



# 中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 303—2011

---

## 木 复 合 门

Wood compound door

2011-02-17 发布

2011-08-01 实施

---

中华人民共和国住房和城乡建设部 发布

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 分类、代号和标记 .....	2
5 要求 .....	4
6 试验方法 .....	9
7 检验规则 .....	13
8 标志、包装、运输和贮存 .....	16
附录 A (资料性附录) 基础标准及常用材料标准目录 .....	17

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由住房和城乡建设部标准定额研究所提出。

本标准由住房和城乡建设部建筑制品与构配件产品标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：住房和城乡建设部住宅产业化促进中心、龙信建设集团有限公司。

本标准参加起草单位：海门协翔实业有限公司、上海龙鼎建设发展有限公司、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司。

本标准主要起草人：娄乃琳、刘美霞、陈祖新、余宁馨、黄新、黄华、刘瑛、陈耀星、刘存、王建伟、沈金祥、江涛、季平进、高真、袁政宇、沈世法。

# 木 复 合 门

## 1 范围

本标准规定了木复合门的术语和定义、分类、代号和标记、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于民用建筑室内木复合门。

## 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 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 4893.4 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法
- GB/T 4893.9 家具表面漆膜抗冲击力测定法
- GB/T 5823—2008 建筑门窗术语
- GB/T 6491—1999 锯材干燥质量
- GB/T 8484—2008 建筑外门窗保温性能分级及检测方法
- GB/T 8485—2008 建筑门窗空气声隔声性能分级及检测方法
- GB/T 14155—2008 整樘门 软重物体撞击试验
- GB/T 15102—2006 浸渍胶膜纸饰面人造板
- GB/T 15104—2006 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
- GB 18580—2001 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量
- GB/T 21140—2007 指接材 非结构用
- GB/T 22636—2008 门扇 尺寸、直角度和平面度检测方法
- JG/T 192—2006 建筑门窗反复启闭性能检测方法
- LY/T 1279—2008 聚氯乙烯薄膜饰面人造板
- LY/T 1787—2008 集成材 非结构用

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**木复合门 wood compound door**

以木材、人造板等为主要材料复合制成的门,包括木复合门扇和木复合门框。

### 3.2

**木复合门扇 wood compound door leaf**

以木材、人造板等为主要材料复合制成,面层为单板或其他覆面材料装饰的门扇。



4.1.4.2 按推拉门扇开启方式

常用推拉门扇开启方式的代号应符合表 2 的规定。

表 2 常用推拉门扇开启方式的代号及图示

图示	代号	图示	代号	图示	代号
	R 移		Rw 移		Rn 移
	L 移		Lw 移		Ln 移

注：墙中单扇右推拉门——R 移；墙外单扇右推拉门（扇在室外）——Rw 移；墙外单扇右推拉门（扇在室内）——Rn 移；墙中单扇左推拉门——L 移；墙外单扇左推拉门（扇在室外）——Lw 移；墙外单扇左推拉门（扇在室内）——Ln 移。

4.1.4.3 其他门扇

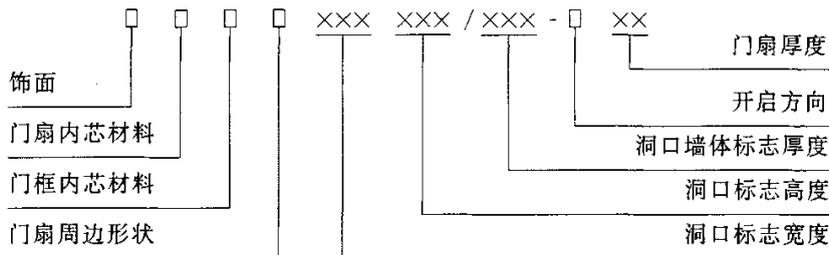
其他门扇开启分类可按 GB/T 5823—2008 中 3.3 项进行，并采用技术文件及图纸表达。

4.1.5 按门扇厚度

按常用门扇厚度 35 mm、40 mm、45 mm、50 mm，以及其他特殊厚度分类，以厚度 mm 数值作标记。

4.2 标记

木复合门的标记由饰面材料、门扇内芯材料、门框内芯材料、门扇周边形状、洞口宽高/厚尺寸、开启方向、门扇厚度顺序符号组合而成；其他内容可采用技术文件及图纸表达。



示例 1：单板饰面、门扇内芯为空心刨花板、门框内芯为刨花板、企口扇，洞口宽 900 mm、高 2 100 mm、墙厚 155 mm，右开[单扇]内平开门，门扇厚 40 mm；

标记为：DkbQ090210/155-R40。

示例 2：聚氯乙烯薄膜饰面、门扇内芯为网格芯材、门框内芯为木条、平口扇，洞口宽 1 500 mm、高 2 200 mm、墙厚 240 mm，右开双扇外平开门，门扇厚 45 mm；

标记为：PwmP150220/240-Rxw45。

示例 3:浮雕纤维板饰面、门扇内芯为蜂窝纸、门框内芯为刨花板、平口扇,洞口宽 950 mm、高 2 100 mm、墙厚 180 mm,墙中单扇左推拉门,门扇厚 42 mm;

标记为:FfbP095210/180-L 移42。

示例 4:高压装饰板饰面、门扇内芯为木条、门框内芯为集成材、平口扇,洞口宽 800 mm、高 2 000 mm、墙厚 165 mm,墙外单扇右推拉门(扇在室外),门扇厚 50 mm;

标记为:GmcP080200/165-Rw 移 50。

## 5 要求

### 5.1 材料

#### 5.1.1 木材

##### 5.1.1.1 木材材质

###### 5.1.1.1.1 不露出表面的木材小枋

按 GB/T 21140—2007 中第 7 章的要求,可选用外观质量达到合格品的Ⅲ类指接材。

###### 5.1.1.1.2 不露出表面的木材板材

质量应符合 LY/T 1787—2008 中表 2 合格品的要求,表面加工材厚度允许偏差为±0.5 mm。

###### 5.1.1.1.3 露出表面的木材

用料质量应符合 GB/T 3324—2008 中 5.3.2 的要求。

##### 5.1.1.2 木材含水率

经干燥后的木材含水率应符合表 3 要求。

表 3 木材含水率要求

序号	检验材料	含水率要求
1	不露出表面的木材小枋	8%~15%
2	不露出表面的木材板材	8%~当地木材平衡含水率
3	露出表面的木材	8%~12%

选用木材含水率限量值原则,按 GB/T 6491—1999 中第 3 章的规定执行。

###### 5.1.1.3 虫蛀材

木材应经杀虫处理,不允许使用有活虫尚在侵蚀的木质材料。

#### 5.1.2 人造板

##### 5.1.2.1 通则

人造板的选用参见附录 A,并附有检测报告。

## 5.1.2.2 人造板含水率

人造板含水率应符合表 4 要求。

表 4 人造板含水率要求

序号	检 验 材 料	含水率要求
1	中密度纤维板	4%~13%
2	刨花板	4%~13%
3	胶合板	6%~16%

## 5.2 尺寸偏差和形位偏差

## 5.2.1 尺寸偏差

## 5.2.1.1 允许偏差

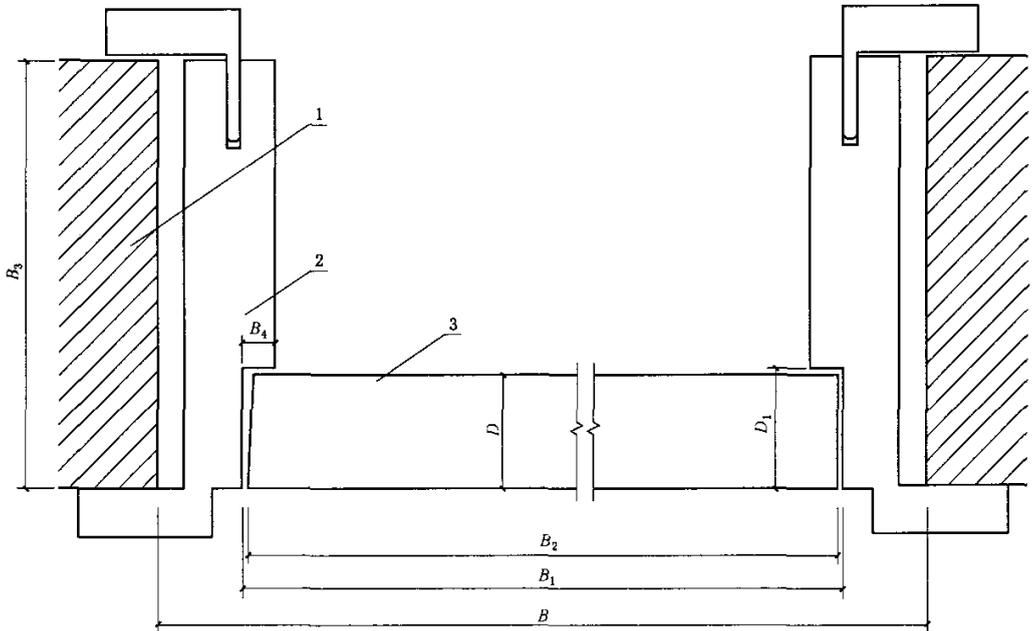
门扇、门框外形尺寸允许偏差应符合表 5 规定。

表 5 门扇、门框外形尺寸允许偏差

序号	项 目	尺寸允许偏差/mm			备 注
		高	宽	厚	
1	门扇	$\begin{matrix} +2 \\ -1 \end{matrix}$	$\pm 1$	$\pm 1$	门扇外形尺寸为标志尺寸
2	门框	$\pm 2$	$\pm 1$	—	门框里口尺寸为标志尺寸
3	门框侧壁宽度	$\pm 0.3$			配对时适用
4	门框槽口深度	$\begin{matrix} +1.0 \\ -0.5 \end{matrix}$			
5	门框槽口宽度	$\pm 0.3$			

## 5.2.1.2 门扇、门框外形尺寸示意图

门扇、门框外形尺寸示意图(见图 1)。



说明:

- 1——墙体;
- 2——门框;
- 3——门扇;
- B——门洞宽度;
- B<sub>1</sub>——门框里口宽度;
- B<sub>2</sub>——门扇外口宽度;
- B<sub>3</sub>——门框侧壁宽度;
- B<sub>4</sub>——门框槽口宽度;
- D——门扇厚度;
- D<sub>1</sub>——门框槽口深度。

图 1 门扇、门框外形尺寸示意图

### 5.2.2 形位偏差

#### 5.2.2.1 门扇形位偏差

门扇形位偏差应符合表 6 规定。

表 6 门扇形位偏差

序号	项目	指 标			
		对角线差/mm	整体扭曲平面度/mm	整体弯曲平面度/‰	局部平面(直)度/mm
1	门扇	≤2.0	≤3.0	≤1.5	≤0.2

#### 5.2.2.2 门框形位偏差

门框形位偏差应符合表 7 规定。

表 7 门框形位偏差

序号	项目	指 标				
		对角线差 mm	扭曲平面度 mm	边框、上框长方向 弯曲平面度/‰	侧壁宽方向 弯曲平面度/‰	局部平面(直)度 mm
1	门框	≤2.0	≤4.0	≤4.0	≤3.0	≤0.2

## 5.3 外观要求

外观应符合表 8 要求。

表 8 外观要求

序号	检 验 项 目	要 求	
1	饰面材料品种、纹理、拼花图案	符合设计图纸或样板的要求	
2	装饰单板	拼接离缝	最大单个宽度≤0.3 mm,最大单个长度≤200 mm
3		叠层	不允许
4		鼓泡、分层	不允许
5		补条、补片	不易分辨
6		毛刺沟痕、刀痕、划痕	不明显
7		透胶、板面污染	不允许
8		透砂	不允许
9		漆膜	色差
10	褪色、掉色		不允许
11	皱皮、发粘、漏漆		不允许
12	漆膜涂层		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。缺陷处不超过 4 处(若有一个检验项目不符合要求时,应按一个不合格计数)
13	软、硬质材料覆面	污斑	同一板面外表,允许 1 处,面积在 3 mm <sup>2</sup> ~30 mm <sup>2</sup> 内
14		划痕、压痕	不明显
15		色差	不明显
16		鼓泡、龟裂、分层	不允许
17	装饰线条	腐朽材、树脂囊	不允许
18		外形	均匀、顺直、凹凸台阶匀称;割角拼接严密
19	门扇	开启方向	符合设计要求
20		底缘	可不贴封边材料,宜用涂料封闭

## 5.4 理化和力学性能

## 5.4.1 表面理化性能

门扇、门框表面理化性能应符合表 9 的要求。

表 9 门扇、门框表面理化性能要求

序号	检验项目		要求
1	漆膜	附着力	涂层交叉切割法。不应低于 3 级
2		抗冲击	冲击高度 50 mm。不应低于 3 级
3	软、硬质材料覆面	耐划痕	加载 1.5 N。表面无整圈连续划痕
4		抗冲击	冲击高度 50 mm。不应低于 3 级
5	表面胶合强度		≥0.4 MPa

注：表面胶合强度是指贴面、覆面材料与基材的胶合强度。

5.4.2 力学性能

力学性能应符合表 10 的要求。

表 10 力学性能要求

序号	检验项目	要求
1	门扇启闭力	启闭灵活；门扇开启力和关闭力不大于 49 N
2	门扇反复启闭性能	反复启闭不少于 10 万次，启闭无异常，使用无障碍
3	软重物体撞击试验	30 kg 沙袋撞击后保持良好完整性，锁具、铰链等无松动脱落

5.5 甲醛释放量

成品木复合门的甲醛释放量应符合 GB 18580—2001 限量标准中 E1 级产品的要求。

5.6 特殊性能

对有保温性能和空气声隔声性能要求的木复合门，其特殊性能应符合表 11 的规定。

表 11 特殊性能指标

序号	项目	指标
1	保温性能	GB/T 8484—2008 中第 4 章分级
2	空气声隔声性能	GB/T 8485—2008 中第 4 章分级

5.7 装配要求及检验方法

装配要求及检验方法应符合表 12 的规定。

表 12 装配要求及检验方法

单位为毫米

序号	项目	留缝限值	允许偏差	检验方法
1	门框里口对角线差	—	2	用精度为 1 mm 钢卷尺检验
2	门扇与门框、门扇与门扇接缝高低差	—	1	用精度为 0.02 mm 的游标卡尺检验
3	双扇门对口缝	1.5~2.5	—	用精度为 0.1 mm 塞尺检验

表 12 (续)

单位为毫米

序号	项 目	留缝限值	允许偏差	检 验 方 法
4	门扇与上框间留缝	1.0~2.0	—	用精度为 0.1 mm 塞尺检验
5	门扇与边框间留缝	1.5~3.0	—	用精度为 0.1 mm 塞尺检验
6	门扇与下框间留缝	3~5	—	用精度为 0.5 mm 塞尺检验
7	无下框的门扇与地面间留缝	4~8	—	用精度为 0.5 mm 塞尺检验
8	企口门扇与门框外表面间留缝	1.0~2.0	—	用精度为 0.1 mm 塞尺检验
9	横、竖贴脸 45°接缝高低差	0.2	—	用靠尺和精度为 0.1 mm 塞尺检验
注 1: 企口门扇无序号 2(框与扇)、4、5 项要求。 注 2: 平口门扇无序号 8 项要求。				

## 6 试验方法

### 6.1 材料要求

#### 6.1.1 木材

##### 6.1.1.1 木材材质

###### 6.1.1.1.1 不露出表面的木材小枋

按 GB/T 21140—2007 中第 8 章的规定进行测定。

###### 6.1.1.1.2 不露出表面的木材板材

按 LY/T 1787—2008 中 6.1.2 和 6.2 的规定进行测定。

###### 6.1.1.1.3 露出表面的木材

按 GB/T 3324—2008 中 6.3.1 的规定进行测定。

#### 6.1.1.2 木材含水率

木材可以采用称量法或测定仪法测定木材含水率,当有异议时以称量法的测定结果为准。

##### 6.1.1.2.1 称量法

称量法按 GB/T 1931 的规定进行测定。

##### 6.1.1.2.2 测定仪法

测定仪法应使用经国家认可授权检测机构检验合格的木材含水率测定仪(误差不大于±2%)。

测试部位应取试件离地 100 mm 以上位置,任选三个以上测点,测得的含水率平均值即为木材含水率测定值。

##### 6.1.1.3 虫蛀材

按 GB/T 3324—2008 中 6.3.2 的试验方法测定。

## 6.1.2 人造板

### 6.1.2.1 通则

参见附录 A 相应人造板标准核实检测报告。

### 6.1.2.2 人造板含水率

按 GB/T 17657—1999 中 4.3 的规定进行测定。

## 6.2 尺寸偏差和形位公差

### 6.2.1 尺寸偏差

#### 6.2.1.1 门扇和门框的高度、宽度

用精度为 1 mm 钢卷尺进行测定。

#### 6.2.1.2 门扇厚度

用精度为 0.02 mm 的游标卡尺进行测定。

#### 6.2.1.3 门框侧壁宽度

用精度为 0.02 mm 的游标卡尺进行测定。

#### 6.2.1.4 门框槽口深度、宽度

用精度为 0.02 mm 的游标卡尺(带深度尺)进行测定。

### 6.2.2 形位偏差

#### 6.2.2.1 门扇形位偏差

##### 6.2.2.1.1 对角线差

用精度为 1 mm 钢卷尺进行测定。

##### 6.2.2.1.2 整体扭曲平面度

按 GB/T 22636—2008 中 4.4.1 的规定进行测定。

##### 6.2.2.1.3 整体弯曲平面度

按 GB/T 22636—2008 中 4.4.2 的规定进行测定。

##### 6.2.2.1.4 局部平面(直)度

按 GB/T 22636—2008 中 4.4.3 的规定进行测定。

#### 6.2.2.2 门框形位偏差

##### 6.2.2.2.1 对角线差

用精度为 1 mm 钢卷尺进行测定。

6.2.2.2.2 扭曲平面度

可参照 GB/T 22636—2008 中 4.4.1 的规定进行测定。

6.2.2.2.3 边框、上框长方向弯曲平面度

按 GB/T 22636—2008 中 4.4.2 的规定进行测定。

6.2.2.2.4 侧壁宽方向弯曲平面度

按 GB/T 22636—2008 中 4.4.2 的规定进行测定。

6.2.2.2.5 局部平面(直)度

按 GB/T 22636—2008 中 4.4.3 的规定进行测定。

6.3 外观要求

6.3.1 饰面材料

通过目测来判定。

6.3.2 装饰单板

按 GB/T 15104—2006 中 6.2 的规定进行测定。

6.3.3 漆膜涂层

按 GB/T 3324—2008 中 6.4 的规定进行测定。

6.3.4 软、硬质覆面

按 GB/T 3324—2008 中 6.4 的规定进行测定。

6.3.5 装饰线条

按 GB/T 3324—2008 中 6.4 的规定进行测定。

6.3.6 门扇

6.3.6.1 开启方向

按 GB/T 5823—2008 中 3.3 的规定判定。

6.3.6.2 门扇底缘

通过目测及用手触摸来判定。

6.4 理化和力学性能

6.4.1 表面理化性能

6.4.1.1 漆膜

6.4.1.1.1 附着力

按 GB/T 4893.4 的规定进行测定。

#### 6.4.1.1.2 抗冲击

按 GB/T 4893.9 的规定进行测定。

#### 6.4.1.2 软、硬质覆面

##### 6.4.1.2.1 耐划痕

按 GB/T 17657—1999 中 4.29 的规定进行测定。

##### 6.4.1.2.2 抗冲击

按 GB/T 4893.9 的规定进行测定。

#### 6.4.1.3 表面胶合强度

装饰单板贴面的表面胶合强度按 GB/T 15104—2006 中 6.3.4 的规定进行测定；浸渍胶膜纸饰面的表面胶合强度按 GB/T 15102—2006 中 6.3.8 的规定进行测定；聚氯乙烯薄膜饰面的表面胶合强度按 LY/T 1279—2008 中 6.3.2.2 的规定进行测定。

#### 6.4.2 力学性能

##### 6.4.2.1 门扇启闭力

按 JG/T 192—2006 中 9.1 的规定进行测定。

##### 6.4.2.2 门扇反复启闭性能

按 JG/T 192—2006 中第 9 章的规定进行测定。

##### 6.4.2.3 软重物体撞击试验

按 GB/T 14155—2008 规定的试验方法，测定时， $H$  取 500 mm、 $L$  取 1 800 mm，连续撞击 3 次。

#### 6.5 甲醛释放量

成品木复合门的甲醛释放量按 GB 18580—2001 的规定进行测定。

#### 6.6 特殊性能

##### 6.6.1 保温性能

按 GB/T 8484—2008 中第 5 章的规定进行测定。

##### 6.6.2 空气声隔声性能

按 GB/T 8485—2008 中第 5 章的规定进行测定。

#### 6.7 装配要求

按使用状态将试件安装在试验框架上，门扇处于关闭状态，按照表 12 检验方法测量。

## 7 检验规则

## 7.1 检验分类与检验项目

成品木复合门检验分为出厂检验和型式检验。

出厂检验是产品出厂或产品交货时进行的检验,型式检验按标准要求的顺序逐项进行检验。

出厂检验和型式检验的检验项目(见表13)。

表 13 出厂检验和型式检验的检验项目

序号	检验项目	要求条款	试验方法条款	项目判定 分类	检验分类	
					出厂检验	型式检验
1	木材含水率	5.1.1.2	6.1.1.2	B	—	√
2	人造板含水率	5.1.2.2	6.1.2.2	B	—	√
3	门扇和门框的高度、宽度	5.2.1.1	6.2.1.1	C	√	√
4	门扇厚度	5.2.1.1	6.2.1.2	C	√	√
5	门框侧壁宽度	5.2.1.1	6.2.1.3	C	√	√
6	门框槽口深度、宽度	5.2.1.1	6.2.1.4	C	√	√
7	门扇对角线差	5.2.2.1	6.2.2.1.1	C	√	√
8	门扇整体扭曲平面度	5.2.2.1	6.2.2.1.2	C	√	√
9	门扇整体弯曲平面度	5.2.2.1	6.2.2.1.3	C	√	√
10	门扇局部平面(直)度	5.2.2.1	6.2.2.1.4	C	√	√
11	门框对角线差	5.2.2.2	6.2.2.2.1	C	√	√
12	门框扭曲平面度	5.2.2.2	6.2.2.2.2	C	√	√
13	门框边框、上框长方向弯曲平面度	5.2.2.2	6.2.2.2.3	C	√	√
14	门框侧壁宽方向弯曲平面度	5.2.2.2	6.2.2.2.4	C	√	√
15	门框局部平面(直)度	5.2.2.2	6.2.2.2.5	C	√	√
16	饰面材料品种、纹理、拼花图案	5.3	6.3.1	A	√	√
17	装饰单板 拼接离缝	5.3	6.3.2	B	√	√
18	装饰单板 叠层	5.3	6.3.2	B	√	√
19	装饰单板 鼓泡、分层	5.3	6.3.2	B	√	√
20	装饰单板 补条、补片	5.3	6.3.2	C	√	√
21	装饰单板 毛刺沟痕、刀痕、划痕	5.3	6.3.2	C	√	√
22	装饰单板 透胶、板面污染	5.3	6.3.2	B	√	√
23	装饰单板 透砂	5.3	6.3.2	B	√	√
24	漆膜 色差	5.3	6.3.3	C	√	√
25	漆膜 褪色、掉色	5.3	6.3.3	B	√	√
26	漆膜 皱皮、发粘、漏漆	5.3	6.3.3	B	√	√

表 13 (续)

序号	检验项目	要求条款	试验方法条款	项目判定 分类	检验分类	
					出厂检验	型式检验
27	漆膜涂层	5.3	6.3.3	C	√	√
28	软、硬质覆面 污染	5.3	6.3.4	B	√	√
29	软、硬质覆面 划痕、压痕	5.3	6.3.4	C	√	√
30	软、硬质覆面 色差	5.3	6.3.4	C	√	√
31	软、硬质覆面 鼓泡、龟裂、方层	5.3	6.3.4	B	√	√
32	装饰线条 腐朽材、树脂囊	5.3	6.3.5	B	√	√
33	装饰线条 外形	5.3	6.3.5	C	√	√
34	门扇 开启方向	5.3	6.3.6.1	A	√	√
35	门扇 底缘	5.3	6.3.6.2	C	√	√
36	漆膜 附着力	5.4.1	6.4.1.1.1	B	—	√
37	漆膜 抗冲击	5.4.1	6.4.1.1.2	B	—	√
38	软、硬质覆面 耐划痕	5.4.1	6.4.1.2.1	B	—	√
39	软、硬质覆面 抗冲击	5.4.1	6.4.1.2.2	B	—	√
40	表面胶合强度	5.4.1	6.4.1.3	B	—	√
41	门扇启闭力	5.4.2	6.4.2.1	B	—	√
42	门扇反复启闭性能	5.4.2	6.4.2.2	B	—	√
43	软重物体撞击试验	5.4.2	6.4.2.3	B	—	√
44	甲醛释放量	5.5	6.5	A	—	√
45	保温性能	5.6	6.6.1	A	—	√
46	空气声隔声性能	5.6	6.6.2	A	—	√

## 7.2 出厂检验

### 7.2.1 出厂检验条件

出厂检验应在型式检验合格的有效期内,由企业质量检验部门进行。

### 7.2.2 抽样和组批规则

出厂检验应进行全数检验;因批量大,进行全数检验有困难的可实行抽样检验。采用 GB/T 2828.1—2003 中的正常检验二次抽样方案,检验水平为Ⅱ,接收质量限(AQL)为 4.0,其样本及判定数值应符合表 14 的规定。

表 14 出厂检验抽样方案

单位为件

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	合格判定数	不合格判定数
26~50	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2

表 14 (续)

单位为件

批量范围	样本	样本大小	累计样本大小	合格判定数	不合格判定数
51~90	第一	8	8	0	2
	第二	8	16	1	2
91~150	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
151~280	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
281~500	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7
501~1 200	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10

注：25 件及以下为全数检验。

### 7.3 型式检验

#### 7.3.1 型式检验条件

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产时;
- b) 当主要设计、工艺、材料及零部件更换有较大变化时;
- c) 长期停产(一年以上),恢复生产时;
- d) 正常生产,每三年一次;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 质量监督机构提出要求时。

#### 7.3.2 抽样方法

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,一件送检,一件封存。

### 7.4 判定规则

判定产品为合格的规则是同时满足以下 3 个条件(否则判该产品为不合格):

- a) 表 13 中“项目判定分类”为 A 类的检验项目,应全部合格;
- b) 表 13 中“项目判定分类”为 B 类的检验项目,不合格项不应大于 1;
- c) 表 13 中“项目判定分类”为 B 类与 C 类的检验项目,不合格项之和不应大于 4。

### 7.5 复检规则

产品经型式检验为不合格的,可对封存的样品进行复检。对不合格项目及因试件损坏未检项目进行检验,按 7.4 的规定进行,并在检验结果中注明“复检”。如复检仍不合格的,则该批产品判定为不合格。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

标志应包括下列内容：

- a) 产品名称、型号规格和商标；
- b) 制造厂名称和厂址；
- c) 生产日期和定单编号；
- d) 安装位置。

### 8.2 包装

产品及其五金配件的包装应安全、可靠，并便于装卸、运输和贮存。

#### 8.2.1 文字资料

随产品应提供下列文字资料：

- a) 产品合格证；
- b) 产品说明书；
- c) 装箱单；
- d) 产品执行标准编号。

#### 8.2.2 包装措施

包装应采取下列措施：

- a) 平门、凹线工艺门扇的四角用纸质护角套保护，带玻璃门扇、凸线工艺门扇应有软性垫料保护，外层用硬板纸包装，封箱带捆扎；
- b) 门框用软性包装材料缠绕包装，封箱带捆扎；
- c) 门贴脸 45°角必须加套保护。

### 8.3 运输

产品在运输过程中应避免因行车时碰撞损坏包装，装卸时应轻拿轻放，严禁拖、甩、抛等野蛮作业。放置应平稳，平门扇可平放，凸线门扇、带玻璃门扇应侧立于垫木上，并防止日晒雨淋。

### 8.4 贮存

产品应放在干燥、通风处，要避免和有腐蚀的物质及气体接触，并要采取防潮、防雨、防晒、防腐等措施；产品不应直接堆放在地面上，平放时底部应垫平，堆码高度不应超过 1.5 m；门扇竖放时，其倾斜角度不应大于 20°。

## 附录 A

(资料性附录)

## 基础标准及常用材料标准目录

## A.1 门

- GB/T 5824—2008 建筑门窗洞口尺寸系列
- GB 12955—2008 防火门
- GB 17565—2007 防盗安全门通用技术条件
- GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
- JG/T 122—2000 建筑木门、木窗
- HJ 459—2009 环境标志产品技术要求 木质门和钢质门

## A.2 木材

- GB/T 153—1995 针叶树锯材
- GB/T 4817—1995 阔叶树锯材
- GB/T 4822 锯材检验
- GB/T 4823 锯材缺陷

## A.3 人造板

- GB/T 4897.1~7—2003 刨花板
- GB/T 5849—2006 细木工板
- GB/T 9846.1~8—2004 胶合板
- GB/T 11718—1999 中密度纤维板
- GB/T 13010—2006 刨切单板
- GB/T 21129—2007 竹单板饰面人造板
- GB/T 21140—2007 指接材 非结构用
- LY/T 1204—1997 浮雕纤维板
- LY/T 1580—2000 定向刨花板
- LY/T 1599—2002 旋切单板
- LY/T 1654—2006 重组装饰单板
- LY/T 1654—2006 重组装饰材
- LY/T 1658—2006 直接印刷人造板
- LY/T 1856—2009 挤压法空心刨花板

## A.4 其他板材

- GB/T 3830—2008 软聚氯乙烯压延薄膜和片材
- GB/T 7911—1999 热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板(HPL)

## JG/T 303—2011

- LY/T 1143—2006 饰面用浸渍胶膜纸
- LY/T 1831—2009 人造板面专用装饰纸
- BB/T 0016—2006 包装材料 蜂窝纸板

### A.5 胶黏剂

- GB 18583 室内装饰装修材料 胶黏剂中有害物质限量
- GB/T 14732—2006 木材工业胶黏剂用脲醛、酚醛、三聚氰胺甲醛树脂
- HG/T 2727—1995 聚乙烯酸乙酯乳液木材胶黏剂
- HG/T 3698—2002 EVA 热熔胶黏剂

### A.6 涂料

- GB 18581 室内装饰装修材料 溶剂型木器涂料中有害物质限量
- GB/T 23995—2009 室内装饰装修用 溶剂型醇酸木器涂料
- GB/T 23996—2009 室内装饰装修用 溶剂型金属板涂料
- GB/T 23997—2009 室内装饰装修用 溶剂型聚氨酯木器涂料
- GB/T 23998—2009 室内装饰装修用 溶剂型硝基木器涂料
- GB/T 23999—2009 室内装饰装修用 水性木器涂料

### A.7 玻璃

- GB/T 4871 普通平板玻璃
- GB 9962—1999 夹层玻璃
- GB 11614—1999 浮法玻璃
- GB/T 15763.2—2005 建筑用安全玻璃 第2部分:钢化玻璃
- JC/T 511—2002 压花玻璃
- JC/T 979—2005 镶嵌玻璃

### A.8 门用五金

- JG/T 124—2007 建筑门窗五金件 传动机构用执手
- JG/T 125—2007 建筑门窗五金件 合页(铰链)
- JG/T 212—2007 建筑门窗五金件 通用要求
- JG/T 214—2007 建筑门窗五金件 插销

### A.9 密封材料

- JG/T 187—2006 建筑门窗用密封胶条
-