

ICS 97.140
分类号: Y 81
备案号: 41596-2013



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4467—2013

茶 几

Tea table

2013-07-22 发布

2013-12-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

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：广东联邦家私集团有限公司、佛山市顺德区标准化协会、国家家具产品质量监督检验中心（广东）、东莞市楷模家居用品制造有限公司、深圳市仁豪家具发展有限公司、佛山维尚家具制造有限公司、惠州市质量技术监督标准与编码所、佛山市南海树和家具有限公司、金富士家具（鹤山）制造有限公司。

本标准主要起草人：卢炳合、周山林、海凌超、何月、欧阳丹、尤国忠、付建平、周波、李震、何良松、朱彬、王汉东、蔡春华。

茶 几

1 范围

本标准规定了茶几的术语和定义、分类、推荐尺寸、要求、试验方法、检验规则、标志、使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于以木质、金属、玻璃、石材中的一种或几种为基材制成的供室内使用的茶几。

本标准不适用于具有折叠、升降、旋转等特殊功能的茶几。

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 1732 漆膜耐冲击性测定法

GB/T 1931 木材含水率测定方法

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批抽检抽样计划（ISO 2859-1:1999，IDT）

GB/T 3324—2008 木家具通用技术条件

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 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法

GB/T 4893.7 家具表面漆膜耐冷热温差测定法

GB/T 4893.8 家具表面漆膜耐磨性测定法

GB/T 4893.9 家具表面漆膜抗冲击测定法

GB/T 4897.3—2003 刨花板 第3部分：在干燥状态下使用的家具及室内装修用板要求

GB 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具

GB 6566—2010 建筑材料放射性核素限量

GB/T 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度（GB/T 6739—2006，ISO 15184:1998，IDT）

GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验（GB/T 9286—1998，ISO 2409:1992，EQV）

GB 9985—2000 手洗餐具用洗涤剂

GB/T 10357.1 家具力学性能试验 桌类强度和耐久性（GB/T 10357.1—1989，ISO/DIS 8019:1986，IDT）

GB/T 10357.7 家具力学性能试验桌类稳定性

GB/T 11718—2009 中密度纤维板（ISO/DIS 16895-2，IDT）

GB/T 13667.1 钢制书架通用技术条件

GB/T 15102 浸渍胶膜纸饰面人造板

GB/T 15104 装饰单板贴面人造板

GB/T 17657—1999 人造板及饰面人造板理化性能试验方法（ISO 9427:1989等，IDT）

GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

GB/T 23997—2009 室内装饰装修用溶剂型聚氨酯木器涂料

GB 28008—2011 玻璃家具安全技术要求

GB/T 28202—2011 家具工业术语

QB/T 4467—2013

- 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

3 术语和定义

GB/T 28202—2011界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

茶几（茶台；边台） **tea table; coffee table; side table; end table**

在起居室、客厅、接待室等场所中与沙发或扶手椅配套使用的小型桌台，放在沙发或扶手椅前的一般较为低矮，放在沙发或扶手椅中间或两侧的则较高，一般与扶手高平齐。

[GB/T 28202—2011，定义2.2.3.10]

4 分类

4.1 按材质

茶几按材质分为以下5类：

- a) 木质型：基材为木材、人造板等木质材料；
- b) 金属型：基材为金属材料；
- c) 玻璃型：基材为玻璃材料；
- d) 石材型：基材为天然石材、人造石；
- e) 综合型：基材为木质材料、金属材料、玻璃、石材中的两种及以上。

4.2 按外形

茶几按外形分为以下3类：

- a) 方形：几面为长方形或正方形；
- b) 圆形：几面为圆形；
- c) 不规则形：几面为除方形和圆形外的其他形状。

5 推荐尺寸

茶几的推荐尺寸见表1。

表1 推荐尺寸

单位为毫米

类 型	尺 寸
方形茶几	几面深度：≥400
	几面宽度：≥400
	几面高度：300～520
圆形茶几	几面直径：≥450
	几面高度：300～520
不规则形茶几	几面高度：300～520
注：不规则形茶几的几面尺寸由供需双方协定，并在合同中明示。	

6 要求

6.1 主要尺寸的极限偏差

茶几的主要尺寸的极限偏差应符合表2的要求。

表2 主要尺寸的极限偏差

单位为毫米

序 号	类 型	项 目	极 限 偏 差	项 目 分 类	
				基 本	一 般
1	方形茶几	几面深度	±5		√
2		几面宽度			√
3		几面高度		√	
4	圆形茶几	几面直径			√
5		几面高度		√	
注：不规则形茶几的尺寸极限偏差由供需双方协定，并在合同中明示。					

6.2 形状和位置公差

茶几的形状和位置公差应符合表3的要求。

表3 形状和位置公差

单位为毫米

序 号	项 目	要 求			项 目 分 类	
		试 件 名 称 及 规 格		允 许 偏 差	基 本	一 般
1	邻边垂直度	面板、框架	对角线长度<1 000	≤2.0		√
2			对角线长度≥1 000	≤3.0		√
3	翘曲度	面板、框架	对角线长度<1 400	≤2.0		√
4			对角线长度≥1 400	≤3.0		√
5	平整度	面板		≤0.2		√
6	分缝	抽屉、门板		≤2.0		√
7	位差度	面板		≤1.0		√
8	抽屉下垂度	抽屉		≤20		√
9	抽屉摆动度	抽屉		≤15		√
10	圆度	圆管弯曲处	Φ<25	≤2.0		√
11			Φ≥25	≤2.5		√
12	着地平稳性	底脚与水平面的差值		≤2.0	√	

6.3 外观

茶几外观应符合表4的要求。

表4 外观

序号	项 目	要 求	项目分类	
			基本	一般
1	木制件	贯通裂缝	应无具有贯通裂缝的木材	√
2		腐朽材	外表应无腐朽材,内表轻微腐朽面积不应超过零件面积的20%	√
3		树脂囊	外表和存放物品部位用材应无树脂囊	
4		节子	外表节子宽度不应超过材宽的1/3,直径不超过12 mm	√

QB/T 4467—2013

表 4（续）

序号	项 目		要 求	项目分类	
				基本	一般
5	木制件	死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道	死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道等缺陷数在外表不应超过4个，内表不应超过6个（最大单个长度或直径小于5 mm的缺陷不计），并应进行修补加工	√	
6		其他轻微材质缺陷	如裂缝（贯通裂缝除外）、钝棱等，应进行修补加工		√*
7		棱边	倒棱、圆角、圆线应均匀一致		√*
8		结合部位	结合部位应紧密、无崩茬		√
9		表面涂层	应无褪色、掉色现象	√	
10			应无皱皮、发黏或漏漆现象	√	
11			应平整、光滑，无明显颗粒、针孔、桔皮		√*
12			应无划痕、压痕、雾光、白棱、白斑、鼓泡、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣		√*
13	人造板件	干花、湿花	外表应无干花、湿花		√
14			内表干花和湿花的总面积不应超过板面的 5%		√
15		污斑	同一板面外表，可有1处污斑，面积在3 mm ² ~30 mm ² 内		√
16		表面划痕、压痕	外表应无明显划痕、压痕		√*
17		色差	外表应无明显色差		√
18		鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	√	
19		饰面处理	应无局部缺损、崩边		√*
20			人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	√	
21			封边处无脱胶、鼓泡、透胶、露底		√*
22			贴面应平整，不应有透胶、脱胶		√*
23		表面涂层	应无褪色、掉色现象	√	
24			应无皱皮、发黏或漏漆现象	√	
25			应平整、光滑，无明显颗粒、针孔、桔皮		√*
26			应无划痕、压痕、雾光、白棱、白斑、鼓泡、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣		√*
27	金属件	电镀件	镀层表面应无锈蚀、毛刺、露底	√	
28			镀层表面应光滑、平整，应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等缺陷		√*
29		喷涂件	涂层应无漏喷、锈蚀	√	
30			涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷		√*
31		合金件	应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱	√	
32			表面细密，应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷		√*
33		焊接件	焊接部位应牢固，应无脱焊、虚焊、焊穿	√	
34			焊缝均匀，应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷		√*

表 4（续）

序号	项 目		要 求	项目分类	
				基本	一般
35	金属件	管材	管材应无裂缝、叠缝	√	
36			外露管口端面应封闭	√	
37			弯曲处弧形应圆滑一致		√
38	玻璃件		应符合GB 28008—2011中5.3的要求	按 GB 28008 — 2011中5.3的规定	
39	石材件		外表面应光滑、平整，无缺棱、缺角，无明显沙眼、色斑裂纹和拼缝		√*
40			树脂饰面石材表面树脂应无离层、裂纹	√*	
41			无框架支撑的天然石材几面的背面应粘贴纤维材料	√	
42	塑料件		塑料件表面应光洁，应无裂纹、皱褶、污渍、明显色差		√*
表中“*”记号表示该单项中有2个以上（含2个）检验内容，当有1个检验内容不符合要求，应按1个不合格计数。 若一般项目中某单项缺陷明显到足以影响产品质量，则作为基本项目判定。					

6.4 材料

茶几材料应符合表5的要求。

表 5 材料

序 号	材 质	要 求
1	木材	家具用木材应经干燥处理，木材含水率应为8%至产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%
2		虫蛀材应经杀虫处理，不应使用昆虫尚存活并在继续蛀蚀的木材
3	人造板	物理力学性能和含水率应符合GB/T 3324—2008中5.3.5和5.3.6的要求
4	玻璃	应符合GB 28008—2011中5.4、5.5的要求

6.5 表面理化性能

茶几表面理化性能应符合表6的要求。

表 6 表面理化性能

序 号	项 目		试 验 条 件	要 求
1	木制件漆膜	耐液性	15%氯化钠溶液，24 h	不低于 3 级
2			10%碳酸钠溶液，24 h	
3			10%乙酸溶液，24 h	
4			48%乙醇溶液，24 h	
5			84 消毒液或有效氯含量为 5%的次氯酸钠溶液，24 h	
6			标准餐具洗涤剂 ^a ，24 h	
7		耐液性	茶 ^b ，24 h	不低于 3 级
8			咖啡，24 h	
9		耐干热	20 min，85 ℃	不低于 2 级
10		耐湿热	20 min，85 ℃	不低于 2 级

表 6（续）

序 号	项 目		试 验 条 件		要 求
11	木制件漆膜	耐冷热温差	热态：温度（40±2）℃，相对湿度 98%~99%； 冷态：温度（-20±2）℃；冷热态循环：3 次		无鼓泡、裂缝和明显失光
12		附着力	交叉切割法		不低于 2 级
13		抗冲击	冲击高度 50 mm		不低于 3 级
14		耐磨性	1 000 r		不低于 2 级
15	金属涂层	硬度	铅笔法		不低于 H
16		耐冲击	冲击高度 400 mm		无裂纹、皱纹及剥落
17		耐腐蚀	3%氯化钠		100 h 内，溶剂中样板上划道两侧 3 mm 以外，应无气泡产生
18					100 h 后，样板上划道两侧 3 mm 以外，应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光
19		附着力	划格试验		不低于 1 级
20	金属电镀层	粗糙度	$R_a \leq 1.25 \mu\text{m}$		QB/T 3814—1999 中 3.2
21		耐盐雾	24 h		直径 1.5 mm 以下锈点不应超过 20 点/dm ² ，其中直径 1.0 mm 及以上的锈点不超过 5 点/dm ² （距离边缘棱角 2 mm 以内的不计）
22		软、硬质覆面	耐液性	15%氯化钠溶液，24 h	
23	10%碳酸钠溶液，24 h				
24	10%乙酸溶液，24 h				
25	48%乙醇，24 h				
26	84 消毒液或有效氯含量 5%的次氯酸钠溶液，24 h				
27	标准餐具洗涤剂 ^a ，24 h				
28	茶 ^b ，24 h				
29	咖啡，24 h				
30	耐冷热循环		热态：温度（80±2）℃，时间（120±10）min； 冷态：温度（-20±3）℃，时间（120±10）min； 冷热态循环：4 次		无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象
31	耐干热	180℃~105℃，20 min		无龟裂、无鼓泡	
32	耐划痕 ^c	加载 1.5 N		表面无整圈连续划痕	
33	耐磨性	图案	100 r		保留 50%以上花纹
34		素色	350 r		无露底现象
35	抗冲击	冲击高度 50 mm		不低于 3 级	

表 6（续）

序 号	项 目		试 验 条 件		要 求	
36	软、硬质覆面	耐光色牢度	对比法		不低于 4 级	
37	表面胶合强度		最大破坏拉力试验		浸渍胶膜纸 饰面人造板	≥0.60 MPa
38					装饰单板贴 面人造板	≥0.40 MPa
注：表面胶合强度是指贴面、覆面与基材的胶结合强度。						
a 标准餐具洗涤剂按 GB 9985—2000 附录 B 中 B1.4.3 配制。						
b 茶按 GB/T 23997—2009 中 5.4.17 配制。						
c 仅适用于硬质覆面。						

6.6 力学性能

6.6.1 强度和耐久性

按 GB/T 10357.1 进行强度和耐久性试验，试验后产品应无以下缺陷：

- a) 零部件断裂或豁裂；
- b) 牢固部件出现永久性松动；
- c) 严重影响使用功能的磨损或变形；
- d) 五金连接件松动；
- e) 活动部件的开关无法灵活启闭；
- f) 搁板挠度与长度的比值超过 0.5%。

6.6.2 稳定性

按 GB/T 10357.7 进行稳定性试验，最小加载力见表 7，试验过程中试件应无倾翻。

表 7 稳定性最小加载力

单位为牛

品 种	垂直加载稳定性	垂直和水平加载稳定性
独脚类	200	30
四脚类	600	40
其他类	600	40

6.7 有害物质限量

6.7.1 木质型茶几的有害物质限量应符合 GB 18584 的规定。

6.7.2 茶几用石材的放射性核元素限量应符合 GB 6566—2010 中 A 类水平的规定。

7 试验方法

7.1 主要尺寸的极限偏差

试件应放置于平板或平整地面上，采用精度不低于 1 mm 的钢直尺或卷尺进行测量。尺寸偏差为产品标示值与实测值之间的差值。

7.2 形状和位置公差

7.2.1 邻边垂直度

采用精度不低于 1 mm 的钢直尺或卷尺，测量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量值。

QB/T 4467—2013**7.2.2 翘曲度**

采用精度不低于 0.1 mm 的翘曲度测定器具。选择翘曲最严重的板件，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量值。

7.2.3 平整度

采用精度不低于 0.03 mm 的平整度测量器具。选择不平整程度最严重的 3 个板件，测量其表面上 0~150 mm 长度内与基准直线间的距离，以其中最大距离为平整度测量值。

7.2.4 分缝

先将抽屉或门板来回启闭 3 次，使抽屉或门板处于关闭位置，然后用塞尺测量分缝，取其最大值作为分缝的评定值。

7.2.5 位差度

采用精度不低于 0.1 mm 的位差度测量器具。应选择待测相邻表面间距离最大部位进行测量，在该相邻表面中任选一表面为测量基准表面，将器具的基面安放在测量基面上，器具的测量面对另一相邻表面进行测量（并沿该相邻表面再测量一个或以上部位）。当测量值同为正（或负）值时，以最大绝对值为位差度测量值；当测量值为正、负时，以最大的绝对值之和为位差度测量值，并以最大测量值为位差度评定值。

7.2.6 抽屉下垂度、抽屉摆动度

采用精度不低于 0.1 mm 的钢直尺或卷尺测量。将钢尺放置在与试件测量部位相邻的水平面和侧面上，将试件伸出其总长的 2/3，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量值。

7.2.7 圆度

用精度不低于 0.02 mm 的卡尺测量圆管弯曲段中部最大管径和最小管径，其差值即为圆度评定值。

7.2.8 着地平稳性

将试件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。

7.3 外观

在自然光下或光照度为 300 lx~600 lx 范围内的近似自然光（如 40 W 日光灯）下目视检测，视距为 700 mm~1 000 mm。需要测量时，使用量具为精度不低于 1 mm 的钢直尺或卷尺。对外观检测结果存在争议时，由 3 人共同检验，以多数相同结论为检验结果。

7.4 材料**7.4.1 木材含水率**

采用误差不超过±1%的木材含水率测定仪测定。任选 3 个不同位置的部件，在每个部件上，选择距离部件边部 100 mm 以上的任意 3 点测定，记录最大值作为该部件的含水率。计算 3 个部件的含水率平均值，即为试件的木材含水率。

当对检验结果有异议或仲裁检验时，应按 GB/T 1931 的规定测定木材含水率。

7.4.2 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。

7.4.3 人造板

产品送检时应提供家具主要用材的试样。未提供试样的，可在家具上取样检验。在检验报告中应注明“提供试样”或注明取样部位。

纤维板物理力学性能测定按 GB/T 11718—2009 中 6.6、6.7、6.8、6.13 的规定进行；刨花板的物理力学性能测定按 GB/T 4897.3—2003 中 5.2、5.3、5.5、5.6 的规定进行。

人造板含水率测定应按 GB/T 17657—1999 中 4.3 的规定进行。

7.4.4 玻璃

按 GB 28008—2011 第 6 章的规定进行检验。

7.5 表面理化性能

7.5.1 木制件漆膜耐液性

耐茶性的测定按 GB/T 23997—2009 中 5.4.17 的规定进行，其他按 GB/T 4893.1 的规定进行。

7.5.2 木制件漆膜耐干热

按 GB/T 4893.3 的规定进行试验。

7.5.3 木制件漆膜耐湿热

按 GB/T 4893.2 的规定进行试验。

7.5.4 木制件漆膜耐冷热温差

按 GB/T 4893.7 的规定进行试验。

7.5.5 木制件漆膜附着力

按 GB/T 4893.4 的规定进行试验。

7.5.6 木制件漆膜抗冲击

按 GB/T 4893.9 的规定进行试验。

7.5.7 木制件漆膜耐磨性

按 GB/T 4893.8 的规定进行试验。

7.5.8 金属涂层硬度

按 GB/T 6739 的规定进行试验。

7.5.9 金属涂层耐冲击

按 GB/T 1732 的规定进行试验。

7.5.10 金属涂层耐腐蚀

按 GB/T 13667.1 的规定进行试验。

7.5.11 金属涂层附着力

按 GB/T 9286 的规定进行试验。

7.5.12 金属电镀层粗糙度

按 QB/T 3814 的规定进行试验。

7.5.13 金属电镀层耐盐雾

按 QB/T 3826 的规定进行试验。

7.5.14 软、硬质覆面耐液性

耐茶性的测定按 GB/T 23997—2009 中 5.4.17 的规定进行，其他按 GB/T 4893.1 的规定进行测定。

7.5.15 软、硬质覆面耐冷热循环、耐干热、耐划痕、耐磨性

按 GB/T 17657—1999 中 4.31、4.42、4.29、4.38、4.40 的规定进行试验。

7.5.16 软、硬质覆面抗冲击

按 GB/T 4893.9 的规定进行试验。

7.5.17 软、硬质覆面耐光色牢度

按 GB/T 15102 的规定进行试验。

7.5.18 表面胶合强度

浸渍胶膜纸饰面人造板按 GB/T 15102 的规定进行试验，装饰单板贴面人造板按 GB/T 15104 的规定进行试验。

7.6 力学性能

7.6.1 强度和耐久性

按 GB/T 10357.1 的规定进行试验。

7.6.2 稳定性

按 GB/T 10357.7 的规定进行试验。

7.7 有害物质限量

7.7.1 木质型茶几的有害物质限量按 GB 18584 的规定进行测定。

7.7.2 茶几用石材的放射性核元素限量按 GB 6566—2010 第 4 章的规定进行测定。

8 检验规则

8.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

8.2 出厂检验

8.2.1 组批：相同材料、相同工艺、同一时期生产的产品可作为一批产品。

8.2.2 出厂检验项目为主要尺寸的极限偏差、形状和位置公差、外观以及材料要求表 5 中的 1、2 项。

8.2.3 抽样方案：依据 GB/T 2828.1—2012 中规定，采用正常检验一次抽样方案，一般检验水平 II，质量接受限（AQL）为 6.5，其样本量及判定数值按表 8 进行。

表 8 出厂检验抽样方案

单位为件

本批次产品总数	样本量	接收数（A _c ）	拒收数（R _c ）
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
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15
注：26件以下为全数检验。			

8.3 型式检验

8.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 正式生产时，应定期进行检验，检验周期一般为 1 年；
- b) 原辅材料及其生产工艺发生较大变化时；
- c) 产品长期停产后，恢复生产时；
- d) 新产品或老产品的试制定型鉴定；
- e) 质量监督机构提出型式检验要求时。

8.3.2 型式检验项目为第 6 章的全部项目。

8.3.3 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。

8.4 检验结果判定

主要尺寸及极限偏差、形状和位置公差、外观分为基本项目和一般项目，其他指标全部为基本项目。基本项目全部合格且一般项目不合格项不超过 4 项，判定该产品为合格品，否则为不合格品。

8.5 复验规则

产品经型式检验为不合格的，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项目进行检验，按 8.4 的规定进行评定，并在检验结果中注明“复验”。

9 标志、使用说明、包装、运输、贮存

9.1 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) 主要用料名称、执行标准编号；
- c) 检验合格证明、生产日期；
- d) 生产者中文名称和地址。

9.2 使用说明

产品使用说明应符合 GB 5296.6 的规定，内容至少应包括：

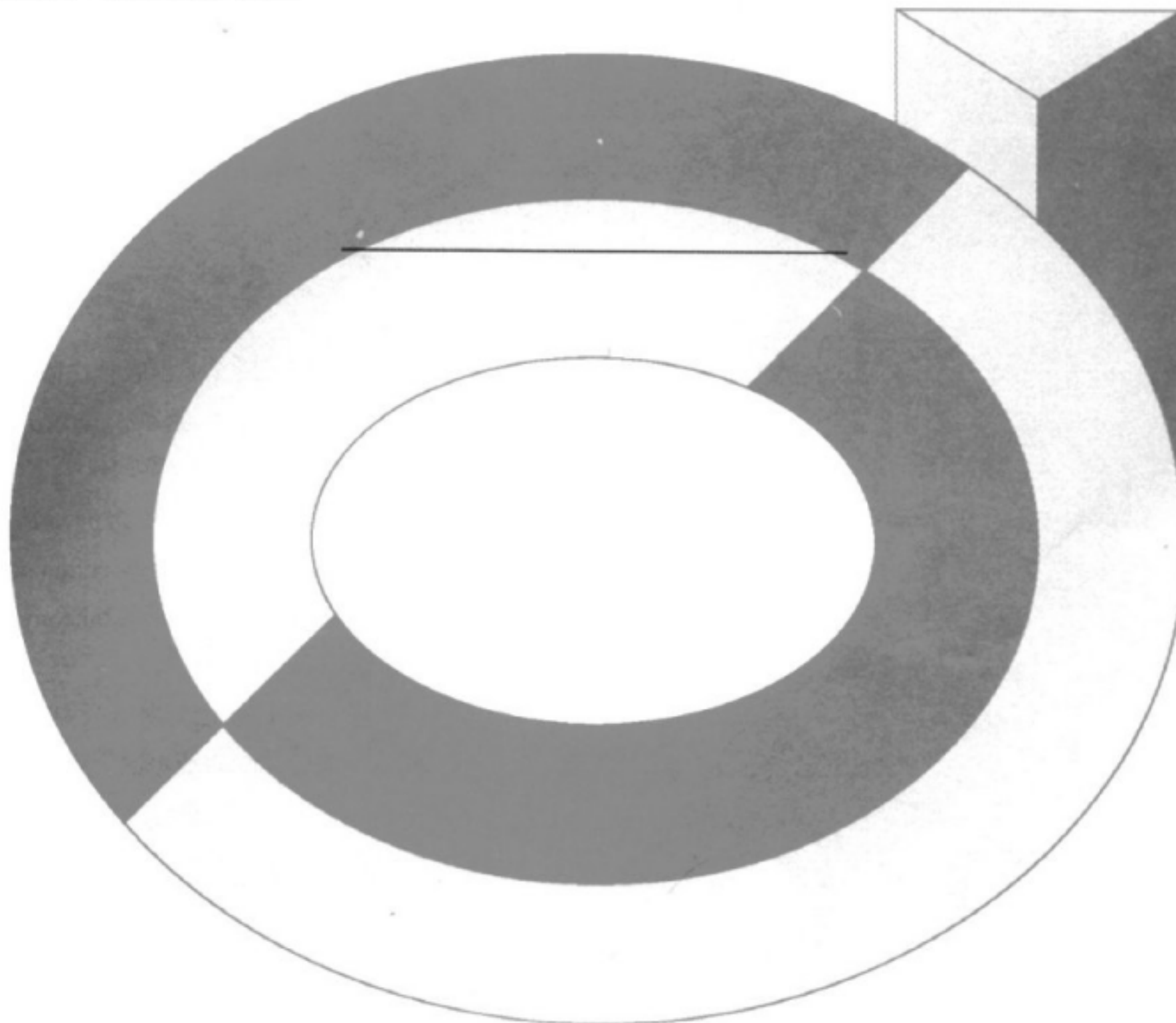
- a) 产品名称、规格型号、执行标准编号和等级；
- b) 产品主要原、辅材料名称、使用部位；
- c) 有害物质限量的控制指标；
- d) 产品安装和调整技术要求、注意事项；
- e) 产品使用方法、注意事项；
- f) 产品故障分析和排除、保养方法。

9.3 包装

产品应加以包装，防止磕碰、划伤和污损。

9.4 运输、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、暴晒。贮存时应按类别、规格、等级分别堆放。



中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
茶 几

QB/T 4467—2013

*

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：北京西城区下斜街29号

邮政编码：100053

电话：(010)68049923/24/25

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·4109

印数：1—200册 定价：20.00元



QB/T 4467—2013

BZ002102001

