

课桌椅生产与安装质量验收规范

Acceptance code for production and installation of tables and chairs for education

2018 - 04 - 16 发布

2018 - 05 - 16 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由安徽农业大学提出。

本标准由安徽省家具及装饰装修材料标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：安徽农业大学、阜阳市金木工艺品有限公司、合肥蓝天家具制造有限责任公司、安徽龙之杰家俱制造有限责任公司、安徽省汉帮家具制造有限公司、合肥星火工贸有限公司、合肥琥珀家具有限责任公司、安徽省产品质量监督检验研究院。

本标准主要起草人：董宏敢、周洪杰、庞敏、李键、苗振岳、余春才、秦卫兵、贾斯丽、王安生。

课桌椅生产与安装质量验收规范

1 范围

本标准规定了课桌椅的术语和定义、分类、要求、检验方法和检验规则。

本标准适用于大、中、小学及学前教育等教育机构使用的通用课桌椅的生产质量与安装质量的验收。其它教学用的课桌椅可参照执行。

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 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/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 1931 木材含水率测定方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3324 木家具通用技术条件
- GB/T 3325 金属家具通用技术条件
- GB/T 3976 学校课桌椅功能尺寸及技术要求
- GB/T 4893.1 家具表面耐冷液测定法
- GB/T 4893.2 家具表面耐湿热测定法
- GB/T 4893.3 家具表面耐干热测定法
- GB/T 4893.4 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 4893.5 家具表面漆膜理化性能试验 第5部分:厚度测定法
- GB/T 4893.6 家具表面漆膜理化性能试验 第6部分:光泽测定法
- GB/T 4893.7 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 家具表面漆膜理化性能试验 第8部分:耐磨性测定法
- GB/T 4893.9 家具表面漆膜理化性能试验 第9部分:抗冲击测定法
- GB/T 6343 泡沫塑料及橡胶 表观密度的测定
- GB/T 6670 软质泡沫聚合材料 落球法回弹性能的测定
- GB 6675.4 玩具安全 第4部分:特定元素的迁移
- GB/T 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 10357.1 家具力学性能试验 第1部分:桌类强度和耐久性
- GB/T 10357.2 家具力学性能试验 第2部分:椅凳类稳定性
- 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 10357.7 家具力学性能试验 第7部分:桌类稳定性
- GB/T 15102 浸渍胶膜纸饰面纤维板和刨花板

GB/T 15104 装饰单板贴面人造板
GB/T 16422.2 塑料 实验室光源暴露试验方法 第2部分:氙弧灯
GB/T 17657 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
GB 18580 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量
GB 20286 公共场所阻燃制品及组件燃烧性能要求和标识
QB/T 3814 轻工产品金属镀层和化学处理层的外观质量测试方法
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 4071 课桌椅
SN/T 1877.2 塑料原料及其制品中多环芳烃的测定方法

3 术语和定义

GB/T 3324、GB/T 3325、GB/T 3976、GB/T 15102 中确立的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

课桌 tables for education

用于学生学习所用的桌类家具。

3.2

课椅 chairs for education

用于学生学习所用的椅类家具。有带扶手与不带扶手两种。

3.3

课桌椅五金件 furniture hardware

课桌椅上具有连接、活动、紧固、装饰等功能的金属件。主要包括连接件、定位件、挂挂件、脚架、脚轮、锁具等。

3.4

色差 color aberration

基材或饰面材料的颜色存在明显差异。

3.5

毛刺 burr

家具零部件表面、边缘出现的与基材相连的细小的尖锐突出物。

3.6

裂纹 fissure

由于外力或温度、湿度变化等因素的影响，在零部件表面或边部出现的条状缝隙。

3.7

露底 paint insufficient coverage

饰面材料缺失或厚度太薄，没有完全遮盖住底层颜色。

3.8

针孔 pin holes

针孔由于湿漆膜中混入的空气泡和产生的其他气泡破裂，且在漆膜干燥固化前不能流平而造成。

3.9

橘皮 orange skin

由于涂层过厚、粘度过高、涂料流平性差等原因造成的漆膜表面呈现橘皮状外观现象。

3.10

流挂 sag

涂料施涂于垂直面上时，由于其抗流挂性差或漆膜过厚等原因造成湿漆膜向下移动，形成各种形状的不均匀涂层。

3.11

龟裂 crack

涂膜表面发生的细微裂纹。

3.12

平行度 parallelism

指多排布置的课桌相同表面之间的平行程度。

4 分类

4.1 按结构分

4.1.1 联体式课桌椅：课桌、课椅联成一整体。

4.1.2 组合式课桌椅：课桌、课椅为相对独立单体，组合使用。

4.1.3 可调式课桌椅：课桌、课椅的高度、面积、相对位置等可以在一定范围内调节。

4.1.4 非可调式课桌椅：课桌、课椅的高度、面积、相对位置等均不可调节。

4.2 按安装方式分类

4.2.1 固定式课桌椅：课桌、课椅固定于安装场所，不借助专用工具难以改变位置。

4.2.2 移动式课桌椅：课桌、课椅放置在使用场所，可自由移动。

4.3 按材料分类

4.3.1 木质课桌椅。

4.3.2 塑料课桌椅。

4.3.3 钢木课桌椅。

4.3.4 钢塑课桌椅。

4.3.5 其它材料课桌椅。

5 要求

5.1 产品要求

5.1.1 外观要求

课桌椅表面应光滑平整，无明显质量缺陷。与人体接触的桌面、扶手、椅背等边缘应当进行适当的圆角处理。

课桌椅零部件外观质量要求应符合表1 的要求。

表1 课桌椅零部件外观质量要求

材质类型	检验内容与要求	项目分类	
		基本	一般
实木 零部件	构件无贯通裂缝。表层裂缝必须要进行修补处理	✓	
	所有可触及部位不允许有毛刺	✓	
	外表不允许有腐朽 内表允许有轻微变色，不允许有明显腐朽	✓	
	外表与存放物品部位不允许有树脂囊		✓
	死节、孔洞、夹皮树脂道、树胶道应进行修补加工（最大直径或长度小于 5 mm 不计），缺陷数外表不超过 4 个，内表不超过 6 个		✓
	死节不允许有。活节宽度不应超过可见材宽 1/4，直径不超过 12 mm		✓
	受力部位斜纹程度不应超过 20%		✓
	直角交接界面均应进行倒棱处理，光滑平整		✓
	零部件可见部位不允许有崩茬		✓
	表面装饰层应光滑平整、无划痕与明显的杂质颗粒等 漆膜无明显色差，无橘皮、鼓泡、流挂、发粘、漏涂等 无脱色、掉色	✓	
人造板 零部件	所有非交接界面必须用用封边条、油漆或其它方式等进行封闭处理	✓	
	外表应无明显的干花、湿花。不明显的干湿花面积不超过板面 1%		✓
	无污斑		✓
	零部件表面应无明显压痕或划痕		✓
	零部件表面应无明显色差	✓	
课桌、椅 五金件	无鼓包、龟裂、分层现象	✓	
	管材无裸露端口（人体不能接触到的位置除外）	✓	
	无夹渣、气孔、焊瘤、脱焊、虚焊、焊穿		✓
	无裂纹、裂缝、叠缝	✓	
五金件	外部可视面无变形。内表面允许有轻微变形		✓
	所有部位应无毛刺	✓	

表 1 (续)

材质类型	检验内容与要求	项目分类	
		基本	一般
课桌、椅 五金件	无明显的压痕、划伤		✓
	无生锈/氧化	✓	
	无零件松脱	✓	
	无漏喷、露底	✓	
	无气泡、针眼		✓
	主要使用面无杂质。侧面、背面允许有轻微杂质		✓
	主要可视面无流挂、橘皮、飞溅		✓
	无明显色差		✓
	无丝印不完整、歪斜现象（允收有 2° 以内不明显的倾斜）		✓
	无脱色、掉色	✓	
	板件无锯齿边	✓	
	无漏铆、脱铆	✓	
	与人体直接接触的板边部、角部应做必要的折边等平滑处理	✓	
塑料 零部件	无裂纹、无明显变形	✓	
	无明显的缩孔、气泡、划痕	✓	
	无明显的杂质、黑点		✓
	外表用塑料应光洁、无划痕、无污渍、无明显色差		✓
	无脱色、掉色现象		✓
软、硬包 零部件	包覆面料拼接的对称图案应当完整		✓
	包覆面料应无明显的色差	✓	
	包覆面料应无破损、划痕、色污及油污	✓	
	软面包覆表面应平整饱满、松紧均匀，无明显皱折		✓
	缝纫线迹应当间距均匀，无明显浮线、跳针或外露线头、脱线、开缝、脱胶等		✓
	硬包部件应平滑、无皱折。		✓
	一体发泡部件应当结合牢固、平滑、无脱落、起皱及松弛等缺陷		✓
	自结皮部件应光滑、平整无凹坑，厚度均匀，质感致密。 分模缝隙不影响外观		✓
无脱色、掉色现象		✓	
其它材质 零部件	与人体接触部位应无毛刺、尖锐的棱角	✓	
	固定接合部位应无松动、无漏件、漏钉或透钉	✓	
	涂饰面无脱色、掉色或漏涂现象	✓	
	产品上有标识，标明产品名称、规格型号、企业名称等		✓

注：在外观检验条件下，视距为 1.5 m 能清晰地观察到的缺陷为明显，否则为不明显。

5.1.2 课桌椅主要尺寸及偏差

课桌椅基本尺寸要求按 GB/T 3976 规定的尺寸执行，其它功能要尺寸应符合表2 的规定。
特殊需求由供需双方在合同中明确约定。

表2 课桌椅主要尺寸及尺寸偏差

单位：mm

类型	项目		尺寸	尺寸偏差	项目分类		
					基本	一般	
课桌	桌面宽度		≥600	±3.0	✓		
	桌面深度		≥400	±3.0	✓		
	桌面厚度		≥16	±1.0	✓		
	桌面高（根据型号确定）		370~790	±2.0		✓	
	桌下净空高		≥各型号下限	±3.0	✓		
	桌下净空宽		≥440	±3.0	✓		
	书箱宽度		≥420	±3.0		✓	
	书箱深度		≥300	±3.0		✓	
	书箱高度		≥130	±2.0		✓	
	书箱壁厚		金属	≥1.0	±0.15		✓
塑料			≥2.0	±0.15		✓	
木质			≥16	±1.0		✓	
课椅	椅面高度（根据型号确定）		190~460	±2.0	✓		
	椅面宽度		≥各型号下限	±3.0		✓	
	椅面深度		≥各型号下限	±3.0		✓	
	椅面厚度		胶合板基材	≥12	±1.0		✓
			刨花板基材	≥16	±1.0		✓
			纤维板基材	≥16	±1.0		✓
			金属	≥1.2	±0.15		✓
塑料			≥3	±0.15		✓	
课桌椅	桌面与椅面高度差		250~320	±2.0	✓		
	圆角尺寸		≥10	+2 -0		✓	
金属脚架	钢板		≥1.2	±0.15	✓		
	不锈钢板		≥1.2	±0.13	✓		
ABS 板件	壁厚或厚度		≥3	±0.13	✓		
PP 板件	壁厚或厚度		≥3	±0.15	✓		
塑料脚套	脚套壁厚		≥3	±0.2	✓		
挂钩厚度	塑料		≥3	±0.2		✓	
	金属		≥2				

5.1.3 课桌椅位置与形状公差

应符合表3 的要求。

表3 课桌椅位置与形状公差

单位：mm

序号	检验项目名称	检验内容	公差		项目分类		
					基本	一般	
1	翘曲度	面板、正视部件对角线长度	≥ 1000	≤ 3		✓	
			(700, 1400)	≤ 2		✓	
			≤ 700	≤ 1		✓	
2	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	长度差 ≤ 3		✓	
			< 1000	长度差 ≤ 2		✓	
3	分缝	所有分缝（非设计要求时）	≤ 2			✓	
4	底脚平稳性	底脚与支撑平面的垂直间隙	≤ 2		✓		
5	焊缝波纹高差	所有焊接件的焊缝	≤ 1			✓	

5.1.4 课桌椅理化性能要求

应符合表4 的规定。

表4 课桌椅理化性能

检验项目		试验条件及要求指标		项目分类	
				基本	一般
阻燃性能		2 级		✓	
木质材料	含水率, %	8~13		✓	
	甲醛释放限量, mg/m ³	0.120		✓	
软包材料	软包材料回弹性, %	≥ 35			✓
	软包材料密度, kg/m ³	座面	≥ 25		✓
		其它部位	≥ 20		✓
纺织面料甲醛释放限量, mg/kg		≤ 300		✓	
漆膜性能	漆膜硬度	$\geq H$ (铅笔测量法)		✓	
	耐液性	10%碳酸钠溶液 24 h; 10%乙酸溶液 24 h。 不低于 3 级		✓	
	附着力	2 mm 划格法。不低于 3 级		✓	
	抗冲击	冲击高度 50 mm。不低于 3 级		✓	
	耐磨性	1000 r, 不低于 3 级		✓	
	耐划痕	加载 1.5 N。表面无整圆连续划痕		✓	
	耐干热、耐湿热	20 min, 70℃。不低于 3 级		✓	
	耐香烟灼烧	应无脱落状黑斑、裂纹、鼓泡		✓	
表面粗糙度, μm		≤ 1.25			✓

表 4 (续)

检验项目		试验条件及要求指标		项目分类		
				基本	一般	
软、硬质 覆面性能	耐冷热循环	应无开裂、起皱、鼓泡		✓		
	耐干热	应无龟裂、鼓泡		✓		
	耐划痕	加载 1.5 N。 表面无整圆连续划痕		✓		
	耐液性	10%碳酸钠溶液 24 h; 10%乙酸溶液 24 h。 不低于 3 级		✓		
	表面耐磨	图案	磨 100 r 后无露底现象		✓	
		素色	磨 350 r 后无露底现象		✓	
	耐香烟灼烧	无脱落状黑斑、无裂纹、无鼓泡		✓		
	抗冲击	冲击高度 50 mm。 不低于 3 级		✓		
	耐光色牢度 (灰色样卡)	不低于 4 级		✓		
	桌面耐污染	墨水、印泥、水笔、圆珠笔、涂改液, 24 h, 无明显痕迹		✓		
表面胶合强度, MPa	≥0.4		✓			
塑料部件	邻苯二甲酸酯, %	≤0.1		✓		
	多环芳烃总量, mg/kg	≤10		✓		
	耐老化性能	500 h, 拉伸强度、断裂伸长率、冲击强度的保持率不低于 60%。 外观颜色变色评级不低于 3 级		✓		
	冲击强度	≥10 J/m ²		✓		
课桌椅 五金件	涂层硬度	≥H(铅笔测量法)		✓		
	电镀层抗盐雾性能	1.5 mm 以下锈点≤20 点/dm ² 。 其中大于 1.0 mm 的锈点不超过 5 个		✓		
	涂层附着力	不小于 2 级		✓		
	冲击强度	应无剥落、裂纹、皱纹		✓		
	表面粗糙度, μm	Ra≤1.25			✓	
特定元素迁移 限, mg/kg	锑	60		✓		
	砷	25		✓		
	钡	1000		✓		
	镉	75		✓		
	铬	60		✓		
	铅	90		✓		
	汞	60		✓		
	硒	500		✓		

5.1.5 课桌椅力学性能

应符合 QB/T 4071 的规定。

5.2 课桌椅安装质量要求

5.2.1 基本要求

- 5.2.1.1 课桌椅零部件无明显变形或破损。
- 5.2.1.2 课桌椅装配后整体家具应当端正，无明显的变形或不稳现象。
- 5.2.1.3 无零部件漏装、错装现象。
- 5.2.1.4 活动部件要求运行平稳、灵活，无明显的噪音。
- 5.2.1.5 使用润滑油的部件应进行遮盖。

注：以上项目均为基本项目。

5.2.2 安全性要求

- 5.2.2.1 对于有挂钩的课桌，挂钩应进行隐蔽式安装。
- 5.2.2.2 固定接合的部件应当装配牢固、无松动。
- 5.2.2.3 升降、调节机构应当设有锁定装置或限位装置。该装置应当安全、灵活与可靠。
- 5.2.2.4 相对运动的机械装置与人体接处的间隙 ≥ 25 mm 或 ≤ 5 mm。
- 5.2.2.5 金属管件、人造板件应无裸露的端口（特殊设计除外）。
- 5.2.2.6 与人体接触的部位、存放物品的部位应无毛刺、角刃、锐棱、透钉及其它尖锐物。
- 5.2.2.7 可能造成伤害的部件，应不可能被接触到，除非使用专用工具。
- 5.2.2.8 课桌椅应不能进行随意拆卸，除非使用专用的拆卸工具。
- 5.2.2.9 与人体接触的座面、椅背、扶手等边缘的圆角半径应不小于 2 mm。
- 5.2.2.10 翻板装置应当设有缓冲装置。

注：以上项目均为基本项目。

5.2.3 固定式课桌椅安装尺寸偏差

对于固定式课桌椅要求安装牢固、学生出入自由。坐姿状态下学生能够灵活的使用桌面进行相关的学习活动。

固定式课桌椅安装尺寸偏差应符合表5 的规定。

注：下列项目均为一般项目。

表5 固定式课桌椅安装尺寸偏差

检验项目		安装尺寸
课桌与椅子间距, mm		150~180
平行度, mm/m	相邻排间	≤ 5
	首排与末排间	≤ 20

6 检验方法

6.1 外观检验

6.1.1 脱色、掉色检验

在产品外表或内部涂饰部位分别检验 3 个位置，徒手用湿润的脱脂白纱布适当用力在每处来回擦拭 3 次，往复距离 200~300 mm，观察纱布上是否带有涂饰部位上的颜色，若有则为不合格。

6.1.2 其它外观检验项目检验

应在正常光线条件下或在 40~60 W 日光灯下,并模拟最终使用条件下进行。检测过程中不使用放大镜,视距为 700~1000 m,检验表面和视线呈 45° 角。

存在争议的检验由 3 人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

6.2 课桌椅主要尺寸及其偏差

6.2.1 桌面宽度、深度尺寸测量

用钢直或卷尺测量,沿桌面边缘测量宽度、深度方向相应的尺寸,取均值,精确至 1 mm。

6.2.2 课桌高度尺寸测量

用钢直或卷尺测量,测量桌面前缘至地面的垂直高度,桌角及中间各量一次,取均值,精确至 1 mm。

6.2.3 桌面厚度尺寸测量

用数显游标卡尺测量,测量前归零调整。测量时与板件边缘成 45° 角卡紧,测量各边中点,取均值,精确至 0.1 mm。

6.2.4 椅面和椅背高度

用钢直或卷尺测量椅面前缘最高处及椅背最高处离地的高度,精确至 1 mm。

6.2.5 椅面宽度与深度

用钢直或卷尺测量椅面前缘最大宽度、椅面前缘中点至靠背下缘中点的水平距离,精确至 1 mm。

6.2.6 课桌椅支架截面尺寸测量

用数显游标卡尺测量,测量前归零调整。测量时与板件边缘成 45° 角卡紧,测量各边中点,取均值,精确至 0.1 mm。

6.2.7 金属或塑料等薄壁材料厚度尺寸测量

开放式零部件用千分尺或游标卡尺测量,测量零部件四边中点附近的厚度,取均值,精确至 0.1 mm。

封闭式零部件采用多功能超声波测厚仪等工具进行测量,根据材料的性质不同,选择不同的声速与探头。

在探头与零部件表面之间均匀涂布一层耦合剂,测量时探头垂直于测量面,测量零部件四边中点附近的厚度,取均值,精确至 0.1 mm。

6.3 课桌椅位置与形状公差测定

6.3.1 翘曲度

选择精度不小于 0.1 mm 的翘曲度测量器具,选择翘曲最严重的板件,将测量器具放置在对角线上进行测量,取其测量最大值为测量值,精确至 0.1 mm。

6.3.2 邻边垂直度

选择精度不小于 1 mm 的钢直尺或卷尺,测定矩形板件或框架的两条对角线、对边长度,其差值即为邻边垂直度测量值。

6.3.3 分缝

利用塞尺测量形成分缝的两个表面两端内侧 5 mm 处的最大距离。对于活动部件要求正常开闭 3 次后，在关闭状态下进行测量。

6.3.4 底脚平衡性

将家具放置在平整地面或平板上，利用塞尺测量某一底脚与测量基准面间的垂直距离。

6.3.5 平行度

选择精度不小于 1 mm 的卷尺，测定矩形板件或框架的两条对角线、对边长度，其差值即为邻边垂直度测量值。

6.4 课桌椅主要理化性能检验

6.4.1 产品阻燃性能检验

产品阻燃性能按 GB 20286 的规定进行测定。无标识的按 2 级要求。

6.4.2 含水率测定

6.4.2.1 人造板含水率按 GB/T 17657 的规定进行。

6.4.2.2 木材含水率按 GB/T 1931 的规定进行。

6.4.3 有害物质限量检验

6.4.3.1 人造板甲醛释放限量检测按 GB 18580 的规定进行。

6.4.3.2 纺织品甲醛释放限量检测按 GB/T 2912.1 的规定进行。

6.4.3.3 特定元素迁移限量检验按 GB 6675.4 的规定进行。

6.4.4 软包、硬包件理化性能检测

6.4.4.1 泡沫塑料的密度按 GB/T 6343 的规定进行。

6.4.4.2 回弹性能按 GB/T 6670 的规定进行。

6.4.5 漆膜涂层理化性能检验

6.4.5.1 漆膜耐香烟灼烧性能按 GB/T 17657 的规定进行。

6.4.5.2 其余性能按 GB/T 4893.1~4893.9 的规定进行。

6.4.6 覆面（软质、硬质）材料理化性能检验

6.4.6.1 耐冷热循环、耐干热、耐划痕、耐磨性能、耐香烟灼烧按 GB/T 17657 的规定进行。

6.4.6.2 耐液性按 GB/T 4893.1 的规定进行。

6.4.6.3 抗冲击性按 GB/T 4893.9 的规定进行。

6.4.6.4 耐光色牢度按 GB/T 15102 和 GB/T 250 的规定进行。

6.4.6.5 表面胶合强度按 GB/T 15104 的规定进行。

6.4.6.6 桌面耐污染按 QB/T 4071 的规定进行。

6.4.7 塑料件理化性能检验

6.4.7.1 耐老化试验按 GB/T 16422.2 的规定进行。

- 6.4.7.2 冲击强度试验按 GB/T 1043.1 的规定进行。
- 6.4.7.3 多环芳烃的测定按 SN/T 1877.2 的规定进行。

6.4.8 课桌椅五金件理化性能检验

- 6.4.8.1 涂层硬度按 GB/T 6739 的规定进行。
- 6.4.8.2 电镀层抗盐雾性能按 QB/T 3826 的规定进行。
- 6.4.8.3 涂层附着力按 GB/T 9286 的规定进行。
- 6.4.8.4 冲击强度按 GB/T 1732 的规定进行。
- 6.4.8.5 表面粗糙度按 QB/T 3814 的规定进行。

6.4.9 力学性能检验

应按照 GB/T 10357.1、GB/T 10357.2、GB/T 10357.3 和 GB/T 10357.7 的规定进行。

6.5 课桌椅安装质量检验

6.5.1 基本要求检验

在正常光线条件下或在 40~60 W 日光灯下,并模拟最终使用条件下进行。检测过程中不使用放大镜,视距为 700~1000 m。

存在争议的检验由 3 人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

6.5.2 安全性检验

- 6.5.2.1 倒圆半径采用精度不小于 1 mm 的外径千分尺或其它符合要求的仪器测定。
- 6.5.2.2 其它尺寸采用精度不小于 1 mm 的钢直尺或游标卡尺测定。
- 6.5.2.3 其它要求按照 6.2.1 的规定。

6.5.3 固定式课桌椅安装尺寸与偏差

6.5.3.1 课桌与椅子间距测量

用钢直或卷尺测量,沿课桌椅深度方向测量书箱前缘至课椅前缘的距离,左侧、右侧各测量一次,取均值,精确至 1 mm。

6.5.3.2 平行度测量

用钢卷尺测量不同排课桌的桌面相同位置的距离,最左侧、最右侧各测量一次,取其差值计算,精确至 1 mm。

7 检验规则

7.1 抽样

- 7.1.1 感官检验按批量的 5%抽检,抽样数不少于 5 套。
- 7.1.2 安装质量检验在同批产品中按批量的 5%随机抽取样品,抽样数不少于 5 套。

7.2 检验结果评定

- 7.2.1 基本项目全部合格,一般项目不合格不超过 4 项的,判定该产品为合格。

7.2.2 达不到合格品要求的为不合格品。
