

2

**家具制造业
生产管理全方案**

提 升 中 国 家 具 业 管 理 水 平 的 扛 鼎 之 作

板式家具

张 屹◎著

新视角企业管理研究中心张屹工作室 策划



暨南大学出版社
Jinan University Press

中国·广州

目 录

第一章 板式家具基本知识

第一节 板式家具的生产材料 / 1

- 一、板材介绍 / 1
- 二、人造板质量检验标准书 / 2

第二节 板式家具生产工艺 / 16

- 一、普通板式家具生产工艺流程 / 16
- 二、贴纸家具生产工艺流程 / 17
- 三、防火板家具生产工艺流程 / 18
- 四、宝丽板家具生产工艺流程 / 19
- 五、贴纸办公家具涂装工艺流程 / 20
- 六、美式仿古涂装工艺流程 / 21

第三节 油漆、胶水 / 22

- 一、油漆、胶水的基本知识 / 22
- 二、油漆的组成 / 25
- 三、溶剂与辅助物质 / 26
- 四、油漆、胶水的耗用控制方法 / 28
- 五、油漆的仓储管理 / 28

第二章 生产管理

第一节 生产管理系统与生产部 / 29

- 一、如何建立企业的生产管理系统 / 29
- 二、生产部工作职责 / 30
- 三、生产部人员分工与岗位描述 / 30
- 四、家具制造业常见生产管理形式与利弊分析 / 33

第二节 生产计划 / 34

- 一、家具制造业常见的生产计划类型 / 34
- 二、生产计划的制定与管理 / 35
- 三、生产计划的管理 / 38
- 四、常见生产计划范例 / 40
- 五、“MWD”三级计划管理与“3P”控制模式 / 46

第三节 生产组织 / 53

- 一、生产组织的内容与方法 / 53



- 二、人力资源组织 / 57
- 第四节 生产监控 / 60
 - 一、生产监控的内容 / 60
 - 二、生产监控的程序 / 63
 - 三、生产监控的三大手段 / 65
- 第五节 生产协调 / 76
 - 一、生产协调的内容 / 76
 - 二、生产协调的三大手段 / 77
 - 三、生产协调的工作要求与注意事项 / 80
- 第六节 生产统计 / 81
 - 一、生产统计的内容 / 81
 - 二、统计工作管理 / 83
 - 三、统计表单管理 / 95
 - 四、生产进度统计 / 103
 - 五、生产成本统计 / 106

第三章 工艺管理

- 第一节 工艺技术 / 114
 - 一、工艺部门管理 / 114
 - 二、产品开发管理 / 117
 - 三、工艺过程控制 / 120
 - 四、加工基准与加工精度 / 121
 - 五、读图的基本规则与方法 / 124
- 第二节 常用板式家具生产设备 / 130
 - 一、切割类设备 / 130
 - 二、铣形类设备 / 141
 - 三、打孔类设备 / 144
 - 四、砂光类设备 / 146
 - 五、安全与保养常识 / 151
- 第三节 工具、刀具、模具 / 155
 - 一、工具 / 155
 - 二、刀具 / 159
 - 三、模具 / 164
- 第四节 木工技术 / 166
 - 一、薄片组 / 166
 - 二、胶贴组 / 172
 - 三、细作组 / 175
 - 四、台面组 / 180





- 五、装配组 / 183
- 第五节 涂装技术 / 185
 - 一、涂装的程序及干燥要求 / 185
 - 二、涂装用具及机器设备 / 186
 - 三、涂装方式与表面要求 / 191
 - 四、涂装要求 / 192
 - 五、涂装缺陷及其对策 / 196

第四章 品质管理

- 第一节 品质管理文件 / 212
 - 一、质量管理体系 / 212
 - 二、质量管理日常检查制度 / 216
 - 三、质量事故分级及处罚细则 / 218
 - 四、关于品质事故损失赔偿的规定 / 220
- 第二节 品质管理表单 / 221
 - 一、检验类表单 / 221
 - 二、品质问题处理类表单 / 222
 - 三、工作汇报类表单 / 225
- 第三节 机加工作业指导书 / 231
- 第四节 品质测试国际标准 / 241
 - 一、测试的基本思想 / 241
 - 二、测试的标准 / 242



第五章 采购管理

- 第一节 配件基本知识 / 261
 - 一、配件的种类及用途 / 261
 - 二、配件的品质鉴定 / 269
 - 三、配件成本估算 / 271
 - 四、配件的损耗 / 272
 - 五、开模配件 / 274
 - 六、采购流程 / 275
 - 七、常用配件采购周期的设定 / 279
 - 八、供应商管理 / 281
- 第二节 油漆、胶水采购 / 282
 - 一、采购流程 / 282
 - 二、油漆的价格分析方法 / 283
 - 三、苯的市场价格分析 / 285
 - 四、油漆采购注意事项 / 287



第三节 玻璃采购 / 289

- 一、平板玻璃的性能与要求 / 289
- 二、新型装饰玻璃 / 290
- 三、玻璃的质量检验 / 292
- 四、玻璃采购要点 / 292
- 五、玻璃采购的技术资料要求 / 293

第四节 耗材采购 / 294

- 一、耗材的分类 / 294
- 二、砂光耗材 / 295
- 三、油漆耗材 / 298
- 四、包装耗材 / 299
- 五、耗材的采购要点 / 301

第六章 现场管理

第一节 现场管理的内容及手段 / 304

- 一、现场管理的主要内容 / 304
- 二、现场管理的意义 / 306
- 三、现场管理的人员配置 / 307
- 四、现场巡视 / 308
- 五、报表分析 / 310
- 六、工作汇报 / 311
- 七、协调会议 / 315
- 八、作业研究 / 317

第二节 制程管理 / 318

- 一、制程管理的步骤 / 318
- 二、作业标准化 / 319
- 三、现场各部门人员的管理职责 / 319
- 四、异常的纠正 / 320
- 五、现场管理的原则 / 321

第三节 现场改善 / 322

- 一、品质改善 / 322
- 二、提高效率 / 324
- 三、成本控制 / 328
- 四、生产过程中的八大浪费 / 330

第四节 作业改进 / 334

- 一、为何要进行作业改进 / 334
- 二、作业改进的内容 / 335
- 三、作业改进的程序 / 336



- 四、常规作业改进 / 337
- 五、超常规作业改进 / 339
- 六、作业评价的内容 / 341
- 七、作业评价系统的构成 / 343
- 八、作业评价系统的功能 / 343
- 九、作业评价的原则 / 344
- 十、作业评价的方法 / 345
- 十一、作业评价的工作程序 / 346
- 十二、作业评价的表单范例 / 347

第七章 管理制度

第一节 各部门工作职能 / 351

- 一、生产部工作职能 / 351
- 二、物控部工作职能 / 352
- 三、品质部工作职能 / 353
- 四、技术开发部工作职能 / 354
- 五、人力资源部工作职能 / 355
- 六、采购部工作职能 / 356
- 七、仓库工作职能 / 357
- 八、生产车间工作职能 / 358
- 九、班组工作职能 / 359

第二节 车间管理制度 / 360

- 一、车间安全生产管理制度 / 360
- 二、车间看板管理制度 / 361
- 三、车间“5S”工作细则 / 362
- 四、生产员工管理细则 / 364
- 五、车间卫生区管理细则 / 366
- 六、备料车间日常管理制度 / 367
- 七、机加车间日常管理制度 / 368
- 八、组装车间日常管理制度 / 369
- 九、雕刻车间日常管理制度 / 370
- 十、油漆车间日常管理制度 / 371
- 十一、成品（包装）车间日常管理制度 / 372

第八章 市场营销

第一节 销售系统的建立 / 373

- 一、家具制造业销售系统的特点 / 373
- 二、如何建立家具制造业销售系统 / 375





- 三、销售系统的组织气氛 / 378
- 第二节 销售系统组织架构及职能 / 379
 - 一、销售系统组织架构 / 379
 - 二、销售系统的职能 / 383
 - 三、销售系统各岗位工作职责 / 383
 - 四、家具企业营销系统建立工作案例 / 385
- 第三节 营销系统的管理 / 395
 - 一、营销计划及制定 / 395
 - 二、营销系统管理表 / 403
 - 三、营销系统人员的日常管理 / 409

第九章 商场管理

- 第一节 商场概述 / 413
 - 一、商场的主要作用及功能 / 413
 - 二、商场的设计与装饰 / 413
 - 三、商场的配货 / 414
- 第二节 商场组织管理 / 415
 - 一、商场组织架构 / 415
 - 二、商场人员配置 / 415
 - 三、商场管理工作程序 / 416
- 第三节 商场人员管理 / 419
 - 一、商场人员素质要求 / 419
 - 二、商场人员日常管理 / 419
 - 三、人员培训 / 419
 - 四、人员考核 / 420
 - 五、礼仪 / 421
- 第四节 管理制度 / 421
 - 一、商场工作管理制度 / 421
 - 二、商场财务、现金管理制度 / 422
 - 三、销售统计工作管理制度 / 422
 - 四、报表管理制度 / 422
- 第五节 商场运作管理 / 423
 - 一、商场运作程序与基本工作内容 / 423
 - 二、接待工作 / 426
 - 三、商品推介 / 426
 - 四、特殊客户、特殊价格、特殊订货 / 427
 - 五、进货管理 / 428
 - 六、仓储管理 / 428

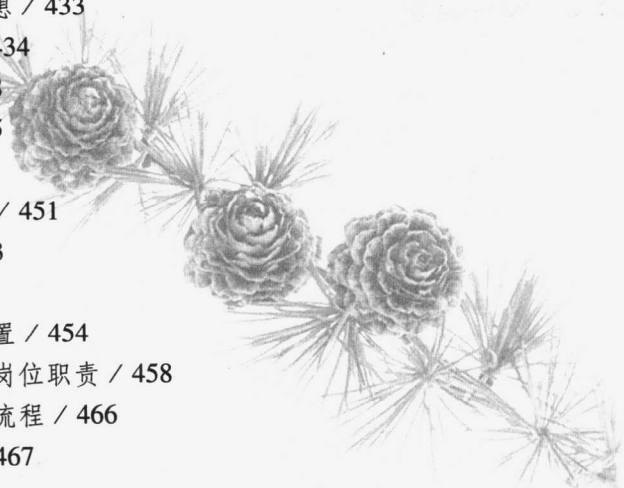




- 七、发货安装 / 428
- 八、退货、返修与补件 / 428
- 第六节 商场后勤工作 / 431
 - 一、食宿管理 / 431
 - 二、消防与保安 / 431
 - 三、清洁卫生 / 432
 - 四、杂工管理 / 432
 - 五、车辆管理 / 432

第十章 专卖店管理

- 第一节 专卖店的筹建 / 433
 - 一、专卖店筹建的指导思想 / 433
 - 二、专卖店筹建的程序 / 434
 - 三、专卖店商圈调查 / 438
 - 四、市场调查与评估 / 445
 - 五、店址类型分析 / 450
 - 六、影响店址选择的因素 / 451
 - 七、选址技巧与禁忌 / 453
- 第二节 专卖店管理 / 454
 - 一、专卖店的组织架构设置 / 454
 - 二、专卖店的人员配置与岗位职责 / 458
 - 三、专卖店经理一日工作流程 / 466
 - 四、店长一日工作流程 / 467
 - 五、店长工作指引 / 468
 - 六、营业员工作指引 / 469



新视角企业管理研究中心

- 生产管理咨询服务项目介绍 / 471



第一章 板式家具基本知识

第一节 板式家具的生产材料

一、板材介绍

1. 胶合板

即夹板，由薄木垂直方向胶合而成。按黏胶的性能可分为耐水胶合板、耐潮胶合板、不耐潮胶合板、耐气候、耐沸水胶合板；按胶合板表面加工特点可分为刨光、砂光、表面装饰三种。

2. 纤维板

纤维板是采用废料或其他植物纤维做主要原料，加入一定的添加剂热压而成的。

纤维板具有以下特性：

(1) 比重大

纤维板的比重越大，强度就越大，透气性就越低。

(2) 静曲强度

纤维板的静曲强度随比重的增加而提高，随含水率的提高而降低。

(3) 吸湿性

材料从空气中吸收水分子的能力叫做吸湿性，纤维板的吸湿性比木材低，其稳定性与抗菌性比木材高。

(4) 吸水性

纤维板的吸水性取决于纤维板的种类和浸水时间的长短，一般纤维板的端面和边缘部分的吸水性比两个平面要强，纤维板吸水后会引引起形状与尺寸的变化，所以应注意防潮、防湿、防水。

(5) 吸音与隔热性

纤维板的吸音和隔热性能均较好。



(6) 加工性

纤维板能够接受涂饰、胶贴和机械等各种性能的加工。

3. 刨花板

刨花板是利用加工废料，加入一定数量的胶贴剂加工而成的。刨花板幅面大，表面平整，力学强度均一，是家具生产的良好材料。

4. 常用板材

(1) 中纤板

中纤板又叫纤维板，是由木材的边角料或其他植物重新交织压制而成的一种板材，在人造板当中质地最为紧密。

(2) 胶合板

胶合板又叫夹板，是由几层木皮粘贴压制而成，相邻两层的木纹走向垂直，抗拉与抗变形能力比较强。

(3) 刨花板

用木材加工产生的碎料与胶料搅拌，经过热压制成，其质地较中纤板次之。

(4) 宝丽板

宝丽板是将胶黏剂涂于人造板上，贴上装饰纸，然后与人造板热压贴合，最后在装饰纸上面涂以不饱和聚酯树脂而制成。

(5) 蜡面板

蜡面板即华丽板，是将涂有氨基树脂的装饰纸贴于人造板上，或是将装饰纸贴在人造板上之后再涂以氨基树脂而制成，表面一般为哑光，自然逼真。

(6) 防火板

是将由数层浸渍纸经热压胶合制成的一种装饰层贴在纤维板或刨花板上而制成。它耐磨、耐光、耐水、耐高温、耐污染、耐腐蚀和耐冲击，化学稳定性好，外观平滑光洁，质地坚硬，易于清洁。

(7) 三聚氰胺板

三聚氰胺板是由改性的三聚氰胺浸渍纸贴在中纤板或刨花板上而制成，性能与防火板相近，但耐磨性低于防火板，不耐冲击。

二、人造板质量检验标准书

人造板质量检验标准书范例，见表 1-1：

表 1-1

家具制造业品质管理标准文件							
标 题	人造板质量检验标准书				版 本		第 版
					版 次		第 次修改
					页 码		共 页, 第 页
					编 号		XSJ-I002
检验地点	板材仓	检验人	IQC	期 限	4 小时以内		
一、胶合板							
1. 胶合板规格尺寸及尺寸公差							
(1) 阔叶树材胶合板厚度公差							
公称厚度	平均厚度与公称厚度间允许偏差			每张板内厚度的最大公差			
	砂光	两面砂光	不砂光	砂光	两面砂光	不砂光	
2.7~3	±0.2	+0.2~-0.4	+0.4~-0.2	0.3	0.3	0.5	
3.5~4	±0.3	+0.3~-0.5	+0.5~-0.3	0.5	0.5	0.7	
5~不足8	±0.4	+0.4~-0.6	+0.6~-0.4	0.7	0.7	0.9	
8~不足12	±0.6	+0.6~-0.8	+0.8~-0.6	不超过正负偏差绝对值之和	不超过正负偏差绝对值之和	不超过正负偏差绝对值之和	
12~不足16	±0.8	+0.8~-1.0	+1.0~-0.8				
16~不足20	±1.0	+1.0~-1.2	+1.2~-1.0				
自20以上	±1.5	+1.5~-1.7	+1.7~-1.5				
(2) 针叶树材胶合板厚度公差							
公称厚度	平均厚度与公称厚度间允许偏差			每张板内厚度的最大公差			
	砂光	两面砂光	不砂光	砂光	两面砂光	不砂光	
3~3.5	±0.3	+0.3~-0.5	+0.5~-0.3	0.5	0.5	0.7	
4~不足8	±0.4	+0.4~-0.6	+0.6~-0.4	0.7	0.7	0.9	
8~不足12	±0.6	+0.6~-0.8	+0.8~-0.6	不超过正负偏差绝对值之和	不超过正负偏差绝对值之和	不超过正负偏差绝对值之和	
12~不足16	±0.8	+0.8~-1.0	+1.0~-0.8				
16~不足20	±1.0	+1.0~-1.2	+1.2~-1.0				
自20以上	±1.5	+1.5~-1.7	+1.7~-1.5				
2. 胶合板的外观质量							
(1) 阔叶树材胶合板等允许缺陷							
缺陷种类	检量项目	面 板				背 板	
		特等	一等	二等	三等		
半活节	最大直径 (mm)	不允许	10 5 以下不计	25	不 限		
死 节	最大直径 (mm)	不允许	4 2 以下不计	6 4 以下不计	15	50	
夹 皮	最大长度 (mm)	不允许	15 5 以下不计	30 10 以下不计	不限		
编制/日期		审核/日期					
批准/日期		修改/日期					



(续上表)

家具制造业品质管理标准文件							
标 题	人造板质量检验标准书				版 本		第 版
					版 次		第 次修改
					页 码		共 页, 第 页
					编 号		XSJ-I002
检验地点		板材仓	检验人	IQC	期 限		4 小时以内
缺陷种类	检量项目	面 板					背 板
		特等	一等	二等	三等		
异常结构		允 许					
裂缝	最大宽度 (mm)	不允许	1 南方材 1.5	1.5 南方材 2	1 南方材 4	6	
	最大长度 (mm)		200 南方材 250	300 南方材 350	400 南方材 450	不限	
虫孔、排 钉孔、孔洞	最大直径 (mm)	不允许	2	4	8	15	
	每平方米个数		4	4	不呈筛状、不限		
变色	不超过板面积 (%)	不允许	5	25	不限		
		一等级深色斑条宽度不超过 2mm, 长度不超过 20mm。二等级深色斑长度不超过 150mm, 每平方米板面的色泽应调和。桦木除特等板外可有伪芯材, 但一等级的色泽应调和。桦木一等级不许有密集的褐色或黑色髓斑。特、一等级的异色边芯材按变色计					
腐朽		不允许				不超过面积 的 1%	允许有初腐, 但不剥落, 不 能捻成粉末
表板拼 接离缝	单个宽度	不允许	0.5		1	2	
	最长为板长(%)		10		30	50	
	每米板宽条数		1		2	不限	
表板 叠层	最大宽度	不允许	8			不限	
	最大长度为板 长 (%)		20				
芯板 叠离	紧贴表 板的芯 板叠离	不允许	2	4	8	10	
			2	3 (2mm 以 下不计)	不限	不限	
		其他各层离缝的 最大宽度 (mm)		10			
长中板叠离	最大宽度 (mm)	不允许	10				
编制/日期				审核/日期			
批准/日期				修改/日期			



(续上表)

家具制造业品质管理标准文件						
标 题	人造板质量检验标准书			版 本		第 版
				版 次		第 次修改
				页 码		共 页, 第 页
				编 号		XSJ-1002
检验地点	板材仓	检验人	IQC	期 限		4 小时以内

缺陷种类	检量项目	面板				背板
		特等	一等	二等	三等	
鼓包、分层		不允许				
凹陷、压痕、鼓包	最大面积(mm ²)	不允许	50	400	3 000	不限
	每平方米个数		1	4	不限	
毛刺、沟痕	不超过板面积(%)	不允许	1	3	25	不限
	深度不得超过(mm)		0.4	不穿透允许		
表板砂透	每平方米	不允许			100	不限
透胶及污染	不超过(%)	不允许	0.5	3	30	不限
补片、补条	每平方米板面上的个数	不允许	3	3	不限	不限
	累计面积不超过(%)			0.5	3	不限
	缝隙面积不超过(mm)			0.5	1	2
内含书钉		不允许		不允许		
边损	幅面不超过(mm)	不允许		5	10	
其他缺陷		不允许	按最类似缺陷考虑			

(2) 针叶树材胶合板外观分等允许缺陷

缺陷种类	检量项目	面板				背板
		特等	一等	二等	三等	
针节		允许				
活节、半活节、死节	每平方米总个数	不允许	5	8	10	不限
活节	最大直径（mm）	不允许	20	30	不限	
半活节、死节	最大直径（mm）	不允许	5	15	20	不限
木材异常结构		允许				

编制/日期		审核/日期	
批准/日期		修改/日期	



(续上表)

家具制造业品质管理标准文件						
标 题	人造板质量检验标准书				版 本	第 版
					版 次	第 次修改
					页 码	共 页, 第 页
					编 号	XSJ-1002
检验地点	板材仓	检验人	IQC	期 限	4 小时以内	
缺陷种类	检量项目	面 板				背 板
		特等	一 等	二 等	三 等	
夹皮、树脂囊	每平方米总个数	不允许	3	4	10	不限
裂缝	单个宽度 (mm)	不允许	1	1.5	3	6
	单个长度 (mm)		200	400	800	不限
变色	不超过 (%)	不允许	浅色 10	30	不限	
虫孔、排钉孔、孔洞	最大直径 (mm)	不允许	2	5	10	15
	每平方米个数		4	5	10	非筛孔状
腐朽		不允许				面积不超过板面积的 1% 初腐, 不会剥落, 不能捻成粉
树脂漏 (树脂条)	单个最大长度 (mm)	不许	150	不限		
	单个最大宽度 (mm)		10			
	每平方米个数		4			
表板拼接离缝	单个最大宽度 (mm)	不许		0.5	1	3
	长度为板长 (%)			10	30	50
	每平方米条数			1	2	不限
表板叠层	单个最大宽度 (mm)	不允许			8	不限
	长度为板长 (%)				20	
芯板叠层	单个宽度 (mm)	不许	2	4	8	10
	单个长度为板长 (%)		2	(自 2mm 以下不计)	不限	不限
	其他各层离缝 (mm)		10			
长板叠离	单个最大宽度 (mm)	不许	10			
鼓包、分层		不允许				
凹陷、压痕、鼓包	单个最大面积 (mm ²)	不许	50	400	3 000	不限
	每平方米个数		2	4	不限	
毛刺、沟痕	不超过板面 (%)	不许	5	20	60	不限
	深度 (mm)		0.5	不穿透允许		
表板砂透	每平方米板面上 (mm ²)	不允许				1 000 不限
编制/日期		审核/日期				
批准/日期		修改/日期				



(续上表)

家具制造业品质管理标准文件							
标 题	人造板质量检验标准书			版 本		第 版	
				版 次		第 次修改	
				页 码		共 页, 第 页	
				编 号		XSJ-1002	
检验地点	板材仓	检验人	IQC	期 限		4 小时以内	
缺陷种类	检量项目	面 板				背 板	
		特等	一等	二等	三等		
透胶污染	不超过 (%)	不允许	1	10	不限		
补片、补条	每平方米板面上个数	不允许		6	不限	不限	
	累计面积 (%)			1	5	不限	
	缝隙			0.5	1	2	
内含书钉		不允许		允许			
板边缺损		不允许		5	10		
其他缺陷		不允许	按最类似缺陷考虑				
(3) 热带阔叶树材胶合板外观分等允许缺陷							
缺陷种类	检量项目	面 板				背 板	
		特等	一等	二等	三等		
针节		允 许					
半活节、死节	每平方米个数	不允许	3	4	5	不限	
半活节	最大直径 (mm)	不允许	10	25	不限		
	死节	最大直径 (mm)	不允许	4	6	15	50
活节	最大直径 (mm)	10	20	50	不限		
木材异常结构		允许					
裂缝	最大宽度 (mm)	不允许	1.5	2	4	6	
	单个最大长度 (mm)		250	350	450	800	
夹皮、树脂囊、树脂条	每平方米个数	不允许	2	4	6	不限	
夹皮、树脂囊	最大长度 (mm)	不允许	10	30	不限		
	最大长度 (mm)		100				
	树脂条		最大宽度 (mm)	5			
蛀虫缺陷	虫孔	不允许	8	16	不呈筛孔状不限		
			2	3			
	虫道		2	5	不呈筛孔状不限		
			10	15			
排钉孔、孔洞	最大直径 (mm)	不允许	2	4	8	15	
	每平方米个数		1	3	不限		
变色	板面积	不允许	5	20	不限		
编制/日期			审核/日期				
批准/日期			修改/日期				



(续上表)

家具制造业品质管理标准文件							
标 题	人造板质量检验标准书				版 本	第 版	
					版 次	第 次修改	
					页 码	共 页, 第 页	
					编 号	XSJ-1002	
检验地点	板材仓	检验人	IQC	期 限	4 小时以内		
缺陷种类	检量项目	面 板				背 板	
		特等	一 等	二 等	三 等		
	腐朽		不允许			面积不超过板面积的 1%	初腐, 不会剥落, 不会捻成粉末
	表板拼接 离缝	最大宽度 (mm)	不允许	0.5	1	2	
		最大长度为板长 (%)		10	30	50	
		每米板宽条数		1	2	不限	
	表板叠层	最大宽度 (mm)	不允许			8	不限
		长度为板长 (%)				20	
	芯板叠离	最大宽度 (mm)	不允许	2	4	8	10
		条数		2	3	不限	不限
		离缝 (mm)		10			
	长板叠离	单个最大宽度 (mm)	不允许	10			
	鼓泡、分层		不允许				
	凹陷、压痕、鼓包	最大面积 (mm)	不允许	50	400	3 000	不限
		每平方个数		1	4	不限	
毛刺、沟痕	面积 (%)	不允许	1	3	25		
	深度 (mm)		0.4	不穿透			
表板砂透	面积 (mm)	不允许			1 000	不限	
透胶及其他人为污染	不超过 (%)	不允许	1	8	30	不限	
二、细木工板							
1. 细木工板的尺寸公差							
尺寸	厚度			长宽度			
	公称尺寸	不砂光	砂光 (单面或双面)				
公差	≤16	±0.6	±0.4	+5			
	>16	±0.8	±0.6	0			
编制/日期		审核/日期					
批准/日期		修改/日期					



(续上表)

家具制造业品质管理标准文件						
标 题	人造板质量检验标准书			版 本	第 版	
				版 次	第 次修改	
				页 码	共 页, 第 页	
				编 号	XSJ-1002	
检验地点	板材仓	检验人	IQC	期 限	4 小时以内	
2. 针叶树材细木工板外观分等的允许缺陷						
缺陷种类	检量项目	面 板			背 板	
		优等品	一等品	合格品		
针 节		允许				
活节、半活节、死节	每平方米个数	不允许	5	10	不要求	
活 节	最大直径 (mm)	不允许	20 (自 10 以下不计)	不要求		
半活节、死节	最大直径 (mm)	不允许	5	30 (自 10 以下不计)	不要求	
木材异常结构		允许				
夹皮、树脂囊	每平方米个数	不允许	3	10	不要求	
夹皮	最大长度 (mm)	不允许	15	不要求		
树脂囊	最大长度 (mm)		15			
裂 缝	最大宽度 (mm)	不允许	1	3	6	
	最大长度 (mm)		200	800	不要求	
虫孔、排钉孔、孔洞	最大直径 (mm)	不允许	21	10	15	
	每平方米个数		4	10	不呈筛孔状	
变色	面积 (%)	不允许	浅色 10	不要求		
腐朽		不允许			面积不允许超过板面积的 1%	初腐部分不剥落, 不能捻成粉末
树脂漏(树脂条)	最大长度 (mm)	不允许	150	不要求		
	最大宽度 (mm)		10			
	每平方米个数		4			
表板拼接离缝	最大宽度 (mm)	不允许	14	2		
	最大长度 (mm)		30	50		
	每平方米条数		2	不要求		
表板叠层	最大宽度 (mm)	不允许			8	不要求
	最大长度 (%)				20	
编制/日期				审核/日期		
批准/日期				修改/日期		