
3		中间净空宽：≥520	√	—
4	升降行程的允许偏差	±2	—	√
5	尺寸偏差	所有尺寸偏差应在±5 以内	—	√
6	产品外形尺寸偏差	产品外形宽、深、高尺寸的极限偏差应在±5 及以内，配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值	—	√
注1：特殊规格尺寸由供需双方协定，并在合同中明示。 **注2**：尺寸偏差每1项为1个不符合项。				

5.2 形状和位置公差

产品形状和位置公差应符合表2的规定。

表 2 形状和位置公差

单位为毫米

序号	检验项目	要求				项目分类	
						基本	一般
1	翘曲度	面板、正视面板件对角线长度	≥1400	≤3.0		—	√
			(700,1400)	≤2.0		—	√
			≤700	≤1.0		—	√
2	平整度	面板、正视面板件：≤0.20				—	√
3	邻边垂直度	面板、框架	对角线长度	≥1000	长度差≤3	—	√
				<1000	长度差≤2	—	√
			对边长度	≥1000	对边长度差≤3	—	√
				<1000	对边长度差≤2	—	√
4	位差度	门与框架、门与门相邻表面、抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离偏差(非设计要求的距离)≤2.0				—	√
5	桌面水平偏差	折叠桌面≤7‰				—	√
6	分缝	所有分缝(非设计要求时)≤2.0				—	√
7	底脚平稳性	≤2.0				—	√
8	抽屉下垂度	≤20				—	√
9	抽屉摆动度	≤15				—	√

5.3 材料要求

5.3.1 木材含水率（基本项目）

木材应经干燥处理，木材含水率应为8%～(产品所在地区年平均木材平衡含水率＋1%)。我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率按附录A。

5.3.2 标识与实物一致性（基本项目）

产品标识、质量明示卡、使用说明以及销售合同中的明示与产品中使用的木材、人造板及其使用部位应保持一致。材料名称标准见附录B。

5.4 外观要求

产品外观要求应符合表3的规定。

表 3 外观要求

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
1	金属件	管材	应无裂缝、叠缝	√	—
2			外露管口端面应封闭	√	—
3			圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致	—	√
4		电镀件	应无露底、毛刺、镀层、脱落、锈蚀等	√	—
5			应无起泡、烧焦，无光泽（整体异色）、针孔、裂纹、斑点等[a]	—	√
6		焊接件	焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	√	—
7			焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅[a]	—	√
8			焊接处表面波纹应均匀	—	√
9		冲压件	应无脱落层、裂缝	√	—
10		铸造件	应无缩孔、缩松、砂眼等[a]	—	√
11		铆接件	铆接处铆接应牢固，无漏铆、脱铆	—	√
12			铆钉应端正圆滑，无明显锤印	√	—
13		喷漆（塑）涂层	应无漏喷、锈蚀、脱色、掉色等	—	√
14			应光滑均匀，色泽一致,应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等[a]	√	—
15		合金件等其他金属件	应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、毛刺、锐棱	—	√
16			表面应细密，应无裂纹、黑斑等[a]	√	—
17	木制件	贯通裂缝	应无贯通裂缝	—	√
18		虫蛀	应无虫蛀现象	√	—
19		腐朽材	外表应无腐朽材，内表轻微腐朽面积≤零件面积的20%	—	√
20		树脂囊	外表和存放物品部位用材应无腐朽材	√	—
21		节子	外表死节宽度≤材宽的1/3，直径≤12mm（特殊设计要求除外）	√	—
22		死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道	应进行修补加工，修补后外表缺陷数≤4个，内表缺陷数≤6个（特殊要求除外）	√	—

序号	检验项目		要求	项目分类	
				基本	一般
23	木制件	其他轻微材质缺陷	修补加工后，应无裂缝（贯通裂缝除外）、钝棱等	—	√
24		软硬质覆面	外表应无干花、湿花	—	√
25			内表干花、湿花面积不应超过板面的5%	—	√
26			同一板面外表，允许1处污斑，面积3㎜²～30㎜²	—	√
27			外表应无明显划痕、压痕、变色	—	√
28			外表应无鼓泡、鼓包、龟裂、分层	√	—
29			应无明显皱纹、疵点	—	√
30		封边、贴面、包边	人造板零部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√	—
31			应无脱胶、鼓泡或开裂现象	√	—
32			贴面应平整，应无明显透胶[a]	—	√
33		倒棱	外表应倒棱、圆角圆线应一致	—	√
34		零部件的结合	零部件结合应平整、严密、牢固，应断裂、崩茬、少件、透钉、漏钉（预留孔、选择孔除外）	√	—
35		雕刻图案	应均匀、清晰、层次分明,对称部位应对称,凹凸和大挖、过桥、梭角、圆弧处应无缺角，铲底应平整，各部位不应有锤印或毛刺。每项缺陷数不超过4处[a]	—	√
36		车削部件	车木的线形应一致，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。每项缺陷数不超过4处[a]	—	√
37		漆膜	同色部件的色泽应相似	—	√
38			应无褪色、掉色现象	—	√
39			应无皱皮、发黏或漏漆现象	—	√
40		漆膜	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。每项缺陷数不超过4处[a]	—	√
41	塑料件		应无裂纹、无明显变形	√	—
42			应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕	—	√
43			外表用塑料件表面应光洁，应无划痕、污染、明显色差等	—	√
44	玻璃件		应符合GB/T 32446-2024中5.3的规定	—	—
45	石材、岩板		表面应平整光滑，应无明显裂纹、色斑、砂眼、波纹、刮痕、漏涂等缺陷[a]	—	√
46			板面应无断裂和缺棱、掉角现象	√	—
47			同一板面外表，允许有1处污斑，面积为3㎜²～30㎜²	—	√
48			应无磨损、划伤、倒棱倒角均匀一致[a]	—	√
49	配件、活动部件		应启闭正常，支撑和阻尼功能应正常，均无卡滞现象	√	—
50	配件、活动部件		锁应锁定到位，开启应灵活	√	—
51			产品中至少有两个脚轮能被锁定，脚轮运动应灵活	√	—

[a] 表示该单项中有 2 项以上（含 2 项）检验内容，若有 1 项检验项目不符合要求时，应按 1 个不合格计数。若某项缺陷明显到足以影响产品质量时则作为基本项目判定。

5.5 理化性能

产品理化性能应符合表4的规定。

表 4 理化性能

序号	检验项目		要求	项目分类
				基本
1	金属喷漆（塑）涂层	硬度	铅笔硬度H，应无塑性变形和/或内聚破坏	√
2		冲击强度	冲击高度400mm，应无剥落、裂纹、皱纹	√
3		耐盐浴	试验时间100h，划道两侧3mm外，应无鼓泡、锈蚀、剥落和起皱等现象	√
4		附着力	2级或优于2级	√
5	金属电镀层	抗盐雾	试验时间18h，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm²，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点（距边缘棱角2mm以内的不计）	√
6	金属转印薄膜层	抗盐雾	试验时间18h，直径1.5mm以下锈点≤20点/dm²，其中直径≥1.0mm锈点不超过5点（距边缘棱角2mm以内的不计）	√
7	木制件表面涂层[b]	附着力	2级或优于2级	√
8		耐液	3级或优于3级	√
9		附着力	3级或优于3级	√
10		耐湿热	3级或优于3级	√
11		耐干热	3级或优于3级	√
12		耐冷热温差	应无鼓泡、裂缝和明显失光	√
13		抗冲击	4级或优于4级	√
14		耐磨	3级或优于3级	√
15		耐黄变	蓝色羊毛布6级，达到灰度卡≥4级	√
16		桌面耐污染[墨水（蓝色和红色）、印泥、水笔、圆珠笔、涂改液，24h][c]	3级或优于3级	√
17	木制件表面装饰层（软硬质覆面）	耐冷热温差	无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象	√
18		耐干热	3级或优于3级	√
19		耐湿热	3级或优于3级	√
20		桌面耐污染[墨水（蓝色和红色）、印泥、水笔、圆珠笔、涂改液，24h][c]	3级或优于3级	√
21		耐磨	聚氯乙烯薄膜饰面：≥150转	√
22			其他：3级或优于3级	√
23		抗冲击	3级或优于3级	√
24		耐光色牢度（灰色样卡）	≥4级	√
25	玻璃件	耐热冲击性能	产品玻璃部件应符合GB/T 32446—2024中5.5的规定	√

序号	检验项目		要求	项目分类
				基本
26	玻璃件	表面耐干热性能	产品玻璃台面应符合GB/T 32446—2024中5.5的规定	√
27	塑料件	耐老化性能（合同或仲裁要求）	产品中塑料件耐老化时间500h，试验后拉伸强度、断裂伸长率、冲击强度的保持率≥60%；外观颜色变色评级≥3级	√
28	抗菌性能（合同要求）		抗菌材料的抑菌率大于等于90%	√
[b] 传统揩漆（全生漆）涂层、传统烫蜡（全天然蜡）层、木蜡油涂层等不适用，其表面理化性能要求可由供需双方协定，在合同中明示。 [c] 污染物不限于本标准规定，可由供需双方商定使用污染物。				

5.6 设计要求

5.6.1 在设计为安放台式电脑主机所对应的部件上应有符合设备要求的散热孔。

5.6.2 放置电脑、电插座等设备的部位应预留管线安装、穿越的位置和槽口。

5.6.3 具有电动机构的讲桌台，运行应操作灵活，运行时应平稳无卡顿。讲桌台的升降应平行运行（桌面水平允许偏差小于或等于5%，行程的允许偏差士2mm），无倾斜或扭曲。

5.6.4 电动机构运行应有限位装置，行程极限不应超出标称的行程范围。

5.6.5 升降装置满行程运动循环100次后，在行程范围内任意指定3个不同的位置进行启停运动操作，其运动控制功能不应有卡顿或失效。

5.6.6 升降装置运行速度应不高于80mm/s。

5.6.7 电动机构应具有紧急制动功能。在断电或系统故障时，应能停止运动，并通过其他装置调节到安全状态。

5.6.8 电动机构应能够锁定。

5.6.9 电动机构应具有童锁或对误操作的保护措施。

5.6.10 设计有围挡的讲桌台，围挡高度应大于等于 50mm，围挡与台面拼接应牢固、接缝应紧密，对接应无错位。

5.6.11 讲桌台主体结构拆装应使用专用工具。

5.6.12 拼接式台面拼接处间隙应小于等于0.5mm。

5.6.13 讲桌台如使用显示屏应使用低反射率及防眩光复合涂层材料，降低反光概率。

5.7 布线与供配电要求

5.7.1 多媒体讲桌台及智能讲桌台内部布线应符合GB/T 36447-2018第5章供配电、信息网络设计要求，实行强弱电分离布线，设置专用线缆管理槽，避免信号干扰；供电接口应具备过载保护、防雷接地功能，电压波动适配范围满足多媒体设备稳定运行，预留扩展接口适配后期设备升级。

5.7.2 所用电气设备及电源线应具有CCC标识。

5.8 信号与系统集成要求

多媒体讲桌台及智能讲桌台应适配多媒体教学环境信号传输规范，符合GB/T 36447-2018第7章智能化控制系统要求，支持音视频信号一键切换、多源输入输出、场景模式快速调用，与教室大屏、音响、录播设备无缝联动，无信号延迟、卡顿、失真问题。

5.9 交互功能

5.9.1 智能讲桌台应具备交互控制的功能,包括远程控制功能、提示功能、异常数据报警功能、语音交互功能。

5.9.2 智能讲桌台当具备远程控制功能时,产品应能通过终端实现对产品的远程控制,包括但不限于数据存储采集、控制信号传递、结果反馈、构件位置调整等。

5.9.3 智能讲桌台当具备提示功能时,提示信号应能通过计算机或移动终端以声音和(或)画面的形式发出。终端应有确认功能,确认后提示信号终止。

5.9.4 智能讲桌台当具备异常数据报警功能时,产品应能根据设备选配和用户设定进行报警,报警信号同时通过计算机或移动终端以起伏式警音和(或)警示画面的形式发出。终端应有确认功能,确认后报警信号终止。

5.9.5 智能讲桌台当具备语音交互功能时,应可通过语音对产品进行交互控制。

5.9.6 具备语音交互功能的智能讲桌台应具备声纹（音色）识别的防误操作机制。

5.9.7 智能讲桌台合同要求时应具备一键报警功能，以应对突发状况。

5.10 数字化

智能讲桌台应满足一下功能：

a) 信息录入:人员的基本信息录入、档案建立;
b) 信息传输:通过局域网、互联网、物联网等进行传输;
c) 信息同步:移动终端信息同步;
d) 信息查询:人员信息查询。

5.11 安全性能（基本项目）

5.11.1 结构安全

产品结构安全应符合GB 28008—2024的规定。

5.11.2 有害物质限量

产品中有害物质限量应符合GB 18584—2024的规定。

5.11.3 电气安全

产品中的电气部分应符合GB 44246—2024的相关规定。

5.11.4 电磁兼容

带有电器的产品应符合GB/T 43814—2024中4.8的规定。

5.11.5 信息安全

智能讲桌台信息安全应符合GB/T 41387的要求。

5.12 力学性能（基本项目）

5.12.1 强度和耐久性

按GB/T 10357.1—2024中2级试验水平进行，活动部件按GB/T 10357.5—2023中家用型（其他）进行试验，试验时和试验后，产品应符合以下规定：

a) 所有零部件无断裂或豁裂；
b) 用手揿压某些应为牢固的部件，应无永久性松动；
c) 所有零部件应无影响使用功能的磨损或变形；
d) 五金连接件应无松动；
e) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵便；
f) 零部件无明显位移变化；
g) 电力和其他动力驱动部件按指令动作。

5.12.2 稳定性

5.12.2.1 垂直加载稳定性

产品按GB/T 10357.7—2025中6.2试验后，应无倾翻。

5.12.2.2 带有推拉构件的讲桌台稳定性

产品按GB/T 10357.7—2025中6.3试验后，应无倾翻。

5.12.2.3 带脚轮的讲桌台水平加载稳定性

产品按GB/T 10357.7—2025中6.5试验后，应无倾翻。

5.12.2.4 具有围挡的讲桌台水平加载稳定性

水平加载200N，应无倾翻。

5.13 阻燃性

产品中的软包件应符合GB 17927—2024的相关规定。

5.14 噪声要求

智能讲桌台连续运转过程中噪声限值为50dB(A),启动以及调节过程中噪声限值为55dB(A)。

5.15 警示标识

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

5.15.2 警示标识字迹应清晰可辨，不应脱落和卷曲。

5.15.3 含强电的讲桌台应在产品上粘贴“内部有高压电，非专业人员禁止开启电气仓”类似内容的警

示语。

5.15.4　含电动机构的讲桌台应在产品上粘贴“请勿将手伸入，谨防夹伤”类似内容的警示语。

6　试验方法

6.1　主要尺寸及其偏差的测定

将试件放在平板上或平整地面上，用精度不低于I级的钢卷尺或钢直尺测量产品外形轮廓宽、深、高的最大位置，计算测量值与标识值的差值。

6.2　形状和位置公差测定

6.2.1　翘曲度

用精确度不低于0.1mm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。

6.2.2　平整度

用精确度不低于0.01mm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长度内与基准直线间的距离，以其中最大距离为平整度测定值。

6.2.3　邻边垂直度

用精度不低于I级的钢卷尺或钢直尺，测定矩形板件或框架的两对角线、对边长度，其差值即为邻边垂直度测定值。

6.2.4　位差度

用精确度不低于0.1mm的位差度测定器具,测定时,应选择门与框架或门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻两表面间距离最大部位，在该相邻表面中任选一表面为测量基准面，将器具的基准面安放在测量基准面上，器具的测量面对另一相邻表面进行测量，并沿着该相邻表面再测量一个或一个以上部位。当测得同为正或负值时，以最大绝对值为位差度评定值；当测量值为正负值时，则以测量值最大的绝对值之和为位差度的测定值，并以最大的测定值为位差度的评定值。

6.2.5　桌面水平偏差

用精度不低于I级的钢卷尺或钢直尺,测量矩形桌面每组对边中点的离地高度;圆桌面测量圆周上最高一点和过圆心相对称的另一点的离地高度，其差值与边长或直径的比值即为水平偏差的评定值。

6.2.6　分缝

用精确度不低于0.01 mm 的塞尺测定,测定前应先将抽展或门来回启闭3次,使抽屉或门处于关闭位置。抽屉分缝测量时,抽展应紧靠任意一边,测量另一边的最大分缝;门分缝测量时,应测量分缝最大的部位，把测量最大值作为分缝的评定值。

6.2.7　着地平稳性

将试件放置在平板上或平整地面上,使试件三脚着地,用精确度不低于0.01mm的塞尺测量另一底脚与平板间的距离。

6.2.8 抽屉下垂度、摆动度

采用精确度不小于I级的钢直尺或钢卷尺测定。将钢直尺或钢卷尺放置在与试件测量部位相邻的水平面和侧面上，将试件伸出总长的三分之二处，测量抽屉水平边的自由下垂和抽屉侧面左右摆动的值。以测得的最大值作为下垂度和摆动度的测定值。

6.3 材料的测定

6.3.1 木材含水率

用误差不大于±1%的木材含水率测定仪进行测定。选择距离地面100mm以上的任意3个部位（尽量避免在同一个零部件上)进行捌定，计算3个部位的含水率平均值，作为试件的木材含水率。

当对检验结果有异议或仲载检验时,应按GB/T1927.4—2021的规定测定木材含水率。

6.3.2 标识与实物一致性

采用宏观、微观等方法确定标识与实物的一致性。木材鉴别按GB/T 29894 进行。

产品送检时可提供家具用材的试样。未提供试样的，应在家具上直接检验或取样检验,在检验报告中应注明“提供试样”或注明取样部位。木材及人造板名称标准见附录B。

6.4 外观要求的测定

6.4.1 木材虫蛀

采用肉眼观察的方法，仔细查看木质材料内是否存在活虫或卵、虫蛀粉末。

6.4.2 脱色、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200mm～300mm。观察纱布上是否带有涂饰部位上的颜色。

6.4.3 其他

在自然光下或光照度300lx～600lx范围内的近似自然光下,视距700mm～1000mm内,由3人共同检验，以多数相同结论为检验结果。

6.5 理化性能的测定

6.5.1 试样

可在样品上直接取样或在样品的外表选一个试验区域进行试验；也可用样品相同材料工艺的试样。漆膜涂层试验试样按GB/T 4893相应部分标准的规定制成，软硬质覆面层（漆膜涂层除外)试验的试样按GB/17657—2022的规定制成。

6.5.2 金属喷漆（塑）涂层

6.5.2.1 硬度

按GB/T 6739—2022描述的方法进行测定，用H铅笔进行试验，检查样品是否出现塑性变形和/或内聚破坏。

6.5.2.2 冲击强度

按GB/T 1732—2020描述的方法进行测定，冲击高度为400mm,正冲3次。

6.5.2.3 耐盐浴

按QB/T 1950—2024描述的方法进行测定，试验时间为100h。试验后，检查划道两侧3mm以外的区域是否有鼓泡、锈蚀、剥落、起皱等现象。

6.5.2.4 附着力

按GB/T 9286—2021描述的方法进行测定。由3人共同观察试验情况，以多数相同结论为检验结果。

6.5.3 金属电镀层

抗盐雾按QB/T 3826—1999描述的方法进行测定，试验时间为18h。

6.5.4 金属转印薄膜层

6.5.4.1 抗盐雾

抗盐雾按QB/T 3826—1999描述的方法进行测定，试验时间为18h。

6.5.4.2 附着力

按GB/T 9286—2021描述的方法进行测定。由3人共同观察试验情况，以多数相同结论为检验结果。

6.5.5 木制件表面涂层

6.5.5.1 耐液

按GB/T 4893.1—2021描述的方法进行测定，分别用质量分数为10%的乙酸水溶液和质量分数为10%的碳酸钠水溶液进行试验，试验时间为24h。当在产品上进行试验时，试验区域应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.5.2 附着力

按GB/T 4893.4—2023描述的方法进行测定。

6.5.5.3 耐湿热

按GB/T 4893.2—2020描述的方法进行测定，试验温度为70℃,试验时间为20min。当在产品上进行试验时，试验区域应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.5.4 耐干热

按GB/T 4893.3—2020描述的方法进行测定，试验温度为70℃，试验时间为20min。当在产品上进行试验时，试验区域应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.5.5 耐冷热温差

按GB/T 4893.7—2013描述的方法进行测定，高温(40±2)℃,相对湿度(95±3)%，1h,低温（-20±2)℃,1h。采用3周期。

6.5.5.6 抗冲击

按GB/T 4893.9—2013描述的方法进行测定，冲击高度为50mm。

6.5.5.7 耐磨

按GB/T 4893.8—2023描述的方法进行测定，磨60转。当在产品上取样进行试验时，取样部位应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.5.8 耐黄变

按QB/T 5660—2021描述的方法进行测定。

6.5.5.9 桌面耐污染

按GB/T 17657—2022中4.43描述的方法进行测定。每种污染物各选取一个试验区域。

6.5.6 木制件表面装饰层（软硬质覆面）

6.5.6.1 耐冷热温差

当家具部件为浸渍纸层压板、浸渍胶膜纸饰面人造板等类似材料时，按GB/T 17657—2022中4.40描述的方法进行测定；当家具部件为装饰单板饰面人造板和不饱和聚酯树脂装饰人造板等类似材料时，按GB/T 17657—2022中4.41描述的方法进行测定。

6.5.6.2 耐干热

当家具部件为热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板、饰面人造板等类似材料时，按GB/T 17657—2022中4.48描述的方法进行测定；当家具人造板部件表面为涂饰或印刷饰面时，按GB/T 17657-2022中4.49描述的方法进行测定，试验温度选70℃。当在产品上进行试验时，试验区域应选在产品外表陈放物品的部件的上。

6.5.6.3 耐湿热

当家具部件为热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板、饰面人造板等类似材料时，按GB/T 17657—2022中4.50描述的方法进行测定，当家具人造板部件表面为涂饰或印刷饰面时，按GB/T 17657—2022中4.51描述的方法进行测定，试验温度选70℃当在产品上进行试验时，试验区域应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.6.4 桌面耐污染

按GB/T 17657—2022中4.43描述的方法进行测定。每种污染物各选取一个试验区域。

6.5.6.5 耐磨

当表面装饰层材料为聚氯乙烯薄膜时，按GB/T 17657—2022中4.45描述的方法进行测定。当在产品上取样进行试验时，取样部位应选在产品外表陈放物品的部件上。

其他表面装饰层按GB/T 4893.8—2023描述的方法进行测定，磨60转。当在产品上取样进行试验时，取样部位应选在产品外表陈放物品的部件上。

6.5.6.6 抗冲击

按GB/T 4893.9—2013描述的方法进行测定，冲击高度为50mm。

6.5.6.7 耐光色牢度（灰色样卡）

按GB/T 17657—2022中4.31描述的方法进行测定,蓝色羊毛6级曝晒至4级。

6.5.7 玻璃件

6.5.7.1 耐热冲击性能

按GB/T 32446—2024中6.5描述的方法进行测定。

6.5.7.2 表面耐干热性能

按GB/T 32446—2024中6.5描述的方法进行测定。

6.5.8 塑料件耐老化性能

按GB/T 16422.2—2022中表4序号5的规定进行,试验条件为500h。按GB/T 250进行颜色变化等级评定。冲击强度按GB/T 16422.2—2022试验后冷却30min，再按GB/T 1043.1描述的方法进行测定，不使用缺口试样。

6.5.9 抗菌性能

纺织面料覆面的家具按QB/T 4371—2012中附录A的规定进行测试,其他材料覆面的家具按QB/T 4371—2012中附录B的规定进行测试。

6.6 结构要求

按 GB/T 43814-2024 中 5.6 的规定进行。

6.7 讲台桌内部布线

按 GB/T 36447-2018 第 5 章要求进行。

6.8 信号与系统集成要求

讲台桌信号与系统集成按 GB/T 36447-2018 第 7 章要求进行。

6.9 交互控制

通过模拟或人为设定触发,检查产品功能是否正常。

6.10 数字化

通过实际操作查看显示情况。

6.11 安全性能的测定

6.11.1 结构安全

按GB 28008—2024的规定进行。

6.11.2 有害物质限量

按GB 18584—2024的规定进行。

6.11.3 电气安全

产品中电气部分按GB 44246—2024中表A.1序号1的规定进行。

6.11.4 电磁兼容

按GB 4343.1和GB/T 4343.2的规定进行。

6.12 力学性能试验

6.12.1 强度和耐久性

按GB/T 10357.1—2024中规定的3级试验水平进行，活动部件按GB/T 10357.5—2023中非家用进行。

6.12.2 稳定性

6.12.2.1 垂直加载稳定性

按GB/T 10357.7—2025中6.2的规定进行。

6.12.2.2 带有推拉构件的讲桌台稳定性

按GB/T 10357.7—2025中6.3的规定进行。

6.12.2.3 带脚轮的讲桌台水平加载稳定性

按GB/T 10357.7—2025中6.5的规定进行。

6.12.2.4 具有围挡的讲桌台水平加载稳定性

本试验仅适用于具有围挡的讲桌台。

试件的推拉构件(如抽屉等)应关闭并保持解锁状态。

使用挡块限制讲桌台底部一端，但不妨碍其倾翻。在离围挡顶部边缘50mm处最易倾翻的位置施加200N水平力，观察试样是否倾翻。

6.13 阻燃性

按GB 17927—2024的规定进行。

6.14 噪声

被测讲桌台的声压级与背景噪声之差应大于6dB,宜大于15dB。被测试讲桌台安置在测试房间的地面上,声级计放置在距离被测家具测试面1m的位置,使用声级计测量设备启动、功能转换及平稳运行后前、后、左、右及上端的噪声。声级计应符合GB/T3785.1—2023中对1级仪器的要求。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验可分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验项目

出厂检验是产品出厂或产品交货时对非破坏性项目进行的检验，包括以下项目：

a) 主要尺寸及其偏差；
b) 形状和位置公差；
c) 外观要求；
d) 结构安全。

7.2.2 抽样和组批规则

出厂检验实行随机抽样检验，抽样检验方案依据GB/T 2828.1—2012中规定，采用正常检验，一次抽样，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(批量、样本量、接收数及拒收数)按表4的规定进行。材料、结构、工艺相同的同一交货批产品组成一个检验批。

表5 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)
2～8	2	0	1
9～15	3	0	1
16～25	5	0	1
26～50	8	1	2
51～90	13	2	3
91～150	20	3	4
151～280	32	5	6

7.2.3 判定规则

7.2.3.1 单件产品出厂检验合格性判定

单件产品出厂检验项目中,基本项目应全符合，一般项目不符合项不超过3项,判定为合格品。低于合格品要求的为出厂不合格品。

7.2.3.2 批产品的判定

按表5规定抽取样品量中产品，不合格品数小于或等于接收数(Ac),应判定该批产品为合格批;不合格品数大于或等于拒收数(Re),应判定该批产品为不合格批。

7.3 型式检验

7.3.1 检验项目

型式检验应包括第5章中除合同要求和仲裁检验以外的全部项目。

7.3.2 检验时机

正式生产时，应定期进行检验。有下列情况之一，应进行型式检验：

a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型时；
b) 产品的结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
c) 产品停产半年以上后，恢复生产时；
d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.3.3 抽样规则

在一个检验周期内，从出厂检验同一合格批产品中随机抽取2件(套)样品，其中1件(套)送检， 1件(套)封存。

7.3.4 检验程序

遵循不影响后续检验项目准确性的原则。

7.3.5 检验结果判定规则

型式检验项目中，基本项目应全部符合，一般项目不符合项不超过4项，则评定该产品为合格品。低于合格品要求的为不合格品。按7.3.3随机抽样的抽检样品全部合格，判定该批产品型式检验合格。

7.3.6 复验规则

产品经型式检验不合格的，可用同批次(含封存备用)样品进行复验1次。复验项目为第一次检验不符合项目及因试件损坏未检项目，按7.4的规定进行评定，并在检验结果中注明“复验”。没有同类产品的定制家具不复验。

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) 主要用材名称及其使用部位；
d) 检验合格证明、生产日期；
e) 中文生产者名称和地址；
f) 额定电压或额定电压范围，单位为伏（V)；
g) 电源性质的符号，标有额定频率的除外；
h) 额定输入功率，单位为瓦特（W)，或额定电流，单位为安培（A)。

8.2 使用说明

产品使用说明的编写应按GB/T 5296.6的规定，内容至少应包括：

a) 产品名称、规格型号、执行标准编号；
b) 产品用材名称及其使用部位；
c) 有害物质限量值；
d) 产品安装和调整方法；
e) 产品使用方法、注意事项；
f) 产品故障分析和排除、维护保养方法；
g) 产品电子部件/智能操作部件的使用方法、效果及注意事项；
h) 产品的功率；
i) 安全警示说明；
j) 在易引起误操作的位置应有明显的警示标识。

8.3 包装

产品应加以包装，防止磕碰、划伤和污损。

8.4 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应平整堆放，加以必要的防护，防止污染、虫蚀、受潮、曝晒。贮存时应按类别、规格、等级分别堆放。

8.5 维护保养

讲桌台应定期维护保养，如对USB、网口、音频接口、主机散热孔等进行灰尘清理，保养周期由供需双方商定。

附 录 A
（规范性）
各省（区、特区）、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率

产品所在地区的年平均木材平衡含水率应按表A.1中我国各省（区、特区）、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值中的各地区值为评定依据，其中表A.1中未列出的城市应按各省（区、特区）年平均木材平衡含水率值为评定依据。

表A.1 各省（区、特区）、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率

各省（区、特区）、直辖市及主要城市名称	木材平衡含水率（年平均值）/%	各省（区、特区）、直辖市及主要城市名称	木材平衡含水率（年平均值）/%
北京	11.4	新疆	10.0
黑龙江	13.6	乌鲁木齐	12.7
哈尔滨	13.6	宁夏	10.6
齐齐哈尔	12.9	银川	11.8
佳木斯	13.7	陕西	12.8
牡丹江	13.9	西安	14.3
克山	14.3	青海	10.2
吉林	13.1	西宁	11.5
长春	13.3	重庆	15.9
四平	13.2	四川	14.3
辽宁	12.2	成都	16.0
沈阳	13.4	雅安	15.3
大连	13.0	康定	13.9
内蒙古	11.1	宜宾	16.3
呼和浩特	11.2	甘肃	11.1
天津	12.6	兰州	11.3
山西	11.4	西藏	10.6
太原	11.7	拉萨	8.6
河北	11.5	昌都	10.3
石家庄	11.8	贵州	16.3
山东	12.9	贵阳	15.4
济南	11.7	云南	14.3
青岛	14.4	昆明	13.5
河南	13.2	江苏	15.3
郑州	12.4	南京	14.9
洛阳	12.7	徐州	13.9
上海	16.0	福建	15.7
安徽	14.9	福州	15.6
合肥	14.8	永安	16.3
芜湖	15.8	厦门	15.2
湖北	15.0	崇安	15.0
武汉	15.4	南平	16.1
宜昌	15.4	广西	15.5

各省（区、特区）、直辖市及主要城市名称	木材平衡含水率（年平均值）/%	各省（区、特区）、直辖市及主要城市名称	木材平衡含水率（年平均值）/%
浙江	16.0	南宁	15.4
杭州	16.5	桂林	14.4
温州	17.3	广东	15.9
江西	15.6	广州	15.1
南昌	16.0	海南（海口）	17.3
九江	15.8	台湾（台北）	16.4
湖南	16.0	香港	15.1
长沙	16.5	澳门	15.6
衡阳	16.8	—	—

注1：我国各省(区、特区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值主要参照了GB/T 6491—2012中附录A的表A.1和《木材工业实用大全》之一的木材干燥卷中的1.3.3我国各地木材平衡含水率的年估计值。

注2：香港、澳门等特区的平衡含水率引自《木材干燥学(第三版)》。

附 录 B
（资料性）
家具常用人造板标准及木材名称

家具常用人造板标准如下：

——GB/T 4897—2015 刨花板；
——GB/T 5849—2016 细木工板；
——GB/T 7911—2024 热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板(HPL)；
——GB/T 9846—2015 普通胶合板；
——GB/T 11718—2021 中密度纤维板；
——GB/T 15102—2017 浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板；
——GB/T 15104—2021 装饰单板贴面人造板；
——GB/T 16734 中国主要木材名称；
——GB/T 18101—2024 难燃胶合板；
——GB/T 18259—2018 人造板及其表面装饰术语；
——GB/T 18513—2022 中国主要进口木材名称；
——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 18958—2022 难燃中密度纤维板；
——GB/T 21129—2007 竹单板饰面人造板；
——GB/T 21723—2021 麦(稻)秸秆刨花板；
——GB/T 22350—2017 成型胶合板；
——GB/T 31765—2015 高密度纤维板；
——GB/T 34722—2017 浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板；
——GB/T 35216—2017 结构胶合板；
——GB/T 37005—2018 油漆饰面人造板；
——GB/T 38752—2020 难燃细木工板；
——GB/T 39032—2020 难燃刨花板；
——GB/T 40052—2021 防腐胶合板；
——GB/T 41715—2022 定向刨花板；
——LY/T 1279—2020 聚氯乙烯薄膜饰面人造板；
——LY/T 1655—2006 重组装饰材；
——LY/T 1658—2015 直接印刷人造板；
——WB/T 1038—2008 中国主要木材流通商品名称。