ICS 79.020
B 60

中华人民共和国国家标准

GB/T 35379—2017

木门分类和通用技术要求

Classification & general requirements of wooden door

2017-12-29 发布 2018-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前　　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由国家林业局提出。

本标准由全国木材标准化技术委员会(SAC/TC 41)归口。

本标准负责起草单位:北京绿奥诺建筑板材有限公司、中国林业科学研究院木材工业研究所。

本标准参加起草单位:浙江梦天木业有限公司、北京闼闼同创工贸有限公司、春天集团有限公司、黑龙江三和木业(集团)有限公司、重庆星星木门有限公司、吉林森工霍尔茨木门有限公司、大自然家居(中国)有限公司、北京日上工贸有限公司、江苏肯帝亚森工科技股份有限公司、广东坚朗五金制品股份有限公司、万华生态板业股份有限公司、唐山润新门业有限公司、广州尚亿木制品有限公司、河北爱美森木材加工有限公司、湖州南浔恒峰家居科技有限公司、厦门标普标准化服务有限公司。

本标准主要起草人:吴盛富、曲丕良、黄富荣、付跃进、余静渊、袁俊杰、张岩、胡林彬、任德旺、刘晓俊、赵崇联、李楚平、何文宝、王涛、佘学彬、沈乃强、李理、宋仁松、周国林、张家亮、叶贵和、王莉娟。

木门分类和通用技术要求

1 范围

本标准规定了木门的术语和定义、分类、要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于室内木门及其木质部件。本标准不适用于室外用木门。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 1931 木材含水率测定方法

GB/T 3324—2008 木家具通用技术条件

GB/T 4823—2013 锯材缺陷

GB/T 5824 建筑门窗洞口尺寸系列

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 8485 建筑门窗空气声隔声性能分级及检测方法

GB/T 9758(所有部分) 色漆和清漆 “可溶性”金属含量的测定

GB 12955 防火门

GB/T 14155—2008 整樘门 软重物体撞击试验

GB/T 17657—2013 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 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

GB/T 22636—2008 门扇 尺寸、直角度和平面度检测方法

GB/T 29739—2013 门窗反复启闭耐久性试验方法

3 术语和定义

下列术语与定义适用于本文件。

3.1

木门 wooden door

主要采用实木、人造板或其他木质复合材料制成的门框和门扇，单位为樘。

3.2

门框 door frame

固定在墙体洞口，起到支撑和固定门扇、装饰等作用的木门部件。

3.3

门扇 door sheet

门的活动扇、待用扇和固定扇等可启闭部件和不可启闭部件的总称。

3.4

骨架材料　frame material

木门骨架，包括锯材、人造板和其他木质复合材料。

3.5

饰面材料　facing material

木门饰面材料，包括装饰单板、重组装饰单板、涂料、聚氯乙烯薄膜（PVC）、连续低压装饰层积板（CPL）、热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板（HPL）、装饰纸和其他材料等。

3.6

芯层材料　core material

木门骨架和表面材料之间的材料。

3.7

锯材　sawn timber

原木经制材加工得到的产品。

[GB/T 11917—2009，定义 2.6]

3.8

指接材　finger-jointed lumber

以锯材为原料经指榫加工，胶合接长制成的板方材。

[GB/T 21140—2007，定义 3.1]

3.9

集成材　glued-laminated timber

将纤维方向基本平行的板材、小方材等在长度、宽度和厚度方向上集成胶合而成的材料，也称胶合木。

[LY/T 11787—2008，定义 3.1]

3.10

单板层积材　laminated veneer lumber；LVL

多层整幅（或经拼接）单板按顺纹为主组坯胶合而成的板材。

[GB/T 20241—2006，定义 3.1]

3.11

装饰单板　decorative veneer

薄木

用刨切、旋切或锯切方法加工成的用于表面装饰的木单板。

[GB/T 18259—2009，定义 2.2.4.8]

3.12

重组装饰单板　reconstituted decorative veneer；RDV

重组装饰薄木

以旋切或刨切单板为主要原料，采用色板调色、层积、胶合成型制成木方，再经刨切、旋切或锯切制成的单板。

[GB/T 18259—2009，定义 2.2.4.14]

3.13

涂料　paint

油漆

用不同的施工工艺涂覆在物件表面，形成粘附牢固、具有一定强度、连续的固态薄膜的材料。

注：形成的固态薄膜通称涂膜，又称漆膜或涂层。

3.14

聚氯乙烯薄膜　poly vinyl chloride；PVC

由聚氯乙烯材料加工成的薄膜状材料，用于木门表面，起到装饰、防水、防腐等作用。

3.15

连续低压装饰层积板　continuous pressed laminates；CPL

由酚醛树脂浸渍的纸为芯（底）层和由氨基树脂（主要是三聚氰胺树脂）浸渍的纸为面层经加热及在低于 5 MPa 压力下胶合在一起的板材，其外层的一面或两面有装饰性的颜色或图案。

注：简称低压装饰板。

3.16

热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板　decorative high pressure laminates；HPL

由酚醛树脂浸渍的纸为芯（底）层和由氨基树脂（主要是三聚氰胺树脂）浸渍的纸为面层经加热及在不低于 5 MPa 压力下胶合在一起的板材，其外层的一面或两面有装饰性的颜色或图案。

注：简称高压装饰板。

[GB/T 7911—1999，定义 3.1]

3.17

装饰纸　decorative paper

用于木门表面的饰面纸。

注：包括原纸、印刷装饰纸、装饰胶膜纸、耐磨装饰胶膜纸、表层纸、表层胶膜纸、耐磨表层纸、耐磨表层胶膜纸、平衡纸和平衡胶膜纸。相关定义同 GB/T 28995—2012，定义 3.2～3.11。

3.18

中密度纤维板　medium density fibreboard；MDF

以木质纤维或其他植物纤维为原料，经纤维制备，施加合成树脂，在加热加压条件下，压制成厚度不小于 1.5 mm，名义密度范围在 0.65 g/cm^3～0.80 g/cm^3 之间的板材。

[GB/T 11718—2009，定义 3.1.1]

3.19

刨花板　particleboard

由木材碎料（木刨花、锯末或类似材料）或非木材植物碎料（亚麻屑、甘蔗渣、麦秸、稻草或类似材料）与胶粘剂一起热压而成的板材。

[GB/T 4897.1—2003，定义 3.1]

3.20

挤压法空芯刨花板　extruded tubular particleboard

将木质原料加工成刨花，经干燥、施胶后，加入安装有金属排管的挤压机中经加热连续冲挤成的空心板材。

[LY/T 1856—2009，定义 3.1]

3.21

麦（稻）秸秆刨花板　wheat/rice-straw particleboard

以麦（稻）秸秆为原料，以异氰酸酯（MDI）树脂为胶粘剂，通过粉碎、干燥、分选、施胶、成型、预压、热压、冷却、裁边和砂光等工序制成的板材。

[GB/T 21723—2008，定义 3.1]

3.22

胶合板　plywood

由单板构成的多层材料，通常按相邻层单板的纹理方向大致垂直组坯胶合而成的板材。

[GB/T 18259—2009，定义 2.2.1.1]

3.23

细木工板　block board

由木条或木块组成板芯，两面与单板或胶合板组坯胶合而成的一种人造板。

[GB/T 18259—2009，定义 2.2.5.15]

3.24

蜂窝纸芯　honeycomb core

由多条纸或纸板通过胶接、拉伸等工艺形成的连续蜂巢状芯材。

[BB/T 0016—2006，定义 3.3]

3.25

木塑复合材　wood plastic composites；WPC

用木材或其他植物纤维为原料加工的纤维单元与热塑性树脂及添加剂充分混合后，经挤压、模压或热压等加工而成的一类复合材料。

[GB/T 18259—2009，定义 2.2.5.58]

3.26

实木门　solid wood door

采用锯材和(或)集成材(含指接材)制作的木门。

3.27

实木复合门　solid wood composite door

以装饰单板或重组装饰单板为饰面材料，实木锯材、指接材、集成材、单板层积材等材料为骨架材料或门框，纤维板或刨花板等人造板材为芯层材料制作的木门。

3.28

木质复合门　laminated wood composite door

实木门及实木复合门以外的木门，一般以表面材料的种类进行区分。

4　分类

4.1　按表面材料分类

4.1.1　实木门

根据材料构成分为单一材种实木门和混合材种实木门。

4.1.2　实木复合门

根据材料构成分为装饰单板饰面复合门和重组装饰单板饰面复合门。

4.1.3　木质复合门

木质根据表面材料分为 PVC 复合木门、CPL 复合木门、HPL 复合木门、装饰纸贴覆复合木门、木塑复合门等。

4.2　按功能分类

防火木门、防盗木门、防潮木门、隔声(音)木门、其他功能木门等。

4.3　按门边构造分类

平口门、T 型门。

4.4 按开启方式分类

平开门、弹簧门、推拉门、折叠门、旋转门等。

5 要求

5.1 一般性要求

5.1.1 木质部件、人造板和其他原材料的质量应符合相应的国家标准或行业标准的要求。

5.1.2 门框的材质要求和门扇相同或相近。

5.1.3 木门所用木材应经干燥处理，符合相应的标准和工艺要求。

5.1.4 辅助材料（油漆、胶粘剂及安装过程中的连接附件、铰链、支座、支承件和安装件等）的质量应符合相关国家标准或行业标准的要求。

5.1.5 产品的结构、样式等应与设计或合同约定相符。

5.1.6 特殊用途的木门和特殊的辅助材料，特殊性能应符合相关产品标准的规定，相关标准未规定内容应由供需双方通过合同约定。

5.1.7 本标准对门框提出外观质量和甲醛释放量指标要求，门框的其他性能要求可根据供需双方通过合同约定。

5.2 外观质量

5.2.1 由实木、指接材、集成材、装饰单板和重组装饰单板加工制成的木质部件，外观质量应满足表1的要求。

表 1 木质部件外观质量要求

检验项目			门扇	门框
美观性		视觉	材色和花纹美观	
		花纹一致性	花纹近似或基本一致	
材色不匀、变褪色		色差	不明显	
死节、孔洞、夹皮、树脂道	半活节、死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道	每平方米板面上缺陷总个数	4	8
	半活节	最大单个长径/mm	10，小于5不计，脱落需填补	20，小于5不计，脱落需填补
	死节、虫孔、孔洞	最大单个长径/mm	不允许	5，小于3不计，脱落需填补
	夹皮	最大单个长径/mm	10，小于5不计	30，小于10不计
	树脂道、树胶道、髓斑	最大单个长径/mm	10，小于5不计	30，小于10不计
腐朽			不允许	轻微
裂缝（开裂）		最大单个宽度/mm	0.3，且需修补	
		最大单个长度/mm	100	200

表 1（续）

检验项目		门扇	门框
拼接离缝	最大单个宽度/mm	0.3	0.3
	最大单个长度/mm	200	300
拼接叠层	最大单个宽度/mm	不允许	0.5
鼓泡、分层		不允许	
凹陷、压痕、鼓包	最大单个面积/mm^2	不允许	100
	每平方米板面上的个数		1
补条、补片	材色、花纹与板面的一致性	不易分辨	不明显
毛刺沟痕、刀痕、划痕		不明显	不明显
砂漏（透砂）	最大透砂宽度/mm	3，允许在门边部位	8，允许在门边部位
其他缺损		不影响装饰效果	
加工波纹		不允许	不明显
漆膜划痕（表面划痕）		不允许	不明显
漆膜流挂		不允许	不明显
漆膜鼓泡		不允许	
漏漆		不允许	不明显
污染（包括凹槽线型部分）		不允许	
针孔		色漆，直径小于等于 0.3 mm，且少于等于 8 个/门	
表面漆膜皱皮		不能超过门扇或门框总面积的 0.2%	
凹槽线型部分漆膜粒子		手感光滑	
套扇线型结合部分		套扇线型分界线流畅、均匀、一致	
颗粒、麻点		直径≤1.0 mm，且少于等于 3 个/门，分散	直径≤1.0 mm，且少于等于 8 个/门

注 1：凡在外观质量检验环境条件下，不能清晰地观察到的缺陷即为不明显。

注 2：倒角上的漆膜粒子不计。

注 3：双方协商对特征处理不作为本表要求。

5.2.2 PVC、CPL、HPL、装饰纸、浸渍纸等非装饰单板以及异型包覆贴面的木门，外观质量应满足表 2 的要求。

表 2 PVC、CPL、HPL、装饰纸、浸渍纸等贴面的木门外观质量要求

缺陷名称	门扇	门框
色泽不匀	轻微允许	不明显
颜色不匹配	明显的不允许	
鼓泡	不允许	任意 1 m^2 内小于等于 10 mm^2 允许 1 个
鼓包	不允许	

表 2（续）

缺陷名称	门扇	门框
皱纹	轻微允许	不明显
疵点、污斑	任意 1 m^2 板面内小于等于 3 mm^2 允许 1 处	任意 1 m^2 板面内 3 mm^2～30 mm^2 允许 1 处
压痕	轻微	最大面积不超过 15 mm^2，每平方米板面不超过 3 处
划痕	不允许	宽度不超过 0.5 mm，长度不超过 100 mm，每平方米板面不超过 300 mm
局部缺损、崩边	不允许	
表面撕裂	不允许	
干、湿花	不允许	轻微
透底、透胶	不允许	轻微允许
表面孔隙	不允许	

注 1：轻微指正常视力在距离板面 0.5 m 以内可见，不明显指在距板面 1 m 可见，明显指在 1 m 以外可见。

注 2：干、湿花是对浸渍胶膜纸饰面的要求。

5.2.3 其他本标准没有规范的新型木门的外观质量，参照其材料的特性，买卖双方通过合同约定。

5.3 尺寸要求和偏差

5.3.1 门洞口尺寸应满足 GB/T 5824 的要求。

5.3.2 门扇、门框构造尺寸及外形可根据门洞口尺寸、门框结构、安装缝隙、用户要求等确定。

5.3.3 门扇的厚度根据设计要求或供需双方协议确定，优先选用(mm)：35、38、40、45、50、55、60。

5.3.4 门框用板材的厚度根据设计要求或供需双方协议确定，优先选用(mm)：28、30、38、40、45、50。

5.3.5 木门尺寸偏差应符合表 3 的规定。

表 3 木门尺寸偏差及检验方法

单位为毫米

检验项目	尺寸偏差	检验方法
门框、门扇高度	±1.5	按 GB/T 22636 的规定进行检测
门框、门扇宽度	±1.5	
门扇厚度	±1.0	
门框、门扇对角线长度差	2.0	钢卷尺测量对角线长度，门框检量裁口里角，门扇检量外角，计算两对角线之差，精确至 0.5 mm
门扇局部平面度	±1.0	按 GB/T 22636 的规定进行检测

5.3.6 门扇和门框的组装留缝、高低差(含部件高低差和组装高低差)应测量门扇与门框、门扇与地面、门扇和门框各部位间对应每边的最大组装缝隙、高低差值，精确至 0.1 mm。木门安装精度应符合表 4 的规定。

表 4　木门留缝限值及检验方法

单位为毫米

检验项目		留缝限值	检验方法
门扇与门框上面间留缝		≥1.5，≤5.0	用塞尺测量
门扇与门框侧面间留缝		≥1.5，≤5.0	
门扇与地面间留缝	一般室内门	≥6.0，≤8.0	
	卫生间门	≥8.0，≤10.0	
门框正、侧面安装垂直度		1.0	用垂线或靠尺加塞尺测量
门框与门扇、门扇与门扇接缝高低差		1.0	用钢板尺和塞尺测量

5.4　理化性能

5.4.1　表面理化性能

实木门表面理化性能要求应符合 GB/T 3324—2008 中表 5 的规定，见表 5。特殊试验条件及要求可由供需双方协定。

表 5　木门表面理化性能要求

检验项目		试验条件及要求	
漆膜	耐液性	10%碳酸钠溶液，24 h；10%乙酸溶液，24 h。应不低于 3 级	
	耐湿热	20 min，70 ℃。应不低于 3 级	
	耐干热	20 min，70 ℃。应不低于 3 级	
	附着力	涂层交叉切割法。应不低于 3 级	
	耐冷热温差	3 周期。应无鼓泡、裂缝和明显失光	
	耐磨性	1 000 r。应不低于 3 级	
	抗冲击	冲击高度 50 mm。应不低于 3 级	
	耐香烟灼烧	应无脱落状黑斑、裂纹、鼓泡现象	
软、硬质覆面	耐冷热循环	无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象	
	耐干热	无龟裂、无鼓泡	
	耐划痕	加载 1.5 N。表面无整圈连续划痕	
	耐液性	10%碳酸钠溶液，24 h；10%乙酸溶液，24 h。应不低于 3 级	
	表面耐磨性	图案	磨 100 r 后应无露底现象
		素色	磨 350 r 后应无露底现象
	耐香烟灼烧	应无黑斑、裂纹、鼓泡现象	
	抗冲击	冲击高度 50 mm，不低于 3 级	
	耐光色牢度(灰色样卡)	≥4 级	
表面胶合强度		≥0.4 MPa	
注：表面胶合强度是指贴面、幅面与基材的胶结合强度。			

5.4.2 含水率

木门木质构件的平均含水率应不小于6%,不大于使用地平衡含水率。

5.4.3 重金属限量

木门(包括门扇和门框)重金属限量应符合GB 18584中的要求。

5.4.4 甲醛释放量

门扇和门框的甲醛释放量均应符合GB 18580中E1级的要求。

5.4.5 门扇耐冲击性能

任选门扇上、下部中心位置(薄弱点)为撞击点,如图1所示。按照GB/T 14155—2008规定的试验方法,测定时,连续撞击正面3次,经冲击试验后,门扇应保持完整、无开裂、无变形。

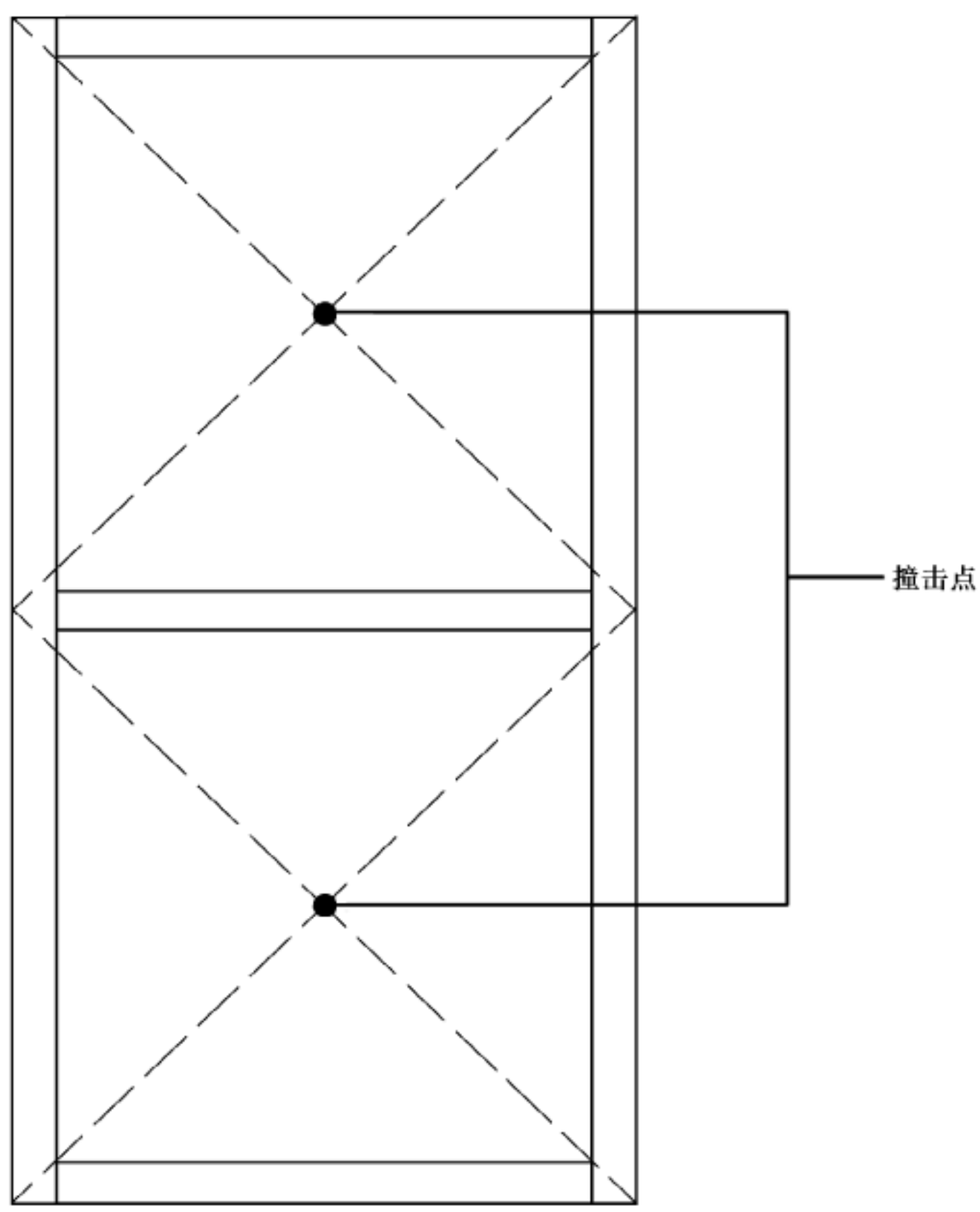

图1 门扇耐冲击试验撞击点示意图

5.4.6 反复启闭可靠性

启闭可靠性有特殊要求的木门,按照JG/T 192的规定,经过规定次数的启闭实验后,无松动、脱落与启闭不灵活,门扇与门框缝隙无变化、螺钉无松动。

5.4.7 其他性能

木门其他性能,如防火(按照GB 12955的相关要求执行)、隔音(按照GB/T 8485的相关要求执

行)。其他性能如有机挥发物(VOC)等要求,根据供需双方协商,在合同中约定。

6 检验方法

6.1 外观质量检验

门扇的外观质量通过目测和逐个检验的方法进行检验,材质及其加工缺陷的检验方法按GB/T 4823—1995 中第 4 章的规定执行。检验时应在自然光或近似自然光(光照度 300 lx～600 lx 范围内)下,视距为 700 mm～1 000 mm 内。存在争议时由三人共同检验,以多数相同结论为检验结果。首选照明光源为 40 W 日光灯管三只,灯管间距约 400 mm,灯管长度方向与木门长度方向平行,灯管距检验台高度约 1 000 mm～2 000 mm。门框的外观质量检验参照门扇的检验方法执行。

6.2 尺寸及偏差的检验

6.2.1 量具

量具包括:

a) 钢卷尺,量程为 5 m,分度值为 1.0 mm;
b) 钢板尺,量程为 1 m,分度值为 0.5 mm;
c) 游标卡尺,分度值为 0.02 mm;
d) 千分尺,分度值为 0.01 mm;
e) 塞尺,分度值为 0.01 mm;
f) 直角尺,长度为 300 mm,分度值为 0.01 mm;
g) 量角器,分度值为 1°;
h) 坡度尺,分度值为±1°;
i) 钢丝绳或线绳。

6.2.2 检量方法

6.2.2.1 门扇和门框的高度和宽度

按照 GB/T 22636—2008 中相应的方法测量。

6.2.2.2 门扇厚度

按照 GB/T 22636—2008 中相应的方法测量。

6.2.2.3 门扇表面平整度

按照表 1 中相应的方法测量。

6.2.2.4 门扇局部平面度

按照 GB/T 22636—2008 中相应的方法测量。

6.3 理化性能检验

6.3.1 漆膜涂层及覆面的表面理化性能检测

按 GB/T 3324—2008 中 6.5.1～6.5.2 的规定进行。

6.3.2 含水率检测

按 GB/T 1931 中含水率检验的规定进行，计算平均值，精确到 0.1%。

6.3.3 重金属限量

木门(包括门扇和门框)重金属限量按 GB 18584 中相应的方法检测。

6.3.4 甲醛释放量检测

木门(包括门扇和门框)产品的甲醛释放量，出厂检验按 GB/T 17657—2013 中 4.39 规定的干燥器法检测；型式检验和仲裁采用 GB 18580 中规定的气候箱法检测。

6.3.5 耐冲击性能检测

检测方法按 GB/T 14155—2008 中的要求进行，撞击点和撞击次数参照 5.4.5 的规定执行。

6.3.6 反复启闭可靠性检测

对于启闭可靠性有特殊要求的木门，按 GB/T 29739—2013 中的规定进行。

6.3.7 其他性能检测

按照相应的标准规定或供需双方协商一致的方案进行。

6.4 取样方法

6.4.1 漆膜涂层及覆面的表面理化性能检测

试件在距离边部 100 mm，顶部 200 mm 以外的部位随机选取，为避免遇到产品造型位置而影响检测时，取样位置可以根据实际情况适当调整。

6.4.2 含水率检测

试件在距离门扇边部 50 mm 以外的部位和在距离门框边部 20 mm 以外的平面部位随机选取三块。

6.4.3 重金属检测

按照 GB/T 9758(所有部分)中规定的方法进行。

6.4.4 甲醛释放量检测

门扇试件在距离边部 200 mm 以外的平面部位随机选取；门框试件在距离端部 200 mm，距离边部 20 mm 以外的平面部位随机选取。如门扇部位不能取样(如取样位置为玻璃等非木质材料或特殊造型部位)时，可只在门框部位取样。

6.4.5 耐冲击性能检测

按照 GB/T 14155 中规定的相关检验规则进行。

6.4.6 反复启闭可靠性检测

按照 GB/T 29739—2013 中规定的相关检验规则进行。

6.4.7 其他性能的检测

按照相应的检测、抽样规定或供需双方协商一致的方案进行。

6.5 检验结果判定

产品外观质量、尺寸及其偏差、理化性能检验结果均符合要求时，判定该批产品合格，有1项不合格则判定该批产品不合格。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1.2 出厂检验项目包括：

a) 外观质量检验；

b) 规格尺寸检验；

c) 理化性能必测项目的检验，包括含水率。

7.1.3 型式检验包括5.4.1～5.4.6所列的所有检验项目，供需双方协商一致、原材料和生产工艺未发生改变可不包括5.4.6所列的检验项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

a) 新产品试制定型鉴定时；

b) 当原辅材料及生产工艺发生较大变动时；

c) 长期停产(停产半年)，恢复生产时；

d) 正常生产时，每年检验一次；

e) 主管部门或质量监督机构提出型式检验要求时。

7.2 检验要求

木门产品包括门扇和门框，门框的环保性能、外观质量应与门扇同时检验并达到规定的指标要求。木门产品的检验要求如表6所示。

表6 木门产品的检验要求

检验项目	出厂检验	型式检验
外观质量	√	√
规格尺寸	√	√
表面理化性能	—	√
含水率	√	√
重金属	—	√
甲醛释放量	√	√
耐冲击性能	—	√
反复启闭可靠性	—	√
注：“√”为检测项目，“—”为非检测项目。		

7.3 抽样方案

7.3.1 检验样品抽取要求

产品质量检验应在同批产品中按规定抽取试样，并对所抽取试样逐一检验，木门试样均按樘计算。

7.3.2 外观质量检验

外观质量采用逐一全检的方式对出厂前产品进行检验。

7.3.3 规格尺寸检验

规格尺寸采用逐一全检的方式对出厂前产品进行检验。

7.3.4 理化性能检验

理化性能检验的抽样方案见表7，初检样本检验结果有某项指标不合格时，允许进行复检一次，在同批产品中加倍抽取样品对不合格项进行复检，复检后全部合格，判为合格；若仍有一项不合格，判为不合格。

表7 理化性能抽样方案

单位为樘

提交检查批的成品木门数量	初检抽样数	复检抽样数
≤20	1	2
21～100	2	4
101～1 000	3	6
≥1 001	6	12

注1：如样品规格较小，按以上方案抽取的样品不能满足试验要求时，可适当增加抽样数量。

注2：对同一批次的原材料或产品，木门的理化性能可抽取某个代表性部件来代替其余产品，不能测曲面的性能指标则抽取该样品的平面部位，无法取出平面部位的部件该项性能可暂不测。

8 标识、包装、运输及贮存

8.1 标识

产品出厂时，应在明显部位作标志。其内容应包括制造厂名称、产品名称、材质说明、产品合格证和执行标准号。

8.1.1 材质说明

产品发货时应将材质说明随同产品一起交给用户。其内容至少应包括门扇材料的名称和表面材料(树种)名称。

8.1.2 产品合格证

产品发货时应将产品合格证随同发货单一起交给用户。其内容至少应包括编号、制造厂名称、厂址、产品名称、材质说明、等级、规格、数量、生产日期、产品检验结果和检验人员印章等。

8.1.3 安全提醒

对于玻璃木门在运输过程中要有特别防范标识，避免损毁、擦伤等事故。

8.2 包装

木门采用包装箱包装。标志应符合 GB/T 191 和 GB/T 6388 的规定。包装内应附《木门安装使用说明书》。

8.3 运输

木门在运输过程中要避免雨淋、受潮，避免擦伤表面或碰坏边角，加防雨、防潮标识。

8.4 贮存

木门应在干燥通风的仓库内贮存。

GB/T 35379—2017

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
木门分类和通用技术要求
GB/T 35379—2017
*
中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址:www.spc.org.cn
服务热线:400-168-0010
2017年12月第一版
*
书号:155066·1-55800

版权专有 侵权必究

GB/T 35379-2017