《家具用塑料封边条》
(征求意见稿)
编制说明

二零二三年八月

目 录

1	项目背景	1
2	项目来源	1
3	标准制定工作概况	1
3.1	标准制定相关单位及人员	1
3.2	主要工作过程	2
4	标准编制原则、主要内容及确定依据	4
4.1	编制原则	4
4.2	主要内容及确定依据	4
5	标准先进性体现	5
6	与现行相关法律、法规、规章及相关标准的协调性	7
6.1	目前国内执行的标准和文件	7
6.2	本标准与相关法律、法规、规章、强制性标准相冲突情况	7
7	社会效益	8
8	重大分歧意见的处理经过和依据	8
9	废止现行相关标准的建议	8
10	提出标准强制实施或推荐实施的建议和理由	8
11	贯彻标准的要求和措施建议	8
12	其他应予说明的事项	9

《家具用塑料封边条》编制说明

1 项目背景

全球家具封边条市场规模大约 800 亿，预计 2028 年将达到 1500 亿，欧美目前是全球最大的家具封边条生产基地，占有大约 70% 的市场份额。欧德雅封边条致力于高端封边材料研发，生产及销售，为了提升产品质量及扩大市场占有率，欧德雅将打造国内第一，国际一流的封边条制造品牌。

封边条制造行业国标暂无，行业标准 QB/T4463-2013 家具用封边条技术要求对气味指标，表面耐污染，耐水蒸气性能，收缩率无明确要求，且不够全面，不适应行业发展需求。

浙江欧德雅装饰材料有限公司申报浙江制造标准是结合了行业内标杆企业及技术标准，细化并提升产品指标要求，符合封边条行业及智能制造行业发展的技术规范。

2 项目来源

标准立项文件是浙江省市场监督管理局《关于公布 2023 年第二批浙江省地方标准制修订计划和第二批“浙江制造”标准培育计划的通知》（浙市监函〔2023〕148 号）。

3 标准制定工作概况

3.1 标准制定相关单位及人员

3.1.1 本标准牵头组织制定单位：浙江欧德雅装饰材料有限公司。

3.1.2 本标准主要起草单位：浙江欧德雅装饰材料有限公司

3.1.3 本标准参与起草单位：东莞欧德雅装饰材料有限公司、杭州顾家定制家居有限公司、金牌橱柜家居科技股份有限公司、欧派家居集团股份有限公司、

3.1.4 本标准实验比对单位：浙江欧德雅装饰材料有限公司、赛德检测技术（浙江）有限公司、广东省东莞市质量监督检测中心

3.1.5 本标准起草人为：张泽博，彭康，刘艳华，刘振宇，李东晖，李桂春

3.2 主要工作过程

3.2.1 前期准备工作

按照“浙江制造”标准工作组构成要求，浙江欧德雅装饰材料有限公司公司于2023年4月成立了由总经理刘艳华担任组长的标准研制小组，明确标准研制重点和提纲，明确各参与单位或人员职责分工、研制计划、时间进度安排

3.2.1.1 企业现场调研

对企业进行现场调研，对“浙江制造”标准立项相关资料进行收集整理。

3.2.1.2 成立标准工作组

3.2.1.3 明确研制重点

明确了家具用塑料封边条可靠性/耐久性：收缩率、剥离强度、耐水蒸气、耐污染；环保性：有害物质含量的先进性技术要求

3.2.1.4 研制计划及时间安排

(1) 2023年4-5月前期调研、起草阶段：完成实地调研和相关标准的收集整理；标准工作组编写标准（草案）及标准编制说明。

(2) 2023年4月：提交立项申请。

(3) 2023年5月：完成立项答辩等工作。

(3) 2023年8月1日：召开标准启动暨研讨会。

(4) 2023年9月中旬前完成标准征求意见。

(5) 2023年10月上旬提交送审稿。

(6) 2023年10月下旬召开评审会。

(7) 2023年12月1日提请发布。

标准工作组切实明确了标准研制的重点和提纲，强调标准研制的自主创新、装备保证、检测水平和技术提升等方面，并且突出了质量、技术、服务的先进性。形成标准制订的框架与结构，分别为封面、目次、前言、范围、规范性引用文件，基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存及质量承诺。

3.2.2 标准草案研制

3.2.2.1 进行标准的关键性技术指标的研讨

收集相关行业标准及客户要求，对比国际知名企业标准及要求，制定

了封边条可靠性/耐久性：收缩率、剥离强度、耐水蒸气、耐污染，环保性：有害物质含量关键性技术指标要求。

3.2.2.2 针对基本要求、质量保证方面的先进性研讨情况

封边条制造行业行业标准 QB/T4463-2013 家具用封边条技术要求对家具用塑料封边条表面耐污染，耐水蒸气性能，收缩率无明确要求，不适应行业发展需求，本标准的制定可以规范、统一家具用塑料封边条表面耐污染，耐水蒸气性能，收缩率试验方法，提升有害物质含量关键性技术指标，为家具用塑料封边条的环境安全和健康发展及可靠性/耐久性提供支撑。

3.2.2.3 编制草案情况

本标准编制基于前期的工作内容与数据，在研发、选材、生产、检测形成了内部的规范操作。再经过1年的实践验证测试，形成编制草案。实验室比对找到了2家实验室赛德检测技术（浙江）有限公司、广东省东莞市质量监督检测中心，检验结果符合研制标准要求。

3.2.2.4 标准草案研讨

在2023年8月1日召开的研讨会上，标准工作组成员与行业、企业的专家代表对标准草案进行了充分的研究和讨论，从产品的全生命周期出发，以提升产品性能、用户体验为目标，按照“浙江制造”标准制定框架要求及“浙江制造”标准编制理念和定位要求，依据 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则进行编制。会上提出的意见主要有：

- (1) 标准名称修改为：家具用塑料封边条；
- (2) 删除第五章“产品分类”；
- (3) 删除所有表格中的项目分类；
- (4) 背涂附着力修改为“剥离强度”
- (5) 有害物质限量对标 GB 28481；
- (6) 试验方法对照前文做相应修改；
- (7) 完善编制说明中背景、意义及先进性说明

标准工作组根据专家意见进行修改，最终形成标准征求意见稿

3.2.3 征求意见

2023年8月14日标准开始在浙江省质量协会组织下征求意见稿。

3.2.4 专家评审

2023年*月*日，省质量协会组织专家召开了《家具用塑料封边条》团体标准评审会，评审委员***。评审委员会审查了送审材料和标准的全部内容，并形成了评审意见。

3.2.5 标准报批

2023年*月*日，标准形成送审稿提交省质量协会。

4 标准编制原则、主要内容及确定依据

4.1 编制原则

坚持“国内一流、国际先进”定位，坚持问题导向、需求导向、发展导向，坚持底线思维、用户思维和营销思维，以提高产品质量、提升用户体验、引领产业高质量发展为目的，根据“五性并举”原则，从标准研制全流程、产品全生命周期以及影响产品质量的全要素出发，增加或提高产品的基本要求、技术要求和质量承诺要求，体现“精心设计、精良选材、精工制造、精诚服务”的先进性要求

(1) 科学性原则。规范应在统一的技术标准下制定，并按照公开、公正、科学的评判原则开展充分论证和同行评估。

(2) 先进性原则。规范应充分借鉴国内外已有技术标准和最新政策文件，确保技术先进、原理正确、内容可靠。

(3) 实用性原则。规范应充分考虑我国现阶段环境管理需求并与之相适应，具有较好的可操作性。

4.2 主要内容及确定依据

规定了家具用塑料封边条的术语和定义、基本要求、先进性技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存和质量承诺。

4.2.1 范围

本文件适用于以塑料基材加工制成的各种家具用封边条。。

4.2.2 基本要求

本文件规定了家具用塑料封边条设计研发、原材料、工艺及装备、检验检测等相关要求，共9章。第1章为适用范围，第2章为规范性引用文件，第3章为术语和定义，第4章为基本要求，第5章为技术要求，第6章为实验方法，第7章

为检验规则，第8章为标志、包装、运输、贮存，第9章为质量承诺。

4.2.3 技术要求

本文件规定了家具用塑料封边条外观、规格尺寸及其偏差和形状公差、理化性能、有害物质限量要求及检验方法。

4.2.4 质量承诺

欧德雅认为，服务好不是单单解决问题，而是满足客户需求的服务才是真正的好服务；自交付之日起12个月内，在正常使用条件下，产品因制造质量不良而发生损坏，制造商应免费更换合格的产品；客户投诉制定了快速的反应机制，江浙沪4小时到达现场，省外12小时到达，24小时内提供异常解决方案。

5 标准先进性体现

5.1 家具用塑料封边条标准对比分析情况

国标、行标对气味指标，表面耐污染，耐水蒸气性能，收缩率无要求，不适应行业发展需求。

国际标准仅对家具类产品有相关要求，对封边条无相关明确要求

浙江欧德雅装饰材料有限公司申报浙江制造标准是结合了行业内标杆企业及技术标准，细化并提升产品指标要求，符合封边条行业发展要求的技术规范

5.2 基本要求(型式试验规定技术指标外的产品设计、原材料、关键技术、工艺、设备等方面)、质量承诺等体现“浙江制造”标准“四精”特征的相关先进性。

可高/耐久性（高于行业标准 QB/T4463-2013）

技术指标	质量特性	欧德雅申报浙江制造标准先进性说明	代表性客户标准	国际知名企业标准 REHAU材料标准 21007 (瑞好)	轻工行业标准 QB/T4463- 2013	指标可检测性
收缩率	可靠/耐久性	≤0.5%	欧派: ≤0.5% 金牌: ≤1% 宜家: ≤0.5%	≤0.5%	无	检测方法: GB/T 17657-2022中4.41执行。
剥离强度	可靠/耐久性	a)用拉力试验机测试背涂拉力需≥80N b)刨花板木屑均匀沾在被剥离的封边条上, 不允许直径3mm无木屑	欧派: 90°剥离大于80N 金牌: 手撕不开胶, 封边条背涂面粘附刨花均匀, 密集	无	无	检测方法: QB/T4449-2013执行

技术指标	质量特性	欧德雅申报浙江制造标准先进性说明	代表性客户标准	国际知名企业标准 REHAU材料标准 21007 (瑞好)	轻工行业标准 QB/T4463- 2013	指标可检测性
耐水蒸气	可靠/耐久性	≥4级	无	无	无	检测方法: GB/T 17657-2022中4.38执行。
耐污染	可靠/耐久性	a) 咖啡: 每升水中含咖啡120克, 温度80±2°C时将其至于试件表面, 加盖接触时间24小时±10分钟 b) 鞋油: 在常温环境下将其至于试件表面, 加盖接触时间16小时±10分钟 ≥4级	金牌: a) 咖啡24小时±10分钟 b) 鞋油10分钟 ≥3级 宜家: a) 咖啡12小时±10分钟 b) 鞋油12小时±10分钟 ≥3级	无	无	检测方法: GB/T 17657-2022中4.43-4.34执行。

- 5.2.1 耐水蒸气≥4级, 可加强产品表面对沸腾水的蒸气侵蚀的抵抗能力;
- 5.2.2 耐泛染≥4级, 表面与规定污染物在规定温度下接触规定时间, 表面的污染腐蚀情况评价起耐污染性能;
- 5.2.3 收缩率三 0.5%、在高温和高湿环境中引起的尺寸变化;
- 5.2.4 剥离强度≥80N: 封边后用拉力仪检测封边条与刨花板粘接的拉力, 且刨花板木屑均匀沾在被剥离的封边条上。
- 5.3 标准中能体现“智能制造”、“绿色制造”先进性的内容说明

可迁移元素(可溶性金属)不可检出, 高于 GB 28481-2012 要求。

- (6) GB/T 28202-2011 家具工业术语
- (7) QB/T4463-2013 家具用封边条技术要求
- (8) GB 28481-2012塑料家具中有害物质限量
- (9) EN12878 颜料标准
- (10) GB/T 12672-2009 丙烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)树脂引用文件均现行有效。
- (11) QB/T4448-2013家具表面软质覆面材料剥离强度测定
- (12) GB 28007-2011 儿童家具通用技术条件

7 社会效益

制定本标准可以提高产品的基本要求、技术要求和质量承诺要求，体现“精心设计、精良选材、精工制造、精诚服务”的先进性要求，提高产品质量、提升用户体验、引领产业高质量发展为环境的安全和健康发展提供支撑，提升封边条国际品牌地位及全球行业占有率。

8 重大分歧意见的处理经过和依据

本文件在专家评审过程中不存在重大分歧意见。

9 废止现行相关标准的建议

无废止现行标准的建议

10 提出标准强制实施或推荐实施的建议和理由

本标准为浙江省质量协会团体标准。

11 贯彻标准的要求和措施建议

本标准将在全国团体标准信息平台 (<http://www.ttbz.org.cn/>) 上自我声明采用本标准，其他采用本标准的单位也应在信息平台上进行自我声明。

本标准为家具用塑料封边条的执行标准，能够有效的规范市场和保障封边条的质量。建议先以团体标准的形式发布，实施一段时间后转化为地方标准、区域性标准或行业标准。

对贯彻标准的要求和措施建议如下：

- 1、用于家具用塑料封边条研究使用。
- 2、国家或地方相关主管部门推动使用。

12 其他应予说明的事项

无。

《板式家具封边条》标准研制工作组

2023年8月11日