

ICS 97.140
分类号: Y 81
备案号: 41569-2013

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2602—2013
代替 QB/T 2602—2003

影剧院公共座椅

Public seat for theatre

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。

本标准是对QB/T 2602—2003《影剧院公共座椅》的修订，与QB/T 2602—2003相比，主要技术变化如下：

- 增加了部分引用标准（见第2章）；
- 删除了公共座椅、排椅、独立椅、缓冲装置、骨架、承重构件的术语和定义；修改了辅助件的定义（见第3章）；
- 增加了产品分类（见第4章）；
- 增加了材料要求，增加了人造板材含水率（见5.2.2）；
- 修改了外观要求，增加了对人造板件外观、软包及缝纫件外观、塑料件外观、漆膜外观要求；修改了对金属件外观和其他要求（见表3）；
- 删除了座椅吸声性能要求；
- 修改了用料要求，删除了纺织面料干摩擦色牢度、皮革干摩擦色牢度要求；删除了外表用木制件中人造板材件的甲醛释放量、内部用木制件中人造板材件的甲醛释放量要求（见5.6）；增加了产品甲醛释放量要求（见5.10）；修改了软质聚氨酯泡沫材料要求（见5.6.3）；
- 修改了理化性能要求，删除了电镀层结合性能要求；增加了软包件纺织面料/皮革要求（见表4）；
- 修改了力学性能要求，修改了座面、椅背静载荷联合试验，扶手侧向静载荷试验，扶手垂直向下静载荷试验，座面、椅背耐久性联合试验，座面冲击试验，椅背冲击试验，扶手冲击试验要求；增加了写字板垂直向下静载荷试验、写字板耐久性试验（见表5）；
- 修改了阻燃性要求（见5.9）；
- 增加了底座送风器要求（见5.11）；
- 修改了检验规则（见第7章）；
- 修改了标识、使用说明、包装、运输、贮存（见8.1）；
- 增加了附录A。

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。

本标准起草单位：浙江省家具与五金研究所、浙江大丰实业有限公司、浙江神鸽实业有限公司、浙江神鹰椅业有限公司、国家家具质量监督检验中心（河北）。

本标准主要起草人：梁米加、冯金武、钟文翰、侯都兴、古鸣、韩宝罗、张东强、俞春新、应新法。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 2602—2003。

影剧院公共座椅

1 范围

本标准规定了供影剧院、会议厅、多功能厅内使用的公共座椅的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则及标志、使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于影剧院、会议厅、多功能厅室内使用以软面座椅为主的公共座椅，其他公共场所使用的类似公共座椅可参照执行。

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 1720 漆膜附着力测定法
- GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 3324—2008 木家具通用技术条件
- GB/T 3785 电声学 声级计 (GB/T 3785.1—2010, IEC 61672-1:2002, IDT)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度 (GB/T 3920—2008, ISO 105-X12:2001, MOD)
- GB/T 4689.20 皮革 涂层沾着牢度测定方法 (GB/T 4689.20—1996, ISO 11644:1993, EQV)
- GB/T 4893.4 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法
- 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 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具
- GB/T 6343 泡沫塑料及橡胶 表观密度的测定 (GB/T 6343—2009, ISO 845:2006, IDT)
- GB/T 6669—2008 软质泡沫聚合材料 压缩永久变形的测定 [ISO 1856:2000 (E), IDT]
- GB/T 6670—2008 软质泡沫聚合材料 落球法回弹性能的测定方法 (ISO 8307:2007, MOD)
- GB/T 6881.1 声学 声压级测定噪声源声功率级混响室精密法 (GB/T 6881.1—2002, ISO 3741:1999, IDT)
- GB/T 10357.3 家具力学性能试验 椅、凳类强度和耐久性 (GB/T 10357.3—1989, ISO 7173:1988, IDT)
- GB/T 12704.1 纺织品 织物透湿性试验方法 第1部分：吸湿法
- 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 20286 公共场所阻燃制品及组件燃烧性能要求和标识
- QB/T 1327 皮革表面颜色摩擦牢度测试方法
- QB/T 1950 家具表面漆膜耐盐浴测定法
- QB/T 2601 体育场馆公共座椅
- 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
- JGJ 57—2000 剧场建筑设计规范

3 术语和定义

QB/T 2601 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

座椅调节器 seat adjuster

改变座椅部件相对位置、角度或刚度的结构。

3.2

消音装置 **absorbing or eliminating noises unit**

防止椅座、椅背翻转、起落、调节时发出声响的装置或防止金属件之间直接接触发出声响的材料。

3.3

锁定装置 **locked unit**

对座椅的活动部件定位后进行锁定的装置。

3.4

辅助件 **auxiliary unit**

和座椅主体结构相连,可为座椅增加一些辅助功能(如供暂时性书写或其他类似活动),如书写板、茶杯架、资料架等。

4 产品分类

4.1 按座椅结构分为:

- a) 整体式座椅:椅背、座面加工为一整体的座椅;
- b) 组合式座椅:椅背、座面可以分离的座椅;
- c) 可调节座椅:椅背、座面、扶手相对位置或角度可调节的座椅;
- d) 不可调节座椅:相对位置、角度不可调节的座椅。

4.2 按座椅活动性分为:

- a) 固定式座椅:座椅间相对位置固定不变;
- b) 移动式座椅:座椅可左右或前后移动。

4.3 按座椅材料分为:

- a) 金属结构座椅;
- b) 塑料结构座椅;
- c) 木结构座椅;
- d) 混合结构座椅。

4.4 按座椅翻转形式分为:

- a) 回复式座椅:椅面和/或椅背可自动回复;
- b) 不可回复式座椅:椅面和/或椅背不可自动回复。

5 要求

5.1 主要尺寸及偏差

主要尺寸及偏差应符合表1、图1的规定。

表1 主要尺寸及偏差

单位为毫米

名 称	主要尺寸	名 称	主要尺寸
座 高 H_1	400~450	扶手中距 B_3	≥ 520
座 深 T_1	400~500	扶手距地面高度 H_2	550~650
座 宽 B_2	≥ 400	背距地面高度 L_1	≥ 750
扶手内宽 B_1	≥ 460	座斜角 α	$4^\circ \sim 10^\circ$
背斜角 β	$100^\circ \sim 110^\circ$	实测值与设计尺寸偏差 d	尺寸偏差为 ± 5 , 角度偏差为 $\pm 1^\circ$

表1 (续)

单位为毫米

名 称	主要尺寸	名 称	主要尺寸
注1: 不规则形状座面的座深和座宽均指最小值, 圆形座面的座深和座宽指其直径; 座高指座面几何中心的离地高度。			
注2: 有特殊要求的尺寸, 由供需双方在合同中明示。			

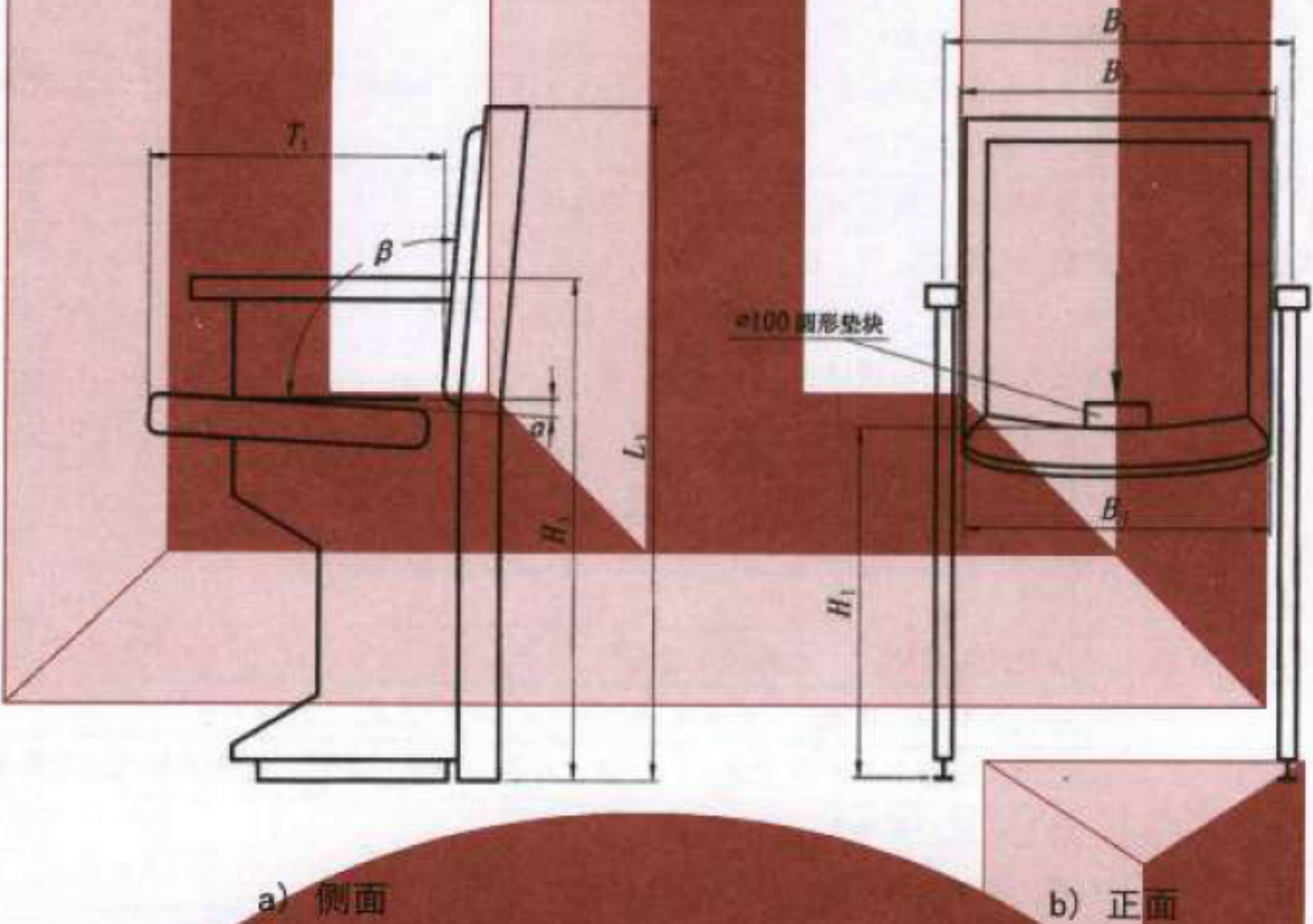


图1 主要尺寸示意图

5.2 含水率

5.2.1 木材含水率

家具用木材应经干燥处理, 含水率应为8%至产品所在地区年平均木材平衡含水率+1%。

5.2.2 人造板含水率

人造板含水率应符合表2的规定。

表2 人造板含水率

类 别	含 水 率
中密度纤维板、刨花板	4%~13%
胶合板	6%~16%
细木工板、浸渍胶膜纸饰面人造板、装饰单板贴面人造板	6%~14%

5.3 外观

5.3.1 塑料件外观应符合 QB/T 2601 的规定。

5.3.2 其他应符合表3的规定。

表 3 外观

序 号	项 目	要 求
1	木材	木材外表应无尚在侵蚀的昆虫
2		木材上应无贯通裂缝，无腐朽材
3		木材外表不应有裂纹、缺棱、死节*
4		人造板部件的非交接面应进行饰面或封边处理
5		封边和贴面应无鼓泡、脱胶
6		封边和贴面的拼贴应严密、平整，不应有凹陷、压痕、明显透胶，贴面应无划伤、麻点、裂痕、崩角、刃口*
7	人造板件	人造板件非交接面应进行封边或涂饰处理
8		表面应无明显划痕、压痕、色差
9		外表应无干花、湿花、污斑、鼓泡、龟裂、分层*
10	金属件	金属件应进行防锈处理，不应有锈迹
11		金属件应无端部未封口的管件*
12		管材应无裂缝、叠缝*
13		焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、夹渣、气孔、焊瘤、咬边、飞溅*
14		冲压件应无脱层、裂缝*
15		铆接处应铆接牢固，无漏铆、脱铆*
16		涂层应无漏喷、锈蚀
17		电镀层应光滑平整，应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等缺陷*
18		电镀层表面应无剥落、返锈、毛刺
19	软包及缝纫件	包覆的面料应无破损、划痕、色污、油污、明显色差
20		软包及缝纫部件应饱满圆滑、缝合牢固，无脱线、开缝、跳双针等缺陷*
21		一体发泡成型部件应结合牢固、平服，不应有脱落、起皱、松弛等缺陷
22		自结皮部件外观应平整、光滑，无凹坑，厚度均匀，质感致密，分模缝隙不应影响外观*
23	漆膜	同色部件的色泽应相似
24		应无褪色、掉色现象
25		涂层不应有皱皮、发黏或漏漆现象
26		涂层应平整光滑、清晰，无明显粒子、涨边现象；应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣
27	其他	产品的零部件应无破损现象*
28		接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、棱角*
29		固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉（预留孔、选择孔除外）*
30		产品的所有涂饰表面不应有褪色、掉色现象
31		外表应清洁、色泽均匀

5.4 结构

- 5.4.1 翻动座垫应设有自动回复结构，翻平后无载状态下应回复自如。
- 5.4.2 座椅调节器应调节自如并设有锁定装置或限位装置。
- 5.4.3 可拆卸部件之间应在使用专用工具的条件下拆装容易，安装方便。*
- 5.4.4 移动式座椅应推拉方便，移动灵活。

5.4.5 辅助件应使用方便，活动部件应伸展自如。*

5.5 消音装置

单件座椅活动构件无载下自行恢复时发出的声音应小于 35 dB（A 声级）。

5.6 用料

5.6.1 纺织面料与人接触部分的布料应具有较好的透湿性，其透湿量至少应为 2 500 g/（m²·d）。

5.6.2 皮革涂层粘着牢度不小于 2.5 N/10mm。

5.6.3 软质聚氨酯泡沫材料：座面密度至少应为 40 kg/m³，其他部位密度至少应为 30 kg/m³，回弹性至少应为 35%，压缩永久变形不应大于 10%。

5.7 理化性能

理化性能应符合表 4 的规定。

表 4 理化性能

序号	项 目		试验条件及要求		试验方法
1	木制件涂层/软 硬覆面	耐磨	1 000 转，不应低于2级		GB/T 4893.8
2		抗冲击	冲击高度50 mm，不应低于3级		GB/T 4893.9
3		附着力	涂层交叉切割法，不应低于3级		GB/T 4893.4
4	金 属 件	漆膜喷塑 涂层	耐腐蚀	100 h内，在溶剂中试样上划道两侧3 mm以外，应无气泡产生	QB/T 1950
5			耐腐蚀	100 h后，划道两侧3 mm以外，应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光等现象	
6		漆膜喷塑 涂层	抗冲击	3.92 J，应无剥落、裂纹、皱纹现象	GB/T 1732
7			附着力	不应低于3级	GB/T 1720
8	软 包 件	电镀层	抗盐雾	18 h，1.5 mm以下锈点不应超过20点/dm ² ，其中直径1.0 mm以上的锈点不应超过5点/dm ² （距离边缘棱角2 mm以内的不计）	QB/T 3826
9		纺织面料/ 皮革	耐干摩擦 色牢度	纺织面料应至少达到3级 皮革≥4-5级	GB/T 3920 QB/T 1327

5.8 力学性能

力学性能应符合表 5 的规定。

表 5 力学性能

项 目	试验条件	要 求	试验方法
座面、椅背静载荷联合试验	座面：2 000 N；椅背：760 N，10 次	a) 座椅零部件应无断裂或豁裂现象； b) 加载部位应无明显变形； c) 座椅结构应无松动； d) 翻转结构应翻转灵活自如	GB/T 10357.3
	座面静载荷：2 000 N		
扶手侧向静载荷试验	900 N，10 次		
扶手垂直向下静载荷试验	1 000 N，10 次		
座面、椅背耐久性联合试验	座面载荷：950 N，20 万次		
	椅背载荷：330 N，20 万次		
	座面平衡载荷：950 N		
座面翻转耐久性试验	翻转频率 10 次/min~15 次/min，5 万次		见 6.8.1

表 5 (续)

项 目	试验条件	要 求	试验方法
座面冲击试验	冲击高度 300 mm, 10 次	a) 座椅零部件应无断裂或豁裂现象; b) 加载部位应无明显变形;	GB/T 10357.3
椅背冲击试验	冲击高度 620 mm, 10 次		
扶手冲击试验	冲击高度 620 mm, 角度 68°, 10 次		
写字板垂直向下静载荷试验	300 N, 10 次	c) 座椅结构应无松动; d) 翻转结构应翻转灵活自如	见 6.8.2
写字板耐久性试验	150 N, 2.5 万次		见 6.8.3
注: 先将座椅构件组装成座椅产品, 再进行力学性能试验。			

5.9 阻燃座椅燃烧性能

阻燃座椅燃烧性能应符合 GB 20286 中的规定。

5.10 甲醛释放量

公共座椅甲醛释放量不应大于 0.120 mg/m²h。

5.11 底座送风器 (合同项目)

可根据客户要求提供底座送风器气流噪声性能参数。

5.12 安装 (合同项目)

公共座椅的安装应满足 JGJ 57—2000 中 5.2 的要求。座中距不均匀误差不应大于 ±8 mm, 相邻两位不整齐误差不应大于 10 mm, 整排 (30 座内) 的不整齐误差不应大于 40 mm。排距误差不应大于 30 mm。

6 试验方法

6.1 主要尺寸及偏差

6.1.1 座高

将座椅安放在平板上, 将直径 100 mm 的圆形垫块置于座面中心, 通过圆形垫块垂直向下施加 75 N 力 (含垫块自重), 测量圆形垫块下表面与平板之间的距离。

6.1.2 其他主要尺寸及偏差

试件应放置在平板或平整地面上, 采用每米精度不低于 0.6 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。

6.2 含水率

6.2.1 木材含水率按 GB/T 3324—2008 中 6.3.4 的规定进行测定。

6.2.2 人造板含水率按 GB/T 17657—1999 中 4.3 的规定进行测定。

6.3 外观

按 GB/T 3324—2008 中 6.4 进行检验。

6.4 结构

按 GB/T 3324—2008 中 6.4.2 进行检验。

6.5 消音装置

座椅置于消音实验室内 (环境噪声不大于 24 dB), 使座椅座面水平状态不自然回复, 在距离座椅 1 m 处, 根据具体情况选用符合 GB/T 3785 中规定的 1 级或 2 级声级计测定, 记录最大值。

6.6 用料

6.6.1 纺织面料透湿性按 GB/T 12704.1 的规定进行测定。

6.6.2 皮革涂层粘着牢度按 GB/T 4689.20 的规定进行测定。

6.6.3 软质聚氨酯泡沫的密度按 GB/T 6343 的规定进行测定,回弹性按 GB/T 6670—2008 中 A 法的规定进行测定。

压缩永久变形应按 GB/T 6669—2008 中 A 法的规定进行测定。取样部件为试件的座面,也可在与试件相同的材料上取样。样品厚度 25 mm,压缩 75%。

6.7 理化性能

按表 4 中规定的方法进行试验。

6.8 力学性能

6.8.1 座面翻转耐久性试验

将座椅置于试验机上,底脚固定,在翻动座垫上沿施加一个推力,使座垫往复翻转。试验时座垫在推力作用下翻转至水平极限位置后自然复位。翻转频率 10 次/min~15 次/min,翻转次数 50 000 次(见图 2)。

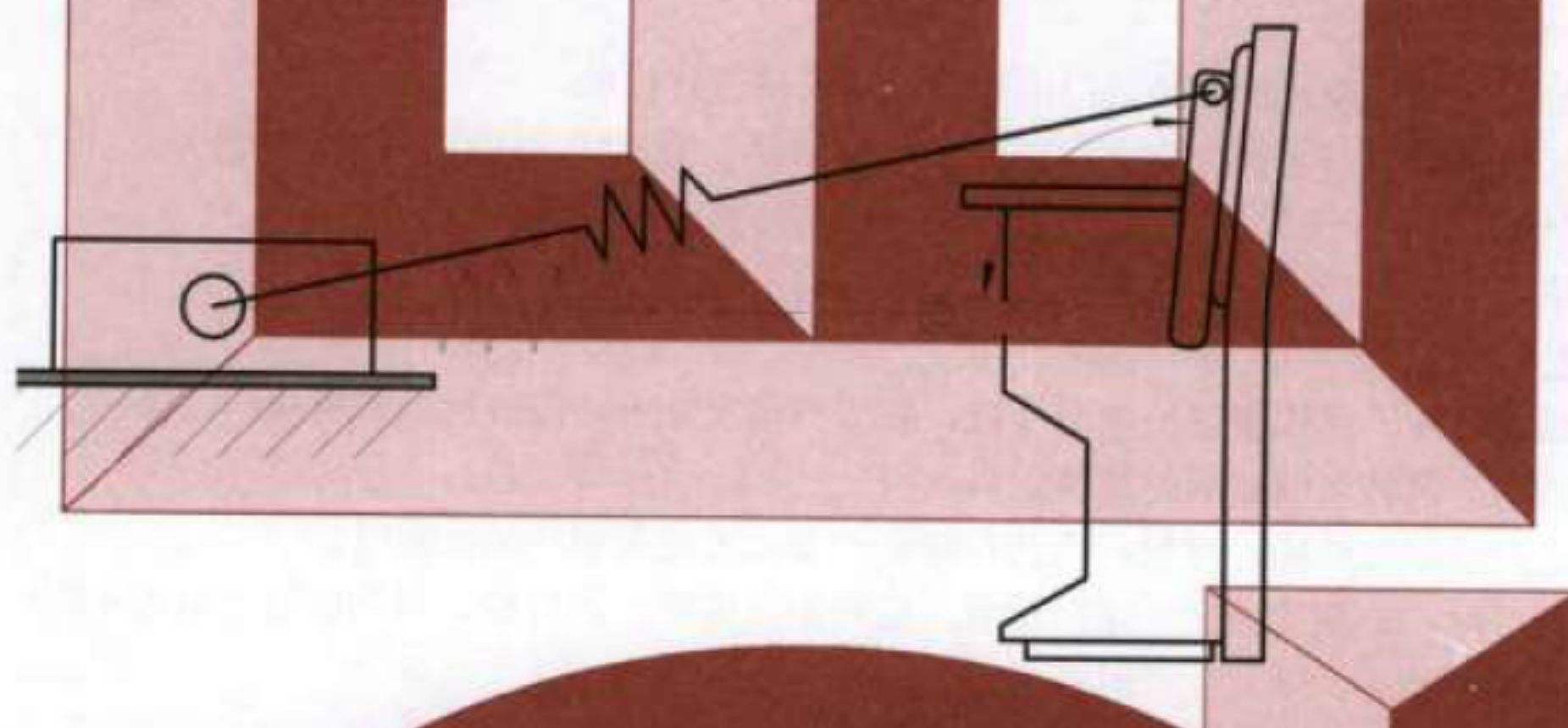


图 2 座面翻转耐久性

6.8.2 写字板垂直向下静载荷试验

加载垫表面应坚硬、光滑、平整,直径为 100 mm 的圆柱体,边缘倒角 12 mm。

依照表 5 所示要求,选取距离支撑点最远的相邻两边,在这两边各向内侧 80 mm 的交汇点处用加载垫施加垂直向下作用 10 次,每次加力应至少保持 10 s。

6.8.3 写字板耐久性试验

依照表 5 所示要求,在 6.8.2 所示作用点施加 150 N 垂直向下的作用力,施加次数 25 000 次。加载频率为 (14 ± 6) 次/min。

6.8.4 其他力学性能试验

按表 5 中规定的方法进行试验。

6.9 阻燃座椅燃烧性能

按 GB 20286 中规定进行试验。

6.10 甲醛释放量

将产品放入温度 (23 ± 2) °C 的环境中存放至少 24 h。如有写字板等辅助件,则应完全展开。

按 QB/T 2280—2007 中 6.8 进行测定。

6.11 底座送风器气流噪声

根据具体情况选用符合 GB/T 3785 中规定的 1 级或 2 级声级计,按 GB/T 6881.1 进行测定。

6.12 安装

采用每米精度不低于 0.6 mm 的钢直尺或钢卷尺,以椅背沿、扶手沿为基准,测量相邻两位之间的座中距、不整齐误差和排距。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。出厂检验项目包括产品主要尺寸及偏差、含水率和外观(脱色检验除外),型式检验项目为除合同要求以外的所有检验项目。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验是产品出厂或交货时应进行的各项检验。

7.2.2 出厂检验应进行全数检验,批量大的全数检验有困难时可实行抽样检验。企业应规定抽样检验方法和合格批判定方法。

7.2.3 出厂检验应由企业质量检验部门或委托质检机构进行检验。

7.2.4 主要尺寸及偏差、木制件含水率和外观检验项目不带“*”号的项目均符合要求,带“*”的项目中缺陷数累计不超过 5 个,判定为出厂检验合格,否则判为不合格。

7.2.5 不合格品不应出厂。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验是对产品质量进行全面考核。有下列情况之一,应进行型式检验:

- a) 产品或老产品转产的试制定型鉴定;
- 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) 正式生产时,定期或积累一定产量后,应周期性进行一次检验,周期检验一般为 1 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。

7.3.2 抽样与产品组批规则

在一个检验周期内的同一批中随机抽取若干部件,独立椅则组装 6 只,3 只封存,3 只送检;排椅则组装成 2 套~3 套座椅,1 套封存,1 套~2 套送检(保证座面总数至少 3 只)。供需双方如另有合同规定抽样方案,则按合同规定抽样。

7.3.3 检验程序

在 1 只独立椅上或排椅的 1 只座椅的座面上进行主要尺寸及偏差、含水率、外观检验,然后进行力学性能检验,最后进行理化性能检验;用另外 2 只独立椅或排椅中的另 2 只座椅分别进行阻燃性能、有害物质限量试验;其中,塑料件耐老化性试验样品,应在冲击强度指标未受其他试验影响的样品中制取,力学性能试验后再测试耐老化性。

7.3.4 检验结果的判定

检验结果的判定不包括合同要求的项目。

产品主要尺寸及偏差、含水率、理化性能、力学性能、阻燃座椅燃烧性能、甲醛释放量符合要求,外观检验中不带“*”号的项目,全部符合要求,带“*”的项目(指缺陷无论相同与否,有一处计一个缺陷,若某一个缺陷明显到足以影响产品质量时,则具有该项目否决权)缺陷累计不超过 5 项,判定为合格,否则判为不合格。

7.3.5 复验

7.3.5.1 任何一方对检验结果有异议时,或对交货时未验收的产品在规定期限内有异议时,均可要求复验。

7.3.5.2 复验应从封存的备用样品中抽样进行检验。

7.3.5.3 复验应对前次不合格的项目及前次因试件损坏而未能检验的项目进行检验，并在报告中注明“复验”。

8 标识、使用说明、包装、运输、贮存

8.1 标识、使用说明

产品应有标识和使用说明，并符合 GB 5296.6 中要求。

产品使用说明的内容至少包括：产品名称、厂名、厂址、规格型号、采用标准编号、使用环境、是否为阻燃座椅。

8.2 包装

产品应有适宜的包装，防止产品损坏或污染。

8.3 运输

产品运输过程应加以衬垫和覆盖，防止损伤和日晒雨淋。

8.4 贮存

产品应存放在通风、干燥、清洁的环境中，并应防止污染和日晒雨淋。

附 录 A
(资料性附录)
我国各地区年平均木材含水率

表 A.1 我国各省(区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值

各省市及城市名称	年平均平衡含水率/%	各省市及城市名称	年平均平衡含水率/%
* 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	14.36	* 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	* 上海	16.0
郑州	12.4	* 江苏	15.3
洛阳	12.7	南京	14.9
* 安徽	14.9	徐州	13.9
合肥	14.8	* 福建	15.7
芜湖	15.8	福州	15.6
* 湖北	15.0	永安	16.3
武汉	15.4	厦门	15.2

表 A.1 (续)

各省市及城市名称	年平均平衡含水率/%	各省市及城市名称	年平均平衡含水率/%
宜昌	15.4	崇安	15.0
* 浙江	16.0	南平	16.1
杭州	16.5	* 广西	15.5
温州	17.3	南宁	15.4
* 江西	15.6	桂林	14.4
南昌	16.0	* 广东	15.9
九江	15.8	广州	15.1
* 湖南	16.0	* 海南(海口)	17.3
长沙	16.5	* 台湾(台北)	16.4
衡阳	16.8	* 香港	暂缺
		* 澳门	暂缺
注 1: 我国各省(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 中表 A.1 和中国林业出版社 1998 年出版的《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: 凡有“*”记号表示我国各省(区)、直辖市。			

参 考 文 献

- [1] GB/T 6491—2012 锯材干燥质量
 - [2] 《木材工业实用大全》，中国林业出版社，1998 年出版
-

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
影剧院公共座椅
QB/T 2602—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：155019·4084

印数：1—200册 定价：20.00元



QB/T 2602-2013