

ICS 97.040.10

分类号: Y81

备案号: 30228-2011



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2531—2010

代替 QB/T 2531—2001

厨房家具

Kitchen furniture

2010-11-22 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准是对 QB/T 2531—2001《厨房家具》的修订。

本标准与 QB/T 2531—2001 相比，主要差异如下：

——术语和定义中，删除了底柜、台面等 11 个术语和定义；增加了封边处理、配件、辅件术语和定义以及 GB/T 18884.1—2002、QB/T 3914—1999 确立的有关术语和定义（2001 年版第 3 章；本标准第 3 章）；

——增加了规格尺寸和厨柜设计章节（本标准第 5 章、第 6 章）；

——增加了台面外观要求、台面材料要求、卫生要求、安全要求、配件要求、辅件要求和安装要求（本标准 7.1.1、7.3.2、7.7~7.10）；

——删除了主要尺寸、底柜内排水管理化性能、台面耐久性要求（2001 年版表 2 中相应条款）；

——调整了试验方法表述方式，改条款式为表格式；增加了检验试样的制取、检验流程和材料的试验方法（本标准第 8 章）；

——在检验规则中删除了优等品、一等品的确认要求、复检规则，增加了组批要求（2001 年版 7.3.5、7.3.6；本标准 9.2.1、9.3.1）；

——增加了使用说明要求（本标准 10.2）；

——修改了原标准附录 A（2001 年版附录 A，本标准附录 A）。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国家具标准化中心归口。

本标准主要起草单位：成都市产品质量监督检验院、上海市质量监督检验技术研究院。

本标准参加起草单位：成都爱普装饰材料有限公司（百 V 厨柜）、成都市益有厨房设备制造有限公司、成都倍特厨柜制造有限公司、成都德贝实业有限公司、上海杰天装饰材料有限公司。

本标准主要起草人：李隆平、罗意、黄荔、张永泽、古鸣、巫敏、甘益贵、刘定河、张清、叶建兵。

本标准自实施之日起，代替原中国轻工业联合会发布的轻工行业标准 QB/T 2531—2001《厨房家具》。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——QB/T 2531—2001。

厨房家具

1 范围

本标准规定了厨房家具的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则及标志、使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于以木材、人造板等木质材料为柜体制作的厨房家具。其他材料制作的厨房家具可参照使用。

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 3324 木家具通用技术条件
- GB/T 4893.1—2005 家具表面漆膜耐液测定法
- GB/T 4893.3—2005 家具表面漆膜耐干热测定法
- GB/T 4893.9—1992 家具表面漆膜抗冲击测定法
- GB/T 5296.6—2004 消费品使用说明 第6部分：家具
- GB 6566 建筑材料放射性核素限量
- GB/T 10357.1—1989 家具力学性能试验 桌类强度和耐久性
- GB/T 10357.4—1989 家具力学性能试验 柜类稳定性
- GB/T 10357.5—1989 家具力学性能试验 柜类强度和耐久性
- GB/T 17657—1999 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
- GB/T 18884.1—2002 家用厨房设备 第1部分：术语
- QB/T 3827 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 乙酸盐雾试验（ASS）法
- QB/T 3832 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价
- QB/T 3914—1999 家具工业常用名词术语
- ISO 4589-2: 1996 塑料 用氧指数法测定燃烧行为 第2部分：室温试验

3 术语和定义

GB/T 18884.1—2002、QB/T 3914—1999确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

厨房家具 kitchen furniture

厨房中用于膳食制作、具有存放及储藏功能的一系列柜（台）类的统称。通常又称厨柜。厨柜通常包括地柜、吊柜和其他独立柜，如中柜、高柜等，并可选配转篮、拉篮等功能性辅件。

3.2

封边处理 edge treatment

指采用封边条、封闭胶或油漆等具有密封作用的材料对板件断面（截面）进行的封闭处理。

3.3

配件 fittings

厨柜结构和装配必备的部件，包括金属配件和非金属配件，如：铰链、拉手、连接件、滑轨、吊码、调整脚等。

3.4

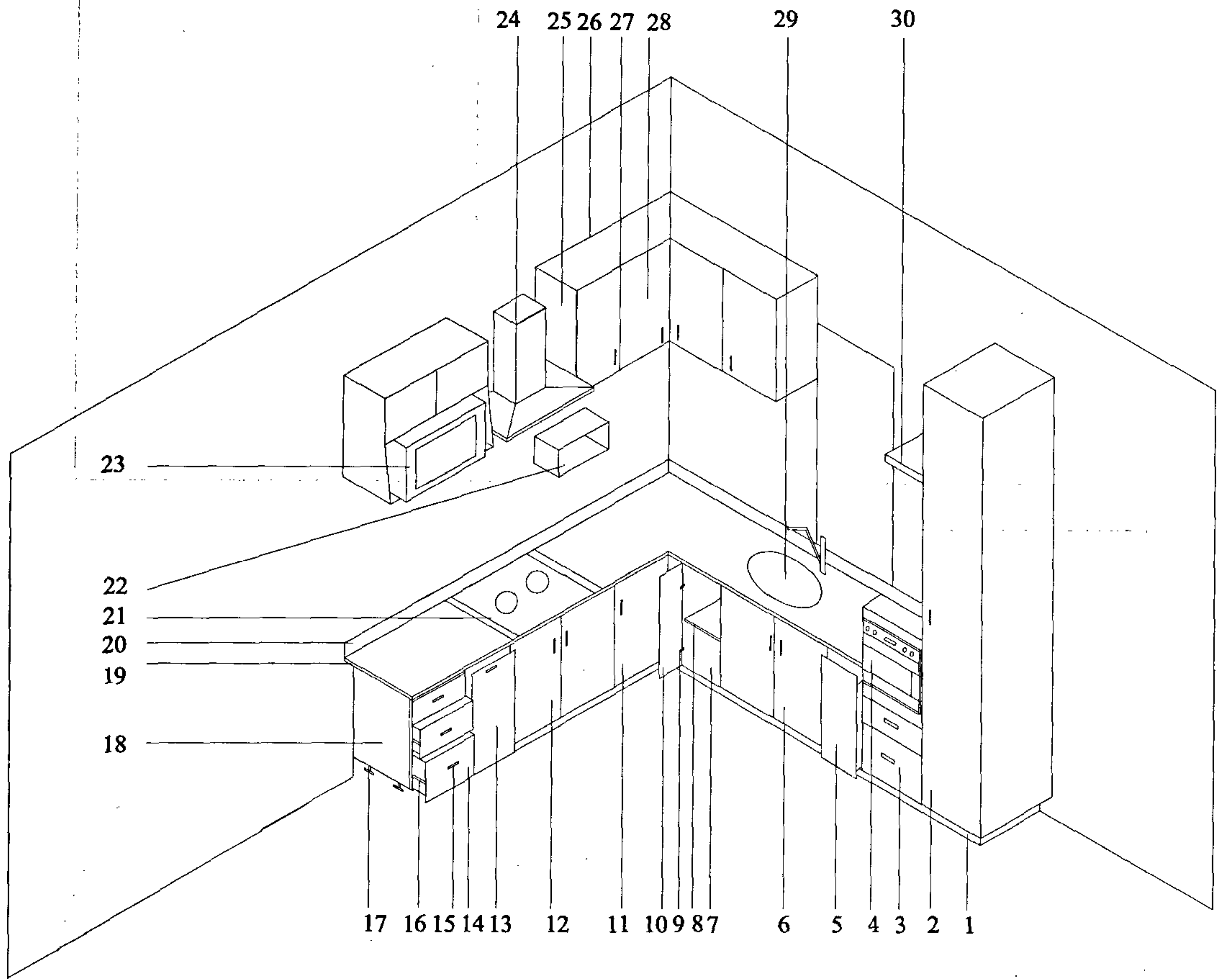
辅件 accessory

增加厨柜功能的可选功能部件，包括金属辅件和非金属辅件（如：各种拉篮、垃圾桶、挂件、调味架、转角盘等）。

3.5

典型厨房家具配置

典型厨房家具配置如图 1 所示。



1—踢脚板；2—高柜；3—中柜；4—消毒柜；5—米柜；6—水槽柜；7—搁板柜；8—搁板；9—门铰链；
10—门板；11—转角柜；12—灶具柜；13—拉篮柜；14—抽屉柜；15—拉手；16—抽屉滑道；17—调整脚；
18—地柜；19—台面；20—后挡水；21—灶具；22—吊架；23—微波炉；24—吸油烟机；25—吊柜；
26—上线板；27—下线板；28—转角吊柜；29—水槽；30—明搁板

图 1 典型厨房家具配置示意图

4 分类

4.1 按所属空间位置分

- a) 地柜；
- b) 中柜；
- c) 高柜；
- d) 吊柜。

4.2 按结构形式分

- a) 分体式厨柜;
- b) 整体式厨柜。

4.3 按台面使用材料分

- a) 天然石材台面厨柜;
- b) 人造石台面厨柜;
- c) 人造板台面厨柜;
- d) 不锈钢台面厨柜;
- e) 其他台面厨柜。

4.4 按使用功能分

- a) 灶具柜;
- b) 操作柜(台);
- c) 水槽柜;
- d) 拉篮柜;
- e) 其他功能柜。

5 规格尺寸

5.1 厨柜尺寸

厨柜尺寸用宽(W)、深(D)、高(H)表示,设计尺寸宜采用建筑模数为单位,并按通用的建筑模数符号M表示,1M=100mm。优先采用1M和1.5M系列,应考虑与电器件、其他配件模数相协调。

5.2 地柜尺寸(模数)系列

地柜尺寸(模数)宜从表1选取。

表 1 地柜尺寸(模数)系列

分类	代号	模数	外形尺寸
操作柜(台)	<i>W</i>	M	2M, 3M, 4M, 4.5M, 5M, 6M, 7M, 7.5M, 8M, 9M, 10M
	<i>D</i>	M	5.5M, 6M, 6.5M, 7M, 7.5M, 8M, 9M
	<i>H</i>	M	7.5M, 8M, 8.5M, 9M, 9.5M
灶具柜	<i>W</i>	M	6M, 7.5M, 8M, 9M
	<i>D</i>	M	5.5M, 6M, 6.5M, 7M, 7.5M, 8M
	<i>H</i>	M	7.5M, 8M, 8.5M, 9M, 9.5M
水槽柜	<i>W</i>	M	6M, 7.5M, 8M, 9M, 10M
	<i>D</i>	M	5.5M, 6M, 6.5M, 7M, 7.5M, 8M
	<i>H</i>	M	7.5M, 8M, 8.5M, 9M, 9.5M

5.3 吊柜尺寸(模数)系列

吊柜尺寸(模数)宜从表2选取。

表 2 吊柜尺寸(模数)系列

分类	代号	模数	外形尺寸
普通吊柜	<i>W</i>	M	2M, 3M, 4M, 4.5M, 5M, 6M, 7M, 7.5M, 8M, 9M, 10M
	<i>D</i>	M	3M, 3.5M, 4M
	<i>H</i>	M	3.5M, 4M, 5M, 6M, 7M, 8M, 9M

表 2（续）

分类	代号	模数	外形尺寸
吸油烟机吊柜	<i>W</i>	M	6M, 7M, 7.5M, 8M, 9M, 10M
	<i>D</i>	M	3.5M, 4M, 4.5M, 5M
	<i>H</i>	M	3.5M, 4M, 5M, 6M, 7M
调料柜	<i>D</i>	M	2M, 3M, 4M, 4.5M, 5M, 6M, 7M, 7.5M, 8M, 9M
	<i>H</i>	M	1.5M, 2M, 2.5M, 3M
	<i>H</i>	M	1.5M, 2M, 2.5M, 3M

5.4 高柜尺寸（模数）系列

高柜尺寸（模数）宜从表3选取。

表 3 高柜尺寸（模数）

分类	代号	模数	外形尺寸
高柜	<i>D</i>	M	4M, 4.5M, 5M, 6M, 7M, 7.5M, 8M, 9M
	<i>H</i>	M	5.5M, 6M, 6.5M, 7M
	<i>H</i>	M	16M~24M

5.5 中柜尺寸（模数）系列

中柜尺寸（模数）宜从表4选取。

表 4 中柜尺寸（模数）系列

分类	代号	模数	外形尺寸
中柜	<i>D</i>	M	4M, 4.5M, 5M, 6M, 7M, 7.5M, 8M, 9M
	<i>H</i>	M	5.5M, 6M, 6.5M, 7M
	<i>H</i>	M	11M~15M

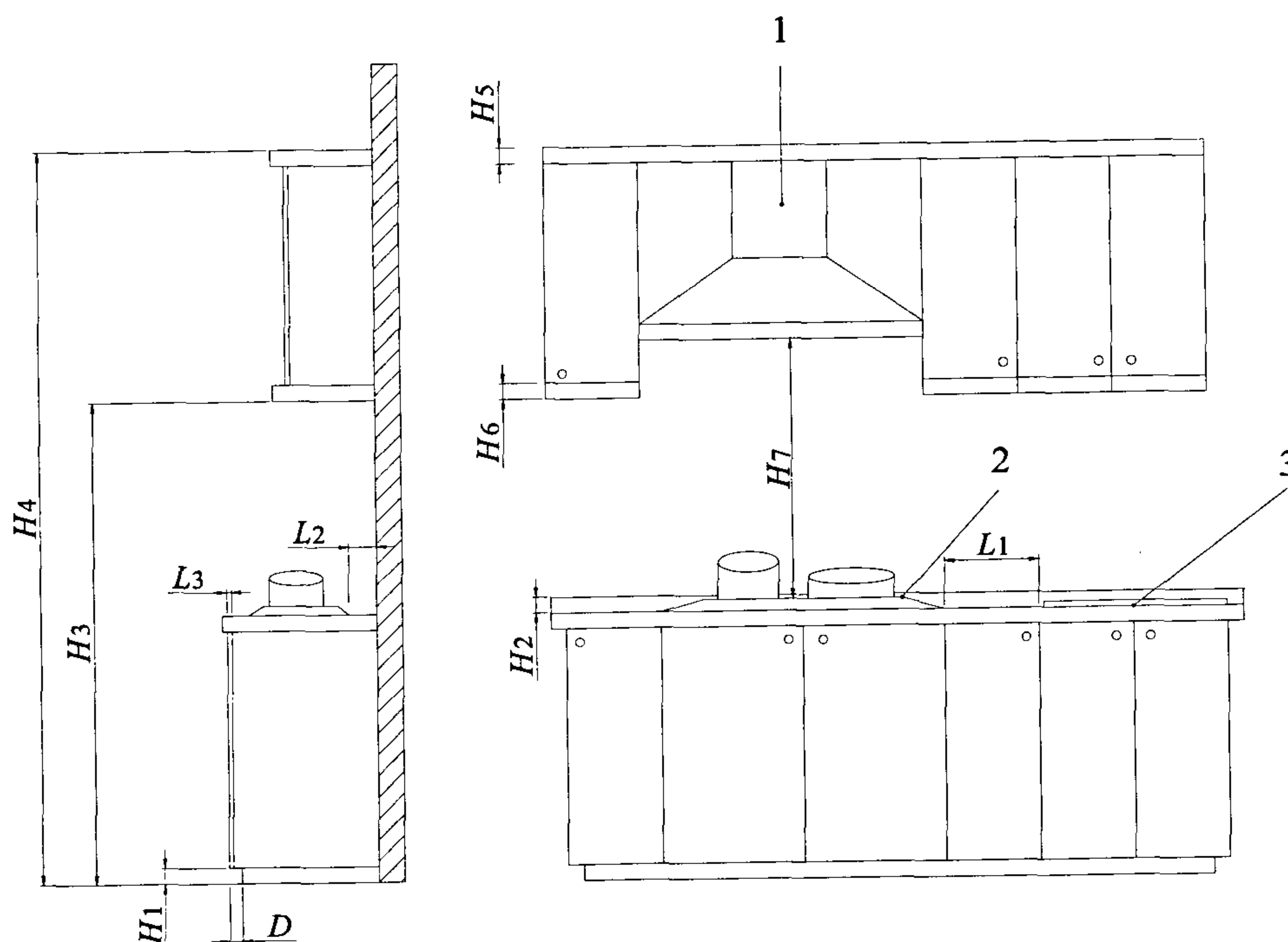
5.6 厨柜各部件组合尺寸

厨柜各部件组合尺寸见图2和表5。

表 5 厨柜各部件的组合尺寸

单位为毫米

部位名称（代号）	组合尺寸
踢脚板高度（ <i>H</i> ₁ ）	≥80
踢脚板凹口深度（ <i>D</i> ）	≥50
后挡水高度（ <i>H</i> ₂ ）	≥30
地面至吊柜底面距离（ <i>H</i> ₃ ）	≥1400
地面至吊柜顶面距离（ <i>H</i> ₄ ）	≥2100
水槽与灶具间最小距离（ <i>L</i> ₁ ）	≥400
上线板高度（ <i>H</i> ₅ ）	根据设计需要确定
下线板高度（ <i>H</i> ₆ ）	根据设计需要确定
吸油烟机罩口底边与灶眼间距（ <i>H</i> ₇ ）	650~800
灶具与墙面最小距离 <i>L</i> ₂	≥150
台面伸出量（指台面前缘与厨柜门表面的水平距离） <i>L</i> ₃	10~30



1—吸油烟机；2—灶具；3—水槽盆

图2 厨柜各部件组合尺寸

6 厨房设计

6.1 厨房家具应科学合理地设置各种功能柜，因地制宜布局各功能柜位置，最大限度地将顾客的期望和要求融入产品中，同时厨柜主要零部件应具有良好通用性。

6.2 厨柜布局应根据厨房结构特点和厨房中各种预设管线位置和水盆（槽）、灶具、吸油烟机、电源插座等设备情况，合理布局水槽柜、操作柜、灶具柜、吊柜、中柜、高柜等位置。

6.3 地柜高度宜在 7.5M~9M 之间；吊柜底面与地面距离宜在 $14M+nM$ （ n 为正整数）之间且顶面距地面宜大于 2100mm；吸油烟机底面距离灶具柜台面宜在 650mm~800mm 之间。

6.4 厨柜的尺寸应符合本标准第 5 章的要求。

6.5 合理设计厨柜的管线接口位置，其接口中心与需对接的中心应一致，偏差不大于 20mm。各开口大小、位置，应便于安装、检查和更换各管线及接头。

6.6 安放设备的厨柜开口应预留所需的管线位置及安装间隙并开设有符合设备安装需要的槽口及工艺孔。如果使用下进风嵌入式燃气灶具，应设计进风口（或通风道），并能满足最大火力燃烧时所需进风量要求。灶具安装孔中心与吸油烟机中心位置应保持一致，偏差不大于 50mm。安装完毕后灶具前缘不应超出吸油烟机前缘。

6.7 储物柜宜采用封闭结构，不易进虫、进灰尘。

6.8 所有能拉出的（或可移动的台、柜）部件、滑门以及由铰链连接的部件，若自行移动可能造成人体伤害，则所有上述部件从关闭位置测量起，自行移动的距离不能超过 200mm。设计时应充分进行考虑和评估。

6.9 灶具柜内不宜设计抽屉式结构，以防止与灶具管线发生碰撞造成脱落。

7 要求

7.1 外观

7.1.1 台面外观

7.1.1.1 天然石材台面

7.1.1.1.1 表面应平整光滑，无明显裂纹、划痕、污斑、麻点等缺陷。板面无断裂和缺棱掉角现象。

7.1.1.1.2 倒棱、倒角应均匀一致。

7.1.1.2 人造石台面

7.1.1.2.1 表面应平整光滑，无明显裂纹、划痕、压痕、污斑、麻点等缺陷。

7.1.1.2.2 台面拼接无缝隙且无明显拼接痕迹，倒棱、倒角应均匀一致，无缺棱、掉角现象。

7.1.1.2.3 台面应图案清晰，色泽均匀，无明显色斑、变色、褪色、气泡、鼓泡等缺陷。

7.1.1.3 人造板台面

7.1.1.3.1 饰面层应平整光滑，无明显色差、色斑、变色、褪色、划痕、干湿花等。

7.1.1.3.2 倒棱、倒角应均匀一致。

7.1.1.3.3 饰面层与基材应粘接牢固，无脱胶、开胶和鼓泡现象。

7.1.1.3.4 接缝应紧密，图案无错位。

7.1.1.4 不锈钢台面

7.1.1.4.1 表面应平整光滑，图案清晰，花纹明显，无色斑、压痕、锤印和划痕。

7.1.1.4.2 倒角应均匀一致。

7.1.1.4.3 组合柜组合后台面拼缝应均匀并且高差和错位不大于 0.5mm。

7.1.1.5 其他台面

7.1.1.5.1 表面应平整光滑，图案清晰，无裂纹、划痕、压痕、污斑、芝麻点、气泡、鼓包等缺陷，无缺棱、掉角现象。

7.1.1.5.2 倒棱、倒角应均匀一致。

7.1.2 柜体外观

7.1.2.1 表面应平整光滑，无裂纹、无明显划痕。

7.1.2.2 表面涂饰层不应有露底、明显流挂、疙瘩、皱皮、起泡、雾光等缺陷。

7.1.2.3 柜体图案、色彩及结构应符合设计要求，并且图案应清晰完整。

7.1.2.4 柜体内、外部（包括搁板）表面均应进行饰面或涂饰处理。

7.1.2.5 装饰件、配件符合设计要求并完整齐全。

7.1.2.6 外表及存放物品部位不应有树脂或树胶溢出。

7.1.2.7 表面不应有活动的死节。

7.1.2.8 应无破损的零部件。

7.1.2.9 材料应与明示的材料名称一致，并无明显色差。

7.1.2.10 无腐朽材和活虫尚在侵蚀的虫蛀材。

7.1.3 雕刻图案与装饰线条外观

7.1.3.1 雕刻图案应符合设计要求并完整、无缺损，装饰图案粘贴应牢固。

7.1.3.2 光滑处不应有刀痕、划痕。

7.1.3.3 装饰线条应符合设计要求，对接应紧密，接缝不应影响装饰效果。

7.1.4 涂镀件外观

7.1.4.1 表面应光滑，无划痕、裂纹；涂层无明显流挂、疙瘩、皱皮、漏喷、起泡；镀层无花斑、烧焦、起泡、针孔等缺陷。

7.1.4.2 应无锈蚀和变形。

7.1.4.3 外形图案应清晰。

7.1.5 玻璃门外观

7.1.5.1 玻璃表面应无气泡、划痕、裂纹和缺角。

7.1.5.2 玻璃表面的图案应符合设计要求并清晰完整、图案无划痕。

7.2 尺寸及形状位置公差

7.2.1 基本尺寸公差

基本尺寸公差应符合表6规定。

表 6 基本尺寸公差 单位为毫米

检验项目	技术要求
外形尺寸公差	1) 单位产品, 即一组底柜、吊柜中单个柜体的宽、深、高尺寸公差均为±2 2) 成套产品, 即安装完毕的厨柜尺寸公差: 宽为±5; 深为±5、高为±5
嵌入式设备台面开口(槽)尺寸公差	以设备安装实际尺寸为基准, 公差为: +1~+5

7.2.2 形状与位置公差

形状与位置公差应符合表7规定。

表 7 形状与位置公差 单位为毫米

检验项目	序号	技术要求						
厨柜形位公差	1	台面、正视面板翘曲度	对角线长度 ≥ 1400		≤ 3.0			
			700 $\leq$ 对角线长度 < 1400		≤ 2.0			
			对角线长度 < 700		≤ 1.0			
厨柜形位公差	2	邻边垂直度	正视面板	对角线长度差	≤ 2.0			
				对边长度差	≤ 1.0			
			框架	对角线长度 ≥ 1000 , 其差值	≤ 3.0			
				对角线长度 < 1000 , 其差值	≤ 2.0			
				对边长度 ≥ 1000 , 其差值	≤ 2.0			
				对边长度 < 1000 , 其差值	≤ 1.0			
			3	台面、正视面板平整度				≤ 0.2
			4	位差度	门与框架、门与门相邻表面的距离偏差（非设计要求）			≤ 2.0
	抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻表面的距离偏差（非设计要求）				≤ 1.0			
	5	分缝	嵌装式	正视面所有分缝		≤ 1.5		
			盖装式	正视面所有分缝		≤ 2.0		
	6	脚底平稳性				≤ 1.0		
	7	抽屉下垂度				≤ 10		
	8	抽屉摆动度				≤ 10		

7.3 材料

7.3.1 柜体材料

7.3.1.1 木材

木材含水率应符合GB/T 3324的规定。

7.3.1.2 人造板

应符合GB/T 3324的规定。

7.3.1.3 柜体内外装饰贴面材料

应具有防水功能, 不应使用未经防水处理的装饰纸。

7.3.2 台面材料

7.3.2.1 人造石台面

7.3.2.1.1 除挡水条和台面前缘外，不应使用幅面尺寸小于 300mm×600mm 板材进行拼接。

7.3.2.1.2 台面厚度偏差应不大于 1.0mm。

7.3.2.2 天然石材台面

7.3.2.2.1 除挡水条外，不应使用幅面尺寸小于 300mm×600mm 板材进行拼接。

7.3.2.2.2 台面厚度偏差应不大于 1.0mm。

7.3.3 台面垫板

台面垫板的芯板拼接缝应不大于1mm，以防蟑螂等小虫驻扎繁殖。

7.4 加工

7.4.1 人造板制成的部件应进行饰面和封边处理。

7.4.2 贴面、封边、后成型包边不应有鼓泡、开裂现象，不应脱胶、透胶、表面有胶迹。

7.4.3 零部件及开孔不应有可见裂纹，结合应牢固，不应断榫。

7.4.4 栏屉条等支承零件的结构应牢固。

7.4.5 各种启闭部件（特殊功能部件除外），包括门、抽屉、拉篮、转篮等零配件的启闭应灵活。

7.4.6 地柜前缘宜进行适当的泛水处理，以避免水泄流到柜体上。

7.4.7 挡水板与台面的胶合应牢固、紧密、不渗水。

7.4.8 安装灶具、水槽的天然石和人造石槽口边缘应进行磨光处理（安装现场开槽口，应进行倒棱处理）；人造板槽口尺寸大于 150mm×150mm 应进行封边处理（安装现场开槽口，孔径大于 32mm 时，同样应进行封边处理）。

7.4.9 台面前缘修边和倒弧应平直、光滑、均匀一致。

7.4.10 玻璃部件外露边应进行磨边、倒棱和倒角处理。

7.4.11 金属型材（横截面为封闭的型材，如圆形、矩形等）端面应封闭处理。

7.4.12 厨柜密封条应粘贴牢固，对接处应紧密无缝隙，在同一边不应使用两根密封条。

7.5 厨柜理化性能

7.5.1 地柜台面理化性能

地柜台面理化性能应符合表8规定。

表8 地柜台面理化性能

序号	试验项目	试验条件	技术要求		项目分类		
					基本	分级	一般
1	耐水蒸气	水蒸气，(60±5)min	试件表面无突起、龟裂、无明显变色		√		
2	耐干热	条件：(180±1)℃，20min	A级	1级		√	
			B级	2级			
			C级	3级			
3	耐冷热温差	条件：(80±2)℃，(120±10)min；(-20±3)℃，(20±10)min	试件表面无裂纹、鼓泡、起皱和无明显变色		√		
4	耐划痕	1.5N，划一周	试件表面无整圈连续划痕		√		
5	耐污染性能	条件：少许试液 ^a ，放置24h	A级	表面无污染，无腐蚀		√	
			B级	表面少量污染浅痕			
			C级	表面局部腐蚀印痕			

表 8（续）

序号	试验项目	试验条件	技术要求		项目分类		
					基本	分级	一般
6	耐酸碱性能	质量分数10%乙酸溶液和10%碳酸钠溶液，放置24h	A级	1级		√	
			B级	2级			
			C级	3级			
7	抗冲击性能	木制表面（漆膜）冲击器，200mm	A级	漆膜(或饰面层) 表面无可见变化		√	
			B级	漆膜(或饰面层) 表面无裂纹，但可见冲击印痕			
			C级	漆膜（或饰面层）表面有轻度裂纹，通常有1~2圈环裂或弧裂			
8	浸渍剥离性 ^b	II类浸渍剥离	胶层或贴面、封边条与基材间无剥离或分层现象		√		

^a 试液包括 GB/T 17657 中 4.37 规定的食用酱油、食用醋、咖啡、色酒、黑色鞋油、碳酸钠水溶液。
^b 仅对覆贴台面作浸渍剥离要求。

7.5.2 厨柜其他部位理化性能

厨柜其他部位理化性能应符合表9规定。

表 9 厨柜其他部位理化性能

序号	试验项目	试验条件	技术要求		项目分类		
					基本	分级	一般
1	耐酸碱性能	质量分数10%乙酸溶液和质量分数10%碳酸钠溶液，放置24h	A级	1级		√	
			B级	2级			
			C级	3级			
2	耐污染性能	少许试液(见表8中注a)，放置24h	A级	表面无污染、腐蚀痕迹		√	
			B级	表面少量污染浅痕			
			C级	表面局部腐蚀印痕			

7.6 厨柜力学性能

7.6.1 台面强度

台面强度应符合表10规定。

表 10 台面强度

序号	试验项目	试验条件	技术要求		项目分类		
					基本	分级	一般
1	静载荷	力1000N，10次	按GB/T 10357.1—1989中第8章检验和评定		√		
2	垂直冲击	冲击高度140mm，2次			√		
3	持续垂直静载荷	加载1.5kg/dm²，7天	台面无损伤，台面挠度<0.4%	按 GB/T10357.1 — 1989 中第8章检验和评定	√		

7.6.2 厨柜强度和耐久性

厨柜强度和耐久性应符合表11规定。

表 11 厨柜强度和耐久性

序号	试验项目	试验条件	技术要求	
1	搁板弯曲	加载1.5kg/dm ² ，7天	按 GB/T10357.5—1989	搁板挠度 ^a <0.5%
2	搁板支承强度	搁板：1.5kg/dm ² ，冲击能1.08N·m，10次	第9章检验和评定	支承件位移≤0.3mm
3	底板强度	力750N，10次	按GB/T10357.5—1989第9章检验和评定	
4	拉门耐久性	质量3kg，A级：8万次；B级：4.5万次；C级：2.5万次		
5	拉门强度	质量20kg，10次	按 GB/T10357.5—1989 第9章检验和评定	
6	拉门猛开	质量1.5kg，10次		
7	移门和侧向启闭的卷门耐久性	A级：5万次；B级：3万次；C级：2万次		
8	移门和侧向启闭的卷门猛关猛开	质量3.0kg，10次		
9	翻门强度	力200N，10次		
10	翻门耐久性	A级：3万次；B级：2万次；C级：1万次		
11	垂直启闭的卷门耐久性	A级：3万次；B级：2万次；C级：1万次		
12	垂直启闭的卷门猛关	30次		
13	抽屉、拉篮滑道耐久性	0.33kg/dm ² ，A级：8万次；B级：4.5 万次；C级：2.5万次		
14	抽屉结构强度	力60N，10次		
15	抽屉、拉篮滑道强度	力350N，10次		
16	主体结构和底架的强度试验	力300N，10次，位移值 <i>d</i> <10.0mm		
17	高柜稳定性	其中垂直加载力：门100N，抽屉150N		
^a 搁板挠度是搁板中点垂直位移与长度的比值。				

7.7 卫生、安全

7.7.1 滞燃性能

厨柜台面材料氧指数应不小于35。

7.7.2 卫生要求

7.7.2.1 厨柜有害物质限量应符合 GB 18584 的规定。

7.7.2.2 天然石材放射性应符合 GB 6566 中 A 级要求。

7.7.2.3 厨柜表面与拼缝不应有霉变现象。

7.7.3 安全要求

7.7.3.1 可推拉的部件（如：抽屉或拉篮等）应安装有效的开启阻块。正常使用条件下不会自然滑落或倾覆。其总质量超过 10kg 时，需水平加载 200N 的力才能被拉出滑落或倾覆。

7.7.3.2 安装高度（指底边）大于 900mm 的厨柜门，应使用防止门脱落的门铰链。卷门垂直滑动时，卷门不应在高于闭合位置 50mm 处自行滑落。

- 7.7.3.3 正常使用中可能接触到的部件或配件不应有毛刺和锋利边缘。
- 7.7.3.4 所有外用且垂直安装的无框玻璃门,当其面积不小于0.1m²并且水平边大于或等于200mm时,玻璃门底边距地面不应超过900mm。
- 7.7.3.5 为避免厨柜翻门卡到儿童的头部和颈部,当翻门距离地面小于或等于1000mm、质量大于或等于1.0kg时翻门应安装特殊装置(如:自锁撑或滑撑铰链),使翻门启闭力小于8N。如果安装了滑撑铰链,需提供此产品正确安装调试的说明。
- 7.7.3.6 从地面测量起,离地(指底边)高度900mm或以上,总质量为10kg及以上;离地高度350mm及以上,总质量为35kg及以上吊柜极限强度应符合表12规定。

表 12 吊柜极限强度

检验项目	试验方法	加载载荷/(kg/m ²)		技术要求
极限强度	加载载荷,并在前沿往内25mm的任意处加一个100N的朝下垂直力	底板	200	超载加载试验后,柜体及各零部件连接无松动,搁板、支承件无损坏,搁板无倾翻跌落。吊码应无松动,吊柜在原处保持固定
		第一块搁板	150	
		第二块搁板	100	
		第三块及以后搁板	65	
拉门	加载30kg重的砝码,门开关10次(往返为1次)			吊柜拉门保持固定

- 7.7.3.7 电源插座距地柜台面高度小于400mm时,其下不应设置水槽柜。
- 7.8 配件
- 7.8.1 通用要求
- 7.8.1.1 金属配件应经耐腐蚀处理。表面涂层或镀层,经24h乙酸盐雾试验(ASS),其防锈蚀能力应达:优等品(A级品)10级、一等品(B级品)8级、合格品(C级品)7级(至少应包括拉手和门铰链,并以其中的最低级别为检验结果)。
- 7.8.1.2 表面应光洁,无划痕、锈蚀和氧化现象。
- 7.8.1.3 活动配件的运行应灵活无卡滞。
- 7.8.1.4 特殊功能配件(如具有防止自然滑脱装置的抽屉滑轨),正常使用时其功能应正常。
- 7.8.1.5 安装滑轨、铰链后厨柜力学性能应符合表11中相应要求。
- 7.8.2 吊码要求
- 每只吊码应至少承受1000N的垂直悬挂力,10min内应无变形、裂纹和断裂等损坏。
- 7.8.3 调整脚要求
- 7.8.3.1 调整脚可调节高度应不小于30mm。
- 7.8.3.2 每只调整脚经100kg垂直载荷、300N水平推力试验后,应无松动、损坏。
- 7.9 辅件
- 7.9.1 表面应无明显变形、划痕、气孔、凹坑、飞边、锐棱、毛刺、锈蚀等缺陷。
- 7.9.2 涂层色泽均匀一致,无气泡、流挂、脱落、堆漆、桔皮、划痕等缺陷。
- 7.9.3 镀层均匀,无露底、泛黄、烧焦、划痕等缺陷。
- 7.9.4 阳极氧化表面氧化膜应致密、表面色泽一致、均匀,无划痕等缺陷。
- 7.9.5 金属辅件应进行防腐蚀处理,表面涂层或镀层,经24h乙酸盐雾试验(ASS)其防锈蚀能力应达:优等品(A级品)10级、一等品(B级品)8级、合格品(C级品)7级。
- 7.10 安装要求
- 7.10.1 角柜、收口板与相应厨柜、墙面的连接应牢固、紧密,结合处应平整、无崩茬和松动。
- 7.10.2 安装地柜、吊柜时,各柜体间、柜体与底座间的结合应紧密、牢固、平整,不松动。
- 7.10.3 挡水板与台面拼接应牢固、接缝应紧密,挡水板与挡水板对接无错位。

- 7.10.4 各种配件、连接件安装不应少件、漏钉、透钉。
- 7.10.5 安装地柜、吊柜时，应满足各种管线、表具的避让要求。
- 7.10.6 台面接缝应平整、紧密，应不渗水、开缝。
- 7.10.7 排水管线、水槽与厨房家具的安装应无渗、漏水。
- 7.10.8 分体式台面间的拼缝应不大于 0.1mm，安装位差度应不大于 0.5mm。
- 7.10.9 厨柜安装完毕验收后，应向用户提供使用说明，并在柜体内侧上方贴上合格证。

8 试验方法

8.1 试验小试样的制取

检验用小试样宜在厨柜上直接制取，也可用相同的材料和工艺制作。

8.2 检验流程

检验程序应遵循尽量不影响余下检验项目正确性的原则。厨柜安装完后，先进行外观、尺寸及形状位置公差检验，再进行加工要求检验，最后进行破坏性检验的项目试验。

8.3 检验项目分类

检验项目分为基本项目、一般项目和分级项目，分级项目是判定产品等级的依据。

8.4 检验项目及检验方法

检验项目及检验方法见表 13。

表 13 检验项目、检验方法及项目分类

序号	检验项目		检验方法	项目分类
1	外观（7.1）		在自然光或光照度在300lx~600lx范围内的近似自然光下（例如40W荧光灯），由三人共同检验，以多数相同结论为检验结果	7.1.1.1.2、7.1.1.2.1、7.1.1.3.2、7.1.1.4.2、7.1.1.4.3、7.1.2.5、7.1.2.6、7.1.3.2、7.1.3.3、7.1.4.1、7.1.4.3、7.1.5.2为一般项目，其余条款为基本项目
2	尺寸及形状位置公差（7.2）		按GB/T 3324的规定进行	表7中序号1和3的项目为基本项目，其余为一般项目
3	材料（7.3）	木材（7.3.1.1）	木材含水率按GB/T 3324的规定进行	基本项目
4		人造板（7.3.1.2）	按GB/T 3324规定的方法进行	基本项目
5		柜体内外贴面材料（7.3.1.3）	将蒸馏水滴在装饰材料表面，放置10min后应无吸水、渗水现象	基本项目
6		人造石台面材料（7.3.2.1）	用3m±0.6mm钢卷尺或1m±0.5mm钢板尺和千分尺。厚度差测量：分别在台面两长边向内5mm处的左中右三点处测量，取其各点最大差值，即为厚度差值	7.3.2.1.1为基本项目，7.3.2.1.2为一般项目
7		天然石材台面（7.3.2.2）	用3m±0.6mm钢卷尺或1m±0.5mm钢板尺和千分尺。厚度差测量：分别在台面两长边向内5mm处的左中右三点处测量，取其各点最大差值，即为厚度差值	7.3.2.2.1为基本项目，7.3.2.2.2为一般项目
8		台面垫板材料（7.3.3）	将垫板取样检测	基本项目
9	加工要求（7.4）		视检	7.4.1、7.4.2、7.4.3、7.4.7、7.4.8、7.4.10、7.4.11为基本项目，其余为一般项目
10	理化性能（7.5）	地柜台面理化性能（7.5.1）	耐水蒸气：按GB/T 17657—1999中4.21进行	基本项目

表 13（续）

序号	检验项目		检验方法	项目分类
11	理化性能 (7.5)	地柜台面理化性能 (7.5.1)	耐干热：直接在厨柜台面上按GB/T 4893.3—2005进行	分级项目
12			耐冷热温差：按GB/T 17657—1999中4.31的方法1进行	基本项目
13			耐划痕：按GB/T 17657—1999中4.29进行	基本项目
14			耐污染性能：按GB/T 17657—1999中4.37进行	分级项目
15			耐酸碱性能：按GB/T 4893.1—2005进行	分级项目
16			抗冲击性能：GB/T 4893.9—1992进行	分级项目
17			浸渍剥离性能：按GB/T 17657—1999中4.17.4.1 b)进行	基本项目
18		厨柜其他部位理化性能 (7.5.2)	耐酸碱性能：按GB/T 4893.1-2005进行	分级项目
19			耐污染性能：按GB/T 17657—1999中4.37进行	分级项目
20	力学性能 (7.6)	台面强度 (7.6.1)	静载荷：按GB/T 10357.1—1989中7.1.1进行	基本项目
21			垂直冲击：按GB/T 10357.1—1989中7.1.3进行	基本项目
22			持续垂直静载荷：按GB/T 10357.1—1989中7.1.1.3进行	基本项目
23		厨柜强度和耐久性 (7.6.2)	搁板弯曲：按GB/T 10357.5—1989中6.1.1进行	基本项目
24			搁板支承强度：按GB/T 10357.5—1989中6.1.2进行	基本项目
25			底板强度：按GB/T 10357.5—1989中6.3进行	基本项目
26			拉门耐久性：按GB/T 10357.5—1989中7.1.1进行	分级项目
27			拉门强度：按GB/T 10357.5—1989中 7.1.2进行	基本项目
28			拉门猛开：按GB/T 10357.5—1989中7.1.3进行	基本项目
29			移门和侧向启闭的卷门耐久性：按GB/T 10357.5—1989中7.2.1进行	分级项目
30			移门和侧向启闭的卷门猛关猛开：按GB/T 10357.5—1989中7.2.2进行	基本项目
31			翻门强度：按GB/T 10357.5—1989中7.3.2进行	基本项目
32			翻门耐久性：按GB/T 10357.5—1989中7.3.1进行	分级项目
33			垂直启闭的卷门耐久性：按GB/T 10357.5—1989中7.4.1进行	分级项目
34			垂直启闭的卷门猛关猛开：按GB/T 10357.5—1989中7.4.2进行	基本项目
35			抽屉、拉篮滑道耐久性：按GB/T 10357.5—1989中7.5.1进行	分级项目
36			抽屉结构强度：按GB/T 10357.5—1989中7.5.2进行	基本项目

表 13（续）

序号	检验项目		检验方法	项目分类
37	力学性能 (7.6)	厨柜强度和耐久性 (7.6.2)	抽屉、拉篮滑道强度：按GB/T 10357.5—1989中7.5.4进行	基本项目
38			主体结构和底架的强度试验：按GB/T 10357.5—1989中8.1进行	基本项目
39			高柜稳定性：按GB/T 10357.4—1989中5.2进行	基本项目
40	安全、卫生 (7.7)	台面滞燃性 ^a (7.7.1)	人造板防火台面只检验表面防火覆面材料的氧指数。人造石和其他均质材料直接在台面上制取试样，试样尺寸：长：宽：厚为150mm：10mm：4mm，试样类型为I型。检验按ISO 4589-2:1996进行	基本项目
41		卫生要求 (7.7.2)	甲醛释放量：按GB 18584规定方法进行检验，可溶性重金属：取色漆漆膜，按GB 18584规定进行检验（每种颜色均应符合要求）	基本项目
42			放射性：按GB 6566规定进行	基本项目
43			7.7.2.3：视检	基本项目
44		安全要求 (7.7.3)	先通过开闭可移动部件检验是否安装有开启阻块，然后按附录 A 总重量确定方法计算加载量并加载后，在拉手处沿移动方向施加200N力，检查可移动部件是否会拉出或滑落	基本项目
45			将卷门置于高于闭合位置50mm处以上，检查是否有自行滑落情况	基本项目
46			7.7.3.3：视检 7.7.3.4：用3m±0.6mm钢卷尺测量	基本项目
47			翻门自行关闭力的检测：从全开位置让翻门自行下落至全关位置前100mm处，用精度1%的测力装置测量其门前缘中点向内10mm处的力值	基本项目
48			7.7.3.7：用3m±0.6mm钢卷尺测量	基本项目
49		吊柜极限强度 (7.7.3.6)	极限强度：将吊柜安装在底边离地高度不大于300mm的垂直墙壁上，然后按表12规定载荷从底板开始往上逐层加载，加载后在任意层前缘往内25mm的中间位置向下施加100N的垂直力	基本项目
50			拉门：按表12要求加载和判定，并按GB/T 10357.5—1989中7.1.2规定的方法试验	基本项目
51	配件要求 (7.8)	通用要求 (7.8.1)	耐腐蚀能力：按QB/T 3827进行试验，按QB/T 3832进行判定	分级项目
52			7.8.1.2~7.8.1.4：视检	7.8.1.2 为基本项目，其余为一般项目
53			安装滑轨、铰链后厨柜力学性按表11中相应要求进行	分级项目
54			吊码：将吊码按安装要求固定，在吊柜与墙相邻边的中点施加1000N垂直向下力，保持10min内，应无变形、裂纹和断裂	基本项目

表 13（续）

序号	检验项目		检验方法	项目分类
55	配件要求 (7.8)	调整脚要求 (7.8.3)	调节高度：用游标卡尺测量调整脚最大最小的高度差，即为调节高度	一般项目
56			垂直承载：厨柜安装完毕后将调整脚调节到最大高度，按每只调整脚1000N均布加载（不考虑厨柜自身重量）20min后如果无损坏，再在厨柜台面左右两边分别加载300N水平力2次	基本项目
57	辅件要求 (7.9)		7.9.1~7.9.4：视检	7.9.1 为基本项目，其余为一般项目
58			耐腐蚀能力：按QB/T 3827进行试验，按QB/T 3832进行判定	分级项目
59	安装要求 (7.10)		7.10.1~7.10.5：视检	基本项目
60			7.10.6：将水滴在接缝处，1h 后应无渗水	基本项目
61			7.10.7：将水注满水槽 30min 后查看有无渗漏，然后放水查看排水管线有无渗漏	基本项目
62			7.10.8：用塞尺和位差度仪进行	基本项目
63			7.10.9：检查有无标志	基本项目
a 本条仅对合同明文规定有效。				

9 检验规则

9.1 检验分类

产品检验分型式检验、出厂检验和安装验收检验。型式检验是对产品质量进行全面考核检验，同时根据标准要求对产品进行等级评定；出厂检验是产品出厂或交货时必须进行的规定项目检验，同时也是判定型式检验合格有效期内的产品出厂等级；安装验收检验是厨柜在用户使用地安装完毕后的检验。

9.2 型式检验

有下列情况之一时，应进行型式检验。

- a) 新产品或老产品转产试制定型时；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正式生产后，定期或累计一定产量后，应周期性进行一次型式检验。检验周期一般为一年；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

9.2.1 组批与抽样

9.2.1.1 组批

一般以生产厂一次提交用户的同类产品为一批或者以同一批原材料（主要指柜体材料和台面材料）加工的产品为一批。

9.2.1.2 抽样

在同一个批次中随机抽取。以件为单位的产品抽样数为2件，其中1件封存、1件送检；以套为单位的产品抽样数为2套，其中1套封存、1套送检（若成套产品中有多件相同的单件，则相同的单件送2件，其余的也封存）。

9.2.2 检验项目

安装完毕的产品，按表13中全部项目检验。未成套安装的产品，不检测安装要求（7.10）项目。

9.2.3 检验结果评定

检验结果的评定分为单件产品检验结果评定和成套产品检验结果评定。

9.2.3.1 单件产品检验结果评定

单件产品检验结果分为优等品（A级品）、一等品（B级品）、合格品（C级品）和不合格品。

a) 优等品（A级品）：基本项目均合格，分级项目中允许有一项B级或一项C级；一般项目中允许一项不合格。

b) 一等品（B级品）：基本项目均合格，分级项目中允许有二项C级，一般项目中允许有三项不合格。

c) 合格品（C级品）：基本项目均合格，分级项目均达到C级以上（含C级），一般项目中允许有五项目不合格。

d) 不合格品：不符合以上要求的评定为不合格品。

9.2.3.2 成套产品检验结果评定

先按9.2.3.1分别评定单件产品等级，取其中等级最低者为该套产品的质量等级。

9.3 出厂检验

出厂检验应在产品型式检验合格的检验周期内由企业质量检验部门进行检验。

9.3.1 组批与抽样

9.3.1.1 组批

一般以生产厂一次提交用户的同类产品为一批或者以同一批原材料（主要指柜体材料和台面材料）加工的产品为一批。

9.3.1.2 抽样

出厂检验宜进行全数检验，批量大全数检验有困难可进行抽样检验。抽样检验时采用GB/T 2828规定的正常检验一次抽样方案，检验水平为II，接收质量限AQL=6.5。

9.3.2 检验项目

出厂检验项目为本标准第7.1、7.2.1、7.3.1.1、7.3.2、7.4（7.4.7除外）、7.7.3.3、7.8.1.2、7.8.1.3、7.8.1.4、7.9（7.9.5除外）。

9.3.3 单件产品检验结果评定

按9.2.3.2进行。

9.3.4 批产品检验结果评定

以检验批中单件质量最低的等级为批产品等级。产品各项要求符合型式检验时等级评定规定的，按型式检验时评定的产品等级出厂；若低于型式检验要求的，降级出厂，不合格产品不应出厂。

9.4 安装验收检验

厨柜安装完工后企业应进行安装验收检验。

9.4.1 检验项目

安装验收检验项目为出厂检验全部项目以及7.2.2、7.4.7、7.7.3.1~7.7.3.5、7.7.3.7、和7.10。

9.4.2 检验结果评定

产品各项要求符合相应等级要求时，评定产品符合相应等级，否则评定产品不符合相应等级。

附录 A
(资料性附录)
总质量确定

A.1 总质量

总质量是指部件（或是吊柜）质量或部件（或是吊柜）与其装载的质量。

A.2 总质量确定

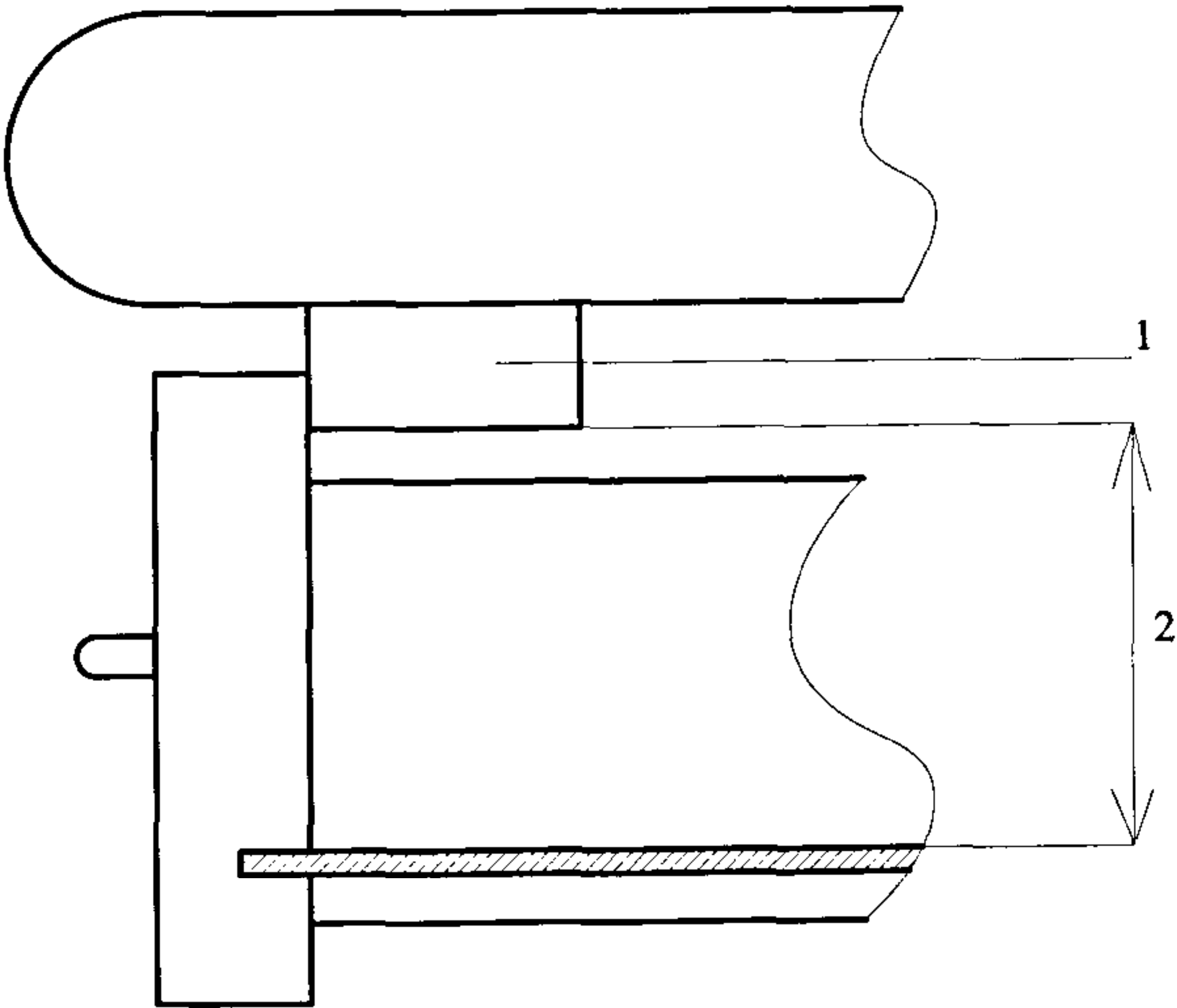
——除工厂特别注明最大承载能力外，总质量则根据表A.1确定。表中阐述了搁板单位面积、拉出推入的部件（如：抽屉或拉篮等）单位体积的承载力。

——计算固定篮筐的容量时，应考虑使用小于篮筐壁高的数值。

——计算可拉出推入的部件（如：抽屉或拉篮等）的容量时，应使用底部面积乘以净高。净高是指顶部和底部之间，除去设备的支撑结构件的距离（见图A.1所示）。

表 A. 1

部 件	载 重
所有水平储藏面积，包括搁板、底板和顶板	65kg/m ²
拉出推入的部件（如：抽屉或拉篮等）和固定的篮筐	65kg/m ²



1—设备支撑结构；2—净高
图 A. 1 净高示意图

A.3 示例

三层搁板吊柜总质量的确定如下。

A.3.1 吊柜内部尺寸

- 宽度：1.00m；
- 深度：0.35m；
- 高度：0.85m。

A.3.2 每层承重量

底部= $0.35\text{m}^2 \times 65\text{kg/m}^2 = 22.75\text{kg}$ 。

第一层= $0.35\text{m}^2 \times 65\text{kg/m}^2 = 22.75\text{kg}$ 。

第二层= $0.35\text{m}^2 \times 65\text{kg/m}^2 = 22.75\text{kg}$ 。

第三层= $0.35\text{m}^2 \times 65\text{kg/m}^2 = 22.75\text{kg}$ 。

A.3.3 吊柜总质量

吊柜总质量=每层承重量之和+吊柜质量= $(4 \times 22.75) \text{ kg} + \text{吊柜质量} = 91\text{kg} + \text{吊柜质量}$

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
厨 房 家 具
QB/T 2531—2010

*

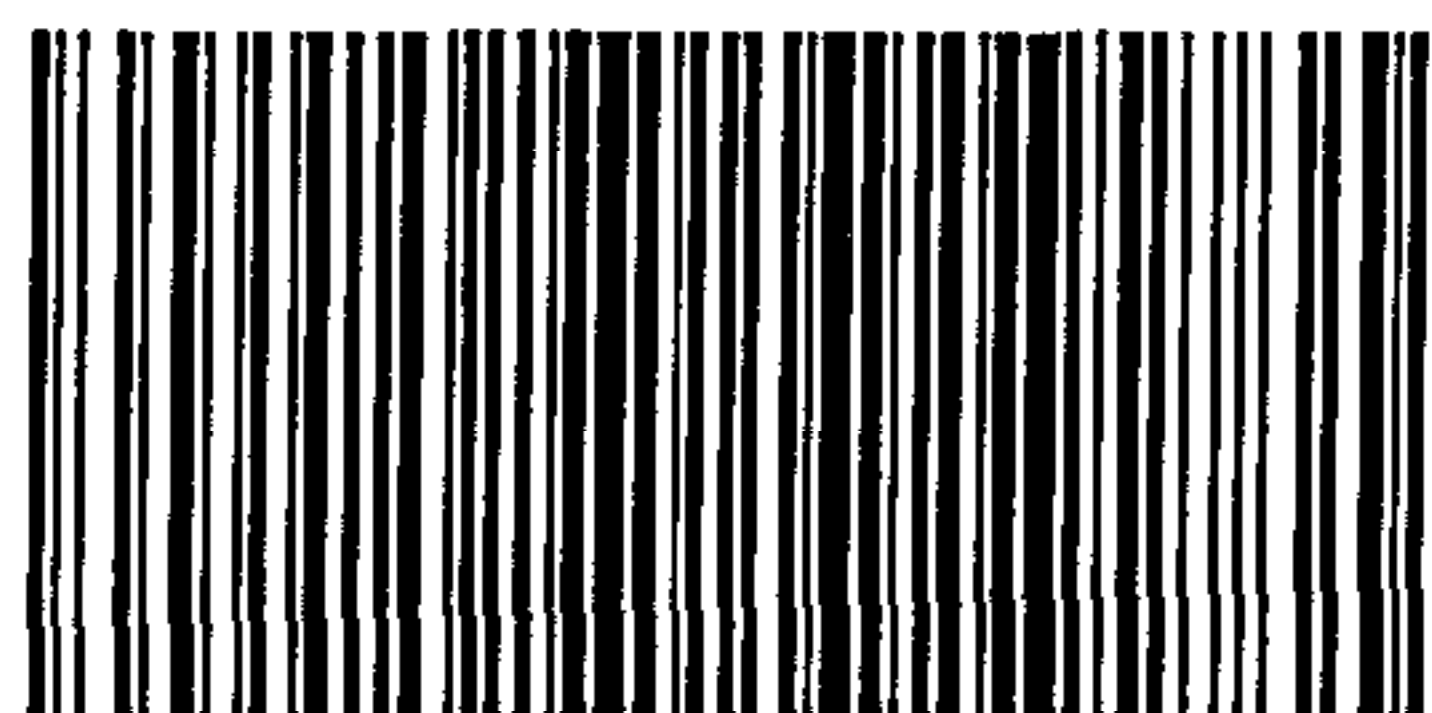
中国轻工业出版社出版发行
地址：北京东长安街6号
邮政编码：100740
发行电话：(010)65241695
网址：<http://www.chlip.com.cn>
Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑
地址：北京西城区月坛北小街6号
邮政编码：100037
电话：(010)68049923

*

版权所有 侵权必究
书号：155019·3413

印数：1—200册



QB/T 2531—2010