

前 言

为了规范建筑木门窗的生产,提高木门窗产品质量,保证正常的使用功能,制订本标准。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部建筑制品与设备标准技术归口单位中国建筑标准设计研究所归口。

本标准负责起草单位:北京市盛大钢木制品厂。

本标准参加起草单位:重庆吉象人造林木业制品有限公司、北京城建集团总公司钢木制品有限公司。

本标准主要起草人:郑国政、林国樑、李广宝、杨淑环、刘刚、朱乃纲。

建筑木门、木窗

Wood doors and windows for building

1 范围

本标准规定了木门、木窗的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于建筑用木门、木窗。

本标准不适用于特殊功能的木门、木窗，如防火门、防火窗等。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 191—1990 包装储运图示标志
- GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表
- GB/T 4823—1995 锯材缺陷
- GB/T 5824—1986 建筑门窗洞口尺寸系列
- GB/T 5825—1986 建筑门窗扇开、关方向和开、关面的标志符号
- GB/T 6388—1986 运输包装收发货标志
- GB/T 7106—1986 建筑外窗抗风压性能分级及其检测方法
- GB/T 7107—1986 建筑外窗空气渗透性能分级及其检测方法
- GB/T 7108—1986 建筑外窗雨水渗漏性能分级及其检测方法
- GB/T 8484—1987 建筑外窗保温性能分级及其检测方法
- GB/T 8485—1987 建筑外窗空气声隔声性能分级及其检测方法
- GB/T 9158—1988 建筑用窗承受机械力的检测方法
- GB/T 11954—1989 指接材
- GB/T 13685—1992 建筑外门的风压变形性能分级及其检测方法
- GB/T 13686—1992 建筑外门的空气渗透性能和雨水渗漏性能分级及其检测方法
- GB/T 14154—1993 塑料门垂直荷载试验方法
- GB/T 14155—1993 塑料门软物体撞击试验方法
- GB/T 15104—1994 装饰单板贴面人造板
- GB/T 16729—1997 建筑外门保温性能分级及其检测方法
- GB/T 16730—1997 建筑外门空气声隔声性能分级及其检测方法

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 木门 wood door

指用木材或木质人造板为主要材料制作门框、门扇的门。

3.2 木窗 wood window

指用木材或木质人造板为主要材料制作窗框、窗扇的窗。

4 分类与代号、等级、规格及标记

4.1 分类与代号

4.1.1 木门的分类与代号

4.1.1.1 按构造分为：

夹板门——JM 模压门——MM 镶板门——XM
拼板门——PM 实拼门——AM 玻璃门——LM
格栅门——GM 连窗门——CM 百叶门——YM
镶玻璃门——BM 带纱扇门——SM 等。

4.1.1.2 按开启分为：

平开门——PM 弹簧门——HM 推拉门——TM
折叠门——ZM
转门——XM 固定门——GM 等。

4.1.2 木窗的分类与代号

4.1.2.1 按构造分为：

单层窗——DC 双层窗——SC 双玻窗——BC
组合窗——HC 百叶窗——YC 带纱扇窗——AC
落地窗——LC 等。

4.1.2.2 按开启分为：

平开窗——PC 推拉窗——TC 上悬窗——SC
中悬窗——CC 下悬窗——XC 立转窗——LC
固定窗——GC 等。

4.1.3 木门窗的开启方向代号应符合 GB/T 5825 的规定。

4.2 等级

按产品的用途和质量分为三个等级：

- Ⅰ（高）级：用材及产品质量应符合高级木门窗要求。
- Ⅱ（中）级：用材及产品质量应符合中级木门窗要求。
- Ⅲ（普）级：用材及产品质量应符合普通级木门窗要求。

4.3 规格

4.3.1 门窗洞口的尺寸应符合 GB/T 5824 的规定。

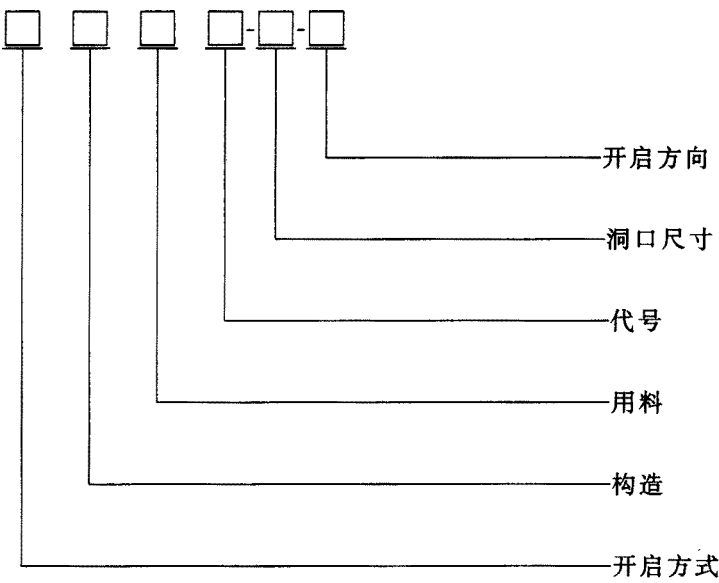
4.3.2 厚度规格

门框、窗框的厚度分为 70 mm,90 mm,105 mm,125 mm;
门扇、窗扇的厚度分为35 mm;40 mm;50 mm。

4.4 标记

4.4.1 方法

木门窗的标记由开启方式、构造、用料、代号、洞口尺寸、开启方向顺序组合而成。



4.4.2 示例

平开夹板门,洞口宽 900 mm,洞口高 2 100 mm 顺时针方向关闭。
标记为:PJMM-0921-5
推拉单层窗,洞口宽 1 500 mm,洞口高 1 400 mm。
标记为:TDMC-1514

5 要求

5.1 材料

5.1.1 木材

5.1.1.1 各类门窗的零部件使用的木材,其材质应符合表 1 的规定。

表 1 木门窗用

缺陷名称		允许限度	门 窗 框			木板门扇		
			上框、边框(立边及坎)			上梃、中梃、下梃、边梃 (立边、冒头)		
			I (高)级	Ⅱ (中)级	Ⅲ (普)级	I (高)级	Ⅱ (中)级	Ⅲ (普)级
节	活 节	不计算的节子尺寸不超过或材宽的	1/4	1/3	2/5	1/5	1/4	1/3
		计算的节子尺寸不超过材宽的	2/5	1/2	1/2	1/3	1/3	1/2
		计算的节子的最大直径不超过/mm	40	—	—	35	—	—
		大 小 小面表面贯通的条状节在大面的直径不超过	1/4	1/3	2/5	不许有	1/5	1/4
	死 节	不计算的节子尺寸不超过或材宽的	1/4	1/4	1/3	1/5	1/4	1/3
		计算的节子尺寸不超过材宽的	1/3(2/5)	2/5(2/5)	2/5(1/2)	1/4(1/4)	1/3(2/5)	2/5(1/2)
		计算的节子的最大直径不超过/mm	35(40)	—	—	30(35)	—	—
		大 小 小面表面贯通的条状节在大面的直径不超过	1/5	1/4	1/3	不许有	1/5	1/4
	贯通节	大 大 小面贯通至小面不超过小面的或不超过	1/3	2/5	2/5	1/4	1/3	2/5
	允许个数	每米长的个数(门芯板为每平方米个数)	6	7	8	4	6	7
裂纹		贯通裂长度不超过/mm	60	80	100	不许有		
		未贯通的长度不超过材长的	1/5	1/3	1/2	1/6	1/5	1/4
		未贯通的深度不超过材厚的	1/4	1/3	1/2	1/4	1/3	2/5
斜纹		不超过/%	20	25	25	15	20	20
变色		不超过材面的/%	25	不限		25	不限	
夹皮		长度不超过/mm	50	不限		50	不限	
		每米长的条数不超过	1			1		
腐朽		正面不许有,背面允许有面积不大于 20%,其深度不得超过材厚的	1/10	1/5	1/4	不许有		
树脂囊(油眼)			同死节			同死节		
髓心			不露出表面的允许			不露出表面的允许		
虫眼		直径3mm以下的其深度不超过5mm者不计;直径3.1~8mm的(包括长度在35mm以下者,每						

注

- 1 表内列入的全部允许缺陷均按外露面计算,未列入的缺陷不限。
- 2 在开榫、打眼和装五金件部位计算的节子与虫眼不许有。
- 3 计算的节子间距不得小于 50 mm。
- 4 门窗框的上框及边框,如不裁灰口,其小面允许有不超过 10 mm 的钝棱。
- 5 表内括号中数字为修补后补块尺寸的允许值。

木材的材质要求

(纱门扇)			窗扇(纱窗扇)亮窗扇			夹板门及模压门内部零件			横芯、竖芯、斜撑等小零件		
门芯板			上梃、中梃、下梃、边梃								
I (高)级	Ⅱ (中)级	Ⅲ (普)级	I (高)级	Ⅱ (中)级	Ⅲ (普)级	I (高)级	Ⅱ (中)级	Ⅲ (普)级	I (高)级	Ⅱ (中)级	Ⅲ (普)级
10 mm	15 mm	30 mm	1/4	1/4	1/3	—			1/4	1/4	1/3
—			1/3	1/3	1/2	1/2	1/2	不限	1/3	1/3	2/5
25	30	45	—			—			—		
不许有			不许有	1/4	1/4	1/3	1/3	1/3	不许有		
5 mm	15 mm	30 mm	1/5	1/4	1/3	—			1/5	1/4	1/4
—			1/4(1/4)	1/3(2/5)	2/5(1/2)	1/3(1/3)	1/3(1/2)	1/2(1/2)	1/4	1/3	1/3
20(25)	25(30)	40(45)	—			—			—		
不许有			不许有	1/5	1/5	1/4	1/4	1/4	不许有		
不许有			不许有	1/4	1/3	1/3	1/3	1/3	不许有	5 mm	7 mm
5	6	7	4	6	7	不影响强度者不限			4	5	6
不许有			不许有			不许有			不许有		
不许有			1/7	1/5	1/5	1/3	1/3	不限	1/8	1/6	1/4
不许有			1/4	1/3	2/5	1/2	1/2	不限	1/4	1/3	1/3
20	25	25	15	15	20	20	20	20	10	15	15
20	不限		25	不限		不限			25	不限	
不许有	同死节		30	不限		不限			同死节		
			1								
不许有			不许有			不许有			不许有		
同死节			同死节			胶接面不许有,其余不限			同死节		
不露出表面的允许			不露出表面的允许			允许			不许有		

100 cm² 内的允许数: I 级 3 个, II 级的 4 个, III 级 5 个;直径 8.1 mm 以上的(包括长度在 35 mm 以上者)同死节

5.1.1.2 门窗用材的木材含水率应符合表 2 的规定。

表 2 木门窗用材的含水率 %

零部件名称		I (高)级	II (中)级	III (普)级
门窗框	针叶材	≤14	≤14	≤14
	阔叶材	≤12	≤14	≤14
拼接零件		≤10	≤10	≤10
门扇及其余零部件		≤10	≤12	≤12
注：南方高湿地区含水率的允许值可比表内规定加大 1%。				

5.1.1.3 I (高)级、II (中)级门窗外露零部件的木材树种应根据材性相近的原则配套使用，I (高)级产品材色应近似，其门芯板如采用木板拼接的，纹理也应近似；III (普)级产品按软硬杂树种分开使用；采用胶拼方法制作的零部件均需使用单一树种。

5.1.2 人造板

5.1.2.1 各种人造板，包括硬质纤维板、中密度纤维板、胶合板、刨花板等应符合相应的国家标准及设计要求，见附录 A (标准的附录)。

5.1.2.2 各等级门窗使用的人造板的等级应符合表 3 的规定。

表 3 木门窗用人造板的等级

材料名称	I (高)级	II (中)级	III (普)级
胶合板	特、1	2、3	3
硬质纤维板	特、1	1、2	3
中密度纤维板	优、1	1、合格	合格
刨花板	A 类优、1	A 类 1、2	A 类 2 及 B 类

5.1.3 辅助材料

各类木门窗所使用的胶粘剂、涂料和蜂窝纸等辅助材料的质量应符合相应产品技术标准的规定并满足设计要求，见附录 A (标准的附录)。

5.2 加工工艺质量

5.2.1 结构

5.2.1.1 木门窗的边框与上下框直角交接处，可采用直密榫或其他结构形式。门窗框边缘凡有线脚者，其外露结构一般为 45°割角直密榫。硬木门窗的边角一般采用 45°割角做法。

5.2.1.2 木板门扇上、中、下梃与边梃的接合，窗扇、亮窗扇上、中、下梃与边梃的接合，可采用直密榫或其他结构形式。夹板门及模压门门胎四角和零、部件之间可采用榫结构，也可采用门钉连接。

5.2.1.3 凡采用榫接合结构者，装配时应分别在榫头和榫孔壁上施胶，并应涂刷均匀。外露零、部件的透榫，组装后应加木楔子。

5.2.1.4 外露的榫眼结构及线条对角处必须严密，不得有缺榫和空头，线条要交圈。I (高)级产品结构处的缝隙不得超过 0.2 mm，条数不得超过一个框或一个扇的总结结构处的 1/4；II (中)级、III (普)级产品不得超过 0.4 mm，条数不得超过总结结构处的 1/4，并不得有遗留胶痕。直密榫的中间榫肩最大缝隙不得超过 1 mm。

5.2.1.5 夹板门和模压门如采用人造板 (中密度板及刨花板) 制作门框，其上框与边框的接合处一般为

45°割角、交圈,接缝应严密,内部金属连接件的安装连接应紧密、牢靠。固定侧边的筒子板与贴脸的拐角及门框中间主板应胶粘牢固,其可伸缩的侧边与主板的配合应严密,并与主板榫槽底部留有 2 mm 左右的缝隙。

5.2.2 零部件的拼接与胶贴

5.2.2.1 木门窗框的上、下框、边框,木板门扇的上、下梃及边梃的宽度均可以胶拼。Ⅱ(中)级、Ⅲ(普)级产品其厚度亦可胶拼。

5.2.2.2 木门的门芯板如用木材制作,必须使用拼板。内门的门芯板亦可采用胶合板。Ⅱ(中)级、Ⅲ(普)级内门亦可采用其他贴面人造板,其基材等级按表 3 规定。

5.2.2.3 用于木门窗框料的双裁口的梗条亦可进行胶贴,但梗条必须嵌入框料 5 mm 深的沟槽内,并施胶钉牢;(转窗的梗条可用胶粘平钉)。

5.2.2.4 胶拼应严密。Ⅰ(高)级门窗零件不许有明显胶缝;Ⅱ(中)级、Ⅲ(普)级的零件的局部胶缝最宽处不得超过 0.2 mm,长不得超过 1/4。

5.2.2.5 Ⅱ(中)级、Ⅲ(普)级门窗的所有零件及各级夹板门和模压门门胎的零件(包括门胎上、下、边梃)均可以短料指接方式接长。夹板门、模压门门胎零件的指接料,长度不得小于 200 mm(两端除外),其余各级门窗零件的指接料长度不得小于 300 mm(两端除外)。指接的技术要求和质量必须符合 GB/T 11954 的规定。

5.2.2.6 Ⅱ(中)级、Ⅲ(普)级内门的边框,上、中、下梃均可用软杂木(如松木等),表面胶贴刨切硬木单板制作;胶贴的零件应平整、牢固,不得有开胶、波纹、压痕等缺陷。

5.2.2.7 各种夹板门、模压门或以装饰人造板为材料制作的门框,其表面装饰材料与基材的胶贴,或装饰人造板与门胎的胶贴均应平整、牢固;不得开胶分层;不得有局部鼓泡,凹陷及明显的硬楞、压痕或波纹、砂透等缺陷。

5.2.2.8 各类夹板门及模压门门扇两面所使用的人造板或模压门皮种类及厚度必须一致,如使用胶合板,其树种亦应相同。Ⅱ(中)级、Ⅲ(普)级夹板门所使用的人造板允许长度方向由两块拼接而成(接口应在门的下部或玻璃口的上、下部),接缝处应严密、平整。

5.2.2.9 夹板门扇的镶边

镶木围条的夹板门扇,应在门边与围条上分别施胶后钉合,接缝要严密,不得有遗留的痕迹。以单板或其他装饰材料封边的门边,应平整、牢固;拐角处应自然相接,接缝严密,不得有折断,开裂等缺陷。

5.2.2.10 镶板门的镶线条,亦须施胶并加钉钉合,接缝要严密。

5.2.3 表面粗糙度

5.2.3.1 木门窗成品和零、部件的表面经砂光或净光后,不得有波纹,哨头或由于砂光造成的局部变色。

5.2.3.2 木材零件表面的毛刺、沟痕、嵌植、刨痕的允许范围如下:

a) Ⅰ(高)级:深度不超过 0.5 mm,面积不超过 5 cm²,间距不小于 80 mm 的不计;

b) Ⅱ(中)级、Ⅲ(普)级:深度不应超过 1 mm,面积不超过 6 cm²,间距不小于 70 mm 的不计;厂房大门扇高度超过 2 500 mm 者,面积不超过 8 cm² 的不计;

c) 横芯、竖芯、梗条等小零件的允许限度(深度同各级门窗),Ⅰ(高)级,间距不应小于 60 mm,面积不超过 3 cm² 的不计;Ⅱ(中)级、Ⅲ(普)级间距不应小于 50 mm,面积不超过 4 cm² 的不计;

d) 组装后的门窗扇的周边均不净光,但应锯截整齐,不得有深度超过 1 mm 的锤痕。

5.2.4 修补

木材缺陷处的修补(挖补)必须做到接缝严密,胶接牢固。Ⅰ(高)级产品补块的树种、纹理、颜色应与木材近似;Ⅱ(中)级、Ⅲ(普)级产品树种、颜色应与木材近似。各类缺陷的修补范围及要求应符合如下规定:

a) 死节与虫眼:直径在 8 mm 以下,长度在 35 mm 以内的可不修补;直径在 8 mm 以上的(含 5~

8 mm以内,但长度超过 35 mm 以上的)须用木材修补;

b) 树脂囊宽度在 3 mm 以上的须用木条挖补;

c) 大于表 1 规定的死节经修补后补块的大小不得超过括号中的数值;

d) 由于加工引起节疤本身的裂纹和周围的崩渣,宽度不超过 2 mm 的不贯通裂纹可不修补;宽度不应超过 3 mm,长度不超过 8 mm 的崩渣须用腻子填平,超过的须用木材修补;

e) 裂纹的修补:Ⅰ(高)级产品宽度在 0.5 mm 以上,Ⅱ(中)级、Ⅲ(普)级产品宽度在 1 mm 以上,须用木条粘胶修补;

f) 各种缺陷用木材挖补后的胶缝,宽度不超过 0.3 mm,长度不超过周长 1/3 的不限。但因修补扩大了缺陷尺寸达到计算标准时,均应列入计算缺陷内一并计算。

5.2.5 木门窗成品的尺寸允许偏差

木门窗成品的尺寸允许偏差应符合表 4 的规定。

表 4 木门窗成品的尺寸允许偏差 mm

成 品 名 称	Ⅰ(高)级			Ⅱ(中)级、Ⅲ(普)级			备 注
	高	宽	厚	高	宽	厚	
木门窗框	±2	+2 -1	±1	±2	±2	±1	以里口尺寸计算
木门扇(含装木围条的夹板门扇)	+2 -1	+2 -1	±1	±2	+2 -1	±1	以外口尺寸计算
木窗扇、亮窗扇	+2 -1	+2 -1	±1	±2	+2 -1	±1	以外口尺寸计算
用于人造板门的木门框及人造板门框	+2 0	+1 0	±1	+2 0	+1 0	±1	以里口尺寸计算
人造板门扇	0 -1	0 -1	0 -1	0 -1	0 -1	0 -1	以外口尺寸计算
注							
1 表中的人造板门仅指用薄木、浸渍纸、PVC 薄膜等装饰材料封边的夹板门及模压门。							
2 高度超过 2 500 mm 的厂房木门扇,高和宽度允许偏差可放宽至±5 mm。							

5.2.6 木门窗成品的形位公差

木门窗成品的形位公差应符合表 5 的规定。

表 5 木门窗成品的形位公差

项 目	门窗框		门 扇		窗 扇		落叶松 门窗框	落叶松 门窗扇
	Ⅰ(高)级	Ⅱ(中)级 Ⅲ(普)级	Ⅰ(高)级	Ⅱ(中)级 Ⅲ(普)级	Ⅰ(高)级	Ⅱ(中)级 Ⅲ(普)级	Ⅱ(中)级 Ⅲ(普)级	Ⅱ(中)级 Ⅲ(普)级
顺弯/‰	≤1.0	≤1.5	≤1.5	≤2.0	≤1.5	≤1.5	≤2.0	≤3.0
扭曲(皮楞)/mm	≤2.0	≤3.0	≤2.5	≤2.5	≤2.0	≤2.0	≤5.0	≤3.0
对角线差/mm	≤2.0	≤2.0	≤1.5	≤2.0	≤1.5	≤2.0	≤2.5	≤2.0
注:门框与窗框连接在一起的应分别计算形位公差。								

5.2.7 其他

5.2.7.1 空心夹板门及模压门的门胎内安装锁盒部位应加锁带,板框内部各空格间均需留有通气路,并在下挺上打排气孔。

5.2.7.2 无下框的木门框边挺,应留有 20~30 mm 埋头长度。装配后,其下口应加钉横拉杆以防变形,无中挺的木门窗框应在上角钉 1~2 根斜拉杆。拉杆的用料规格应不小于 25 mm×25 mm。

- 5.2.7.3 外埠定制的门窗框可不组装,但必须经过预装配检验。发往外埠的门窗出厂前应涂刷干性油,以防受潮变形。
- 5.2.7.4 用作外窗的窗扇下挺应加披水板。
- 5.3 物理力学性能
- 5.3.1 各种薄木贴面的人造板或单板贴皮零、部件,其表面胶合强度均不得低于 0.40 MPa。浸渍剥离试验,试件每一边剥离长度均不得超过 25 mm。
- 5.3.2 所有胶拼件的胶缝(纵向)的顺纹抗剪强度,硬杂木不应低于 6.9 N/mm²,软杂木不应低于 4.9 N/mm²。
- 5.3.3 各类木门应具有足够的整体强度。按规定进行沙袋撞击试验后,仍应保持良好的完整性。
- 5.3.4 各类木窗承受的机械力应符合 GB/T 9158 的有关规定。
- 5.3.5 用于建筑外门的木门,其物理性能应符合表 6 的规定。

表 6 建筑木门的物理性能等级

项 目	风压变形性能	空气渗透、雨水渗漏性能	保温性能	空气声隔声性能
标准编号	GB/T 13685—1992	GB/T 13686—1992	GB/T 16729—1997	GB/T 16730—1997
允许等级(不低于)	Ⅲ	空气渗透性Ⅱ 雨水渗透性Ⅲ	V	Ⅵ

- 5.3.6 用于建筑外窗的木窗,其物理性能应符合表 7 的规定。

表 7 建筑木窗的物理性能等级

项 目	抗风压性能	空气渗透性能	雨水渗漏性能	保温性能	空气声隔声性能
标准编号	GB/T 7106—1986	GB/T 7107—1986	GB/T 7108—1986	GB/T 8484—1987	GB/T 8485—1987
允许等级(不低于)	Ⅲ	Ⅱ	Ⅲ	V	Ⅲ

6 试验方法

- 6.1 薄木或单板贴面、贴皮的浸渍剥离试验,表面胶合强度试验,按 GB/T 15104 规定的试验方法测定。
- 6.2 木材顺纹胶合抗剪强度试验
- 在木材万能力学试验机上进行。根据图 1 制作试件。
- 试机的加荷速度,在试验的全过程中应保持均匀,在全试样上的平均速度每分钟 12.25 kN(允许误差不得超过 20%),试验进行至试样破坏为止,按计力器的刻度读出最大荷重 P_{\max} ,精确至 50 N。
- 计算公式为: $\tau=P_{\max}/(b\times L)$
- 式中: τ ——抗剪极限强度, N/mm²;
- P_{\max} ——最大荷重, N;
- b ——试件厚度, mm;
- L ——剪切面的高度, mm。
- 6.3 沙袋撞击试验按 GB/T 14154 和 GB/T 14155 规定的试验方法测定。
- 6.4 承受机械力的试验,按 GB/T 9158 规定的检测方法测定。
- 6.5 各项物理性能试验,如抗风压性能、空气渗透性能、雨水渗漏性能、保温性能、空气声隔声性能、风压变形性能等按表 6、表 7 所列的国家标准规定的检测方法测定。

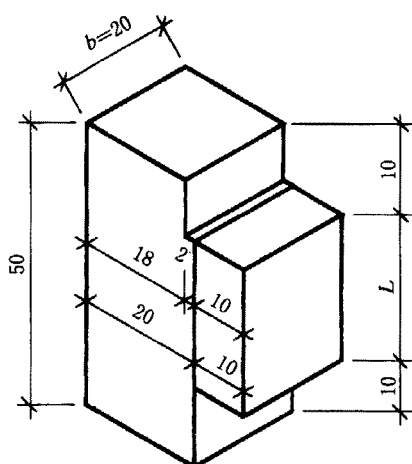


图 1 试件示意图

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1.1 出厂检验

生产厂应保证产品质量符合标准规定。日常生产中应逐件检验产品的规格尺寸和形位公差及产品的外观质量(见 5.1.1.1, 5.1.1.3, 5.1.2, 5.2)。成批拨交时除按照本标准规定的技术要求和检验规则对上述项目进行检验外,还应进行木材含水率检验和木材顺纹抗剪强度试验。

7.1.2 型式检验

7.1.2.1 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(停产两年),恢复生产时;
- d) 正常生产时,每两年检验一次;
- e) 质量监督机构提出型式检验要求时。

7.1.2.2 型式检验包括出厂检验和物理力学性能试验的全部项目。

7.2 抽样方法

7.2.1 规格尺寸和形位公差及产品的外观质量检验(见 5.1.1.1, 5.1.1.3, 5.1.2, 5.2)。采用 GB/T 2828 中的二次抽样方案, 检查水平为 II、合格质量水平为 4.0, 见表 8。

表 8 规格尺寸及形位公差和产品的的外观质量检验抽样方案

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
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

表 8(完)

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
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

7.2.2 物理力学性能检验

7.2.2.1 含水率检验

木门窗的含水率检验(检查成品含水率),每批出厂前随机抽取一樘进行检验。

7.2.2.2 木材顺纹抗剪强度及薄木或单板贴面和贴皮的浸渍剥离试验、表面胶合强度试验,正常生产情况下,每月进行一次抽检,每次随机抽取一套(件)进行检验。

7.2.2.3 其他物理力学性能检验

每批抽取一樘进行检验,本项检验只在 7.1.2.1 所规定的情况下,方予安排。

7.3 检验方法

7.3.1 规格尺寸及形位公差的检验

7.3.1.1 量具

- a) 钢卷尺,精度为 1.0 mm;
- b) 钢板尺,精度为 0.5 mm;
- c) 游标卡尺,精度为 0.02 mm;
- d) 深度尺,精度为 0.02 mm。

7.3.1.2 检验方法

a) 零、部件厚度尺寸用游标卡尺测量,精确至 0.1 mm;长、宽度尺寸用钢卷尺或钢板尺测量,精确至 1 mm 或 0.5 mm;门窗框量里口尺寸;门窗扇量外口尺寸;线型的测量需用专用的金属样板。

b) 形位公差

- 1) 顺弯:将成品置于专用平台上用三个标准顶尖支撑,用钢板尺或钢卷尺测量其最大弯曲拱高与内曲面水平长度之比。以千分率表示。
- 2) 扭曲(皮楞):将成品置于专用平台上用三个标准顶尖支撑,用钢板尺测量成品最高扭曲的一角的下表面与平面偏离的最大高度。
- 3) 对角线差:用钢板尺或钢卷尺测量成品的里口两对角线之长度差的绝对值。

7.3.2 木材含水率的检验

用木材含水率测定器,在同一零、部件上任意三点测量计算其平均值。

7.3.3 外观质量的检验

7.3.3.1 材质缺陷的检验

按照 GB/T 4823 的规定,测量成品各零、部件的材质缺陷与表 1 对照。

7.3.3.2 结构的检验

通过观察或测量零、部件相结合处的缝隙严密程度评定。

7.3.3.3 表面光洁度的检验,以目视或尺量评定。

7.3.3.4 其他外观质量的检验,根据 5.2 有关条文的规定,以目视或尺量评定。

7.4 综合判定

产品外观质量、规格尺寸、形位公差及各项物理力学性能检验均符合本标准相应等级的要求,判为相应等级的合格品。否则判为不合格品或作降等处理(物理力学性能检验,若第一次抽样不合格,允许加倍抽样检验,全部合格者判为合格品)。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

产品入库前,应在明显部位作标志。其内容应包括:制造厂名称、产品名称、产品代号、生产日期。

8.2 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。其内容应包括:编号、制造厂名称、厂址、产品名称、级别、规格、数量、生产日期、产品检验结果及检验部门和检验人员印章。

8.3 包装

木门窗的包装采用捆扎或包装箱。用包装箱包装箱面标志应符合 GB 191 和 GB/T 6388 的规定。

8.4 运输

木门窗在运输过程中要避免雨淋、受潮。运往外埠的产品应加盖覆盖物,避免擦伤表面或碰坏边角,并应装于带棚的车厢内。且加防雨、防潮标志。

8.5 贮存

8.5.1 木门窗应在干燥通风的仓库或棚内贮存。

8.5.2 贮存时应水平码放。离地 200 mm 以上。型号规格相同的产品应码放在一起,上下垂直,并在垛的上方压放重物避免引起局部弯曲变形。垛的高度不应超过 3 000 mm,两个产品垛的间距应不小于 500 mm。

附 录 A
(标准的附录)
常用材料目录

序号	名称	标准编号
1	胶合板	GB/T 9846.1~9846.12—1988
2	硬质纤维板	GB/T 12626.1~12626.9—1990
3	中密度纤维板	GB/T 11718—1999
4	刨花板	GB/T 4897—1992
5	热固性树脂装饰层压板	GB/T 7911—1999
6	浸渍胶膜纸饰面人造板	GB/T 15102—1994
7	装饰单板贴面人造板	GB/T 15104—1994
8	刨切单板	GB/T 13010—1991
9	针叶树锯材	GB/T 153—1995
10	阔叶树锯材	GB/T 4817—1995
11	木材工业胶粘剂用脲醛、酚醛、三聚氰胺甲醛树脂	GB/T 14732—1993
12	聚乙酸乙烯酯乳液木材胶粘剂	GB/T 11178—1989
