



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 28202—2020  
代替 GB/T 28202—2011

---

## 家具工业术语

Furniture industry terminology

2020-12-14 发布

2021-07-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言 ..... I

1 范围 ..... 1

2 家具类型术语 ..... 1

3 家具品种术语 ..... 8

4 家具零部件术语..... 22

5 家具原辅材料术语..... 26

6 木质家具加工术语..... 51

7 金属家具加工术语..... 71

8 软体家具加工术语..... 79

9 家具表面涂饰与装饰术语..... 83

10 家具性能质量术语 ..... 96

11 家具评价与认证术语..... 103

12 家具定制与智能制造术语..... 108

参考文献..... 120

索引..... 123



## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 的规定起草。

本标准代替 GB/T 28202—2011《家具工业术语》。与 GB/T 28202—2011 相比,除编辑性修改外,主要技术内容变化如下:

- a) 增加了家具的术语(见 2.1);
- b) 修改了实木家具、全实木家具、实木贴面家具、深色名贵硬木家具、红木家具、人造板类家具、板木家具的定义(见第 2 章,2011 年版 2.1);
- c) 删除了实木类家具、实木锯材类家具、实木板材类家具、综合类木家具的术语(见 2011 年版 2.1);
- d) 增加了竹层积材家具、竹单板饰面家具、康养家具、茶家具、定型家具、定制家具、大规模定制家具、全屋定制家具、整装定制家具、电动家具、智能家居的术语(见第 2 章);
- e) 修改了藤家具、塑料藤家具、学生公寓多功能家具的定义(见第 2 章,2011 年版 2.1);
- f) 增加了衣柜、整体衣柜、衣帽间、布衣柜、整体书柜、独立柜、单层床、折叠床、屏风桌、再生皮沙发、功能沙发、公共座椅、排椅、独立椅、沙滩椅、连体餐桌椅的术语(见第 3 章);
- g) 修改了吊柜、棕纤维弹性床垫、折叠椅等的定义(见第 3 章,2011 年版 2.2);
- h) 删除了挂柜、折叠翻靠床的术语(见 2011 年版 2.2);
- i) 增加了单面书架、双面书架、单体书架、连体书架、密集书架、单柱书架、复柱书架、积层书架、古籍书架、独立架、多连架、钢制储物架、挂屏的术语(见第 3 章);
- j) 增加了主要零部件、转台、推拉构件、床屏、床铺面、床挺的术语(见第 4 章);
- k) 增加了正交胶合木、深色名贵硬木、改性木材、可饰面定向刨花板、浸渍胶膜纸饰面细木工板、重组木、长刨花层积材、软质阻燃聚氨酯发泡塑料、竹层积材、竹展平材、竹单板、竹单板饰面人造板、天然藤、仿藤的术语(见第 5 章);
- l) 修改了空芯板、藤材、原藤条的定义(见第 5 章,2011 年版 2.4);
- m) 修改了软质贴面材料、硬质贴面材料、封边材料的定义(见第 5 章,2011 年版 2.4);
- n) 增加了塑料封边条、三聚氰胺封边条、木质封边条的术语(见第 5 章);
- o) 增加了天然高分子胶黏剂、合成树脂胶黏剂、合成橡胶胶黏剂、热熔性树脂胶黏剂、热固性树脂胶黏剂、热塑性树脂胶黏剂、精制生漆、桐油、木蜡油、联锁、定位装置、插销、家具用钢构(制)件的术语(见第 5 章);
- p) 修改了植物涂料、阻尼器的定义(见第 5 章,2011 年版 2.4);
- q) 增加了材料加工形式方面的术语(见第 6 章、7 章、8 章);
- r) 删除了一般术语(见 2011 年版 2.7.2);
- s) 修改了弹簧芯的定义(见第 8 章,2011 年版 2.7.2.3);
- t) 增加了棕纤维弹性材料、棕纤维芯料、床底架、沙发架的术语(见第 8 章);
- u) 增加了数码喷印装饰、漆艺的术语(见第 9 章);
- v) 修改了压缩量、背松动量、扶手松动量、背剩余松动量、扶手剩余松动量的定义(见第 10 章,2011 年版 2.7);
- w) 增加了有害物质、挥发性有害物质、接触性有害物质、多环芳烃、富马酸二甲酯、五氯苯酚的术语(见第 10 章);
- x) 修改了理化性能、邻苯二甲酸酯、异常气味、抗菌性能、安全性能的定义(见第 10 章,2011 年版 2.9);

- y) 增加了家具评价与认证术语(见 11 章);
- z) 增加了家具定制与智能制造术语(见第 12 章)。

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专利的责任。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国家具标准化技术委员会(SAC/TC 480)归口。

本标准起草单位:南京林业大学、上海市质量监督检验技术研究院、宜华生活科技股份有限公司、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、浙江圣奥家具制造有限公司、浙江升华云峰装饰新材股份有限公司、亚振家居股份有限公司、中山市太兴家具制造有限公司、青岛裕丰汉唐木业有限公司、江苏省家具家饰产品设计工程技术研究中心、国家家具产品质量监督检验中心(广东)。

本标准主要起草人:吴智慧、罗菊芬、熊先青、黄琼涛、谢序勤、李荣荣、邹媛媛、徐伟、祁忆青、刘敏、张叙俊、沈云芳、曹永宏、李兴畅、高玉良、许俊、刘晨光、王红强。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 28202—2011。



# 家具工业术语

## 1 范围

本标准界定了家具工业的术语。  
本标准适用于各类家具。

## 2 家具类型术语

### 2.1

#### 家具 furniture

生活、工作或社会交往活动中具有供人们坐、卧、躺、倚靠，或分隔与装饰空间，或支承与贮存物品功能的一类器具。

### 2.2

#### 木家具 wooden furniture

主要零部件(4.12)采用木材、人造板等木质材料制成的家具(2.1)。

### 2.3

#### 实木家具 solid wood furniture

采用实木类材料制作、表面经或未经实木单板或薄木贴面、经或未经涂饰处理的木家具(2.2)。

示例：实木类材料如原木、实木锯材及指接材、集成材等。

### 2.4

#### 全实木家具 all solid wood furniture; un-veneered solid wood furniture

##### 未贴面实木家具

所有木质零部件(镜子托板、压条、五金配件除外)的基材均采用实木类材料制作，表面未经实木单板或薄木贴面的实木家具(2.3)。

### 2.5

#### 覆面实木家具 wood veneered solid wood furniture

##### 贴面实木家具

基材采用实木类材料制作，表面经实木单板或薄木覆面或贴面的实木家具(2.3)。

### 2.6

#### 深色名贵硬木家具 dark rare hardwood furniture

采用传统工艺和结构，采用深色名贵硬木锯材加工或深色名贵硬木包覆制成的一类实木家具(2.3)。

### 2.7

#### 红木家具 Hongmu furniture

采用中国传统硬木家具生产工艺，用特指的一类深色名贵硬木(俗称红木)材料制造的实木家具(2.3)。

### 2.8

#### 人造板家具 wood-based panel furniture

主要零部件采用纤维板、刨花板、胶合板、细木工板、层积材等人造板制作的木家具(2.2)。

2.9

**纤维板家具 fiberboard furniture**

主要零部件采用纤维板制作的人造板家具(2.8)。

2.10

**刨花板家具 particleboard furniture**

主要零部件采用刨花板制作的人造板家具(2.8)。

2.11

**细木工板家具 blockboard furniture**

主要零部件采用细木工板制作的人造板家具(2.8)。

2.12

**多层胶合板家具 plywood furniture**

主要零部件采用多层胶合板制作的人造板家具(2.8)。

2.13

**层积材家具 laminated veneer lumber furniture**

主要零部件采用层积材制作的人造板家具(2.8)。

2.14

**板木家具 solid wood and wood-based panel hybrid furniture; panel-wooden furniture**

主要零部件采用实木和人造板等为主要材料混合制作的木家具(2.2)。

示例：产品框架采用实木类材料制作，其他板件或框架内板面等采用饰面人造板制作的家具。

2.15

**金属家具 metal furniture**

全部由金属材料制作的家具，或以金属管材、板材等其他型材为主组成的构架或构件，配以木材、人造板、皮革、纺织面料、塑料、玻璃、石材等辅助材料制作零部件的家具(2.1)。

2.16

**塑料家具 plastic furniture**

全部由塑料材料制作的家具，或以塑料板材、管材、异型材等为主组成的构架或构件，配以金属、皮革、纺织面料等辅助材料制作的家具(2.1)。

注：仿藤家具(2.31)属于塑料家具(2.16)。

2.17

**软体家具 upholstered furniture**

以钢丝、弹簧、绷带、泡沫塑料、乳胶海绵、棕丝等为弹性填充材料，以纺织布料、皮革等软质面层材料包覆制成的沙发、床垫类家具(2.1)。

2.18

**竹家具 bamboo furniture**

**竹制家具**

主要零部件由原竹或竹质材料制成的家具(2.1)。

2.19

**原竹家具 bamboo-culm furniture; original bamboo furniture**

**圆竹家具**

以竹竿为主体组成构架或构件，辅以竹片、竹条、竹板、竹编以及其他配件而制成的竹家具(2.18)。

## 2.20

**竹集成材家具** bamboo glue-laminated lumber furniture; bamboo glulam furniture

主要零部件采用竹集成材制成的竹家具(2.18)。

## 2.21

**竹重组材家具** bamboo parallel strand lumber furniture

重组竹家具

主要零部件采用竹重组材(重组竹或重竹)制成的竹家具(2.18)。

## 2.22

**竹层积材家具** bamboo laminated veneer lumber furniture

主要零部件采用竹层积材制成的竹家具(2.18)。

## 2.23

**竹编板家具** woven mat plybamboo furniture; bamboo weaving panel furniture

竹胶板家具

主要零部件采用竹编胶合板(竹席胶合板)制成的竹家具(2.18)。

## 2.24

**竹材弯曲胶合家具** curved laminated bamboo furniture

利用竹片、竹单板、竹薄木等材料,通过多层弯曲胶合工艺制成的竹家具(2.18)。

## 2.25

**竹单板饰面家具** bamboo veneered furniture

主要零部件采用竹单板(或竹薄木)饰面板材制成的竹家具(2.18)。

## 2.26

**藤家具** rattan furniture

藤制家具

用天然藤或仿藤材料制成的家具(2.1)。

## 2.27

**藤皮家具** rattan peel furniture

以藤条为骨架,外表以藤皮为主要原料制成的藤家具(2.26)。

## 2.28

**藤芯家具** rattan core furniture

外表以藤芯为主要原料的藤家具(2.26)。

## 2.29

**原藤条家具** rattan bar furniture

藤材外表未经特殊处理,用原藤条直接加工成的藤家具(2.26)。

## 2.30

**磨皮藤条家具** grinding skin rattan furniture

采用磨去了表面蜡质层后的磨皮藤条制成的藤家具(2.26)。

## 2.31

**仿藤家具** imitate rattan furniture; plastic rattan furniture; synthetic rattan furniture

塑料藤家具

塑胶仿藤家具

采用以聚氯乙烯(PVC)、聚乙烯(PE)、聚丙烯(PP)、聚苯乙烯(PS)等塑料的仿真藤条为主要原料

的藤家具(2.26)。

2.32

**柳编家具 wickerwork furniture; willow furniture**

主要用柳条、桑条、槐树条等编制而成的家具(2.1)。

2.33

**草编家具 straw plaited furniture; straw furniture; grass furniture**

主要用稻草、麦秆、水草(水葫芦)、蒲草、芦苇草、玉米皮等编制而成的家具(2.1)。

2.34

**玻璃家具 glass furniture**

以玻璃部件、构件为主或全部由玻璃部件、构件组成的家具(2.1)。

2.35

**石材家具 stone furniture**

以大理石、花岗岩、人造石材等为主要零部件,或全部由大理石、花岗岩、人造石材等制成的家具(2.1)。

2.36

**漆艺家具 lacquer art furniture**

以漆为主要材料,通过髹漆、描绘、镶嵌、刻填、磨绘、彰髹(起纹)、堆塑、雕漆等漆艺髹饰工艺进行表面装饰的家具(2.1)。

2.37

**框式家具 frame-type furniture**

以框架为主体结构的家具(2.1)。

2.38

**板式家具 panel-type furniture**

以板件或板式部件和五金件接合为主体结构的家具(2.1)。

2.39

**曲木家具 bentwood furniture**

弯曲木家具

主要零部件采用木材或木质人造材料弯曲成型或模压成型工艺制造的家具(2.1)。

2.40

**实木弯曲家具 solid wood curved furniture**

以实木方材弯曲构件为主制成的曲木家具(2.39)。

2.41

**薄板弯曲胶合家具 curved laminated wood furniture**

以多层薄板弯曲胶合构件为主制成的曲木家具(2.39)。

2.42

**车木家具 turned wood furniture**

旋木家具

以车削或旋制木质零件为主,通过一定接合方式制成的家具(2.1)。

2.43

**组合家具 combination furniture; unit furniture**

由可独立使用的单体组成的家具(2.1)。

## 2.44

**成套家具** complete set furniture

套装家具

按室内使用功能而配置的整套家具(2.1)。

## 2.45

**非拆装家具** non-disassembly furniture

固装式家具

主体结构为不可拆装的家具(2.1)。

## 2.46

**可拆装家具** knock-down furniture; KD furniture

拆装式家具

零部件之间采用可拆装接合的家具(2.1)。

## 2.47

**折叠家具** folding furniture

折叠式家具

采用翻转或折合连接结构而形成的可收展或叠放以改变形状的家具(2.1)。

## 2.48

**墙体家具** build-in furniture or fitment

嵌固式家具

固定式家具

嵌入或紧固于建筑物或交通工具内(如地板、天花板或墙壁上)且不可再换位的家具(2.1)。

## 2.49

**移动家具** mobile furniture; free-style furniture

自由式家具

可根据需要任意搬动或推移和变换位置放置的家具(2.1)。

## 2.50

**悬挂家具** hanging furniture; wall-mounted furniture

壁挂式家具

顶挂式家具

用连接件挂靠或安放在墙面上或天花板下的家具(2.1)。

## 2.51

**民用家具** household furniture

家用家具

供住宅卧室、客厅、餐厅、厨房、书房、卫生间、门厅(玄关)等地点使用的家具(2.1)。

## 2.52

**客厅家具** living room furniture

起居室家具

用于客厅供接待客人或居家交流使用的民用家具(2.51)。

## 2.53

**卧室家具** bedroom furniture

卧房家具

用于卧室供居家睡眠休息,收纳物品、梳妆等使用的民用家具(2.51)。

2.54

**餐厅家具 dining room furniture**

用于餐厅供居家就餐使用的民用家具(2.51)。

2.55

**书房家具 study room furniture**

用于书房供人读书学习时使用的民用家具(2.51)。

2.56

**厨房家具 kitchen furniture**

用于厨房供膳食制作,具有存放、支撑及储藏功能的家具。

2.57

**儿童家具 children's furniture**

供3~14岁儿童使用的家具。

注:可包括儿童学习用家具(桌、椅、凳)和儿童卧室用家具(床、衣柜、收纳用具等)。

2.58

**婴幼儿家具 infant (or baby) furniture**

供年龄在36月内的婴幼儿使用的家具。

2.59

**卫浴家具 bathroom furniture; showerroom furniture; washroom furniture**

用于卫生间、浴室供台盆支撑,具有存放、辅助梳妆及储藏功能的家具。

2.60

**办公家具 office furniture**

供机关、团体、企业、事业、公共娱乐等单位办公场所使用的家具。

2.61

**宾馆家具 hotel furniture**

酒店家具

用于宾馆、旅馆、酒店、饭店等公共场所,供顾客住宿、餐饮和休闲等使用的各类家具。

2.62

**学校家具 school furniture**

校用家具

用于教室、实验室、学生公寓、食堂等场所,供在校人员学习、试验、睡眠、餐饮等使用的家具。

2.63

**学生公寓多功能家具 multi-functional furniture of student's apartment**

学生公寓家具

用于学生公寓,集床、柜、架、桌等于一体,具有睡眠、储物和学习等功能的学校家具(2.62)。

2.64

**教室用家具 classroom furniture**

教学家具

供教室、课堂等场所使用的课桌椅、讲台(演讲台)、幻灯机柜(架)、电视机柜(架)等学校家具(2.62)。

2.65

**实验室家具 laboratory furniture**

供实验室试验操作使用和放置仪器、材料的家具。

2.66

**图书馆家具 library furniture**

供图书馆储藏、陈列、阅览使用的书架、书柜、资料柜及阅览桌椅等家具。

2.67

**医用家具 hospital furniture**

医疗家具

供医院、诊所、疗养院等场所使用的家具。



2.68

**康养家具 healthcare furniture; health furniture**

医养家具

用于养老机构、疗休机构、老年公寓、养生基地,以及住宅、办公、学校、医院、酒店等场所,具有健康、医疗、康复、养老、养生、养病、养心、休闲等功能的家具。

2.69

**商用家具 business furniture; commercial furniture**

商业家具

供商店、商场、博览厅、展览馆、服务行业等场所使用的家具。

2.70

**影剧院家具 theatre furniture**

供影院、剧院、会堂、礼堂、报告厅、体育馆等场所使用的家具。

2.71

**交通家具 traffic furniture; transport furniture**

供飞机、列车、汽车、船舶等交通工具,或车站、码头、机场等场所使用的家具。

2.72

**户外家具 outdoor furniture**

供户外休闲、交谈、娱乐等场所使用的家具。

2.73

**商用户外家具 commercial outdoor furniture**

在公众出入场所(饭店、露天游泳池、沙滩、度假和休闲场所等)供公众用的户外家具(2.72)。

2.74

**家用户外家具 household outdoor furniture**

庭院家具

在家庭场所(花园、阳台、凉亭等)使用的户外家具(2.72)。

2.75

**野营户外家具 camping furniture**

用于野营、旅行的可拆卸或折叠的轻便的户外家具(2.72)。

2.76

**公共场所家具 public furniture**

公共家具

在影剧院、礼堂、报告厅、体育馆、车站、码头、机场等公共场所供大众使用的家具。

2.77

**茶家具** **tea furniture**

供人们饮茶、品茗使用的家具。

2.78

**成品家具** **finished furniture; finalized furniture**

定型家具

由企业预先设计、批量生产,款式、尺寸、材料等都不做个性改变的家具。

2.79

**定制家具** **custom furniture**

根据客户的个性化需求进行测量、设计、制造、安装和服务的家具。

注:主要包括定制衣柜、定制橱柜、定制书柜、定制桌几、定制沙发、定制床垫。

2.80

**大规模定制家具** **mass customization furniture**

根据不同客户的个性化需求,分别进行测量,并以大批量工业化生产的方式进行设计、制造和安装的定制家具(2.79)。

2.81

**全屋定制家具** **whole house customization furniture**

根据客户的个性化需求,对室内空间的家具都进行定制,以实现室内空间及产品风格能够统一或协调的整套定制家具(2.79)。

2.82

**整装定制家具** **integrated customization furniture; integrated furniture; whole furniture**

整体家具

根据客户的个性化需求和室内或场地区域的空间、结构、尺寸,进行专门测量、设计、生产和安装的一类功能性和整体性专属的定制家具(2.79)。

2.83

**电动家具** **electric furniture**

将先进的电子科技产品或机电一体化配件植入家具产品中,通过有线或无线的电子遥控方式,满足用户多种特定功能需求的家具。

2.84

**智能家居** **intelligent furniture; smart furniture**

综合应用电子智能、机械智能、物联智能等功能技术,通过人机或信息交互实现功能转换的家具。

### 3 家具品种术语

3.1

**柜类家具** **cabinets; closets; cupboards**

橱柜类家具

主要用于收纳、贮存或陈放各类物品的封闭或半封闭型的家具。

3.2

**衣柜** **chest**

用于存放衣物的柜类家具(3.1)。



## 3.3

**整体衣柜 whole wardrobe**

**入墙衣柜 build-in wardrobe**

根据客户个性化要求量身定制且坚固或嵌入建筑物墙体的衣柜(3.2)。

## 3.4

**有门衣柜 doored wardrobe**

安装开门或移门、推拉门、滑动门等柜门,以使柜体封闭的一类衣柜(3.2)。

## 3.5

**无门衣柜 open wardrobe**

开放式衣柜

利用室内某一个空间或一面空墙,通过将柜体嵌入墙内,柜体占有面积较小且不用柜门进行完全封闭的一类整体衣柜(3.3)。

## 3.6

**衣帽间 cloakroom**

**步入式衣帽间 enter type cloakroom**

在居住室内某一个空间设有整体衣柜(3.3),并供人进入存储和收放衣物、被褥等用品,以及更衣和梳妆的专用空间。

## 3.7

**开放式衣帽间 open cloakroom**

利用室内某一个空间设置整体衣柜(3.3),构成无门、不完全封闭的衣帽间(3.6)。

## 3.8

**独立式衣帽间 detached cloakroom**

利用室内某一个空间设置整体衣柜(3.3),构成有门、单独、完全封闭的衣帽间(3.6)。

## 3.9

**嵌入式衣帽间 embedded cloakroom**

利用室内某一个空间,将整体衣柜(3.3)嵌入建筑物墙体内的衣帽间(3.6)。

## 3.10

**大衣柜 wardrobe**

柜内挂衣空间高度不小于 1 400 mm,深度不小于 530 mm,用于挂大衣或存放衣物的柜类家具(3.1)。

## 3.11

**小衣柜 small wardrobe**

柜内挂衣空间高度不小于 900 mm,深度不小于 530 mm,外形总高不大于 1 200 mm,用于挂短衣或叠放衣物的柜类家具(3.1)。

## 3.12

**布衣柜 cloth wardrobe**

以金属、塑料或木竹质材料等为支撑框架,纺织面料为包覆材料制作的柜类家具(3.1)。

## 3.13

**床头柜 night stand; bedside table; bed stand**

床边柜

紧靠床头两侧放置,用于存放零物且高度一般不大于 700 mm 的柜类家具(3.1)。

3.14

**床前柜** bed-foot cabinet; bed-foot stool; bedside cabinet; bedside stool

床前凳

用于卧室床尾处摆放的、与床体高度相近的长形矮柜(或长形凳子)。

3.15

**书柜** bookcase; book cabinet

放置书籍和刊物等的柜类家具(3.1)。

3.16

**整体书柜** whole book cabinet; integrated cabinet(bookcase)

根据客户要求量身定制且坚固或嵌入建筑物墙体的书柜(3.15)。

3.17

**文件柜** filing cabinet

放置文件、资料的柜类家具(3.1)。

3.18

**陈设柜** glass cabinet; glass case

陈列工艺品或存放物品的柜类家具(3.1)。

3.19

**展示柜** display cabinet

在商场或展厅中展示物品的柜类家具(3.1)。

3.20

**电视柜** TV cabinet; TV bench

影视柜

放置影视器材及存放物品的多功能柜类家具(3.1)。

3.21

**厅柜** entertainment wall unit

用于厅堂,由一个单体或多个不同功能单体组合而成的,具有贮存、展示、陈放和装饰等功能的柜类家具(3.1)。

3.22

**间厅柜** entertainment dividing unit

用于分隔厅堂内空间,且具有展示、陈列、收纳或贮藏等多种功能为一体的柜类家具(3.1)。

3.23

**壁柜** built-in wardrobe; wall cabinet; wall chest; closet

室内具有隔断、收纳、贮藏等功能,并与墙壁结合而成一体的落地组合柜类家具(3.1)。

3.24

**玄关柜** entrance hall cabinet; entrance hall counter; lobby cabinet

门厅柜

置于室内入户处,集隔断、收纳或展示等多种功能为一体的柜类家具(3.1)。

3.25

**鞋柜** shoes cabinet; shoes storage

贮藏或存放鞋子的柜类家具(3.1)。

## 3.26

**行李柜 luggage cabinet**

用于宾馆客房中,供放置行李箱包及存放物品的低矮柜类家具(3.1)。

## 3.27

**浴室柜 bathroom cabinet****面盆柜**

用于浴室、卫生间,供承托台盆和存放物品的柜类家具(3.1)。

## 3.28

**厨柜 kitchen cabinet**

用于厨房,供膳食制作、支撑、储藏等功能的一系列柜类家具(3.1)。

注:主要包括底柜、吊柜、角柜及其他独立厨柜如高柜、半高柜。

## 3.29

**整体厨柜 whole kitchen cabinet; integrated kitchen****整体厨房**

将所需功能一体化的、厨房用柜类家具(3.1)。

注:主要包括炉台、洗菜池、操作台、储存空间以及其他厨房配件及电器。

## 3.30

**餐边柜 sideboard; buffet; kitchen cupboard****配餐柜**

用于就餐区域,供放置食品、餐具等物品的柜类家具(3.1)。

## 3.31

**茶水柜 tea cabinet**

用于放置茶具、咖啡具等器皿的柜类家具(3.1)。

## 3.32

**地柜 base cabinet; base unit; low cabinet; low unit****矮柜**

高度小于 900 mm,具有陈列或贮存功能,且台面可以摆放物品或供人操作的矮型柜类家具(3.1)。

## 3.33

**吊柜 hanging cabinet; hanging case; hanging unit**

固定安装或悬挂于天花板或墙体上的小型柜类家具(3.1)。

## 3.34

**独立柜 free standing cabinet; free standing case; free standing unit**

不与固定结构(天花板、墙体等)连接的柜类家具(3.1)。

## 3.35

**角柜 corner cabinet****转角柜**

置于室内墙角或边角部位的柜类家具(3.1)。

## 3.36

**箱柜 dress case; dress box**

一种矮型、一般为长方形并带有盖子的、用于容纳物件和供人坐的柜类家具(3.1)。

3.37

**床类家具 beds**

卧具类家具

供人卧、躺及睡眠休息用的家具。

3.38

**单人床 single bed**

宽度不大于 1 200 mm,但也不小于 800 mm 的床类家具(3.37)。

3.39

**双人床 double bed**

宽度大于 1 200 mm 的床类家具(3.37)。

3.40

**单层床 single-layer bed**

在高度方向上只有一层铺面,且铺面高度低于 800 mm 的床类家具(3.37)。

3.41

**双层床 bunk bed**

在高度方向上有双层铺面的床,或只有一层高于或等于 800 mm 铺面的床类家具(3.37)。

3.42

**童床 cot**

床铺面长度在(900~1 400)mm,产品四周有护栏围绕的婴儿或儿童使用的床类家具(3.37)。

3.43

**重叠床 overlapping bed;trundle bed;truckle bed**

在主床的下面存放一个尺寸稍小、形状相同,且可移动的矮床,用时可拉出的床类家具(3.37)。

3.44

**折叠床 folding bed;foldaway bed**

采用翻转或折合连接结构而实现可收展、伸缩改变形状的床。使用时,床铺面可至少沿一个水平轴转动或折叠的床类家具(3.37)。

3.45

**多功能床 multi-functional bed**

除供睡眠外,还能通过伸展、折叠、摇动、旋转等动作,实现多样化倚靠、按摩等功能的床类家具(3.37)。

3.46

**按摩床 massage bed**

采用机械与微电脑控制,对人体各部位作相应的振动按摩,能促进血液循环、消除肌肉酸痛、解除疲劳、调节催眠,并达到保健功效的床类家具(3.37)。

3.47

**榻床 couch-bed**

只有床身,上面没有任何装置或构件的床类家具(3.37)。

3.48

**罗汉床 arhat bed**

床上后背及左右三面安装围子的床类家具(3.37)。

- 3.49  
**架子床** **frame bed; shelf bed**  
床上有立柱,柱间安装围子,柱上承装顶子的床类家具(3.37)。
- 3.50  
**拔步床** **babu-bed**  
踏步床  
一种形体庞大的架子床,在床前设有围廊和台阶,犹如一个具有前堂后室的床类家具(3.37)。
- 3.51  
**沙发床** **sofa bed; divan**  
具有沙发和床两种功能的家具。
- 3.52  
**软体床** **upholstered furniture bed**  
软床  
床屏或床架等主体框架采用布艺、皮革等包覆软质材料制成的、用于睡眠等休息功能的床类家具(3.37)。
- 3.53  
**床垫** **mattress**  
软床垫  
以弹性材料或其他材料为内芯材料,表面罩有纺织面料或其他材料制成的软体家具(2.17)。
- 3.54  
**弹簧软床垫** **spring mattress**  
以弹簧及软质衬垫物为内芯材料,表面罩有织物面料或软席等其他材料制成的软体家具(2.17)。
- 3.55  
**棕纤维弹性床垫** **palm fiber elastic mattress**  
以棕纤维弹性材料为床垫内芯(芯料),表面罩有面料或其他材料制成的软体家具(2.17)。  
注:主要包括山棕纤维弹性床垫、椰棕纤维弹性床垫、油棕纤维弹性床垫。
- 3.56  
**充水床垫** **water bed**  
在水袋中充满水,能用电自动加温、软硬可调、易于清洗的软体家具(2.17)。
- 3.57  
**充气床垫** **air bed; pneumatic bed**  
在非透气性弹力气胎中充气时作为床,放气后便于携带的软体家具(2.17)。
- 3.58  
**乳胶床垫** **emulsion mattress**  
以天然或合成的乳胶材料为床垫内芯(芯料),表面罩有面料或其他材料制成的软体家具(2.17)。
- 3.59  
**泡沫床垫** **foam mattress**  
以泡沫塑料和特殊的海绵材料为床垫内芯(芯料),表面罩有面料或其他材料制成的软体家具(2.17)。
- 3.60  
**桌几类家具** **desks; tables**  
凭倚类家具

供人凭倚或伏案工作,并也可收纳、贮存或陈放物品的家具。

3.61

**餐桌 dining table**

供人们餐饮时使用的桌几类家具。

3.62

**办公桌 office table; work table; writing table**

写字台

供书写、办公、阅读时使用的桌几类家具。

注:可配置抽屉、键盘架、柜体、电脑台等功能部件,存放和安装办公自动化设施。

3.63

**班台 executive table; manager table**

供高层管理人员办公用的大尺度的桌几类家具(3.60)。

3.64

**职员桌 official table; staff table**

供普通员工办公用的小尺度的桌几类家具(3.60)。

3.65

**屏风桌 the composition of screen and table(desk)**

将屏风与桌(台)连接为一体,组合成相对独立的办公空间的桌几类家具(3.60)。

3.66

**课桌 school table; student table; desk**

用于大、中、小学校及托幼机构教室,供听课、书写和阅读的桌几类家具(3.60)。

3.67

**会议桌 conference table; meeting table**

用于会议室或洽谈室,有不同的规格和组合形式的、供开会或洽谈时使用的桌几类家具(3.60)。

注:可配置升降视频和麦克风等视听设备。

3.68

**讲台 podium; speech table; report table**

用于教室、会议室、演讲室、报告厅,有不同的规格和功能形式的、供教师、演讲者、报告者等使用的桌几类家具(3.60)。

注:可配置升降视频、演示和麦克风等视听设备。

3.69

**接待台 reception table; front desk**

接待桌

在宾馆、酒店、办公楼、写字楼等公共楼宇的大堂、门厅中用于接待来宾,并兼具办公、结算等功能的桌几类家具(3.60)。

3.70

**梳妆台 dressing table; dresser**

梳妆桌

台面上配置梳妆镜,供人们生活中整理仪容、梳妆时使用的桌几类家具(3.60)。

注:主要包括立式梳妆台和坐式梳妆台(常与梳妆凳配套使用)。

- 3.71  
**折叠桌** drop-leaf table; folding table; flap table  
采用翻转、折合、收放等结构形式可改变桌面大小的桌几类家具(3.60)。
- 3.72  
**伸缩桌** drawing table; extendable table  
采用推拉、伸缩、收展等结构形成可改变桌面大小的桌几类家具(3.60)。
- 3.73  
 **茶几** tea table; coffee table; side table; end table  
用于起居室、客厅、接待室等场所,与沙发或扶手椅配套使用的小型桌几类家具(3.60)。
- 3.74  
**花几** flower stand; ornament stand; telephone stand  
用于放置盆花、盆景或装饰工艺品、电话等的小型桌几类家具(3.60)。
- 3.75  
**炕几** short-legged table; kang table  
**炕桌**  
在炕上或床上使用的矮型小的桌几类家具(3.60)。
- 3.76  
**琴几** musical instrument table  
**琴桌**  
专供弹琴者演奏时使用的低矮、窄长的小型桌几类家具(3.60)。
- 3.77  
**条案** long narrow table  
**条桌**  
用于陈设物品或写字作画的高型窄长的桌几类家具(3.60)。
- 3.78  
**吧台** bar table  
酒吧、餐厅、旅馆等一些娱乐休闲服务场所向客人提供酒水及其他服务的工作区域和总服务台,高度一般为 1 000 mm~1 200 mm,内层可起贮藏、陈列等作用的桌几类家具(3.60)。
- 3.79  
**实验台** laboratory bench; test table  
由框架、腿等支撑结构和操作工作台面构成的桌几类家具(3.60)。
- 3.80  
**椅凳及沙发类家具** seating furniture  
**坐具类家具**  
供人坐倚工作或休息的家具。
- 3.81  
**沙发** sofa  
以木质、金属或其他刚性材料为主体框架,表面覆以弹性材料或其他软质材料构成的坐具类家具(3.80)。
- 3.82  
**木扶手沙发** wooden arms sofa; show-wood sofa  
**露木沙发**

出木沙发

表面露出木制扶手的沙发(3.81)。

3.83

**全包沙发** upholstered sofa

表面不显露框架或扶手的沙发(3.81)。

3.84

**普通沙发** regular sofa; ordinary sofa

只具备坐具功能的沙发(3.81)。

3.85

**多功能沙发** multi-functional sofa

多用沙发

除具有坐具功能外,还兼有睡床或其他用途的沙发(3.81)。

3.86

**弹簧沙发** springs sofa

座面主要弹性材料使用各种形式弹簧构成的弹簧芯制成的沙发(3.81)。

3.87

**弹性绷带沙发** elastic webbing sofa

座面主要弹性材料使用各种弹性绷带材料制成的沙发(3.81)。

3.88

**海绵沙发** foam sofa

座面、靠背主要弹性材料使用泡沫塑料制成的沙发(3.81)。

3.89

**棕纤维沙发** palm fiber sofa

座面、靠背主要弹性材料使用棕纤维弹性材料制成的沙发(3.81)。

3.90

**混合型弹性沙发** hybrid elastic sofa

座面主要弹性材料使用各种形式弹簧构成的弹簧芯、弹性绷带、泡沫塑料及棕纤维等多种弹性材料制成的沙发(3.81)。

3.91

**皮革沙发** leather sofa

产品的外表(除座面底部外)使用天然动物皮革、再生皮革、人造革包覆的沙发(3.81)。

3.92

**全皮沙发** full leather sofa

真皮沙发

产品的外表(除座面底部外)均使用天然动物皮革包覆的沙发(3.81)。

3.93

**再生皮沙发** recycled leather sofa

产品的外表(除座面底部外)均使用再生皮革包覆的沙发(3.81)。

3.94

**皮沙发** natural leather sofa

产品外表的座面、靠背前面及上沿面、扶手内侧面及上沿面部位(硬质材料扶手除外)均使用天然动



物皮革包覆,其他外表部位(除座面底部外)可以使用再生皮革或人造革包覆的沙发(3.81)。

3.95

**人造革沙发** artificial leather sofa; synthetic leather sofa

人造皮沙发

合成革沙发

产品的主要外表(除座面底部外)使用人造革包覆的沙发(3.81)。

3.96

**布艺沙发** cloth sofa; fabric sofa

产品的外表使用毛料、麻料、棉料、化纤或混纺等纺织面料包覆的沙发(3.81)。

3.97

**布革沙发** fabric and leather sofa

产品的外表使用纺织面料与天然动物皮革或人造革等包覆(部位不论)的沙发(3.81)。

3.98

**单人沙发** single-seat sofa

供一人坐倚休息的沙发(3.81)。

3.99

**双人沙发** double-seat sofa; loveseat sofa

供两人坐倚休息的沙发(3.81)。

3.100

**三人沙发** three-seat sofa

供三人坐倚休息的沙发(3.81)。

3.101

**多人沙发** multi-seat sofa

供多人坐倚休息的沙发(3.81)。

3.102

**组合沙发** combination sofa; unit sofa

由多个单体产品组合而成的沙发。

3.103

**无扶手沙发** armless sofa

由靠背、座面构成,但没有扶手的沙发(3.81)。

3.104

**整体沙发** entirety sofa

将座面、靠背、扶手做成一个整体,采用全包软垫做法,脚架露在外面的沙发。

3.105

**无腿沙发** floor sofa

落地沙发

不具有脚架或腿的形式而能够直接放置在地面上的一类沙发(3.81)。

3.106

**功能沙发** functional sofa

具有伸展、折叠、摇动、旋转、按摩等功能的沙发(3.81)。

注:主要包括手动功能沙发、电动功能沙发、智能沙发。

3.107

**智能按摩沙发 intelligent massage sofa**

内置电动或智能按摩系统,可对人体颈、背、腰、腿、脚、手臂等部位有按摩和保健作用的沙发(3.81)。

3.108

**充气沙发 air sofa;pneumatic sofa**

以气体代替普通沙发内部材料,在非透气性弹力气胎中充气形成的沙发(3.81)。

3.109

**椅 chair**

靠背椅

有靠背的坐具。

3.110

**扶手椅 armchair**

有扶手的椅子。

3.111

**圈椅 round-backed armchair**

靠背搭脑与扶手由一条圆滑、流畅形似罗圈且顺势滑至前方的曲线构成 C 形椅圈的椅子。

3.112

**折叠椅 folding chair**

一个或多个部位具有折叠功能的椅子,常为腿足相交可以折叠的椅子。

3.113

**转椅 rotary chair;swivel chair**

座面可水平方向转动、上下高度可调节的椅子。

3.114

**沙发椅 sofa chair;lounge chair**

座面、靠背及扶手具有弹性软包,且形似沙发的椅子。

3.115

**温莎椅 Windsor chair**

靠背-扶手支撑以及椅腿框架可由细长的纺锤状车木构件构成,并与马鞍状木座面组成的椅子。

3.116

**摇椅 rocking chair**

具有前后有摇摆功能的椅子。

3.117

**躺椅 recliner;reclining chair;longue**

一种座面较长的、可供人躺靠的椅子,也有由一把椅子与一只凳子组成的分体式配套椅。

3.118

**办公椅 office chair**

供室内工作使用的单人座椅。

3.119

**课椅 school chair;student chair**

用于大、中、小学校及托幼机构教室,供听课、书写和阅读,与课桌配套使用的椅子。

## 3.120

**吧椅 bar chair**

在酒吧、餐厅、旅馆等一些娱乐休闲服务场所与吧台配套使用的、配有踏脚的高型椅子。

## 3.121

**儿童高椅 children's high chair**

供6~36月以内具有独坐能力的婴幼儿使用的,能使婴幼儿接近餐桌高度用餐的、独立摆放的椅子。

## 3.122

**公共座椅 public chair; public seat**

供公共场所使用的椅子。

## 3.123

**排椅 lined chair; lined seat**

若干位座椅的承重构件在结构上连接成排,座面、椅背等部件独立安装,或可供多人使用的整体面由若干个承重构件支承的椅子。

## 3.124

**独立椅 single chair; single seat**

由独立的座位构件组成的单个椅子。

## 3.125

**沙滩椅 beach chair; beach seat**

供海滨、湖滨、河滨、浴场等沙滩场所使用的椅子。

## 3.126

**连体餐桌椅 conjoined dining table and chairs**

桌、椅连为一体的供就餐使用的家具。

## 3.127

**凳 stool**

无靠背、无扶手的坐具。

## 3.128

**圆凳 round stool; circular stool**

座面为圆形的凳子。

## 3.129

**方凳 square stool**

座面为方形或长方形的凳子。

## 3.130

**长凳 bench**

条凳

座面为狭长形的凳子。

## 3.131

**折叠凳 folding stool**

可折叠的凳子,常为腿足相交可折叠的凳子。

## 3.132

**吧凳 bar stool**

在酒吧、餐厅、旅馆等一些娱乐休闲服务场所与吧台配套使用的高型凳子,可有踏脚。

3.133

**脚凳 footstool; ottoman; cripple**

搁脚凳

在沙发、椅子或床前面用于搁脚的凳子。

3.134

**支架类家具 stand furniture**

架类家具

主要用于搁置、支承或陈列各类物品的家具。

3.135

**书架 book shelves**

期刊架

封闭或半封闭或四面透空的、有数层搁板的,用于放置书籍、期刊、文件资料用的高型架类家具(3.134)。

注:按存取图书的侧向可分为单面书架和双面书架。按使用材料的种类可分为木质书架(实木书架、板式书架)、金属书架(钢制书架)、钢木书架。按室内空间的功能主要有单体书架、连体书架、密集书架。按柱型可分为单柱书架、复柱书架、积层书架和滑动式密集书架。

3.136

**单面书架 single-faced bookshelf**

单向(面)使用的书架(3.135)。

3.137

**双面书架 double-faced bookshelf**

双向(面)使用的书架(3.135)。

3.138

**单体书架 monomer bookshelf**

可以单独使用的书架(3.135)。

3.139

**连体书架 conjoined bookshelf**

将多个单体书架或多个书架格位(段或节)连接在一起的书架(3.135)。

注:书架根据框架可以无限连接。

3.140

**密集书架 dense bookshelf; compact bookshelf**

密集架

密集柜

若干书架安装在固定轨道上,紧密排列没有行距。使用时,可根据需要将任何两行紧密相邻的书架沿轨道往复靠拢或分开,形成行距,便于贮藏或存取书籍的书架(3.135)。

注:按操作不同可分为手动式、电动式、电子智能式;按结构不同可分为开放式、半封闭式、全封闭式。

3.141

**单柱书架 single-column bookshelf**

侧面用一根立柱支撑挂板的书架(3.135)。

3.142

**复柱书架 multi-column bookshelf**

侧面用两根或两根以上立柱支撑挂板的书架(3.135)。

## 3.143

**积层书架** **stack-system bookshelf; stacked steel bookshelf**

积层式钢制书架

重叠组合而成的多层固定钢制书架,或用甲板把室内空间分隔成层和档,并有扶梯供人上下的大型钢制叠层式书架(3.135)。

## 3.144

**古籍书架** **ancient books bookshelf**

古籍架

存放古书、古画、档案、刊物和文件等古籍或珍贵资料,并具有防虫、防鼠、防腐、防霉、防潮、防阳光等作用一类书架(3.135)。

## 3.145

**独立架** **independent bookshelf**

仅由主架构成的书架(3.135)。

## 3.146

**多连架** **connected bookshelf**

由主架和副架组成的书架(3.135)。

## 3.147

**钢制储物架** **steeliness storage rack**

用于超市、商店、办公室、实验室、展示厅、居室、仓库等场所,用于存放物品的一件或一组钢制的架类家具(3.134)。

## 3.148

**花架** **flower shelf**

放置花卉盆景用的架类家具(3.134)。

## 3.149

**衣帽架** **clothes stand; clothes tree; clothes-rack**

搭挂衣服、帽子等物品的架类家具(3.134)。

注:主要包括竖式和横式。竖式衣架是在竖立的柱杆上搭挂衣物,横式衣架是在横杆上搭挂衣物。

## 3.150

**盆架** **basin rack**

具有三足、四足、五足、六足等不同形制的,用来承托洗脸盆类的架类家具(3.134)。

注:传统家具一般配置洗面巾挂架。

## 3.151

**灯架** **lamp bracket; lamp holder**

灯台

用于承托照明或装饰灯具的架类家具(3.134)。

## 3.152

**屏风** **screen**

用于室内分隔空间、挡风、遮蔽视线、美化装饰及协调环境等功能的立式平面家具,或起装饰用的可移动的一组片状家具。

## 3.153

**座屏** **screen with pedestal**

插屏

由屏扇和特制底座两部分组成的屏风(3.152)。

3.154

**折屏** **folding screen**

围屏

用铰链连接多个屏扇,并可折叠、收展的多扇屏风(3.152)。

3.155

**挂屏** **hanging screen; hanging panel**

悬挂在墙壁上并具有装饰性和陈设性的一类屏风(3.152)。

4 家具零部件术语

4.1

**构件** **unit**

组件

一种最基本、最简单的结构单元。

4.2

**杆件** **post; column; rod**

宽度尺寸小于厚度尺寸的两倍,而长度为其断面尺寸的许多倍的长形、柱杆状构件(4.1)。

注:家具中最简单的构件,其长度上可为直线形或曲线形,断面上可为方形、圆形、椭圆形、不规则形等。

4.3

**板件** **panels**

板式部件

宽度尺寸为厚度尺寸的两倍及以上,而长度为其断面尺寸的许多倍的板状构件(4.1)。

4.4

**整拼板** **match board; jointing board**

拼板

由数块实木窄板、短板通过一定的拼接方法拼合成所需幅面尺寸的实木拼板构件(4.1)。

4.5

**素面板** **un-faced panel; undecorated panel**

素板

由未经饰(贴)面处理的木质人造板基材直接裁切而成的板式构件(4.1)。

4.6

**覆面板** **faced panel; overlaid panel; decorative panel**

贴面板

饰面板

由贴面材料和芯层材料胶压制成所需幅面尺寸的板式构件(4.1)。

注:主要包括实心板和空芯板。

4.7

**框嵌板** **framed panel; fielded panel**

采用裁口或槽口方法将各种成型薄板材、拼板或玻璃、镜子装嵌于木框内所构成的板式构件(4.1)。

4.8

**木框** **frame**  
框架

由四根及以上的方材按一定的接合方式纵横围合而成,可有一至多根中档(撑档)或没有中档的框式构件(4.1)。

注:主要包括门框、窗框、镜框、框架及脚架。

4.9

**箱框** **box; case**

由四块及以上的板件按一定的接合方式围合而成的、中部可设有中板的箱体或柜体。

4.10

**零件** **parts**

家具中不能拆分的单个组件。

4.11

**部件** **component**

在家具中实现某个动作或功能的零件组合。

4.12

**主要零部件** **main part; main component; main unit**

除了装饰件、配件之外的,家具中起连接、支撑、承载和分隔作用的零件或部件。

注:桌类家具主要零部件主要包括桌(台)面板、抽屉面板、门板、旁板、脚架;柜类家具主要包括面板、顶板、门板、旁板、隔板、搁板、底板、抽屉面板、脚架;木沙发、椅凳类家具主要包括座面、靠背、扶手、支撑(腿)脚;床类家具主要包括床屏(高屏、矮屏)、床铺面(床铺板)、床挺;软体床垫家具主要包括芯料(弹簧芯料、棕纤维芯料、发泡型芯料)、面料、复合面料、铺垫料;软体床、软体沙发家具主要包括框架(床架、沙发架)、芯料、面料、复合面料、铺垫料。

4.13

**旁板** **side**  
侧板

箱体或柜体两侧的垂直部件(4.11)。

4.14

**隔板** **vertical dividing partition**

中隔板

箱体或柜体内部分隔空间的垂直部件(4.11)。

4.15

**搁板** **shelf**  
层板

用于分层陈放物品的箱体或柜体内部分隔空间的水平部件(4.11)。

4.16

**顶板** **top tray**  
顶帽

箱体或柜体顶部连接旁板,且高于视平线(大于 1 500 mm)的水平部件(4.11)。

4.17

**面板** **countertop**  
台板  
台面板

箱体或柜体、桌子顶部低于视平线的水平部件(4.11)。

注：又称台面或桌面。

4.18

**转台 turntable**

能够转动的台面或桌面,以及台面或桌面上可转动的副桌面等部件(4.11)。

4.19

**底板 bottom; baseboard**

封闭箱体或柜体底部的水平部件(4.11)。

4.20

**背板 back**

封闭、加固箱体或柜体背面的部件(4.11)。

4.21

**柜门 door**

在柜体立面具有启闭功能、封闭柜体的活动部件(4.11)。

4.22

**开门 pivoted door**

绕垂直轴线转动而启闭的封闭家具构件的活动部(构)件。

4.23

**翻门 flap door**

绕水平轴线转动,可以向上或向下打开或启闭的封闭家具构件或支撑物品的活动部(构)件。

4.24

**移门 sliding door**

推拉门

沿滑道横向移动而开闭的封闭家具构件或阻隔空间的活动部(构)件。

4.25

**卷门 roll front; shutter door; flexible door**

沿着导向轨道滑动而卷曲开闭并置入柜体的帘状活动部件(4.11)。

4.26

**折叠门 folding door**

沿轨道移动并折叠于柜体一边的折叠状移门(4.24)。

4.27

**脚架 under frame**

由脚与望板(或横档),或全部由板件构成的用于支撑家具主体的(落地或着地)部件(4.11)。

4.28

**脚盘 pedestal**

底盘

由脚架与底板相连后构成的部件(4.11)。

4.29

**抽屉 drawer**

抽斗

在家具中可灵活抽出或推入的盛放物品的匣形部件(4.11)。



- 4.30  
**推拉构件** extension element  
能推进拉出的构件(4.1)。
- 4.31  
**座面** seat panel  
座面板  
在椅凳类家具中与人体臀部接触并支承人体的水平部件(4.11)。
- 4.32  
**靠背** chair back; seat back  
在椅类家具中与人体背部接触并使人体躯干(或腰椎、背部)得到支撑或倚靠的直立或略向后倾斜的部件(4.11)。
- 4.33  
**扶手** arm  
椅类家具两侧与靠背、座面相连,用于支撑人体手臂的部件(4.11)。
- 4.34  
**床屏** bed screen; headboard  
床头板  
位于床头或床尾,并起装饰、屏障、定位等作用的家具部件(4.11)。  
注:根据床屏高度可分为高屏和矮屏。
- 4.35  
**床铺面** bed board; bed base; sleeping board  
床铺板  
床具中支撑床垫或人体,且介于床屏之间的水平部件(4.11)。  
注:又称床面、床板。
- 4.36  
**床挺** bed stile  
连接床屏,且支撑床铺面(床板)的部件(4.11)。
- 4.37  
**立挺** stile  
框架两边呈直立或纵向的零件(4.10)。
- 4.38  
**帽头** top or bottom rail  
框架上、下两端呈水平或横向的零件(4.10)。
- 4.39  
**竖档** mullion; middle stile  
框架中间呈直立或纵向的零件(4.10)。
- 4.40  
**横档** middle rail  
框架中间呈水平或横向的零件(4.10)。
- 4.41  
**装板** inserting panel  
嵌板

装嵌在框架内槽口中的薄板零件(4.10)。

4.42

**腿 leg**

直接支撑面板(或顶板)、座面等的着地零件(4.10)。

4.43

**脚 foot**

家具底部支承主体的落地零件(4.10)。

4.44

**望板 apron;skirting board**

与脚(或腿)和面板(或底板)连接的水平零件(4.10)。

4.45

**拉档 cross rail**

望板下面连接脚与脚(或腿与腿)的横向零件(4.10)。

4.46

**屉面板 drawer front**

构成抽屉前面的板式零件(4.10)。

4.47

**屉旁板 drawer side**

构成抽屉两侧的板式零件(4.10)。

4.48

**屉后板 drawer back**

构成抽屉后面的板式零件(4.10)。

4.49

**屉底板 drawer bottom**

构成抽屉底部的板式零件(4.10)。

4.50

**屉托档 drawer rail**

在尺寸较大抽屉的底部加设的拉撑档零件(4.10)。

4.51

**塞角 block;corner block**

用于加固角部强度的零件(4.10)。

4.52

**挂衣棍 clothes rail**

柜内用于悬挂衣物的杆状零件(4.10)。

## 5 家具原辅材料术语

### 5.1

**实木 solid wood**

由原木中加工得到的天然木材类板方材。

注：主要包括实木锯材、实木板材。

## 5.2

**实木锯材** **sawn timber; sawed timber**

由原木经纵向、横向锯解后所得到的各种规格的板材或方材。

## 5.3

**实木板材** **solid wood match board; solid wood jointing board**

实木拼板

由实木锯材通过二次加工形成的,或由数块实木板条(窄板、短板)通过一定拼接方法拼合而成的实木类材料。

注:主要包括指接材、集成材、胶合木。

## 5.4

**指接材** **finger-jointed lumber**

将木材纹理平行的实木板条(窄板、短板)在长度或宽度上分别经指形榫胶拼而成一定幅面的实木拼板(5.3)。

## 5.5

**集成材** **glue-laminated wood; glue-laminated timber; Glulam; GLT**

胶合木

将木材纹理平行的实木板条(窄板、短板)在长度或宽度上分别经胶合接长或拼宽或在厚度上胶合层积,形成一定规格和形状的板材或方材。

## 5.6

**正交胶合木** **cross-laminated timber; CLT**

实木交错层积材

至少由三层实木锯材或实木板材经涂胶、相邻层纵横交错、正交叠放组坯和加压胶合而成一定规格和形状的板材或方材。

## 5.7

**阔叶材** **hardwood; broad-leaved wood; pored wood**

由具有导管(即横切面具有管孔)的被子植物如杨树、白蜡树、榆树、桉树等加工的木材。

注:可称为有孔材。属于硬材。

## 5.8

**针叶材** **softwood; needle-leaved wood; coniferous wood; non-pored wood**

由不具导管(即横切面不具管孔)的裸子植物如松树、杉树、柏树、落叶松等加工的木材。

注:可称为无孔材,属于软材。

## 5.9

**深色名贵硬木** **dark rare hardwood**

产于热带及亚热带地区且心边材区别明显,心材花纹美丽、颜色较深、抗蛀、耐腐、材质硬、密度大,为散孔材或半环孔材的一类木材的统称。

## 5.10

**径切板** **quartersawn timber; quartered timber; vertical grain timber**

直纹板

沿原木断面半径方向锯切加工而成,其宽材面与年轮所成夹角均不小于 $45^\circ$ ,其材面呈平行直线状纹理的锯材。

5.11

**弦切板** **plainsawn timber; flat-sawn timber; ripple grain timber**

山纹板

沿原木断面年轮切线方向锯切加工而成,其宽材面与年轮所成夹角均小于 $45^{\circ}$ ,其材面呈山峰状纹理的锯材。

5.12

**气干材** **air-dried lumber; air-seasoned lumber; yard dried lumber**

未干燥材在大气中放置一定时间,通过自然干燥,其含水率与其所在环境的大气条件(温度、湿度)达到或接近平衡的木材。

5.13

**窑干材** **kiln-dried lumber; kiln-seasoned lumber; oven dried lumber**

烘干材

在干燥窑内经过人工控制干燥介质的条件而干燥后达到规定含水率的木材。

5.14

**改性木材** **modified wood**

经过物理、化学或生物等处理方法改性的木材。

注:可称为改性材、改性木或改良木。

5.15

**高温热处理木材** **heat-treated wood; thermo-modified wood; carbonized wood**

采用 $160^{\circ}\text{C}\sim 250^{\circ}\text{C}$ 的高温低氧环境对木材进行一定时间加热处理制得的改性木材(5.14)。

注:可称为炭化木。

5.16

**中温热处理木材** **mild heat-treated wood; mild thermo-modified wood; mild carbonized wood**

采用 $120^{\circ}\text{C}\sim 160^{\circ}\text{C}$ 的中温低氧环境对木材进行一定时间加热处理制得的改性木材(5.14)。

注:又称轻度炭化木。

5.17

**浸渍改性木材** **impregnated wood**

在一定的温度及压力下,采用液态改性剂对木材进行浸渍处理制得的改性木材(5.14)。

注:可称为浸渍材、浸渍木。

5.18

**树脂改性木材** **modified wood with resin impregnation**

采用以水溶性热固型树脂为主体改性剂对木材进行浸渍处理制得的改性木材。

注:可称为树脂改性木、树脂浸渍木。

5.19

**无机改性木材** **modified wood with inorganic-solvent impregnation**

采用以水溶性无机材料为主体改性剂对木材进行浸渍处理制得的改性木材(5.14)。

注:可称为无机改性木、无机浸渍木。

5.20

**乙酰化木材** **acetylated wood**

通过与乙酰化剂的化学反应,将木材中的亲水性羟基转化为疏水性乙酰氧基而制得的改性木材(5.14)。

注:可称为乙酰化木。

## 5.21

**压缩木材 compressed wood**

采用湿热或其他方法对木材或木材表面软化处理后,经热压处理制得的改性木材(5.14)。

注:可称为压缩木。

## 5.22

**防腐木材 preservative-treated wood**

采用防腐剂等化学药剂对木材进行处理以达到防腐、耐用等功能的改性木材(5.14)。

注:可称为防腐木。

## 5.23

**阻燃木材 fire-retarding treated wood; fire-retardant treated wood**

将阻燃药剂注入木材,或将阻燃涂料覆盖到木材表面,以达到防火、阻燃功能的改性木材(5.14)。

注:可称为阻燃木。

## 5.24

**人造板 wood-based panel; bio-based panel**

以木材或非木材植物为主要原料,加工成各种材料单元,施加(或不施加)胶黏剂和其他添加剂,组坯胶合而成的板材或成型制品。

注:主要包括胶合板、刨花板、纤维板、细木工板、层积材及其表面装饰板。

## 5.25

**胶合板 plywood(PW)**

用三层或三层以上基数单板材料按相邻层单板的纹理方向大致垂直组坯胶合而成人造板(5.24)。

## 5.26

**普通胶合板 regular plywood**

普通用途的胶合板(5.25)。

注:普通胶合板又分为Ⅰ类胶合板、Ⅱ类胶合板、Ⅲ类胶合板。

## 5.27

**特种胶合板 special plywood**

具有某种特殊性能,适用于特殊用途的胶合板(5.25)。

注:如难燃胶合板。

## 5.28

**多层胶合板 multi-layer plywood**

由五层或五层以上单板组坯压制成的胶合板(5.25)。

## 5.29

**成型胶合板 molded plywood; formed plywood**

异型胶合板

用涂胶单板依一定要求组成板坯,并在特定形状的模具内热压(或冷压)而成的非平面状胶合板(5.25)。

## 5.30

**刨花板 particleboard(PB); chipboard**

碎料板

将木材或非木材植物原料加工成刨花(或碎料),施加胶黏剂(和其他添加剂),组坯成型并经热压而成的人造板(5.24)。

5.31

**单层结构刨花板 single-layer particleboard**

在板厚度方向上粗细刨花基本呈均匀分布的刨花板(5.30)。

5.32

**三层结构刨花板 three-layer particleboard**

在板厚度方向上呈现出三个由粗细刨花形成的层次,由两个细刨花表层和一个粗刨花芯层构成的刨花板(5.30)。

5.33

**多层结构刨花板 multi-layer particleboard**

在板厚度方向上呈现出五个或五个以上由粗细刨花形成的层次,芯层刨花最粗,依次向外各层刨花由粗变细的刨花板(5.30)。

5.34

**渐变结构刨花板 graduated particleboard**

在板厚度方向上没有明显的层次界限,刨花尺寸由中心层向外由粗到细呈逐渐变化的刨花板(5.30)。

5.35

**定向刨花板 oriented strand board ;OSB**

窄长薄片刨花(strand)施加胶黏剂后,在同一层内按同一方向排列铺装成型,外层排列方向与板长或板宽平行,再经热压而成的刨花板(5.30)。

5.36

**可饰面定向刨花板 overlayable oriented strand board;decorative oriented strand board;laminating strand board;lightweight strand board;LSB**

细面定向刨花板

轻质定向刨花板

表层为细刨花或细纤维,芯层为窄长刨花或大片刨花,可直接进行饰面加工的定向刨花板(5.35)。

5.37

**空芯刨花板 hollow-core particleboard;extruded tubular particleboard**

将原料加工成刨花(或碎料),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一类空芯板材。

5.38

**功能刨花板 functional particleboard**

具有阻燃、防腐、防虫、耐候、抗静电、隔热保温、吸音等特殊功能的刨花板(5.30)。

5.39

**纤维板 fiberboard**

将木材或其他植物纤维原料分离成纤维,利用纤维之间的交织及其自身固有的黏结物质,或者施加胶黏剂,在加热和(或)加压条件下,制成的人造板。

注:根据生产工艺不同,可分为湿法纤维板(以水为成型介质)和干法纤维板(以空气为成型介质)两大类。

5.40

**高密度纤维板 high density fiberboard;HDF**

密度大于  $800 \text{ kg/m}^3$  的干法纤维板(5.39)。

## 5.41

**中密度纤维板 medium density fiberboard; MDF**

密度在  $650 \text{ kg/m}^3 \sim 800 \text{ kg/m}^3$  之间的干法纤维板(5.39)。

## 5.42

**低密度纤维板 low density fiberboard; LDF**

密度在  $550 \text{ kg/m}^3 \sim 650 \text{ kg/m}^3$  之间的干法纤维板(5.39)。

## 5.43

**超低密度纤维板 ultra low density fiberboard; ULDF**

密度小于  $550 \text{ kg/m}^3$  的干法纤维板(5.39)。

## 5.44

**细木工板 blockboard**

由木条或木块沿顺纹方向组成板芯,两面与单板或胶合板组坯胶合而成的人造板(5.24)。

## 5.45

**浸渍胶膜纸饰面细木工板 resin impregnated paper overlaid blockboard**

将浸渍氨基树脂的胶膜纸铺装在细木工板基材上,经热压而成的装饰人造板。

注:属于免漆装饰板材,俗称生态板。

## 5.46

**空芯板 hollow core panel**

双包镶板

低密度的芯层材料两面覆贴胶合薄而强度高的覆面材料组成的空心结构人造板。

注1:芯层材料可包括栅状、格状、网状、波状、蜂窝状等结构。

注2:覆面材料可包括胶合板、薄型纤维板、树脂浸渍纸高压层压装饰板等。

## 5.47

**单板层积材 laminated veneer lumber; LVL**

多层整幅或经拼接的单板按顺纹为主组坯胶合而成的人造板(5.24)。

## 5.48

**重组装饰材 multilaminar decorative lumber; MDL**

以普通树种木材的单板为主要原材料,采用单板调色、层积、模压胶合成型等技术制成的一种具有天然珍贵树种木材的质感、花纹、颜色等特性或其他艺术图案的新型木质装饰的人造板(5.24)。

## 5.49

**重组木 parallel strand lumber; PSL; scrimber wood; reconstituted wood; reconsolidated lumber**

单板条层积材

在不打乱木材纤维排列方向、保留木材基本特性的前提下,将木材或单板条碾压成疏松网状木纤维束,再经干燥、施胶和顺纹组坯,并通过模具成型胶压而制成的一种新型人造板(5.24)。

## 5.50

**长刨花层积材 laminated strand lumber; LSL**

定向木片层积材

窄长薄平刨花(strand)施加胶黏剂后,用定向装置将其长度方向层积组坯,再经热压制成的一种人造板(5.24)。

## 5.51

**金属材料 metal material**

由金属元素或以金属元素为主构成的具有金属特性的材料。

注：可分为铁金属和非铁金属两类。铁金属(黑色金属)，包括铁和钢；非铁金属(有色金属)，主要有金、银、铜、铝、铅、锡及其合金等。应用于家具制造的金属材料通常是由两种或两种以上的金属所组成的合金，主要有铁、钢、铝合金、黄铜等。

5.52

**铁 iron metal**

主要由铁元素和碳元素组成的金属材料。

5.53

**钢 steel**

含碳量在 0.03%~2% 之间的铁碳合金金属材料。

注：制造家具常用的钢材主要有碳素钢(碳钢)、合金钢和特殊钢。

5.54

**铝 aluminum**

主要由铝元素及其与其他合金元素制成的金属材料。

注：常为银白色，质轻、延展性好、可塑性强，主要有铝板和铝合金。

5.55

**铜 copper**

主要由铜元素及其与其他合金元素制成的金属材料。

注：主要有纯铜材(紫铜)和铜合金等，铜材是家具中框架结构、高级五金件和装饰件的主要材料。

5.56

**塑料 plastic**

以合成树脂或天然树脂等高聚物为主要原料，加入或不加入添加剂，在一定温度压力下，可混炼、塑化、成型，且在常温下保持制品形状不变的高分子有机材料。

5.57

**聚氯乙烯塑料 polyvinyl chloride plastic; PVC plastic**

由氯乙烯聚合物或由质量占绝大多数氯乙烯与其他单体组成的共聚物制得的塑料(5.56)。

5.58

**聚乙烯塑料 polyethylene plastic; PE plastic**

由乙烯聚合物或由质量占最大多数乙烯与其他单体的共聚物制得的塑料(5.56)。

5.59

**聚丙烯塑料 polypropylene plastic; PP plastic**

由丙烯聚合物或由质量占绝大多数丙烯与其他单体的共聚物制得的塑料(5.56)。

5.60

**聚苯乙烯塑料 polystyrene plastic; PS plastic**

由苯乙烯聚合物或由质量占绝大多数苯乙烯与其他单体组成的共聚物制得的塑料(5.56)。

5.61

**聚甲基丙烯酸甲酯 polymethyl methacrylate plastic; PMMA plastic**

有机玻璃

由甲基丙烯酸甲酯(MMA)为单体构成的聚合物所得到的、透光率最高的丙烯酸酯塑料。

注：常称为亚克力或压克力，由英文 Acrylics(丙烯酸类化学品的通称)音译而来。

5.62

**丙烯腈-丁二烯-苯乙烯塑料 acrylonitrile-butadiene-styrene plastic; ABS plastic**

由丙烯腈、丁二烯和苯乙烯制得的三元共聚物和(或)其聚合物与共聚物的共混物制得的塑料



(5.56)。

#### 5.63

**聚酰胺塑料 polyamide plastic; PA plastic**

由分子链重复结构单元基本上是酰胺型的聚合物制得的塑料(5.56)。

注：俗称尼龙(Nylon)。

#### 5.64

**玻璃纤维增强塑料 fiber reinforced plastic(FRP); glass reinforced plastic(GRP)**

纤维强化塑料

组分中含有高强度玻璃纤维,使某些力学性能比原来树脂有较大提高的塑料。

注：主要包括用玻璃纤维增强不饱和聚酯、环氧树脂与酚醛树脂基体等而制成的复合塑料,又称为玻璃钢。

#### 5.65

**泡沫塑料 cellular plastic; foamed plastic; expanded plastic**

发泡塑料

海绵

通常以聚醚树脂或聚酯树脂为主要原料,与甲苯二异氰酸酯、水、催化剂、发泡剂、匀泡剂等按一定比例混合搅拌均匀并发泡制成的,体内存在相互连通或不连通的小孔穴的聚氨酯类塑料。

注：又称聚氨酯泡沫塑料。

#### 5.66

**软质阻燃聚氨酯发泡塑料 flame retardant flexible polyurethane foam plastics**

由多元醇化学物与有机异氰酸酯等物质反应发泡,具有阻燃性能的软质泡沫塑料(5.65)。

#### 5.67

**竹材 bamboo**

竹类植物木质化茎干部分以及竹的枝和地下茎的木质化部分。

#### 5.68

**圆竹 bamboo-culm; round bamboo; raw bamboo**

原竹

竹子经采伐、截根和去除枝梢后保持形圆、中空、有节的竿形竹材(5.67)。

#### 5.69

**竹材人造板 bamboo-based panel**

以竹材为原料,经过一系列的机械和化学加工,在一定温度和压力下,借助胶黏剂或竹材自身的结合力的作用,压制而成的板状材料。

#### 5.70

**竹集成材 bamboo glue-laminated lumber; bamboo glulam**

胶合竹

通过将原竹加工成一定规格的矩形条状竹片,再进行防腐、防霉、防蛀、干燥、涂胶等工艺处理,经组坯胶合而成的竹质板材或方材。

#### 5.71

**竹质竖拼板 face-glued bamboo glulam; vertical grain bamboo glulam**

竹质径面板

将条状竹片竖立排列以使其宽面(弦面)相互胶拼而制成的竹集成材(5.70)。

5.72

**竹质横拼板** edge-glued bamboo glulam; ripple grain bamboo glulam

竹质弦面板

将条状竹片横平排列以使其窄边(径面)相互胶拼而制成的竹集成材(5.70)。

5.73

**竹质立芯板** sandwich bamboo glulam

以竹质竖拼板为芯层、竹质横拼板为上下表层,按相邻层纹理交错原则组坯,经复合胶压而制成的竹集成材(5.70)。

5.74

**竹质横芯板** multi-ply bamboo glulam

以三层竹质横拼板为芯层和上下表层,按相邻层纹理交错原则组坯,经复合胶压而制成的竹集成材(5.70)。

5.75

**混拼竹方** square bamboo glulam

以竹质竖拼板、竹质横拼板经混合组坯、多层或多方向复合胶压而制成的方形竹集成材(5.70)。

5.76

**竹重组材** bamboo parallel strand lumber; (PSL); bamboo scrimber; reconsolidated bamboo

重组竹

将竹材疏解成通长的、相互交联并保持纤维原有排列方向的疏松网状纤维束,再经干燥、施胶、组坯,并通过具有一定断面形状和尺寸的模具成型胶压而成的板材或方材。

5.77

**竹层积材** bamboo laminated veneer lumber; LVL

将原竹加工成竹片或竹篾,并以顺纹方向为主组坯胶压而成的板材或方材。

5.78

**竹编胶合板** woven mat plybamboo

竹席胶合板

将原竹加工成竹片或竹篾,并相互交错编织成竹席,再经组坯胶压而成的多层板材。

5.79

**竹展平材** flattened bamboo

展平竹

将竹筒经软化、展开、定型等工艺处理,再经组坯、胶压而成的板材或方材。

5.80

**竹单板** bamboo veneer

由竹筒旋切,或由竹集成材、竹重组材经刨切或锯切而制成的具有一定幅面的竹质薄片状材料。

5.81

**竹单板饰面人造板** bamboo veneered panel

以竹单板进行表面装饰的各种人造板(5.24)。

5.82

**藤材** rattan

茎干细长,自身不能直立生长,依附他物而向上攀缘的植物制成的材料或类似这种材料的塑料材料。



注：主要包括天然藤或仿藤材料。

5.83

**天然藤    natural rattan**

生长于热带森林中的一种多刺、质地坚韧、身条极长的藤本植物(棕榈科攀缘植物)。

注：如棕榈藤。

5.84

**原藤条    raw cane**

藤茎

表面未经特殊处理或仅去鞘藤茎的藤本植物的木质化的茎干。

5.85

**磨皮藤条    grinding cane**

磨去了表层蜡质层后的天然藤茎。

5.86

**藤芯    rattan core**

天然藤茎去掉藤皮后的部分。

注：根据形状有圆芯、半圆芯(扁芯)、扁平芯、方芯和三角芯等。

5.87

**藤皮    rattan peel**

割取天然藤茎表皮有光泽的部分,再经劈篾机加工而成的柔软性薄型条状藤编织材料。

5.88

**仿藤    imitate rattan; plastic rattan; synthetic rattan**

塑料藤

塑胶仿藤

天然藤以外的仿制藤。以合成树脂(高分子聚合物)为原料,模仿并制成具有天然藤效果的一类编织材料。

注：主要包括聚氯乙烯(PVC)、聚乙烯(PE)、聚丙烯(PP)、聚苯乙烯(PS)制作的藤制品。

5.89

**玻璃    glass**

以石英砂、石灰石等硅酸盐类原料为主,在高温下熔融、成型并经急冷而制成的一种透明、不透气具有一定硬度的物料。

5.90

**普通玻璃    regular glass; ordinary glass**

没有经过特殊工艺处理过的玻璃(5.89)。

5.91

**平板玻璃    flat glass; whitening glass**

净白玻璃

未经过热加工处理没有预应力的,具有透光、透视性,且质地脆,易击碎的一类钠钙硅酸盐玻璃(5.89)。

注：根据成型方法分为引拉法玻璃(普通平板玻璃)和浮法玻璃。

5.92

**钢化玻璃    tempered glass; toughened glass**

强化玻璃



经热处理工艺后,玻璃表面形成压应力层,机械强度和耐热冲击强度得到提高,具有特殊的碎片状态的玻璃(5.89)。

注:主要包括平面钢化玻璃和曲面钢化玻璃。

5.93

**半钢化玻璃 heat strengthened glass**

通过控制加热和冷却过程,在玻璃表面引入永久压应力层,使玻璃的机械强度和耐热冲击性能提高,并具有特定的碎片状态的玻璃(5.89)。

5.94

**夹层玻璃 laminated glass**

由塑料等材料夹在玻璃层中间而制成的玻璃(5.89)。

5.95

**热弯玻璃 heat bent glass**

平板玻璃在曲面坯体上靠自重或加配重等方法加热成型的曲面玻璃(5.89)。

5.96

**压花玻璃 patterned glass**

能使光线产生漫射,形成透光但不透明(有模糊感),具有一定的艺术装饰效果的一类玻璃(5.89)。

注:可分为无色、有色和彩色等几种,或单面轧花和双面轧花两种。

5.97

**碎花玻璃 broken pattern glass**

具有破碎状花纹或夹芯,有装饰效果,能透光但不透明的一类玻璃(5.89)。

5.98

**磨砂玻璃 frosted glass**

**喷砂玻璃**

将普通平板玻璃研磨成粗糙表面,或磨出(或喷砂)制出图案(或花样),具有透光但不透明效果的一类玻璃(5.89)。

5.99

**雕刻玻璃 engraved glass**

**刻花玻璃**

在玻璃上直接雕刻出各种图案,具有艺术装饰效果的一类玻璃(5.89)。

5.100

**彩绘玻璃 painted glass**

用特殊颜料直接着墨于玻璃上,或在玻璃上喷绘出各种图案,然后再加上色彩制成的一类玻璃(5.89)。

5.101

**镭射玻璃 laser sculptured glass**

在玻璃表面复合高稳定性的光学结构材料层(感光层),并利用激光刻划出任意的几何光栅或全息光栅,再镀涂保护层后制成的、在光线照射下能形成衍射的彩色光谱的一类玻璃(5.89)。

5.102

**贴膜玻璃 film mounted glass**

贴有有机玻璃薄膜的一类玻璃(5.89)。

5.103

**镀膜玻璃 coated glass**

在玻璃上镀一层金属及金属氧化物或有机物薄膜,以降低透光率和控制光的入射量,具良好透光、单向透视、节能控光及装饰性能的一类玻璃(5.89)。

5.104

**银镜玻璃 silver mirror glass**

镜面玻璃

将玻璃经镀银、镀铝等镀膜加工后成为具有很高反光率(达到 92%)的照面镜子(镜片)。

5.105

**石材 stone**

以天然岩石为主要原材料经加工制作的,用于建筑、装饰、碑石、工艺品、家具等用途的材料。

注:主要包括天然石材和人造石材。

5.106

**天然石材 natural stone**

经选择和加工大自然中大理石、花岗石、石灰石、砂岩制成的特殊尺寸或形状的石材(5.105)。

注:按用途主要分为天然建筑石材和天然装饰石材。天然石材在加工期间用水泥或合成树脂密封石材的天然空隙和裂纹,未改变石材材质内部结构,仍属于天然石材。

5.107

**大理石 marble**

云石

以大理岩为代表的一类天然石材(5.106)。

注:主要包括结晶的碳酸盐类岩石和质地较软的其他变质岩类石材。

5.108

**花岗石 granite**

麻石

以花岗岩为代表的一类天然石材(5.106)。

注:主要包括岩浆岩和各种硅酸盐类变质岩石材。

5.109

**石灰石 limestone**

由方解石、白云石或两者混合化学沉积形成的石灰化类天然石材(5.106)。

5.110

**砂岩 sandstone**

矿物成分以石英和长石为主,含有岩屑和其他副矿物机械沉积岩类天然石材(5.106)。

5.111

**板石 slatestone**

易沿流片理产生的劈理面裂开成薄片的一类变质岩类天然石材(5.106)。

5.112

**人造石材 artificial stone**

人造石

合成石

以各种树脂或其他胶结材料为胶黏剂,配以天然石粉、玻璃粉等无机填料,以及适量添加剂,经搅拌混合、成型固化制成的具有天然石材色泽及纹理的板材。



5.113

**树脂型人造石材 resin-type artificial stone**

以不饱和聚酯树脂、环氧树脂等合成树脂为胶黏剂,与天然石碴、石粉或其他无机填料按一定的比例配合,再加入催化剂、固化剂、颜料等添加剂,经混合搅拌、固化成型、脱模烘干、表面抛光等工序加工而成,可仿制出各种天然石材花纹的人造石材(5.112)。

5.114

**水泥型人造石材 cement-type artificial stone**

将各种水泥与砂、石碴、碎石等粗细骨料混合后浇铸成型、加压养护、磨平抛光制成的人造石材(5.112)。

注:典型产品为水磨石。

5.115

**复合型人造石材 compound artificial stone**

用无机胶凝材料(如水泥)将碎石、石粉等骨料胶接成型硬化后,再浸渍在有聚合能力的聚合树脂单体化合物中聚合制成的人造石材(5.112)。

5.116

**烧结型人造石材 sintered artificial stone**

用与制造陶瓷的相似工艺,将石英粉、长石粉、辉绿岩粉、方解石粉、赤铁矿粉和高岭土混合制坯和高温烧结而成的人造石材(5.112)。

5.117

**木塑复合材料 wood plastic composites; WPC**

以木材或其他植物纤维为原料较高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、热压等加工而成的一类复合材料。

5.118

**贴面材料 overlaid materials**

饰面材料

覆面材料

覆贴于家具及其零部件表面,起保护和装饰作用的一层薄型材料。

注:可分为软质贴面材料和硬质贴面材料。

5.119

**软质贴面材料 flexible overlaid materials**

软质覆面材料

可卷曲且柔软性较强、厚度较薄的片状覆面材料。

注:主要包括聚氯乙烯(PVC)塑料薄膜、皮革、人造革(合成革)、纺织物。

5.120

**硬质贴面材料 rigid overlaid materials**

硬质覆面材料

刚度大于或等于 0.1 N/m、厚度不大于 3 mm 的片状覆面材料。

注:主要包括木质装饰单板、天然薄木、人造薄木(重组装饰单板)、塑料贴面板(高压装饰板)、金属薄板。

5.121

**薄木 wood veneer; decorative veneer**

装饰单板

木皮

用刨切、旋切和锯切方法加工而成的用于表面装饰的单板。

5.122

**天然薄木** **natural wood veneer**

由天然树种的木方直接制得的薄木(5.121)。

5.123

**重组装饰薄木** **artificial wood veneer; reconstituted decorative veneer; RDV**

重组装饰单板

人造薄木

以旋切或刨切单板为主要原料,采用单板调色、层积、胶合成型制成木方,再经刨切、旋切或锯切制成的薄木(5.121)。

5.124

**集成薄木** **laminated wood veneer; edge-jointed veneer**

将板材或小方材等按设计的图案拼接胶合成木方后,再刨制成的薄木(5.121)。

5.125

**装饰纸** **printed decorative paper**

通过图像复制或人工方法模拟出各种树种的木纹或其他装饰图案,并采用印刷辊筒和配色技术将这些木纹或图案在原纸上印刷出来而制成的一种表面装饰材料。

5.126

**预油漆纸** **finish foil; finished decorative paper**

将印刷有木纹或其他装饰图案的原纸,经树脂浸渍、干燥和表层油漆涂饰等工序加工制成的一种纸质表面装饰材料。

5.127

**浸渍胶膜纸** **resin impregnated paper; resin soaked paper**

树脂浸渍纸

由专用纸浸渍氨基树脂或酚醛树脂,并干燥到一定程度,经热压可相互黏合或覆贴在人造板表面的浸渍纸。

5.128

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

塑料贴面板

高压装饰板

防火板

用氨基树脂(主要是三聚氰胺树脂)浸渍的表层纸、装饰纸和用酚醛树脂浸渍的底层纸,层积后在高压下热压而成的一种装饰材料。

5.129

**塑料薄膜** **plastic overlay; plastic film**

以各种合成树脂为主要原料,加入或不加入添加剂制成的、表面压印有模拟木材的色泽和纹理、导管沟槽等各种花纹图案等的一种塑料片材。

注:如聚氯乙烯(PVC)薄膜。

5.130

**转印薄膜** **transfer film; heat transfer film**

热转印膜

由塑料薄膜衬纸及装饰木纹印刷层、表面保护层、底色层、脱模层、热熔胶层等构成的一种转印膜，或通过高温硅酮橡胶辊将转印膜上的装饰木纹印刷层转印到部件表面而形成的装饰层。

5.131

**金属箔 metallic foil**

具有仿金、仿银等装饰效果、厚度为(0.015~0.2)mm的金箔、铝箔等饰面材料。

5.132

**封边材料 edging materials; edge banding materials**

**封边条**

用于人造板部件边部封边处理,并对侧边起保护和装饰作用的条状或卷装薄型材料。

注:主要包括塑料封边条、三聚氰胺封边条、木质封边条。

5.133

**塑料封边条 plastic edge banding**

以各种合成树脂为主要原料(加入或不加入添加剂)制成的、表面为素色或经印刷、挤压纹理、图案等一种塑料条状或卷状材料。

注:主要包括聚氯乙烯(PVC)封边条、丙烯晴-丁二烯-苯乙烯(ABS)封边条、聚乙烯(PE)封边条、聚丙烯(PP)封边条、聚苯乙烯(PS)封边条、聚甲基丙烯酸甲酯(或亚克力或压克力,PMMA)封边条。

5.134

**三聚氰胺封边条 melamine edge banding**

**三聚氰胺树脂浸渍纸层积封边条**

**纸塑复合封边条**

用原纸经热固性树脂(主要是三聚氰胺树脂)浸渍、干燥固化、印刷和表面处理而层积加压制成的一种装饰封边条(5.132)。

5.135

**木质封边条 wooden edge banding**

由天然木材或重组装饰材,经刨切、旋切或锯切方法加工而成的用于人造板部件封边的装饰单板或薄木条、薄板条、方木条等。

5.136

**平板封边条 plate edge banding; sheet edge banding**

具有矩形断面形状和均匀厚度且用于板件平直或平曲侧边封边的条状或卷状薄型封边条(5.132)。

5.137

**异型封边条 deformed edge banding; irregularly shaped edge banding**

**异型胶边**

具有不规则断面形状且用于板件边部封边而形成型面或异型边的封边条(5.132)。

5.138

**木纹色封边条 wood-grain edge banding**

具有各种木纹(或模拟仿真木纹)效果的封边条(5.132)。

5.139

**图案色封边条 pattern edge banding**

具有石纹、瓷纹、布纹、皮(革)纹、叶纹、花草纹、裂纹、拉丝纹、拼花等图案效果的封边条(5.132)。

5.140

**素色封边条 plain edge banding; solid color edge banding**

具有各种单一颜色效果的封边条(5.132)。



## 5.141

**高亮光封边条** **high bright edge banding; high-gloss edge banding**

表面厚实丰满、明亮如镜,具有高光泽效果(光泽度在90%以上)的封边条(5.132)。

## 5.142

**亮光封边条** **bright edge banding; glossy edge banding**

表面明亮,光泽度在70%~90%之间的封边条(5.132)。

## 5.143

**普通光封边条** **semi matte edge banding; semi-gloss edge banding**

半亚光封边条

半光封边条

光泽度在30%~70%之间的封边条(5.132)。

## 5.144

**亚光(或平光)封边条** **matte edge banding; flatness edge banding**

平光封边条

光泽度在30%以下的封边条(5.132)。

## 5.145

**有防护层封边条** **edge banding with protective layer**

表面涂布一层涂料(或光油)并经固化后对素色或经印刷、挤压的纹理、图案等起保护和装饰作用的一类塑料封边条(5.132)。

## 5.146

**无防护层封边条** **edge banding without protective layer**

表面未经涂布涂料(或光油)的一类塑料封边条(5.132)。

## 5.147

**胶黏剂** **adhesive; glue**

在一定条件下,通过黏合作用将被粘物结合在一起的物质。

## 5.148

**天然高分子胶黏剂** **natural glue**

天然型胶黏剂

以淀粉、动植物蛋白质及天然橡胶等天然高分子化合物为黏料制成的胶黏剂(5.147)。

## 5.149

**动物胶** **animal glue**

以动物的皮、骨、腱、血等制成的胶黏剂(5.147)。

注:主要包括骨胶、明胶、血胶、鱼胶、干酪素胶。

## 5.150

**植物胶** **vegetable glue**

以淀粉、植物蛋白质等植物成分为黏料制成的胶黏剂(5.147)。

注:主要包括淀粉胶黏剂、蛋白质胶黏剂、大豆蛋白胶、树胶。

## 5.151

**合成树脂胶黏剂** **synthetic resin adhesive**

以合成树脂为主要黏料制成的胶黏剂(5.147)。

注:合成树脂是以低分子化合物为原料,在一定条件下,通过化学反应而制得的具有一定特性的合成高分子聚合物。

5.152

**脲醛树脂胶黏剂** **urea-formaldehyde resin adhesive; UF**

以尿素与甲醛缩聚反应而成的脲醛树脂为主要黏料制得的胶黏剂(5.147)。

5.153

**酚醛树脂胶黏剂** **phenol-formaldehyde resin adhesive; PF**

以酚类与醛类缩合反应而成的酚醛树脂为主要黏料制得的胶黏剂(5.147)。

5.154

**三聚氰胺树脂胶黏剂** **melamine-formaldehyde resin adhesive; MF**

以三聚氰胺与甲醛缩聚反应而成的三聚氰胺甲醛树脂为主要黏料制得的胶黏剂(5.147)。

注：三聚氰胺又简称为蜜胺或三胺。

5.155

**间苯二酚树脂胶黏剂** **resorcinol-formaldehyde resin adhesive; RF**

以间苯二酚与甲醛缩聚反应而成的间苯二酚甲醛树脂为主要黏料制得的胶黏剂(5.147)。

5.156

**三聚氰胺改性脲醛树脂胶黏剂** **melamine-urea-formaldehyde resin adhesive; MUF; UMF**

以尿素、甲醛为主要原料,以三聚氰胺等为改性原料,经缩聚反应而成的树脂为主要黏料制得的胶黏剂(5.147)。

5.157

**间苯二酚改性酚醛树脂胶黏剂** **resorcinol-phenol-formaldehyde resin adhesive; RPF; PRF**

以甲醛、苯酚为主要原料,以间苯二酚等为改性原料,经缩聚反应而成的树脂为主要黏料制得的胶黏剂(5.147)。

注：常作为指接材和集成材的胶黏剂。

5.158

**聚乙酸乙烯酯胶黏剂** **polyvinyl acetate resin adhesive; PVAc**

聚醋酸乙烯酯乳液胶

以乙酸乙烯酯聚合物为主要成分的胶黏剂(5.147)。

5.159

**环氧树脂胶黏剂** **epoxy resin adhesive**

分子结构中含两个以上环氧基团的环氧树脂为主要成分的胶黏剂(5.147)。

注：俗称“万能胶”。

5.160

**聚氨酯胶黏剂** **polyurethane adhesive**

以聚氨基甲酸酯(简称聚氨酯)为主体材料的胶黏剂(5.147)。

5.161

**多异氰酸酯胶黏剂** **polyisocyanate adhesive**

以多异氰酸酯单体或其低分子衍生物组成的胶黏剂(5.147)。

注：主要包括甲苯二异氰酸酯(TDI)、二苯基甲烷二异氰酸酯(MDI)、己二异氰酸酯(HDI)、苯二亚甲基二异氰酸酯(XDI)、多亚甲基多苯基多异氰酸酯(PAPI)等。

5.162

**合成橡胶胶黏剂** **rubber adhesive; rubber based adhesive**

以合成橡胶为基料制成的胶黏剂(5.147)。

5.163

**氯丁橡胶胶黏剂** **chloroprene rubber adhesive; polychloroprene adhesive; neoprene adhesive**

以氯丁二烯聚合物为主加入其他助剂制成的胶黏剂(5.147)。

5.164

**丁腈橡胶胶黏剂** **nitrile rubber adhesive**

以丁二烯和丙烯腈单体聚合物为主加入其他助剂制成的胶黏剂(5.147)。

5.165

**热熔性树脂胶黏剂** **hot-melt adhesive; hot-melt glue****热熔胶**

常温下呈固态,在加热熔融成液态时进行涂布,再借冷却快速固化而实现胶接的一种无溶剂的热塑性胶黏剂(5.147)。

5.166

**乙烯-乙酸乙烯酯共聚树脂胶黏剂** **ethylene-vinyl acetate resin adhesive; EVA**

以乙烯与乙酸乙烯的共聚物(EVA)为基料制成的一类热熔性树脂胶黏剂(5.147)。

5.167

**乙烯-丙烯酸乙酯共聚树脂胶黏剂** **ethylene-ethyl acrylate resin adhesive; EEA**

以乙烯与丙烯酸乙酯的共聚物(EEA)为基料制成的一类热熔性树脂胶黏剂(5.147)。

5.168

**乙烯-丙烯酸共聚树脂胶黏剂** **ethylene acrylic acid resin adhesive; EAA**

以乙烯与丙烯酸的共聚物(EAA)为基料制成的一类热熔性树脂胶黏剂(5.147)。

5.169

**氯乙烯-乙酸乙烯共聚树脂胶黏剂** **vinyl chloride vinyl acetate resin adhesive; VCVAC**

以氯乙烯与乙酸乙烯的共聚物(VCVAC)为基料制成的一类热熔性树脂胶黏剂(5.147)。

5.170

**聚酰胺树脂胶黏剂** **polyamide resin adhesive; PA**

以分子主链上带有许多重复酰胺基团(-CONH-)的线型热塑性树脂(聚酰胺树脂,PA)为基料制成的一类热熔性树脂胶黏剂(5.147)。

5.171

**聚酯树脂胶黏剂** **polyester resin adhesive; PES****聚酯热熔胶**

以由多元酸和多元醇经过酯化反应而成的饱和线型热塑性树脂(聚酯树脂)为基料制成的一类热熔性树脂胶黏剂(5.147)。

5.172

**聚氨酯热熔胶** **polyurethane hot-melt glue; PU; PUR; HMA**

以聚氨基甲酸酯(简称聚氨酯)为主体材料的热熔性胶黏剂。

5.173

**热塑性聚氨酯热熔胶** **thermoplastic polyurethane hot-melt glue; TPU; TPUR**

以热可塑性聚氨酯(TPU)为主体材料的热熔性胶黏剂。

5.174

**反应型聚氨酯热熔胶** **polyurethane reactive hot-melt glue; PURHM****湿气固化反应型聚氨酯热熔胶**

以端异氰酸酯聚氨酯预聚体为主要成分的、熔融后通过吸湿产生交联而固化的一种热熔性胶黏剂。

5.175

**热固性树脂胶黏剂** thermosetting resin adhesive; thermosetting adhesive

热固性胶黏剂

以加热等方式进行固化的热固性树脂为主制成的胶黏剂(5.147)。

注：主要包括脲醛树脂胶黏剂、酚醛树脂胶黏剂、三聚氰胺树脂胶黏剂、环氧树脂胶黏剂、聚氨酯胶黏剂。

5.176

**热塑性树脂胶黏剂** thermoplastic resin adhesive; thermoplastic adhesive

热塑性胶黏剂

以具有受热软化、冷却硬化性能的热塑性树脂为主制成的胶黏剂(5.147)。

注：主要包括聚乙酸乙烯酯胶黏剂、乙烯-乙酸乙烯酯共聚树脂胶黏剂、乙烯-丙烯酸乙酯共聚树脂胶黏剂、乙烯-丙烯酸共聚树脂胶黏剂、氯乙烯-乙酸乙烯共聚树脂、聚酰胺树脂胶黏剂、聚酯热熔胶、聚氨酯热熔胶。

5.177

**涂料** coating material; paint

一种有机高分子胶体混合物的溶液或粉末，涂布于家具表面能够干结成坚韧保护膜，对家具表面起到保护和装饰的作用的物质。

5.178

**硝基涂料** nitrocellulose coating; NC coating

硝基漆

以由硝酸和硫酸的混合物与纤维素酯化反应制得的硝酸纤维素为主要成膜物质的一类涂料(5.177)。

5.179

**聚氨酯涂料** polyurethane coating; PU coating

聚氨酯漆

以多异氰酸酯与含活性氢的化合物反应而成的聚氨(基甲酸)酯树脂为主要成膜物质的一类涂料(5.177)。

5.180

**聚酯涂料** polyester coating; PE coating; unsaturated polyester coating; UPE coating

聚酯漆

以不饱和聚酯树脂为基础的一种独具特点的高级涂料(5.177)。

注：主要有非气干型(隔氧型)和气干型两类。

5.181

**隔氧型聚酯涂料** air-isolated curing polyester coating

隔氧型聚酯漆

蜡型聚酯漆

膜型聚酯漆

不饱和聚酯树脂与苯乙烯溶剂的聚合反应，受到空气中氧的阻聚作用而在空气中不能彻底干燥，需要采用浮蜡法(蜡型)和或覆膜法(膜型)来隔离空气，使其干燥固化成膜的一类聚酯涂料(5.180)。

5.182

**气干型聚酯涂料** air curing polyester coating

气干型聚酯漆

不需隔氧就能使不饱和聚酯漆在空气中直接气干固化成膜的、可采用喷涂方法施工的一类聚酯涂



料(5.180)。

5.183

**醇酸涂料 alkyd coating**

以由多元酸、脂肪酸(或植物油)与多元醇缩聚制得的醇酸树脂为主要成膜物质的一类涂料(5.177)。

5.184

**酸固化涂料 acid curing coating; AC coating**

酸固化漆

由氨基树脂和不干性醇酸树脂等混合而成并需要在加入酸性固化剂后才可成膜的一类涂料(5.177)。

5.185

**紫外光固化涂料 ultraviolet coating; UV coating**

光固化漆

光敏涂料

光敏漆

涂层必须在紫外线照射下才能固化的一类涂料(5.177)。

注：主要包括不饱和聚酯树脂、丙烯酸环氧树脂、丙烯酸聚氨基甲酸酯树脂。

5.186

**水性涂料 water-based coating**

水性漆

以水作为主要成膜物质的溶剂或分散剂的一类涂料(5.177)。

注：主要包括水溶性和水乳性树脂涂料。

5.187

**溶剂型涂料 solvent coating; solvent type coatings**

组分中含有挥发性有机溶剂,涂于家具表面后,溶剂挥发形成漆膜的涂料(5.177)。

5.188

**无溶剂型涂料 solvent-free coating**

组分中不含挥发性溶剂和稀释剂,成膜时无溶剂挥发的涂料(5.177)。

5.189

**粉末涂料 powder coatings; powder paint**

不含挥发性溶剂和稀释剂,呈100%固体粉末状,只有经静电喷涂或流化床浸涂,以及加热烘烤熔融后固化,才可形成平整光亮的永久性涂膜的涂料(5.177)。

注：主要包括热塑性和热固性。

5.190

**大漆 Chinese lacquer; raw lacquer**

生漆

中国漆

从漆树韧皮部割口流出的、主要由漆酚、漆酶、树胶质和水等组成的、一种乳白色胶状液态的天然树脂类涂料(5.177)。

注：从漆树韧皮部割制采集的汁液经滤去杂质后就是生漆,生漆很少直接使用;经过精制加工后的生漆,主要用于高级硬木(红木类)家具、漆器工艺品等的表面涂饰。

5.191

**精制生漆** refined lacquer

精制漆

熟漆

生漆经过滤、活化漆酶、氧化聚合、脱水等工艺过程精制加工而制成的涂料(5.177)。

5.192

**提庄漆** rubbed lacquer; rough refining lacquer

揩光漆

由天然生漆经过净滤和氧化聚合脱去部分水分所制成的固体含量不小于 70% 的黄棕色黏稠液态半精制漆(或半熟漆、半生漆)。

注: 适用于揩光(揩青)、揩擦。

5.193

**推光漆** pushing lacquer

退光漆

由优质生漆经过脱水和加入一定比例的颜料精制加工而成的固体含量达到 95% 以上的精制漆。

注: 适用于罩光髹涂, 漆膜透明, 经推光后光亮如镜、色彩鲜艳, 保光性好。其中, 加入含铁物质(俗称黑料, 如氢氧化铁)的可制成黑推光漆(或黑光漆); 不加黑料的可制成红推光漆(或朱光漆、透明退光漆)。

5.194

**广漆** gold lacquer; ningpo lacquer

赛霞漆

笼罩漆

由生漆与桐油或与亚麻油经脱水聚合精制而成的油性大漆。

注: 适用于罩光髹涂。其漆膜为红褐色, 光亮透明、鲜艳丰满。其中, 由生漆与亚麻油、松节油等精制而成的漆也称朱合漆或绵漆, 由生漆与亚麻油、顺丁烯二酸酐树脂等精制而成的漆也称为透明金漆。

5.195

**彩漆** colour lacquer

在透明精制漆的基础上加入颜料调配制成的各种颜色的彩色漆。

5.196

**腰果漆** cashew lacquer

采用腰果壳榨出的汁液(主要成分为腰果酚, 也称栲如酚)为主要原料, 与苯酚、甲醛等有机化合物经缩聚后与溶剂调配成的一种化学合成的气干型漆。

注: 由于腰果酚的化学结构与天然生漆中的漆酚结构相似, 加之腰果漆的许多理化性能与生漆相似, 所以有些地区也称其为“合成大漆”。

5.197

**植物涂料** plant coating; vegetable oil coating

植物油漆

由天然植物油经加热精制熬炼制得的一种不含苯、甲苯、二甲苯、甲醛等有毒成分的渗透型木器涂料。

注: 主要包括木蜡油、桐油。

5.198

**桐油** tung oil; Chinese wood oil; China wood oil

桐子油

**桐油漆**

由植物油桐(中国特产油料树种之一)的种子榨出的油脂(脂肪酸甘油三酯混合物)经加工而成的带干性植物涂料。

注: 桐油有生桐油和熟桐油两种,生桐油干得很慢,熟桐油(光油)干得快。

## 5.199

**木蜡油 wood wax oil; natural wood oil; wax oil; nature coating**

以梓油、亚麻籽油、苏子油、松油、棕榈蜡、植物树脂等天然植物油与植物蜡并配合其他一些天然色素融合而成的涂料。

注: 是植物油蜡涂料在国内的俗称。

## 5.200

**包覆材料 soft-pack materials; cover materials**

用于软体家具、软垫的包覆,以及家具表面覆盖的软质材料。

注: 主要包括纤维织物和皮革。

## 5.201

**纤维织物 fiber fabrics; cloth****布料**

由天然动植物纤维、人造纤维、合成纤维等编织或编结而成的、用于软体家具包覆的蒙面材料。

注: 主要包括毛料、麻料、棉料、化纤或混纺材料。

## 5.202

**皮革 leather**

具有动物皮质效果的、用于软体家具包覆的蒙面材料。

注: 主要包括天然皮革、再生皮革、人造皮革。

## 5.203

**天然皮革 natural leather****真皮**

以牛、羊、猪、马、鹿或某些其他动物的原皮(生皮)为原料,经过一系列化学处理和机械加工制成的具有使用性能的皮革(5.202)。

注: 主要包括头层皮和二层皮,其中头层皮又分为全青皮(粒面皮)和半青皮(修面皮、压花皮、裂纹皮等)。

## 5.204

**再生皮革 recycled leather****再生皮**

将各种动物真皮下脚料粉碎后,调配交联纤维、树脂与其他助剂混合加工制成的皮革(5.202)。

注: 具有皮身较厚、皮边缘较整齐、强度较差的特点,其纵切面纤维组织均匀一致,可辨认出混合纤维的凝固效果。

## 5.205

**人造皮革 synthetic leather; artificial leather****合成皮革****人造革****仿皮**

以各种纤维织物为基材(底基),经浸渍合成树脂,再经干法涂覆或经后处理加工制成的、具有类似于皮革外观、手感、结构和物理力学性能的布基树脂复合材料。

注: 根据其表面树脂的类型可分为 PVC 人造革和 PU 人造革等,仿照“犀皮”等真皮花纹的人造合成革又俗称为“西皮”。



5.206

**五金配件 hardware; fittings**

**五金件**

满足家具造型与结构需求,在家具中起连接、活动、紧固、支承和装饰等功能作用的金属制件。

5.207

**铰链 hinge**

家具中使柜门、翻门(翻板)实现开启和关闭,或使零部件之间实现折叠的活动连接用五金件(5.206)。

注:主要包括明铰链、暗铰链、门头铰、玻璃门铰。

5.208

**明铰链 rolled hinge**

**合页**

安装时合页的销钉部分外露于家具表面,门绕着销钉作回转运动而实现开启与关闭的五金件(5.206)。

5.209

**暗铰链 concealed hinge**

安装时隐藏于家具内部而不外露的、没有固定的回转中心,依靠连杆机构转动或门、板实现开启与关闭铰链(5.207)。

注:主要包括杯状暗铰链、百叶暗铰链、翻板门铰、折叠门铰。

5.210

**门头铰 pivot hinge**

安装在家具垂直构件(如柜门)的上下两端与柜体的顶底结合处的、使用时不外露,可使门的上下两端绕铰链上的销轴回转而实现开启与关闭的铰链(5.207)。

注:主要包括片状门头铰、弯角片状门头铰、套管门头铰。

5.211

**玻璃门铰 glass door hinge**

专用于玻璃门安装、启闭的一类铰链。

注:主要包括玻璃门暗铰链、玻璃门头铰。

5.212

**连接件 connector; fitting**

家具中以偏心式、螺旋式、挂钩式等各种方式连接各部件的紧固五金件(5.206)。

5.213

**偏心式连接件 eccentric connector**

由偏心锁杯、连接拉杆、胀塞、装饰盖等组成的,通过偏心锁杯与连接拉杆钩挂形成连接的连接件(5.212)。

5.214

**螺旋式连接件 screw connector**

由各种螺栓或螺钉与各种形式的螺母配合的连接件(5.212)。

5.215

**钩挂式连接件 hook type connector; bracket connector**

由钩挂螺钉与连接片或两块连接片之间相互挂扣、钩拉或插扎所形成的连接件(5.212)。



5.216

**抽屉导轨 drawer runners; drawer guide**

用于支撑抽屉、键盘等,使之沿规定轨道实现推拉活动的五金件(5.206)。

注:按安装位置可分为托底式、侧板式、槽口式、搁板式等,按拉伸形式可分为两节轨和三节轨,先进的抽屉滑轨具有轻柔的缓冲(阻尼)技术和自动关闭技术等。

5.217

**移门导轨 sliding door guide**

由滑动槽、导向槽、滚轮和导向配件等组成的,用于支撑使各种移门、折叠门等,使之沿规定轨道实现滑动开启的五金件(5.206)。

5.218

**翻门吊撑 flap stay; flap fittings**

牵筋

用于支撑翻门或翻板,使翻门绕轴旋转,或控制固定其在水平位置,以作搁板或台面等使用的五金件(5.206)。

5.219

**桌面拉伸导轨 extension table guide**

位于桌(台)面之下,支撑桌(台)面实现规定方向推拉、伸缩、收展等功能的五金件(5.206)。

5.220

**转盘 revolving table bearing**

位于转台和桌面之间,用于支撑转台并可转动的五金件(5.206)。

5.221

**背板连接件 rear panel connector; back panel fastener**

背板扣件

用于柜体背板的安装和固定的紧固连接件。

5.222

**拉手 handle**

安装于家具的柜门或抽屉面板上,使其完成启、闭、移、拉等功能要求,并具有装饰作用的五金件(5.206)。

5.223

**锁 lock**

用于门或抽屉等部件的固定,使门或抽屉能够关闭和锁住的五金件(5.206)。

注:按用途有抽屉锁和柜门锁;按功能有普通锁和联动锁。

5.224

**联锁 interlock**

联动锁

同时限制一个以上推拉构件开启的五金件(5.206)。

注:办公家具(如写字台)中的一组抽屉常用整套联动锁(连杆锁或转杆锁)。

5.225

**门吸 door catcher**

用于柜门的定位,使柜门关闭后不能自开,但能保证柜门被轻轻拉开的五金件(5.206)。

5.226

**定位装置 catch device**

保持或吸引门在一定位置上的五金件(5.206)。

5.227

**阻尼器 damper mechanism**

利用阻尼特性使门或抽屉等活动部件慢慢停止运动,达到缓冲或静音关闭效果的五金件(5.206)。

5.228

**插销 latching mechanism**

保持一个推拉构件或门在关闭位置的五金件(5.206)。

5.229

**搁板撑 shelf supports**

层板销

主要用于柜类轻型搁板的支承和固定的五金件(5.206)。

注: 主要包括活动搁板销(套筒销)、固定搁板销、搁板销轨、搁板夹。

5.230

**挂衣棍承座 rail supports**

主要用于衣柜内挂衣横管的支承和固定的五金件(5.206)。

注: 主要包括侧向型(固定在衣柜的旁板上)、吊挂型(固定在衣柜顶板或搁板上)和提升架式。

5.231

**拉篮 extensions basket**

主要用于在厨柜、衣柜等柜类家具中存放物品的,可全拉伸、并带自闭功能和内置阻尼的金属拉伸五金件(5.206)。

5.232

**转篮 corner revolving basket**

主要用于在厨柜家具(通常在厨柜转角处)中存放物品的,并附带旋转机构及制动器或阻尼装置、便于储存和拿取物品、最大限度利用厨柜的转角部分空间的金属旋转五金件(5.206)。

5.233

**吊码 hanger**

主要用于将吊柜安装在墙体上的一种吊挂式或挂钩式的五金件(5.206)。

注: 主要包括隐(暗)藏式和明装式。

5.234

**滚轮 castor**

安装在家具的底部,可使家具向各个方向移动的活动支承五金件(5.206)。

5.235

**转脚 rotary feet;swivel feet**

安装在家具的底部,可使家具向各个方向转动的活动支承五金件(5.206)。

5.236

**脚套 feet pad**

脚垫

套于或安装于家具腿脚底部,用于减少家具与地面直接接触和磨损,增加家具装饰作用的五金件(5.206)。

5.237

**支脚** table base; table frame

桌架

通常含有高度调整装置,可调整家具的高度与水平,用于桌台类家具的快装式金属桌架支撑系统或结构支承部件,可承受家具的重量的五金件(5.206)。

5.238

**液晶屏支架** swivel arm for falt screen

平板显示器旋转臂

用于支撑液晶显示屏,并可灵活调节方向、前后或高度的金属支撑五金件(5.206)。

5.239

**线槽** cable trunking; cable trough; cable outlet

线盒

用于家具中(如办公桌、电脑桌、屏风)各种电器走线而特别设计的五金件(5.206)。

5.240

**家具用钢构(制)件** steel members for furniture

家具产品中主要由金属材料构成的用于推拉、伸缩、支撑、升降、折叠、连接、贮藏及其他功能的五金件(5.206)。

## 6 木质家具加工术语



6.1

**木材特性** wood properties

木材特有的外观纹理以及物理和化学性能。

6.2

**树种** wood species; tree species

树木品种的名称。

6.3

**原木** log

树干按规定长度锯截成的圆木段。

6.4

**板材** board; lumber

〈木家具加工〉宽度尺寸为厚度尺寸的两倍以上者。

6.5

**方材** square lumber

宽度尺寸小于厚度尺寸的两倍者。

6.6

**材面** lumber surface

凡经纵向、横向锯割出的锯材的任何一面。

6.7

**横切面** cross(or transverse)section

与树干主轴或木纹相垂直的切面,即树干的端面或横断面。

6.8

**径切面 radial section**

顺着树干轴向,通过髓心与木射线平行或与年轮垂直的切面。

6.9

**弦切面 tangential section**

没有通过髓心的树干纵切面。

6.10

**木材构造 wood structure; wood macrostructure and microstructure**

用肉眼、放大镜、光学显微镜或电子显微镜下所观察到的木材各类细胞的组成和形态。

注: 主要包括宏观构造和显微构造。

6.11

**边材 sapwood**

深色名贵树木中位于树干外侧靠近树皮部分、颜色较浅、含有生活细胞和储藏物质(如淀粉等)的木材。

6.12

**心材 heartwood**

深色名贵树木中在木材横切面上,靠近髓心部分,材色较深,水分较少,由边材演化而成的木材。

6.13

**生长轮 growth ring**

树木形成层在每个生长周期所形成并在树干横切面上所看到的围绕着髓心的同心圆环。

注: 有些热带树木终年生长不停,因而没有明晰的年轮,但可能还有生长轮可见,在温带地区,树木的生长轮就是年轮。

6.14

**年轮 annual (or year) ring**

在一年中温带和寒带树木形成层分生所形成的一层木材。

6.15

**早材 earlywood**

在一个树木生长轮内生长季节早期所形成的靠近髓心方向的木材。

6.16

**晚材 latewood**

在一个树木生长轮内生长季节晚期所形成的靠近树皮方向的木材。

6.17

**纹理 wood grain**

木材体内轴向分子(如木纤维、管胞、导管)排列方向在木材表面形成的直纹理、斜纹理、螺旋纹理、波形纹理和交错纹理等类型天然图案。

6.18

**花纹 wood figure**

木材的各种组织和构造特征经加工在纵切面上综合形成的像带状、波形、鸟眼、泡状、卷曲等图案。

6.19

**密度 density; air-dry density**

单位体积木材的质量。

## 6.20

**含水率 moisture content; MC**

木材中的水分质量占木材质量的百分数。

注：木材含水率分为相对含水率和绝对含水率。相对含水率(relative moisture content)是木材所含水分的质量占木材和所含水分总质量的百分率，木材绝对含水率(absolute moisture content)是木材所含水分质量占木材绝干质量的百分率。

## 6.21

**平衡含水率 equilibrium moisture content; EMC**

在一定的温度和湿度条件下，木材中的水分与空气中的水分不再进行交换而达到稳定状态时的含水率(6.20)。

## 6.22

**纤维饱和点 fiber saturation point; FSP**

表征木材物理力学性质的转折点。木材细胞腔中自由水蒸发完毕而细胞壁中吸着水达到最大状态时的含水率(6.20)。

## 6.23

**吸湿性 hygroscopicity; absorptivity; adsorptivity**

木材随周围气候状态(温度、相对湿度或水蒸气相对压力)的变化，由空气中吸收水分(吸湿)或向空气中蒸发水分(解吸)的性质。

## 6.24

**吸湿滞后 adsorption hysteresis**

在同样空气状态下，木材吸湿平衡含水率低于解吸平衡含水率的现象。

## 6.25

**吸水性 water-absorbing capacity**

木材浸渍于水中吸收水分的现象。

## 6.26

**声学性 acoustical properties**

木材的传声、吸音、透声和共振等物理声学性能。

## 6.27

**热学性 thermal properties**

木材的热膨胀、热容量、导热等物理热学性能。

## 6.28

**电学性 electrical properties**

木材在直流电或交流电电场作用下所呈现的材料特性。

注：主要包括木材的导电性、木材的介电性质、木材的功率因数。

## 6.29

**渗透性 permeability**

流体在压力差(内力和外力)的作用下，进出和通过木材的性质。

## 6.30

**湿胀性 swelling**

木材从空气中吸收水分(吸湿)而引起尺寸和体积的膨胀的性质。

6.31

**干缩性 shrinkage**

木材向空气中蒸发水分(解吸)而引起尺寸和体积的收缩的性质。

6.32

**尺寸稳定性 dimensional stability**

在温度或湿度有变化的环境中,木材保持其原有尺寸和形状的能力。

6.33

**各向异性 anisotropy**

异向性

木材在纵向、径向和弦向三个不同方向上具有明显不同的物理力学性质的特性。

6.34

**变异性 variability**

因树种、树株、树干的不同部位及立地条件、造林和营林措施等的不同,而引起的木材外部形态、构造、化学成分和性质上的差异。

6.35

**木材缺陷 defects**

呈现在木材上、降低其质量、影响其使用价值的各种瑕疵。

注:主要包括节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、树干形状缺陷、木材构造缺陷、伤疤、加工缺陷、干燥缺陷。

6.36

**节子 knot**

包含在树干或主枝木质部中的枝条部分。

注:主要包括表面节和隐生节,或活节、死节和漏节。

6.37

**隐生节 overgrown protruding knot**

没有暴露在原木表面的、可通过过渡生长使树木表面隆起,或由损伤引起色斑的节子(6.36)。

6.38

**表面节 flush knot**

暴露在木材表面上的节子(6.36)。

6.39

**活节 live knot; intergrown knot**

节子年轮与周围木材紧密连生,质地坚硬,构造正常,由树木的活枝条形成的节子(6.36)。

6.40

**死节 dead knot; encased knot**

节子年轮与周围木材脱离或部分脱离,由树木的枯死枝条所形成的节子(6.36)。

6.41

**漏节 seriously decayed knot**

本身已腐朽的,而且深入树干内部,引起内部材质腐朽的节子(6.36)。

6.42

**变色 discolouration**

＜木材生长缺陷＞因受某些真菌侵入及其分泌色素作用,形成木材天然材色的改变。

## 6.43

**心材变色 fungal heartwood stain**

木材在变色真菌和腐朽真菌的作用下,心材区产生不正常的颜色变化、或产生条纹、条斑,但硬度不降低的现象。

## 6.44

**边材变色 fungal sap stain**

在木材变色真菌的影响下,原木或锯材的边材部分出现的青变或色斑的现象。

## 6.45

**腐朽 rot; decay**

木材由于木腐菌的侵入分解,使细胞壁受到破坏,木材色泽异常,结构及物理、力学、化学性质等发生变化,最后使木材变得松软易碎的现象。

注:主要包括边材腐朽和心材腐朽。

## 6.46

**边材腐朽 sap rot**

边材呈不正常的黄棕色或粉棕色。

注:多发生在过熟林被采伐的针叶树,而对阔叶树边材变色则像大理石的花纹。

## 6.47

**心材腐朽 heartwood rot**

在活立木的心材部分形成的弧状、环状等形态的材质松软易碎腐烂现象。

注:多数心材腐朽在树木伐倒后不会继续发展。

## 6.48

**初腐 incipient decay**

木材明显变色,材质尚未明显变化的初期腐朽阶段。

## 6.49

**蛀孔 insect-hole; worm-hole; borer-hole**

虫眼

各种木材害虫蛀蚀木材所造成的各种大小、深浅不同的沟槽或孔洞。

## 6.50

**裂纹 shake**

〈木材生长缺陷〉木材纤维沿纹理方向发生分离所形成的裂隙,按裂纹在木材上的位置分为端裂和纵裂。

## 6.51

**端裂 end shake; heart or ring shake**

〈木材生长缺陷〉在木材一个或两个端面上所发生的开裂,端裂可分为径裂(沿半径方向开裂)和环裂(沿年轮方向开裂)。

## 6.52

**纵裂 side shake**

在原木的材身或材身与端面同时出现的裂纹(6.50)。

注:纵裂按形成方式分为冻裂(震击裂)和干裂,按穿透原木的深度分为浅裂、深裂和贯通裂、炸裂。

## 6.53

**树干形状缺陷 trunk shape defects**

干形缺陷

木材在生长过程所产生的树干的变形或异常现象。

6.54

**弯曲** **curvature**

由于树干变形使原木纵轴偏离两端面中心连接的直线所产生的缺陷。

6.55

**尖削** **tapering**

因原木两端直径相差悬殊,其粗度从大头至小头逐渐减小的程度。

6.56

**树瘤** **cancer**

因真菌或细菌的作用,在活树表面产生的局部凸起,多呈球状。

6.57

**根部肥大** **root swelling; buttress**

树干基部直径方向上明显增大,按树干基部的形状可分为大兜和凹兜。

6.58

**椭圆体** **ovality**

原木横断面的长径与短径有明显不同。

6.59

**木材构造缺陷** **wood structure defects**

木材在生长过程所产生的内部构造的变化或异常现象。

6.60

**扭转纹** **slope of grain**

原木材身木纤维排列与树干纵轴方向不一致,形成的呈螺旋状纹理。

注:主要包括斜纹、乱纹、涡纹。

6.61

**应力木** **reaction wood**

在倾斜或弯曲的树干、树枝部分因拉伸或压缩所形成的一种非正常结构和性质特征的木材,针叶树材的应力木称为应压木,阔叶树材的应力木称为应拉木。

6.62

**双心木** **double or multiple pith**

原木的一端有两个或多个髓心并伴随独立的年轮系统,而外部被一个共同的年轮系统所包围,横截面呈椭圆形的木材。

6.63

**偏心材** **eccentric pith**

髓心明显偏离树干中轴的木材。

6.64

**伪心材** **false heartwood**

通常在阔叶材中,因某种外部因素的影响,心材颜色变深且不均匀,有圆形、星形、铲状等多种不规则形状的木材。

6.65

**内含边材** **heart sapwood**

心材中几个相邻的年轮具有与边材外观和性质接近的木材。



6.66

**髓心材** **pith wood**

含有髓心或靠近髓心部位的、强度低、易开裂的木材。

6.67

**树脂囊** **resin-pocket; pitch pocket; gum-pocket**

在针叶材年轮中间充满树脂的条状槽沟或弧状裂隙。

6.68

**伤疤** **scar**

树木在生长过程中遭受机械、火烧或病虫害等伤害形成的伤愈痕迹。

6.69

**机械损伤** **mechanical damage**

在调查、采伐、运输、归楞、造材等再加工过程中,原木因各种工具或机械造成的损伤。

6.70

**烧伤** **burn**

木材表层被火烧焦所造成的损伤。

6.71

**鸟眼** **bird-hole**

因鸟类啄食所形成的孔洞。



6.72

**夹皮** **inbark**

树木受伤后继续生长,将受伤部分的树皮和纤维全部或部分包入树干而形成的,伴有径向或条状的凹陷的木材缺陷。

注:主要包括内夹皮和外夹皮。

6.73

**偏枯** **partial wither**

树木在生长过程中,树干局部受创伤或烧伤后,因表层木质枯死裸露而形成、伴有树脂漏、变色或腐朽的木材缺陷。

6.74

**树包** **knob**

树干局部明显凸起,木纤维卷曲增厚的木材缺陷。

6.75

**寄生植物伤** **damage caused by parasitic plants**

木材表层由于寄生、附生植物的作用形成的凹陷或凸起的现象。

6.76

**夹杂异物** **alien inclusion**

木材内部因侵入非木质的外界物体(石头、电线、钉子、金属碎片等)形成局部隆起或呈现皱褶或孔洞等现象。

6.77

**加工缺陷** **processing defects**

在锯解等机械加工过程中所造成的木材表面的瑕疵。

注:主要包括缺棱、锯口偏斜、锯痕、波纹、毛刺。

6.78

**缺棱** short edge; waney edge; wane; lack of edge

在锯材(板方材)上有残留的原木表面部的现象。

注:根据未着锯部位不同可分为钝棱和锐棱。

6.79

**锯口偏斜** saw-cut defects

因锯割不当造成的材面不平或偏斜的现象。

6.80

**木毛** wood burr

木材表面尚未完全分离的成束或成片的木纤维。

6.81

**锯痕** sawing mark

锯齿在锯割表面留下的瓦棱状痕迹。

6.82

**波纹** ripple; dimple

旋转刀具在加工表面留下有规律的波状纹刀痕。

6.83

**啃头** dent; depression

铣削、刨削加工时,刀具撕裂木纤维留下的局部凹陷。

6.84

**干燥缺陷** drying defects

木材在干燥及干燥以后的保管、使用过程中,因木材构造上的干缩差异或干燥不当引起的不均匀收缩,发生干裂、变形、翘曲、皱缩、干燥不均匀、生霉、炭化、变色等现象。

6.85

**干裂** drying checks; cracking

在木材干燥的不同阶段、木材的不同部位,因干燥不均而产生的端裂(径裂、轮裂)、劈裂、表裂和内裂(蜂窝裂)等裂纹(6.50)。

6.86

**端裂** end check

＜木材加工缺陷＞在木材干燥时,其端面沿径向或年轮方向发生的径裂和轮裂等的裂纹(6.50)。

6.87

**径裂** cross shake; radial shake

在木材干燥时,其端面沿径向发生的辐射状裂纹(6.50)。

6.88

**轮裂** ring shake; ring crack

在木材干燥时,其端面沿年轮方向发生的环状或弧状裂纹(6.50)。

6.89

**劈裂** split

在木材干燥时,其端裂延伸至木材两材面裂纹(6.50)。

6.90

**表裂** surface check

在木材干燥时,其表层因拉应力超过木材横纹拉伸极限强度发生的裂纹(6.50)。

6.91

**内裂 internal check; honeycomb; hollow horning**

蜂窝裂

干燥后期或干后存放期间在木材内部产生的裂纹(6.50)。

6.92

**变形 distortion**

在木材干燥和保管过程中所产生的形状改变。

6.93

**翘曲 warp; buckle**

木材干燥时,由于材质不均、弦向和径向干缩不一致而造成各种反翘和弯曲现象。

注:主要包括横弯、顺弯、翘弯、扭弯。

6.94

**横弯 crook**

干燥时在与材面平行的平面上,材边(侧边)沿锯材长度方向的横向弯曲。

6.95

**顺弯 bow; bowing**

干燥时锯材的材面沿长度方向呈弓形或翘形的弯曲。

6.96

**翘弯 cup; cupping**

干燥时锯材沿材宽方向呈瓦形的弯曲。

6.97

**扭弯 twist; twisting**

干燥时锯材沿材长方向呈螺旋状弯曲;或材面的一角向对角方向翘起,四角不在同一平面上的弯曲。

6.98

**菱形变形 diamonding**

方材干燥时因生长轮(年轮)方向的收缩大而使断面变成菱形。

6.99

**表面硬化 case hardening**

干燥前期在木材表层产生的拉伸残余变形。

6.100

**皱缩 collapse; crimp**

木材干燥时,受高压或伴随高温介质处理,使木材细胞溃陷所引起的一种不正常和不规则的收缩,木材表面上呈现的皱褶状凹陷、内裂的现象。

6.101

**变色 discolouration**

〈木材加工缺陷〉木材干燥时,在高温、高湿或烟气长期作用下发生的棕红色或褐色变色的现象。

6.102

**炭化 char; carbonization**

木材干燥时,由于温度太高而使木材内部或表面发生不同程度的强度降低、颜色变深的炭化现象。

6.103

生霉 moldy; mouldy

木材干燥时,因干燥窑或板材料库内温度低、湿度大、气流速度缓慢使霉菌大量繁殖而造成的霉变现象。

6.104

降等 degrade

木材在干燥时因产生缺陷而使质量等级降低。

6.105

过干 overdrying

木材干燥时间过长,使终含水率低于要求含水率很多。

6.106

接合方式 joints

＜木家具加工＞将两个及以上构件或零、部件连接为一体的工艺方法。

注：主要包括榫接合、钉接合、木螺钉接合、胶接合和连接件接合。

6.107

胶接合 bonded joints; glued joints

用胶黏剂来胶合家具的主要材料或构件而制成零部件或制品的一类接合方式(6.106)。

注：如方材胶合、贴面、封边。

6.108

钉接合 nailed joints

用铁钉、竹钉、木钉等钉子穿透被紧固件或钉入持钉件将二者连接起来的接合方式(6.106)。

6.109

木螺钉接合 screwed joints

利用木螺钉穿透被紧固件拧入持钉件而将两者连接的、可拆卸的接合方式(6.106)。

6.110

连接件接合 hardware joints; fitting joints

利用特制的并可多次拆装的构件,将家具的零部件装配成部件或产品的接合方式(6.106)。

6.111

榫接合 mortise and tenon joints

榫卯接合

由榫头嵌(插)入榫眼(或榫孔、榫沟、卯孔)所组成的接合方式(6.106)。

6.112

榫头基本形状 tenon configuration

主要有直角榫、燕尾榫、指形榫、椭圆榫(长圆榫)、圆棒榫和圆片榫等,前四种为整体榫,后两种为插入榫。

榫头基本形状如表 1 所示。

表 1 榫头的基本形状

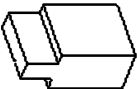
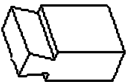

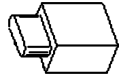
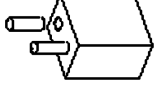

序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
1	直角榫		rectangular tenon	直榫

表 1（续）

序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
2	燕尾榫		dovetail tenon	鸠燕榫；大头榫；斜头榫
3	指形榫		finger tenon	指榫；齿形榫；齿榫
4	椭圆榫		ellipse tenon	长圆榫
5	圆棒榫		dowel	圆榫
6	圆片榫		oval;biscuit	片榫

6.113

榫接合基本形式 types of mortise and tenon joints

按榫眼(孔)的深度和侧开程度主要有闭口不贯通榫、闭口贯通榫、开口贯通榫、开口不贯通榫、半闭口不贯通榫等；按榫头肩颊切削形式主要有插入榫、包肩榫、双肩斜角暗榫、翘皮割角榫、明燕尾榫、半隐燕尾榫、全隐燕尾榫。

榫接合基本形式如表 2 所示。

表 2 榫接合的基本形式

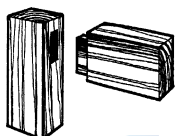
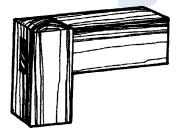
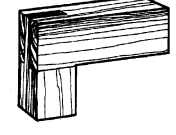
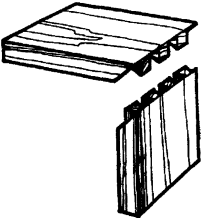
序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
1	按榫眼(孔)的深度和侧开程度分			
1a	闭口不贯通榫		mortise and tenon (blind)	闭口暗榫；闭口半榫
1b	闭口贯通榫		mortise and tenon (through)	闭口透榫
1c	开口贯通榫		open mortise and tenon (through)	透榫；开口夹榫；开口透榫

表 2 (续)

序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
1d	开口不贯通榫		open mortise and tenon (blind)	开口暗榫; 开口暗夹榫
1f	半闭口不贯通榫		haunched tenon	闭口不通榫
2	按榫头肩颊切削形式分			
2a	插入榫		insert-tenon joint (dowel joint; oval or biscuit joint)	
2b	包肩榫		arrow-shoulders with blind mortise and tenon	包肩夹角榫; 半斜角包肩接合; 插肩榫; 抱肩榫
2c	双肩斜角暗榫		miter with blind mortise and tenon	斜角暗榫
2d	翘皮割角榫		mitered mortise and tenon joint	插皮角榫; 单肩斜角榫
2e	明燕尾榫		through dovetail	
2f	半隐燕尾榫		half-blind dovetail; multiple dovetail	

表 2（续）

序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
2g	全隐燕尾榫		full blind dovetail	

6.114

拼接 match boarding; edge joint; edge-grain joint

用平口拼、企口拼、搭口拼、齿形拼、穿条拼、插入榫拼、明螺钉拼、暗螺钉拼、穿带拼、嵌端拼、嵌条拼和吊带拼等将数块窄板通过侧边拼合制成所需宽度的板件的工艺。

拼板构成的拼接方法如表 3 所示。

表 3 拼板构成的拼接方法


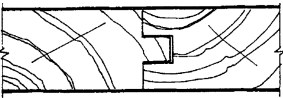
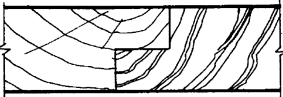




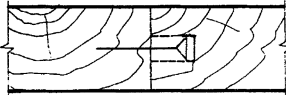
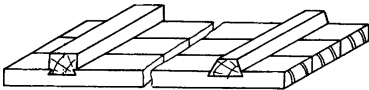
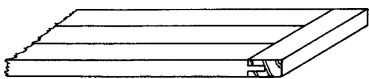
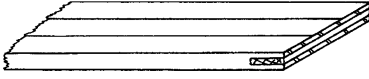
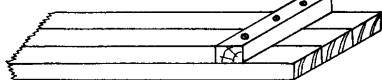
序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
1	平口拼		plain joint	平拼
2	企口拼		tongue-and-groove joint	凹凸拼
3	搭口拼		rabbet joint;lapped joint	裁口拼
4	齿形拼		finger joint	指形拼;齿榫接合
5	穿条拼		spline joint	横条拼
6	插入榫拼		dowel joint	
7	明螺钉拼		open-screw joint	螺丝拼板

表 3 (续)

序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
8	暗螺钉拼		conceal-screw joint	螺丝扎肉
9	穿带拼		cogged joint; notched joint	
10	嵌端拼		end-tongue and edge-groove joint	
11	嵌条拼		spline joint in end	
12	吊带拼		rail joint; brace joint	

## 6.115

**加工基础 processing basis**

加工过程中所牵涉的有关主要的基本概念和基本知识。

## 6.116

**加工基准 reference point; datum point; benchmark**

用于确定刀具与被加工零件的位置或在产品中确定零件之间的相对位置的点、线、面。

注：主要包括设计基准和工艺基准。

## 6.117

**加工精度 machining accuracy**

零件在加工之后所得到的尺寸、形状和位置等几何参数的实际数值与图纸上规定的理论数值相符合的程度。

## 6.118

**互换性 interchangeability**

在一批产品(包括零件、部件、构件)中,任取其中一件不需经过任何挑选或修整,就能够与另一产品在尺寸、功能上能够彼此相互替换的性能。

## 6.119

**表面粗糙度 surface roughness**

在加工过程中,由于受加工机床、切削刀具、切削速度及木材树种、含水率、纹理方向、切削方向等各种因素的影响,在加工表面上所留下的各种微观加工痕迹或不平度。

## 6.120

**生产过程 production process**

通过原材料的运输、仓库保管、生产技术准备、机械加工制造、装饰、装配、检验和包装等把原材料转变为成品的全部过程。



## 6.121

**工艺过程** technical process; technological process; technological chain

通过各种加工设备改变原材料的形状、尺寸、相对位置和性质等,使其成为成品或半成品的过程。

## 6.122

**工艺规程** process rule; processing specification

规定生产中合理加工工艺和加工方法的技术文件,如工艺卡、检验卡等。

## 6.123

**工段** workshop section; working section

一组连续加工(流水作业)的工序的简称;或工厂车间内按生产过程划分的基层生产组织或生产管理部门。

## 6.124

**工序** stages of production; process step; working operation

一个(或一组)工人在同一个工作位置对同一个或同时对几个零件连续完成的工艺过程的某一部分操作。

注:为工艺过程的基本组成部分,也是生产计划的基本单元,还是生产管理的主要对象。

## 6.125

**锯路** saw kerf

用锯具分割木材时产生的缝隙。

## 6.126

**毛料** blank; stock; rough lumber

板材经锯截后得到的具有一定尺寸的零件。

## 6.127

**净料** dressed timber; dimension stock

毛料经切削加工后,达到规定尺寸的零件。

## 6.128

**加工余量** allowance; machining allowance

将毛料加工成符合设计要求的形状、尺寸和表面质量等的零件时,切除的材料毛料尺寸与零件尺寸之差。

## 6.129

**单包镶** frame covered with plywood on one size face; one size frame covering

木框一面有覆面材料包覆的空芯板。

## 6.130

**双包镶** double-faced hollow core panel

木框两面都有覆面材料包覆的空芯板。

## 6.131

**32 mm 系统** 32 mm system

家具制造中,以 32 mm 为孔间距的模数,通过模数化、标准化的“接口”,构建家具的一种结构与制造体系。

示例:柜类家具制造时,以其旁板为核心,在旁板上的预钻孔包括结构孔和系统孔两类。

## 6.132

**加工工艺** wood processing

〈木家具加工〉将木材及木质材料通过各种机械设备加工成零件、部件和产品的工艺与技术总和。

6.133

**制材** sawmilling; converting; conversion

将原木进行纵向锯解和横向截断成锯材或成材的加工工艺(6.132)。

注：目前木家具生产企业一般都不设制材工段或车间，而是直接购进锯材或成材。

6.134

**木材干燥** seasoning; wood drying

使木材含水率达到一定技术要求的加工工艺(6.132)。

6.135

**大气干燥** air seasoning; air drying

气干

将木材堆放在空旷场地或通风棚舍下利用大气热能蒸发木材中的水分进行干燥的加工工艺(6.132)。

6.136

**干燥窑干燥** artificial drying; artificial seasoning; kiln drying; kiln seasoning

人工干燥

窑干

在干燥室(或干燥窑)内用人工控制干燥介质的条件对木材进行对流加热干燥的加工工艺(6.132)。

6.137

**木材改性** wood modification

通过物理、化学或生物等方法处理木材，改良木材性质的加工工艺(6.132)。

6.138

**木材物理改性** wood physical modification

通过加热、水煮、喷蒸、压缩、弯曲等方法改良木材性质的加工工艺(6.132)。

6.139

**木材化学改性** wood chemical modification

通过化学药剂与木材组分中的活性基团发生反应形成共价键，改良木材性质的加工工艺(6.132)。

6.140

**木材热处理改性** wood thermal modification; wood heat treatment; wood carbonization

在保护介质(如水蒸气、植物油)作用下，采用中高温低氧环境对木材进行短期热解处理来改变木材组织结构从而改善木材的尺寸稳定性、耐久性和颜色等性能的加工工艺(6.132)。

注：又称木材热处理、木材热改性或木材炭化。主要有木材中温热处理(一般温度为 120 °C~160 °C)和木材高温热处理(一般温度为 160 °C~250 °C)。

6.141

**木材浸渍改性** wood impregnation modification

在一定的温度及压力下迫使液态化学药剂(改性剂或浸渍剂)浸入木材中，以提高木材的密度和强度，降低木材的渗透率，改善木材的尺寸稳定性和耐久性等等的加工工艺(6.132)。

注：又称木材浸渍处理。

6.142

**木材压缩改性** wood compression modification

通过湿热或其他方法先对木材或木材表面软化处理，然后再进行压制，从而提高木材的密度和改善物理力学性能的加工工艺(6.132)。

注：又称木材密实化。

## 6.143

**木材阻燃改性 wood fire-retardant modification; wood fire-retardant treatment**

用化学药剂(阻燃剂)对木材进行处理以提高其阻燃性和降低其燃烧性能的加工工艺(6.132)。

注:又称木材阻燃处理。

## 6.144

**木材防腐改性 wood preservation modification; wood protection treatment**

采用各种物理的、化学的或生物的方法处理木材,防止菌、虫、卵生钻孔动物等对木材的侵害和破坏,以延长木材使用寿命的加工工艺(6.132)。

注:又称木材防腐处理。

## 6.145

**木材熏蒸改性 wood fumigation treatment**

用有毒气体(熏蒸剂)对木材中的害虫及其虫卵进行毒杀处理的加工工艺(6.132)。

注:又称木材熏蒸处理。

## 6.146

**选料 wood selection**

按照产品质量要求,对原料的树种、材质、等级、规格、含水率、纹理和色泽等进行选择和合理搭配的加工工艺(6.132)。

## 6.147

**配料 rough cutting; break-down**

按照产品零部件尺寸规格和质量要求,将板材锯割成各种规格和形状毛料的加工工艺(6.132)。

## 6.148

**单一配料 rough cutting for only one**

将单一产品中的某一种规格零部件毛料配齐后,再逐一配备其他零部件毛料的加工工艺(6.132)。

## 6.149

**综合配料 rough cutting for variety**

将一种或几种产品中各零部件的规格尺寸分类,统一考虑用材,一次综合配齐多种规格零部件毛料的加工工艺(6.132)。

## 6.150

**锯割 sawing**

裁板

开料

用锯具分割木材或板材的加工工艺(6.132)。

## 6.151

**横截 cross-cut; cross cutting; cross sawing**

将木材或板材按照零件的长度尺寸及质量要求横向截断成短料的加工工艺(6.132)。

## 6.152

**纵解 rip-cut; rip sawing; rip cutting; ripping**

将木材或板材按照零件的宽度或厚度尺寸纵向剖分成板条加工工艺(6.132)。

## 6.153

**截端 end cutting; cut-off sawing**

锯截去零、部件规定长度以外的多余端头部分的加工工艺(6.132)。

6.154

**毛料加工 blank processing**

将毛料进行基准面加工和相对面加工而成为合乎规格尺寸要求的净料的加工工艺(6.132)。

6.155

**基准面加工 benchmark planing**

基准加工

将毛料的一个或两个面精确加工后作为后续工序加工时的定位基准的加工工艺(6.132)。

6.156

**相对面加工 dimension planing**

规格尺寸加工

在加工出基准面之后对毛料的其余表面进行加工,使之成为具有规格尺寸和形状的净料的加工工艺(6.132)。

6.157

**净料加工 dressed timber processing**

将净料进一步加工出各种接合用的榫头、榫眼、连接孔或铣出各种线型、型面以及进行表面砂光等,使之成为符合要求的零件的加工工艺(6.132)。

6.158

**开榫 tenon making**

在零部件端头加工规定榫舌的加工工艺(6.132)。

6.159

**打眼 mortise making**

在零部件上加工规定榫眼的加工工艺(6.132)。

6.160

**钻孔 drilling hole;boring**

〈木家具加工〉在零部件上钻削规定孔的加工工艺(6.132)。

6.161

**平面刨削 planing**

利用刨具对木制零部件表面进行平面处理的加工工艺(6.132)。

6.162

**成型铣削 shaping;moulding**

利用成型铣刀对零部件表面进行处理的加工工艺(6.132)。

6.163

**仿型铣削 profiling;copying milling**

靠模铣削

利用样模和仿型铣刀将零部件加工成与样模相同的复杂形状的加工工艺(6.132)。

6.164

**车削 turning;lathe work**

旋制

利用车刀对旋转零件进行切削加工而形成回转体零件的加工工艺(6.132)。

6.165

**仿型车削 rotary copying;copying turning**

沿回转靠模,利用车刀对旋转零件进行车削加工而形成与靠模轮廓相同的零件的加工工艺

(6.132)。

6.166

**镂铣 routing**

雕刻

〈木工工艺〉利用上轴端铣刀对零件的边部或表面进行铣削图案或雕刻线型的加工工艺(6.132)。

6.167

**砂光 sanding**

磨光

〈木工工艺〉利用砂带或砂纸对零部件表面进行砂磨处理,使零部件尺寸正确、表面光洁的加工工艺(6.132)。

6.168

**齐边 edge cleaning**

将板式零部件进行边部锯边和铣边等切削加工,制成所需的规格尺寸和线型的加工工艺(6.132)。

6.169

**贴面 facing; overlay; surface decoration; lamination**

饰面

覆面

利用饰面材料对零部件表面进行饰面或贴面装饰,提升其表面品质的加工工艺(6.132)。

6.170

**薄木贴面 veneer overlaying**

在人造板等基材表面用薄木进行贴面的加工工艺(6.132)。

6.171

**印刷装饰纸贴面 printed decorative paper overlaying**

在人造板等基材表面上贴上一层印刷有木纹或图案的装饰纸,可再用树脂涂料进行涂饰的加工工艺(6.132)。

6.172

**树脂浸渍纸贴面 resin impregnated paper overlaying**

在人造板等基材表面上用树脂浸渍纸(浸渍胶膜纸)进行热压胶贴的加工工艺(6.132)。

6.173

**高压装饰板贴面 high-pressure laminates overlaying**

在人造板等基材表面上用热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板或高压装饰板(防火板)进行贴面的加工工艺(6.132)。

6.174

**塑料薄膜贴面 plastic film overlaying**

在人造板等基材表面上用聚氯乙烯(PVC)、聚乙烯等塑料薄膜进行贴面的加工工艺(6.132)。

6.175

**其他材料贴面 other overlaying**

在基材表面上采用如纺织品、金属薄板、刨切竹片、纺织布料、皮革等贴面材料进行贴面的加工工艺。

6.176

**真空覆膜 vacuum film mulching; soft-forming facing**

异型面贴面

软成型贴面

对于各种不同规格的异型部件,利用一侧抽真空,另一侧用压缩空气加压的方式完成聚氯乙烯(PVC)等柔性饰面材料覆贴的加工工艺(6.132)。

6.177

镶边 edge piping; band; edging; purfle

板件侧边用木质、铝合金、塑料或塑钢等材料的镶边条进行镶贴的加工工艺(6.132)。

6.178

封边 edge banding; edge treatment

密度板、刨花板、多层胶合板、细木工板等人造板部件的侧边,用各种封边条或其他材料(如涂料)进行封闭处理的加工工艺(6.132)。

6.179

软成型封边 soft-forming edge banding

对板件的边部型面或异型边进行成型封边处理的加工工艺(6.132)。

6.180

后成型封边 post-forming edge banding

包边

用规格尺寸大于板面尺寸的饰面材料饰面,根据板件边缘形状压弯包住侧边,使板面与板边形成无缝产品的加工工艺(6.132)。

6.181

方材胶合 solid wood gluing and laminating

集成材加工

实木方材在长度上、宽度上、厚度上胶接的加工工艺(6.132)。

6.182

弯曲成型 brake forming

通过锯制弯曲和加压弯曲的方法制成弯曲或曲线零部件的加工工艺(6.132)。

6.183

方材弯曲 solid wood bending

将实木方材软化后,在弯曲力矩作用下弯曲成所需的曲线形状,使其干燥定型的加工工艺(6.132)。

6.184

弯曲胶合 veneer laminated bending; veneer curve gluing

将一叠涂过胶的薄板按需求配成一定厚度的板坯,然后放在特定的模具中加压弯曲、胶合成型制成曲线形零部件的加工工艺(6.132)。

6.185

锯制弯曲 curve sawing; sweep-sawing; copy-sawing

用细木工带锯或线锯将板方材通过划线后锯割成曲线形的毛料,再经铣削而成零部件的加工工艺(6.132)。

6.186

锯口弯曲 kerf-gluing; incision-gluing

在毛料的纵向或横向锯出若干锯口,然后涂胶(有的需要插入薄板或填块)加压弯曲胶合制成曲线形零部件的加工工艺(6.132)。

6.187

**V 形槽折叠弯曲 V-shaped incision joint**

在贴面板上锯出若干个 V 形或 U 形槽口,经涂胶、折叠、胶压制成家具柜体或盒状箱体的加工工艺(6.132)。

6.188

**模压成型 mould pressing**

将碎料或纤维经施胶后在模具中一次模压制成各种成型的零部件或制品的加工工艺(6.132)。

6.189

**组框 frame clamping**

用工具或机械设备对零件进行拼装成框的加工工艺(6.132)。

6.190

**装配 assembling; assembly**

按照设计图纸和技术文件规定的结构和工艺,使用工具或机械设备,将零件接合成部件或将零部件接合成制品的加工工艺(6.132)。

**7 金属家具加工术语**

7.1

**金属材料形式 metal material classification**

为满足金属家具零部件的形态要求,钢材、铝材、铜材或合金等金属材料所具有的管、板、型和丝等规格形状的种类。

7.2

**管材 tube; pipe**

具有中空截面的长条金属材料。

注:按生产方法可分为无缝管、焊管。按断面形状可分为圆管、方管、矩形管、椭圆管、三角管、菱形管、八角管、半圆管及其他异型管。

7.3

**板材 sheet metal**

〈金属家具加工〉一种宽厚比和表面积都很大的扁平金属材料,其中厚度小于 4 mm 为薄板、厚度为 4 mm~25 mm 的为中板、厚度大于 25 mm 的为厚板。

7.4

**型材 section bar; structural section metal**

一种具有一定截面形状和尺寸的实心长条金属材料。

注:其中钢材按断面形状可分为圆钢、方钢、扁钢、六角钢和角钢、工字钢、槽钢和异型钢。

7.5

**带材 strip; strip steel**

由板材加工成的一种宽厚比较大的扁平金属材料。

7.6

**线材 wire stock; wire rod**

直径在 6.5 mm~9.0 mm 的小圆钢。

7.7

**丝材 wire**

线材经再一次冷加工后的产品。

注：按形状不同分圆钢丝、扁形钢丝和三角形钢丝。

7.8

**接合方式 joints**

＜金属家具加工＞将两个及以上金属构件或零、部件连接为一体的方法。

注：主要包括焊接合、铆接合、螺纹接合和销接合。

7.9

**焊接合 weld joint**

通过焊接(7.59)的方法使两个金属零件连接成一体的接合方式(7.8)。

7.10

**铆接合 rivet joint**

通过铆接(7.63)的方法使两个或两个以上零件连接成一体的接合方式(7.8)。

7.11

**螺纹接合 screw joint; screw connection**

通过具有螺纹的螺钉或螺栓与螺母使两个或两个以上零件的固定的接合方式(7.8)。

7.12

**销接合 pin joint; pin connection**

用于两个零件的牢靠固定或可拆卸分离的接合方式(7.8)。

7.13

**挂接 hook joint**

用于悬挂式或拆装式产品的勾挂式接合方式(7.8)。

7.14

**咬缝 seaming; folded joint**

锁接

将薄板的边缘相互折转扣合压紧的接合方式(7.8)。

7.15

**胀接 expanding joint**

利用管子或管板变形来达到紧固和密封的接合方式(7.8)。

7.16

**固定式结构 stationary structure**

产品中各个构件之间通过焊接或铆接的形式使之固定地连接在一起的接合方式(7.8)。

7.17

**拆装式结构 assembly-disassembly structure**

将产品分成几个大部件,部件之间用螺栓、螺钉、螺母等可拆装连接件接合并有紧固装置的接合方式(7.8)。

7.18

**套叠式结构 overlap structure**

叠摞式结构

产品结构具有套叠(或叠摞)放置的功能,可减少占地面积、便于包装运输的接合方式(7.8)。





## 7.19

**折叠式结构 foldable structure; deployable structure**

利用平面连杆机构的原理,将家具中主要部件通过铆钉、铰链、销轴和转轴等五金件连接,实现折叠开启闭合的接合方式(7.8)。

## 7.20

**插接式结构 pinboard construction**

利用金属管材制作,将小管套入大管的内孔,或采用专用的金属、塑料插接头(如二通、三通、四通等)连接固定的接合方式(7.8)。

## 7.21

**悬挂式结构 mounted structure**

利用专门的金属构件,将小型柜体或撑板悬挂在墙体、隔板或框架上,可充分利用空间接合方式(7.8)。

## 7.22

**加工工艺 metal processing**

〈金属家具加工〉将金属材料通过各种机械设备加工成零件、部件和产品的工艺与技术总和。

## 7.23

**截断 cutting off; parting off; parting****下料**

用割切、锯切、剪切、车切、冲切等方法,将板材或型材进行加工成所需形状和尺寸的坯料或零件的加工工艺(7.22)。

## 7.24

**割切 cutting**

利用割刀刃口将板材或型材切断的加工工艺(7.22)。

## 7.25

**锯切 saw cutting**

利用有齿锯片或砂轮锯片将板材或型材切断的加工工艺(7.22)。

## 7.26

**剪切 shearing****剪裁**

通过两剪刀的相对运动,将板材或型材切断的加工工艺(7.22)。

## 7.27

**车切 turning cutting**

利用普通金属切削车床或特制专用车床上的切刀,将板材或型材切断的加工工艺(7.22)。

注:主要用于对切口有特殊要求的场合。

## 7.28

**冲切 blanking; punching shear****冲裁**

为落料(封闭曲线以内部分为制件)或冲孔需要,利用冲床上配备的模具和刀具,将板材或型材切断(或相互分离)的加工工艺(7.22)。

## 7.29

**弯形 bending; arcuate**

将坯料弯成所需形状的加工工艺(7.22)。

7.30

**热弯 hot bending**

将坯料在热状态下弯曲成形的加工工艺(7.22)。

7.31

**冷弯 cold bending**

在常温状态下通过压弯、滚弯、冲弯和手工弯曲等工艺将坯料弯曲成形的加工工艺(7.22)。

7.32

**压弯 press bending; arching**

**顶弯**

用模具或压弯设备将坯料弯成所需形状的加工工艺(7.22)。

7.33

**拉弯 stretch beading; tensile bending**

将坯料在受拉状态下沿模具弯曲成形的加工工艺(7.22)。

7.34

**滚弯 roll bending**

通过旋转辊轴使坯料弯曲成型的方法。

7.35

**弯管 pipe bending; tube bending**

采用手工或弯管机等设备将管材弯曲成一定弧度或角度的加工工艺(7.22)。

7.36

**缩口 necking; tapered pipe**

**缩管**

将管件或空心制件的端部或局部加压,使其径向尺寸缩小的加工工艺(7.22)。

7.37

**扩口 flaring**

将管件或空心制件的端部径向尺寸扩大的加工工艺(7.22)。

7.38

**胀形 bulging**

板料或空心坯料在双向拉应力作用下,使其产生塑性变形取得所需制件的加工工艺(7.22)。

7.39

**拔缘 side bending**

利用放边或收边使板料边缘弯曲的加工工艺(7.22)。

7.40

**放边 release side**

使零件单边延伸变薄而弯曲成形的加工工艺(7.22)。

7.41

**收边 shrinking side**

使零件单边起皱收缩而弯曲成形的加工工艺(7.22)。

7.42

**扳边 flanging; edge curling**

**翻边**

将板件边缘或管件(或空心制件)的口部进行弯折或翻扩的加工工艺(7.22)。

7.43

**卷边** curling; crimping

将零件边缘卷成圆弧的加工工艺(7.22)。

7.44

**折边** hemming; folding

将件边缘压扁成叠边或压弯成一定几何形状的加工工艺(7.22)。

7.45

**冷作** cold work

在基本不改变材料断面特征的情况下,将金属板材、型材等加工成各种制品的加工工艺(7.22)。

7.46

**滚压** rolling

轧制

用滚压工具或轧辊对金属坯料或零件施加压力,使其产生塑性变形,从而将坯料成形或滚光零件表面的加工工艺(7.22)。

7.47

**冲压** stamping

利用冲床上的冲模施加压力,使板料分离或成形而得到制件的加工工艺(7.22)。

7.48

**冲孔** punching

用冲模(冲头)在零件或板料上冲切孔的加工工艺(7.22)。

7.49

**钻孔** drilling

〈金属家具加工〉用钻头在实体材料上加工孔的加工工艺(7.22)。

7.50

**铣槽** groove-milling

在零件上铣削长形槽口的加工工艺(7.22)。

7.51

**铣螺纹** threading

在零件上车铣螺纹的加工工艺(7.22)。

7.52

**冲扁** flatting

在冲床上将零件端头冲压成扁形的加工工艺(7.22)。

7.53

**锉削** filing

用锉刀对零件进行切削加工或削平的加工工艺(7.22)。

7.54

**磨削** grinding

用磨具以较高的线速度对零件表面进行处理的加工工艺(7.22)。

7.55

**铸造** foundry; casting

熔炼金属,制造铸型,并将熔融金属浇注铸型,凝固后获得的具有一定形状、尺寸和性能的金属零件

毛坯的加工工艺(7.22)。

7.56

**锻造 forging**

在加压设备及工(模)具的作用下,使坯料、铸锭产生局部或全部的塑性变形,以获得一定几何形状、尺寸和质量的锻件的加工工艺(7.22)。

7.57

**织网 netting**

将钢丝通过织网机的螺旋槽口制得螺旋簧,再一根根相互啮合而制成钢丝网的加工工艺(7.22)。

7.58

**热处理 heat treatment**

将固态金属或合金在一定介质中加热、保温和冷却,以改变其整体或表面组织,从而获得所需要性能的加工工艺(7.22)。

7.59

**焊接 welding**

通过加热、加压或两者并用,用或不用填充材料,使两个金属零件产生原子间结合而连接成一体的加工工艺(7.22)。

注:主要包括溶焊、压焊和钎焊。

7.60

**熔焊 fusion welding**

在焊接过程中,将被焊零件接口在高温等的作用下加热至熔化状态,并加入(或不加入)填充金属,而不加压力就能形成焊缝的加工工艺(7.22)。

注:主要包括气焊、手工(焊条)电弧焊、气体保护焊。

7.61

**压焊 pressure welding**

在焊接过程中,对焊件施加压力(加热或不加热)而不加填充材料,完成焊接的加工工艺(7.22)。

注:主要包括热压焊、冷压焊、扩散焊、气压焊及锻焊。

7.62

**钎焊 soldering; brazing**

使用比零件熔点低的金属材料作钎料,将零件和钎料加热到高于钎料熔点、低于零件熔点的温度,利用液态钎料润湿零件,填充接口间隙并与零件相互扩散实现连接焊件的加工工艺(7.22)。

注:焊接温度低于 450 ℃ 的为软钎焊,焊接温度高于 450 ℃ 为硬钎焊。

7.63

**铆接 riveting**

用活动铆接、固定铆接等工艺,使用铆钉连接两个或两个以上零件的一种加工工艺(7.22)。

7.64

**表面装饰处理 metal surface treatment; metal decoration**

用除锈、磷化、氧化、涂漆、喷塑、电镀等工艺,改善金属零件表面层的力学、物理或化学性能的加工工艺(7.22)。

7.65

**去油处理 clear away oil; oil cleaning**

在表面装饰前,对金属构件表面的油脂类污垢进行清除处理的加工工艺(7.22)。

7.66

**除锈处理** clear away rust; rust cleaning; rust removal

对金属构件表面的锈蚀、氧化皮等进行清除处理的加工工艺(7.22)。

7.67

**磷化处理** bonderizing; phosphating

用磷酸和磷酸盐溶液处理金属家具的零部件,从而得到磷酸盐覆盖层(磷化膜)的加工工艺(7.22)。

7.68

**氧化处理** oxidation

通过电解氧化反应使金属表面与氧或氧化剂作用形成一层保护性的氧化膜,起到装饰、耐磨、耐腐蚀的加工工艺(7.22)。

7.69

**钝化处理** passivation

在金属表面磷化处理后,再进一步用铬酸酐或重铬酸钾的稀水溶液作为钝化剂进行处理,以提高磷化膜的防腐蚀性的加工工艺(7.22)。

7.70

**电泳涂装** electro-coating

利用外加电场使悬浮于电泳液中的颜料和树脂等微粒定向迁移并沉积于电极之一的基底表层的涂装的加工工艺(7.22)。

注:主要用于底漆的涂布。

7.71

**自沉积涂装** chemical-phoretic coating

利用化学能将成膜物覆盖在铁制品表面形成涂层的加工工艺(7.22)。

7.72

**粉末涂装** powder coating

采用静电喷涂的方法使粉末涂料沉积在被涂件上,再在固化炉中熔融流平形成均匀的漆膜;或利用流化床法使加热的被涂件浸入浮动的粉末涂料而涂上均匀的涂层,再加热烘烤熔融固化形成平整光亮的漆膜的加工工艺(7.22)。

注:前者为粉末静电涂装(electrostatic powder spraying),又称为喷塑。后者为粉末流化床涂装(fluidized-bed powder coating)。

7.73

**电镀** electroplating

利用电解工艺,将金属或合金沉积在制件表面,形成均匀、致密、结合力良好、不生锈的金属镀层的表面处理加工工艺(7.22)。

7.74

**金属加工缺陷** processing defect of metal

金属家具及其零部件经过加工处理后在其表面或接合部位等出现的瑕疵。

7.75

**裂缝** crack

金属材料局部呈现的缝隙。

7.76

**接疤** scab

管材表面出现的带钢接长处的焊疤。

7.77

**错位 staggered joint**

材料中零件偏离规定对接位置。

7.78

**压痕 depression**

零件表面出现的凸凹压印。

7.79

**划痕 scoring**

零件表面产生细、长凹痕。

7.80

**毛刺 burr**

零件边沿不规则的微小突起部分。

7.81

**快口 sharp edge**

零件加工后未经修磨处理,边缘粗糙锋利的突出部位。

7.82

**皱纹 puckering**

零件弯曲时表面形成不规则的波纹。

7.83

**锈蚀 rusty corrosion**

金属表面因生锈产生的腐蚀现象。



7.84

**焊接缺陷 weld defect**

焊接过程中在焊接接头中产生的金属不连续、不致密或连接不良,呈现气孔、夹渣、焊瘤、飞溅、咬边、漏焊、未焊透、焊穿、焊接裂纹等的现象。

7.85

**气孔 blowhole**

在焊接时,熔池中的气泡在凝固时未能逸出而遗留在焊缝里所形成的空穴。

7.86

**夹渣 slag; inclusion**

遗留在焊缝里的熔渣或杂质。

7.87

**焊瘤 weld bead**

因焊接工艺及操作不当而在焊缝表面形成的金属瘤或疙瘩。

7.88

**飞溅 spatter**

焊接时金属溶液溅落在零件上形成的颗粒。

7.89

**咬边 undercut**

焊接时由于过热使焊缝两侧的被焊零件过烧而在焊缝边缘留下的凹陷或沟槽。

7.90

**漏焊 missing weld**

规定焊接的部位有一部分或全部未焊的现象。

7.91

**未焊透 incomplete fusion;lack of penetration**

焊接时焊缝未被熔化或接头根部未完全熔透而留下间隙的现象。

7.92

**未焊满 inadequate welding;sunken welding**

焊接后在焊缝表面或焊缝背面形成的低于被焊零件表面的局部低洼部分,或由于填充金属不足,在焊缝表面形成的连续或断续的沟槽。

7.93

**焊穿 burn-through**

焊接时过热形成的局部穿孔。

7.94

**焊接裂纹 welding crack**

在焊接应力及其他致脆因素共同作用下,焊接接头中局部地区的金属原子结合力遭到破坏而形成的新界面所产生的缝隙。

注:按裂纹形成的条件分为热裂纹、冷裂纹、再热裂纹和层状撕裂。

## 8 软体家具加工术语

8.1

**弹簧 spring**

利用金属材料的弹性和结构特点,使变形与载荷之间保持规定关系的一种弹性元件。

8.2

**螺旋弹簧 spiral spring**

具有螺旋形状的弹簧。

注:主要包括中凹形弹簧、圆柱形弹簧、宝塔形弹簧、螺旋拉簧、螺旋穿簧。

8.3

**中凹形弹簧 concave spring;waist drum spring**

腰鼓簧

由一根钢丝绕成的两端为大螺旋圈,越往中部螺旋圈越小,外形像腰鼓或沙漏,具有两头大、中间小形状的螺旋弹簧。

8.4

**圆柱形弹簧 cylindrical spring**

柱形簧

由一根钢丝绕成圆柱状螺旋圈的、分别独立缝制于无纺布袋内的螺旋弹簧。

8.5

**宝塔形弹簧 pagoda shape spring;conical spring;trumpet spring**

塔簧

由一根钢丝绕成的一端为大螺旋圈,另一端为小螺旋圈的,外形呈圆锥形,具有一头大、一头小形状的螺旋弹簧。

8.6

**螺旋拉簧** tension spring; extension spring

拉簧

用钢丝绕制成的起拉紧作用的线状圆柱螺旋弹簧,或用直径为 2 mm 的钢丝绕制成外径为 12 mm 的长管形螺旋弹簧。

8.7

**螺旋穿簧** helical coiler

穿簧

用钢丝绕制成的起连接作用的细圆柱螺旋弹簧,或用直径为 1.2 mm~1.6 mm 的钢丝绕制成圈径比被穿弹簧的钢丝直径略大(其间隙在 2 mm 内)的一种螺旋弹簧。

8.8

**蛇形弹簧** zigzag spring; snake spring

蛇簧

采用直径为 3 mm~3.5 mm 的钢丝弯曲制成呈连续 S 形或蛇形的弹簧。

8.9

**袋装弹簧** packaged spring; package cloth spring; bag-type spring

布袋簧

外面罩有面料的圆柱形弹簧。

8.10

**连续型弹簧** continuous spring

由一根或数根钢丝绕制成连锁形结构的弹簧。

8.11

**面料** coated fabrics or leathers

包覆在沙发、床垫等软体家具或软包件外表面的纤维织物(纺织布料)或皮革材料。

8.12

**复合面料** opbond

绗缝层

将织物(或皮革)面料与泡沫塑料、絮用纤维、无纺布等材料绗缝在一起的复合体。

8.13

**弹簧芯** spring unit

由螺旋穿簧或其他材料将中凹形弹簧,或连续型弹簧,或袋装式弹簧连接组成的弹性整体。

8.14

**棕纤维弹性材料** palm fiber elastic material

以山棕、椰棕、油棕等天然棕纤维为主体材料,采用胶黏剂使之相互黏连或其他连接方式形成的多孔结构的弹性材料。

8.15

**棕纤维芯料** palm fiber core material

以棕纤维弹性材料制成的床垫内芯或沙发内芯。

8.16

**铺垫料** insulator

由泡沫塑料、塑网、麻毡(布)、棕纤维垫、化纤(棉)毡、椰丝垫等材料组成,介于面料(或复合面料)与



弹性材料(或其他内芯材料)之间的组合衬垫材料。

8.17

**棕丝垫 palm fiber elastic core material**

由天然棕丝和天然胶为主要原料制成的棕纤维弹性软垫。

8.18

**护角 edge protector**

为了增加床垫四个边角的承受力,防止床垫在长期使用过程中边角处塌陷或变形,固定在弹簧芯四角的结构材料。

8.19

**围边钢丝 edge wire-steel**

用于弹簧软床垫软边处将床垫周边弹簧包扎连接在一起,起固定和连接弹簧作用的边框钢丝。

8.20

**床底架 bed frame; foundation**

采用木材、木质人造板、金属等材料制作,包有软体材料,用于支持床垫或床铺、与床垫(配套)混合使用的结构。

注:可包括框架、泡沫、箱用弹簧或其他材料。

8.21

**沙发架 sofa frame**

采用木材、木质人造板、金属等材料制作的沙发框架。

注:沙发的重要组成部分,按其用材种类主要包括实木沙发架、多层胶合板沙发架、定向刨花板沙发架、金属沙发架;按其功能形式主要包括普通沙发架(或固定沙发架)、功能沙发架(活动沙发架)。

8.22

**弹簧覆盖率 spring covering percentage**

床垫(或沙发、坐垫)上所用弹簧的最大截面面积总和与床垫(或沙发、坐垫)实测面积的百分比值。

8.23

**围边 edge; border**

沙发(的座面、靠背、扶手)或床垫的周边部分。

8.24

**嵌线 inserting line**

面料缝合时夹入的线条。

8.25

**缝边 tap edge**

将沙发(的座面、靠背、扶手)或床垫表面的复合面料与周边复合材料、拉链之间缝合在一起并呈线状的边条。

8.26

**框架制作 framing; skeleton framing**

制框

把加工好的内框架材料通过钉接合(或五金连接件接合)组装成框架,有的部位封板,然后进行打磨处理。

8.27

**钉绷带 nail bandage**

在座面、靠背、扶手等部位钉制绷带,以形成弹簧等弹性材料的铺垫基底的工艺。

8.28

**固定弹簧 attachment spring**

将弹簧固定于基底,并将弹簧之间绑扎以形成一个整体的工艺。

8.29

**钉麻布 nail sackcloth**

在弹簧结构中用麻布覆盖弹簧,为铺料提供基底的工艺。以及在非弹簧结构中用麻布覆盖绷带,钉压边条的工艺。

8.30

**海绵切割 foam cutting**

先在海绵上按样板划线,然后用长刀或海绵切割锯、切割机(如海绵平切机、海绵纵切机、海绵线切机等)对海绵进行切割加工成所需规格尺寸的过程。

8.31

**贴海绵 foam sticking**

在钉好内架的接触面上黏结切割好的海绵。

8.32

**面料裁剪 fabric cutting**

通过对面料的排样,采用手工或机械方法,将面料裁剪成所需的规格尺寸的过程。

8.33

**面料缝纫 fabric sewing**

按面料或复合面料的要求,将表面纺织面料及衬垫材料缝合在一起,加或不加嵌线的缝制过程。

8.34

**沙发包蒙 fabric covering of sofa**

扞面

将缝制好的面料或复合面料对贴好海绵的沙发框架包覆形成软体表面的过程。

8.35

**卷制弹簧 roll up spring; coil spring**

采用自动卷簧机将弹簧钢丝卷绕制成所需形状的弹簧的成形工艺。

8.36

**机器穿簧 spiral spring fastening**

将弹簧床垫中相邻的螺旋弹簧的上下圈分别纵横交错地连接成整体弹簧芯的工序。

8.37

**打围边钢 edge wire-steel fastening**

扣边框

用气动夹码枪将弯折成型后的围边钢丝跟弹簧芯周围的每只弹簧的上下圈接触处扣扎牢固的工序。

8.38

**床垫包蒙 fabric covering of mattress**

绷面

将绗缝层(复合面料)套在打好铺垫层的床芯上,并用扣布枪将绗缝层上的衬布固定在床芯上的工序。

9 家具表面涂饰与装饰术语

9.1

**涂饰** finishing

油漆

涂装

按一定的工艺操作规程将涂料涂布在家具表面上形成一层漆膜的装饰方法。

9.2

**涂层** coating

一道涂覆于木材、金属、塑料等基体上,形成连续的具有防护,绝缘,装饰功能的一层薄膜。

9.3

**漆膜** paint film

涂覆一道或多道涂层、体现涂料配套使用的效果,形成的连续涂料层。

注:主要包括底漆层、中间涂层和面漆层。涂膜。

9.4

**样板** sample board

色板

涂饰规范的实物标准或参考标准。

9.5

**腻子** filler; putty

填孔剂

用涂料或胶黏剂、体质颜料等配制成的填补表面凹陷的带色糊状物。

9.6

**水色** water stain

染料的水溶液。

9.7

**酒色** alcohol stain

含有着色物质的虫胶醇溶液。

9.8

**油色** oil stain

含有着色物质的油性溶液。

9.9

**底漆** base coating; undercoat; sealer; primer

零件表面起到遮盖、着色、封闭和防锈等作用的底层涂料。

注:主要包括封闭底漆和底层底漆。

9.10

**面漆** top coating

覆盖于底漆表面的、具有一定厚度的、光泽的涂料。

9.11

**清漆** natural clear lacquer; clear coating

不含着色颜料和体质颜料的透明涂料,作透明装饰。



9.12

**色漆** colored paint; pigmented coating

含有着色颜料和体质颜料的不透明涂料。

9.13

**有色透明漆** colored clear coating

由清漆和染料调配而成的具有各种色调的透明涂料。

9.14

**透明涂饰** clear painting

透明涂装

用透明涂料(清漆或有色透明漆)涂饰家具表面的方法。

9.15

**不透明涂饰** opaque painting

不透明涂装

采用含有颜料的不透明涂料或色漆涂饰家具表面的方法。



9.16

**直接印刷装饰** simulated grain; wood grain printing; direct print painting

模拟印刷

在零件表面上直接印刷或仿真涂饰类似木材或大理石等的颜色、花纹和图案的工艺。

9.17

**热膜转印装饰** film transfer painting

在零件表面上用薄膜或箔进行高温转印或烫印出类似木材或大理石等的颜色、花纹和图案的工艺。

9.18

**数码喷印装饰** digital inkjet printing; 3D printing; stereoscopic printing

数码喷墨打印

数码 3D 打印

数码打印

在计算机控制下,将数字信息生成的高分辨率图像,通过喷头使 UV 油墨墨水形成细微墨滴后直接喷射到木材、人造板、塑料、金属等基材表面,并迅速固化形成立体木纹或装饰图案的工艺。

注:是 3D 打印技术在表面装饰中的一种应用技术。

9.19

**封闭涂饰** closed finishing

闭孔涂饰

填孔涂饰

用填孔剂或腻子将木材表面的导管孔全部填满填实填牢,并具有厚涂膜的涂饰方法。

9.20

**半开放涂饰** partly-opened finishing

半显孔涂饰

半填孔涂饰

用填孔剂或腻子将木材表面的管孔适当填充但不填满填实,表面木纹呈现半开孔状的涂饰方法。

9.21

**开放涂饰** opened finishing

显孔涂饰

不填孔涂饰

木材表面的管孔不进行填孔处理,以保持表面木纹自然开孔状的涂饰方法。

9.22

**亮光涂饰** **bright finishing; glossy finishing**

高光涂饰

采用亮光面漆涂饰和对漆膜进行砂磨、抛光后,使漆膜厚实丰满、明亮如镜,并具有高光泽效果(漆膜光泽度可在70%以上)的涂饰方法。

9.23

**半亚光涂饰** **semi matte finishing; semi-gloss finishing**

半光涂饰

使用不同光泽的面漆,并结合相应材质、颜色、被涂物的形状、涂膜厚度等因素,可形成半光泽漆膜效果(漆膜光泽度可在30%~70%之间)的涂饰方法。

9.24

**亚光涂饰** **matte finishing; flatness finishing**

平光涂饰

采用消光或亚光面漆和其他涂饰工艺,使漆膜只具有较低的光泽效果(漆膜光泽度可在30%以下)的涂饰方法。

注:按是否填孔可分为填孔亚光、半显孔亚光和显孔亚光三种。

9.25

**表面干燥** **surface drying**

表干

涂层表面干到不沾灰土或手指轻触不沾手的状态。

9.26

**实际干燥** **hard drying**

实干

手指按压漆膜不留痕迹,可进行打磨和抛光等修整工作的状态。

9.27

**完全干燥** **completely dried**

全干

漆膜达到硬度稳定,保护和装饰性能达到标准要求状态。

9.28

**涂层均匀** **uniform coating**

涂层无明显厚薄差异。

9.29

**流平性** **flowability**

涂饰后涂料自动流展成平滑表面的性能。

9.30

**漆膜平整** **smooth coating**

漆膜表面光滑,无明显杂质或丝路痕等缺陷。

9.31

**颜色均匀** **uniform color**

表面颜色无明显深、浅差异。

9.32

**颜色清晰 transparent stain**

透明涂层的颜色清澈,能显现木孔和纹理。

9.33

**颜色浑浊 muddy stain**

透明涂层的颜色不能清晰的显现木材的纹理。

9.34

**黏度 viscosity**

液体分子间相互作用而产生阻碍其分子间相对运动能力的量度。

9.35

**结皮 skinning**

油性涂料表面固结成的膜。



9.36

**砂光 dry sanding**

＜家具表面涂装＞采用砂纸、砂带等对木材表面进行砂磨,去除表面粗糙不平度,使表面平整光洁的过程。

9.37

**除木毛 raised grain removing**

去除浮现在木材表面的木纤维束的过程。

9.38

**除树脂 gum removing**

去除某些木材含有的树脂等物质的过程。

9.39

**除油渍 degreasing; oil removing; smears removing**

去除黏附在零件表面上的各种胶质和油脂、油污等脏物的过程。

9.40

**除锈 derusting; rust removing**

去除金属表面的锈蚀物的过程。

9.41

**酸洗 pickling**

用酸液洗去零件表面锈蚀物和轧皮的过程。

9.42

**漂白 bleaching**

**脱色**

采用化学方法除去木材表面天然色素或加工过程中产生的污染变色,以消除表面色斑和不均匀色调的操作过程。

9.43

**嵌补 filling**

用腻子将木材表面上的虫眼、钉孔、裂缝、榫缝以及逆纹切削形成的凹坑和树节旁的局部凹凸不平等孔缝或缺陷填补平整的操作。

## 9.44

**填孔 hore filling**

## 涂老粉

将涂料、颜料、溶剂等调配成的膏状填孔剂填平木材表面的导管槽,使被涂饰面变得平滑,原有木纹更为明显。

## 9.45

**染色 dyeing**

使木材或薄木染上表里一致的颜色,使一般木材具有珍贵树种的颜色或人们喜爱的颜色的方法。

## 9.46

**着色 staining**

按样板要求,用颜料、染料配制成溶液涂覆于零件表面,使产品外观呈现某种色调,或使木材的天然颜色更加鲜明的方法。

## 9.47

**底着色 base staining**

## 基础着色

在漆膜底部着色,即直接在木材白坯表面上着色或在最初几道工序进行着色的方法。

## 9.48

**面着色 topcoat staining; topcoat coloring**

## 面漆着色

在透明面漆中加入染色物质或采用有色透明面漆,在涂饰面漆的同时进行漆膜着色的方法。

## 9.49

**修色 color matching; stain remedying**

## 补色

消除涂饰表面的颜色差异、颜色缺损,或对色泽不均匀处进行调整的方法。

## 9.50

**涂封闭底漆 sealering; sealer painting; first coating**

用于封闭基材白坯的第一遍漆或头道底漆的涂饰过程。

## 9.51

**涂底漆 undercoating; primer painting; priming**

## 涂中层底漆

用于中层底漆的涂饰过程。

## 9.52

**涂面漆 topcoating**

用于形成表层漆膜的最后几遍漆的涂饰过程。

## 9.53

**涂层干燥 coating curing**

## 涂层固化

涂层由液态向固体变化形成漆膜的物理化学过程。

## 9.54

**自然干燥 air curing**

湿涂层暴露于常温空气中,自然发生干燥固化的过程。

9.55

**加热干燥** heating curing;stoving

一般用蒸汽、热水等热源加热的空气作介质,以对流加热方式,使湿涂层发生干燥固化的方法。

9.56

**红外线干燥** infrared drying

利用红外线辐射源使湿涂层发生干燥和固化的方法。

9.57

**紫外线干燥** ultra-violet curing;UV-curing

紫外光固化

利用紫外线照射使光敏涂料的湿涂层发生干燥和固化的方法。

9.58

**砂磨** sloppy sanding

用砂纸或砂带除去其漆膜表面上的粗糙不平度,使漆膜表面平整光滑的方法。

9.59

**抛光** polishing

打蜡

用抛光材料(砂蜡)擦磨漆膜表面,消除经磨光后留下的表面细微不平度,提高其表面光洁度,直至光亮如镜的方法。

9.60

**整修** remedying

用涂料修补涂饰后缺陷的方法。

9.61

**刮涂** shaving;knife coating

用各种刮刀将腻子、填孔着色剂、填平漆等嵌补于零件表面的各种孔洞和缝隙中,或将零件表面的管孔和不平处全面刮涂填平饰的底层填平的方法。

9.62

**刷涂** brushing;brush coating

用漆刷将涂料涂刷于零件表面,形成一层薄而均匀的涂层的方法。

9.63

**揩涂** tamponing

用软性材料捏成各种形状蘸上涂料揩擦涂于零件表面,经多次揩擦,而逐渐累积成连续漆膜的一种方法。

注:软性材料可包括棉球或棉花团、竹丝、刨花、海绵等。

9.64



**喷涂** spraying

利用压缩空气及喷枪使液体涂料雾化并喷射到零件表面上形成涂层的方法。

9.65

**空气喷涂** air spraying

气压喷涂

利用压缩空气从喷枪的空气喷嘴高速喷出时形成的真空负压区,将涂料抽吸出来并雾化后喷射到零件表面上,形成连续完整涂层的方法。



9.66

**无气喷涂** **airless spraying; high-pressure airless spraying**

高压无气喷涂

借助高压泵使涂料从喷枪喷嘴喷出而分散雾化成极细的涂料微粒喷射到零件表面形成涂层的方法。

9.67

**静电喷涂** **electrostatic spraying**

借助高压电场的作用,使喷枪喷出的涂料雾化得更细并带电荷,通过静电的引力而沉积在导电或不导电但接地的被涂零件表面上形成涂层的涂装方法。

9.68

**淋涂** **curtaining; curtain coating**

涂料从淋漆机头中呈幕帘状连续流下,涂覆于快速移动的零件表面而形成涂层的方法。

9.69

**辊涂** **roller coating**

涂料通过辊筒部分或全部转涂到零件表面上而形成一定厚度的连续涂层的方法。

9.70

**抽涂** **pull coating**

将呈细长外形的被涂零件通过抽涂机进行涂装的方法。

9.71

**浸涂** **dipping coating**

将零件浸没于涂料中并经短时间浸泡后,再将零件从涂料中取出,使零件表面黏附涂料的涂饰方法。

9.72

**横砂痕** **cross-grain sanding mark**

非顺纹砂磨的痕迹。

9.73

**穿心眼** **sinking**

木材表面漏填的局部管孔,导致漆膜上产生小孔的现象。

9.74

**色花** **colour lacking uniformity**

着色面颜色不均匀的现象。

9.75

**渗色** **stain bleeding**

底漆的颜色透过面漆沾污表层,或渗透到面漆使面漆变色的现象。

9.76

**浮色** **floating colour; flooding**

几种着色颜料配成的色漆,因搅拌不均使漆膜产生色花的现象。

9.77

**变色** **discolouration**

〈家具表面涂装〉漆膜因老化或接触化学物质改变原来颜色的现象。

9.78

**过楞** run-off

涂料超过楞边,结集在相邻表面的现象。

9.79

**刷痕** brushing mark

涂层干燥后残留涂刷痕迹的现象。

9.80

**流挂** sagging; running

涂料沿立面淌下结成的流泪或挂帘等不规则形状的现象。

9.81

**刷毛** bristle

漆膜表面黏附排笔毛或漆刷毛的现象。

9.82

**发白** blushing

泛白

漆膜呈现浑浊或乳白色的现象。

9.83

**桔皮** orange peel

漆膜表面呈现的桔皮状的纹样。

9.84

**皱皮** wrinkling

涂层干后收缩成很多弯曲棱背的现象。

9.85

**露底** exposing undercoat

漏白

色漆未能均匀遮盖底层、显示底层颜色的现象。

9.86

**咬底** lifting

发笑

因底层漆膜受强溶剂面漆的侵蚀,使漆膜膨胀鼓起的现象。

9.87

**起筋** streak

揩涂时漆膜表面呈现丝路印痕的现象。

9.88

**粒子** nib

漆膜表面黏附颗粒状杂物的现象。

9.89

**沉陷** sink

涂料渗入管孔,使漆膜表面出现孔、槽状不平整的现象。

9.90

**缩孔** pitting

漆膜表面呈大小不等圆形凹陷的现象。

9.91

**胀边 fatty edge**

漆膜周边结成条状增厚部分的现象。

9.92

**针孔 pinhole**

砂眼

漆膜表面出现透底针状小孔的现象。

9.93

**鼓泡 blister**

气泡

被涂表面与漆膜之间或两层漆膜之间,漆膜干后出现大小不等的突起圆泡的现象。

9.94

**磨白 sanding through the finish**

白楞

局部漆膜被磨尽后显露木材的现象。

9.95

**擦穿 rubbing through the finish**

抛光时磨损局部面漆、显露底漆的现象。



9.96

**油白 greasy gloss**

由于底层油性物质的影响,漆膜水磨抛光后出现白雾的现象。

9.97

**雾光 fog gloss**

光泽不够明亮,略呈雾状的现象。

9.98

**失光 loss of gloss**

有光涂料成膜后没有或丧失光泽的现象。

9.99

**倒光 reduce of gloss**

涂层刚固化时有光泽,随后出现光泽减退的现象。

9.100

**回黏 after-tack**

涂料干燥成膜后,有时出现发黏现象。

9.101

**层间剥离 exfoliation between layers**

脱皮

面漆与底漆间的分离现象。

9.102

**裂纹 craze**

龟裂

&lt;家具表面涂装&gt;漆膜在老化过程中出现各种裂缝的现象。

9.103

**光泽 gloss**

漆膜表面反射出的亮光。

9.104

**硬度 hardness**

干燥后的漆膜表面对硬性物体所表现的抵抗能力。

9.105

**漆膜厚度 dry film thickness**

漆膜完全干燥后的厚度。

9.106

**冲击强度 impact strength; impact resistance**

漆膜在外加冲击作用下保持完好无损的能力。

9.107

**柔韧性 flexibility**

漆膜抗弯曲或适应基体变形的能力。

9.108

**附着力 adherence**

漆膜在涂饰表面粘附的牢度。

9.109

**遮盖力 hiding power; covering power**

色漆成膜后,其漆膜遮盖被涂表面底色的能力。

9.110

**耐磨性 wear resistance; abrasive resistance**

漆膜抗模拟日常使用摩擦的能力。

9.111

**耐干热性 heat resistance**

漆膜在模拟日常高温环境下使用,保持其表面性能稳定的能力。

9.112

**耐湿热性 humidity resistance**

漆膜在模拟日常高温高湿环境下使用,保持其表面性能稳定的能力。

9.113

**耐冷热循环性 resistance to heat and cold cycle**

耐冷热温差性

漆膜在模拟日常高低温变化环境下使用,保持其表面性能稳定的能力。

9.114

**耐液性 liquidity resistance; solvent resistance; chemical resistance**

漆膜在模拟日常酸、碱、盐类物质溶剂环境下使用,保持其表面性能稳定的能力。

9.115

**保色性 color retention**

漆膜抵御外界环境,保持原有色彩的能力。

9.116

**保光性 light fastness; retention of gloss**

漆膜能长久抵抗光作用而保持其表面原有光泽和色泽的能力。

9.117

**耐候性 weathering resistance**

漆膜经受气候环境变化而保持其表面性能稳定的能力。

9.118

**耐老化性 ageing resistance**

漆膜在模拟自然光照环境作用下而不发生老化的能力。

9.119

**防锈性 anti-rusting**

漆膜防止基体金属及其合金材料或制件锈蚀的能力。

9.120

**耐压痕性 print resistance**

漆膜抵抗外力使其表面压陷的能力。

9.121

**耐划伤性 scratch resistance**

漆膜经受各种坚硬尖锐物体的刮擦作用而不发生损伤的能力。

9.122

**耐龟裂性 cracking resistance**

漆膜受湿、热等作用而保持其表面不发生细微裂纹的能力。

9.123

**耐香烟灼烧性 resistance to cigarette burns**

漆膜表面承受阴燃的香烟灼烧的能力。

9.124

**清漆透明度 varnish transparency**

清漆透光的程度。

9.125

**雕刻 carving**

＜表面装饰＞利用手工刻凿刀或机械铣刀在构件表面切削加工出具有装饰或雕塑效果的图案纹样的方法。

注：主要包括浮雕、透雕、圆雕、线雕。

9.126

**浮雕 relief carving****凸雕**

在木材表面上雕刻好像浮起的形状或凸起的图形的方法。

注：主要包括浅浮雕、中浮雕和深浮雕。

9.127

**透雕 through carving**

在板上雕去图案花纹或把图案花纹以外的部分雕去的方法。

注：主要包括阴透雕和阳透雕。



9.128

**圆雕** solid carving; body carving

立体雕

在柱形构件外表面进行浮雕的方法。

9.129

**线雕** curve groove carving

在平板表面上加工出曲直线状沟槽来表现文字或图案的一种雕刻方法。

9.130

**镶嵌** inlay

在部件表面加工出一定的凹形,然后用木块、兽骨、金属、岩石、龟甲、贝壳等装饰物嵌入的一种装饰方法。

9.131

**压花** emboss; embossing

模压

在一定温度、压力、木材含水率等条件下,用金属成型模具对木材等材料表面进行热压制造出具有浮雕效果的零部件的加工方法。

9.132

**烙花** hot drawing; pyrograph

烫绘

用赤热金属对木材施以强热(高于 150 °C),使木材变成黄棕色或深棕色的一定花纹图案的一种装饰方法。

9.133

**绘画** lacquer painting

彩绘

用油性颜料在家具表面徒手绘制,或采用磨漆画工艺对家具表面进行装饰的方法。

9.134

**贴金** cover with gold leaf; prettify and bronzing

用油漆将极薄的金箔包覆或贴于浮雕花纹或特殊装饰面上以形成经久不褪、闪闪发光的金膜的方法。

9.135

**漆艺** lacquerware technology; lacquer art

选用漆、木、玉、石、贝、骨、金、箔等材料,采用涂、绘、勾、刻、填、雕、镂、磨、镶、嵌、贴、着、洒、喷等手法制作漆器工艺品或家具的工艺。

9.136

**灰料** clay

用砖石、黏土、骨壳等碾制或煅烧而成的细颗粒。

9.137

**灰地** clay layer

灰底

将灰料与适当的漆或黏合剂混合均匀形成糊状物,再涂覆在零件或漆胎表面固化后形成的覆盖层。

9.138

**髹漆 lacquer coating**

髹涂 varnishing

使用生漆或色漆,用工具涂覆于零件表面,再经打磨、推光等工序的传统装饰工艺。

注:主要包括素髹、朱髹、黑髹。

9.139

**描绘 depicting; portray**

在零件表面或漆面、漆地或漆底上直接施彩绘制所需图案的传统装饰工艺。

注:主要包括彩绘、描金。

9.140

**漆面镶嵌 lacquer inlaying; lacquer mosaic**

将金属、螺壳、贝壳、骨石、蛋壳等材料经过加工嵌于漆层或漆面上,并根据需要进行后续加工的装饰工艺。

注:后续加工可包括平磨、罩漆等。

9.141

**螺钿 mother-of-pearl inlay**

用螺壳、蚌壳、贝壳等磨制成薄片,按图案花纹锯成各种形状,再镶嵌在器物表面的装饰工艺。

注1:又称螺甸、螺填、钿嵌、陷蚌、钿螺、坎螺及罗钿。

注2:螺钿的“钿”字,据《辞海》中注释为镶嵌装饰之意。

9.142

**雕漆 lacquer engraving**

用漆料在零件表面髹涂多层,干后用相应工具再在漆层上雕刻出各式图案纹样的装饰工艺。

注:主要包括剔红、剔彩、剔犀。

9.143

**刻漆 carved lacquer**

刻灰

款彩

在漆面或漆坯上用刀刻划出各类图案,并根据画面要求再进行铲、批、填色、贴金等工序加工的装饰工艺。

注:主要包括浅刻(漆皮雕)和深刻(大雕填)。

9.144

**雕填 carved fill**

刻填 engraving and filling

在漆面上用刀针刻划出阴纹,再填入金、银或色漆的装饰工艺。

注:其中在阴纹中钹以金粉,使之成为金色花纹的工艺,又称为钹金或沉金。

9.145

**堆漆 stacking lacquer**

用漆、漆灰或胶灰等材料在器物上堆出纹样的装饰工艺。

注:主要包括线堆、面堆、薄堆、高堆等。

9.146

**犀皮 rhino skin**

用漆、媒介物或工具在漆地上起纹,形成凹凸不平的肌理、纹样,再施漆色、干后磨平、罩漆的装饰

工艺。

注：又称“虎皮漆”或“波罗漆”。

9.147

**脱胎 bodiless**

用麻布、漆等材料，在内胎上裱糊、涂饰干后，去其内胎，再刮灰、上漆制成胎体的装饰工艺。

9.148

**擦漆 rub lacquer; rub paint**

揩漆

用丝绵、纱团等材料蘸漆在器物上反复擦涂的装饰工艺。

9.149

**喷墨打印 inkjet; inkjet printing**

喷印

通过喷墨打印机等输出设备的组合喷头将漆料或涂料喷射到零件表面，形成一定色泽、图案或纹理的一类现代装饰工艺。

10 家具性能质量术语

10.1

**功能尺寸 product functional dimension**

主要尺寸

为实现家具的某项功能而设定的产品尺寸。

注：主要包括 GB/T 3326—2016、GB/T 3327—2016、GB/T 3328—2016 的规定内容。

10.2

**尺寸极限偏差 overall dimension limit deviation**

产品外形上的尺寸实测值与产品图样上规定的相应尺寸的允许偏差。

注：可包括产品外形上的长、宽、高或宽、深、高尺寸。

10.3

**形位公差 shape and position tolerance; geometrical tolerances**

产品零部件翘曲变形、不平整、不矩、不圆变形偏差，以及零部件间、或产品与地面间存在的位置偏差、配合偏差等。

注：主要包括翘曲度、底脚平稳性、平整度、邻边垂直度、位差度、下垂度、摆动度、水平偏差、圆度。

10.4

**翘曲度 warping degree**

产品或部件表面上的整体平整程度。

10.5

**底脚平稳性 foot stability**

产品底脚着地时的一致性程度。

10.6

**平整度 level degree**

产品或部件表面在 0 mm～150 mm 范围内的局部的平整程度。



10.7

**位差度** place difference degree

产品中的门与框架、门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻表面间的距离偏差。

10.8

**邻边垂直度** vertical degree of adjoining side

产品或部件为矩形时的不矩程度。

10.9

**抽屉下垂度** droop degree

抽屉面水平边的自由下垂的程度。

10.10

**抽屉摆动度** swing degree; oscillation degree

抽屉两侧边左右摆动的程度。

10.11

**分缝** gap

门或抽屉与框架之间的间隙。

10.12

**水平偏差** plane deviation

产品中应水平的平面与水平地面的平行程度。

10.13

**平行度** parallel degree

家具产品中平行部位或部件的平行程度。

10.14

**圆度** circular degree

产品圆管弯曲处由局部挤压或拉伸产生的变形程度。

10.15

**外形对称度** symmetry; symmetrical degree

家具产品或对称部位或部件的对称程度。

10.16

**外观要求** appearance specification

家具产品木制件、金属件、五金件、玻璃件、软包件等的外观质量、表面处理、加工要求等。

10.17

**用料要求** material requirement

家具产品选用原辅材料的质地、色泽、允许缺陷、密度、含水率等物理、化学性质的规定。

10.18

**木工要求** woodworking requirement

家具用木制件机械加工如尺寸精度、粗糙度、接合、封边、贴面等的规定。

10.19

**软包件要求** soft package requirement

家具软包部件表面拼接的图案、绒毛方向、色泽,以及装饰或连接外露泡钉、缝纫、嵌线等处理的技术规定。

10.20

**涂饰要求 finishing requirement**

对木制件、金属件等涂饰表面漆膜层的外观状态的质量规定。

10.21

**表面理化性能 physical and chemical performance requirements**

家具表面涂饰物质受外力或接触使用物发生物理、化学反应的能力。

注 1：家具表面涂饰物质可包括油漆涂料、表面装饰材料。

注 2：家具表面接触使用物可包括水、空气、咖啡、红酒、酸、碱、油墨等。

10.22

**木制件表面漆膜理化性能 physical and chemical performance requirements of paint film**

家具木制件漆膜表面耐液性、耐湿热性、耐干热性、附着力、耐冷热温变性、耐磨性、抗冲击性、耐香烟灼烧性等能力以及漆膜厚度、光泽度等性能。

10.23

**木制件软硬质覆面理化性能 physical and chemical performance requirements of overlay**

家具木制件软硬质覆面表面耐冷热循环性、耐干热性、耐划痕、耐液性、耐磨性、抗冲击性、耐香烟灼烧性、耐光色牢度、表面胶合强度(覆面材料剥离强度)等能力。

10.24

**金属件表面烘漆喷塑涂层理化性能 physical and chemical performance requirements of baking or stoving finish**

家具金属部件喷涂层硬度、冲击强度、耐腐蚀、附着力、光泽度等能力。



10.25

**金属件表面电镀层理化性能 physical and chemical performance requirements of plating layer**

家具金属部件电镀层附着力(结合力)、粗糙度、抗盐雾、铬层厚度、氧化膜厚度等方面的能力。

10.26

**软包复合面料理化性能 physical and chemical performance requirements of topbond**

家具软包复合材料如面料克重、面料耐干摩擦色牢度、泡沫塑料密度等能力的规定。

10.27

**软包铺垫料理化性能 physical and chemical performance requirements of insulator**

家具中软包铺垫料如塑料泡沫回弹性能、拉伸强度、棕纤维垫料密度、含水率、压缩永久变形率、强度等能力的规定。

10.28

**力学性能 mechanical properties**

家具在正常或非正常使用情况下的强度、耐久性和稳定性。

10.29

**载荷 load**

家具结构所支承物体的重量,也可称之为作用于家具上的力。

10.30

**恒载荷 dead load; constant load**

家具制成后不再改变的载荷,即家具本身的重量。

10.31

**活载荷 live load; changing load**

家具在使用过程中所接受的大小或方向有可能随时改变的外加载荷,即可能出现在家具上的人和

物的重量以及其他作用力。

10.32

**静载荷 static load**

缓慢作用于家具上保持恒定的载荷,常使家具处于静力平衡或产生蠕变变形。

10.33

**冲击载荷 impact load**

较快作用于家具上并产生冲击力的载荷,会使家具发生冲击破坏和瞬间变形。

10.34

**重复载荷 repeated load;cyclic load**

循环载荷

周期性间断循环或重复作用于家具上的载荷,常会使家具发生疲劳破坏和周期性变形。

10.35

**强度试验 strength test**

模拟家具在人们正常使用和习惯性的误用情况下可能经受到的载荷的试验。

10.36

**静载荷试验 static load test**

检验家具在可能遇到的重载荷条件下所具有的强度。

10.37

**耐久性试验 repeated load test**

检验家具在重复使用、重复加载条件下所具有的强度。

10.38

**冲击试验 impact load test**

检验家具在可能遇到的冲击载荷条件下所具有的强度。

10.39

**稳定性试验 stability test**

检验家具在外加载荷作用下所具有的抵抗倾翻的能力。

10.40

**试验水平 test level**

根据家具产品在预定使用条件下的正常使用频数,或可能出现的误用程度,按加载大小与加载次数多少将强度和耐久性试验水平分为五级。

10.41

**一级水平 test level I**

对不经常使用、小心使用、不可能出现误用的陈设古玩、小摆件类家具规定的承载力学强度。

10.42

**二级水平 test level II**

对轻载使用、误用可能性很小的高级旅馆、高级办公使用的家具规定的承载力学强度。

10.43

**三级水平 test level III**

对中载使用、比较频繁使用、比较易于出现误用的一般民用、办公、旅馆使用的家具规定的承载力学强度。

10.44

**四级水平 test level IV**

对重载使用、频繁使用、经常出现误用的旅馆门厅家具、饭厅家具和某些公共场所家具规定的承载力学强度。

10.45

**五级水平 test level V**

对使用极频繁、经常超载使用和误用的候车室、影剧院类家具规定的承载力学强度。

10.46

**软体家具力学性能指标 mechanical performance indexes of upholstered furniture**

软体家具在力学性能试验中的压缩量、背松动量、扶手松动量、背剩余松动量、扶手剩余松动量等要素的规定。

10.47

**压缩量 compression amount; quantity of compression; height loss**

在沙发座面或水平放置的床垫垫面上的一个检测位置上,通过圆形垫块的中心施加垂直向下的力,引起沙发座面或床垫表面沿受力方向的位移量。

10.48

**背松动量 relaxing amount of back**

在力学耐久性试验前,沙发处于原始自由状态时,测得的背后面中心线与基面之间的角度,经耐久性试验后,在保载条件下,在同一测量部位测得的角度,其差值为背松动量。

10.49

**扶手松动量 relaxing amount of armrest**

在力学耐久性试验前,沙发处于原始自由状态时,在两个扶手前沿任选同一水平线上的两固定点之间测得的距离,与耐久性试验后,在保载条件下,同一位置测得的距离的差值。

10.50

**背剩余松动量 residual relaxing amount of back**

力学耐久性试验后,在卸载条件下,在背后面中心线与基面再次测得的角度,与耐久性试验前原始自由状态时测得的角度差值的差值。

10.51

**扶手剩余松动量 residual relaxing amount of armrest**

力学耐久性试验后,在卸载条件下,原两个固定点之间再次测得的距离,与耐久性试验前原始自由状态时测得的距离的差值。

10.52

**环保性能 environmental performance; limit of harmful substances**

**有害物质限量**

家具中危害人体健康和环境的物质种类和浓度值的规定。

注:主要包括甲醛释放量、挥发性有机化合物(VOC)释放量、总挥发性有机化合物(TVOC)释放量、重金属含量、天然放射性核素等的规定。

10.53

**有害物质 harmful substances**

家具产品中能引起人体疾病、使健康状况下降和危害环境的物质。

10.54

**挥发性有害物质** **volatile harmful substances**

家具产品释放到空气中的有害物质(10.53)。

10.55

**接触性有害物质** **contact harmful substances**

人体直接接触家具产品而带来的有害物质(10.53)。

10.56

**甲醛释放量** **formaldehyde release; formaldehyde emission**

在标准规定条件下,通过某种测试方法,按照一定形式(如单位面积或承载率)和时间要求,测得产品或原材料向外界散发甲醛(HCHO)气体的浓度。

10.57

**挥发性有机化合物(VOC)释放量** **volatile organic compounds emission; VOC emission**

在标准规定条件下,通过某种测试方法,按照一定形式(如单位面积或承载率)和时间要求,测得产品或原材料向外界散发苯、甲苯及二甲苯等任何初沸点低于或等于 250 °C 的有机化合物的浓度。

注:挥发性有机化合物是指在 101.3 kPa 标准大气压下,任何初沸点低于或等于 250 °C 的有机化合物。

10.58

**总挥发性有机化合物(TVOC)释放量** **total volatile organic compounds emission; TVOC emission**

在标准规定条件下,通过某种测试方法,按照一定形式(如单位面积或承载率)和时间要求,测得产品或原材料向外界散发的任何初沸点低于或等于 250 °C 的有机化合物的总量。

10.59

**重金属含量** **heavy metal content**

在标准规定条件下,通过某种测试方法,测得产品或原材料中可溶性元素或可迁移元素如铅、镉、铬、汞、镍、锑、钴、钡、砷、硒等重金属的迁移量。

10.60

**天然放射性核素** **radionuclide**

产品或原材料中天然存在的能自发地放出射线的一些核素。

注:具有天然放射性的核素主要有镭-226、钍-232 和钾-40 等,通常以各种核素的放射性比活度为测定指标。放射性比活度(specific activity)是物质中的某种核素放射性活度与该物质的质量之比值。

10.61

**可分解有害芳香胺染料** **colourants with harmful aromatic amines; banned azo colourants****禁用偶氮染料**

与人体直接接触的纺织品或皮革和毛皮的产品中能裂解释放出一种或多种对人体有或可能有致癌性的芳香胺(具有偶氮基的胺类)的染料。

10.62

**禁用阻燃剂** **banned flame retardants; limited flame retardants****禁用阻燃整理剂**

用于防止织物燃烧的、与人体直接接触对人体有或可能有毒性、致癌性、致变性,或对皮肤有刺激性的物质。

注:主要禁用或限用的阻燃剂有三-(2,3-二溴丙基)-膦酸酯(TRIS)、三-(氮环丙基)-膦化氧(TEPA)、多溴联苯(PBB)、五溴联苯醚(pentaBDE)和八溴联苯醚(octaBDE)等。

10.63

**邻苯二甲酸酯** phthalates

邻苯二甲酸盐

酞酸酯

邻苯二甲酸与醇反应形成的、苯环邻位含有两个对称或不对称的甲酸酯的、具有软化作用的酯类化合物的统称。

注：主要包括禁用或限用的邻苯二甲酸二异丁酯(DIBP)、邻苯二甲酸二丁酯(DBP)、邻苯二甲酸丁基苄基酯(BBP)、邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯(DEHP)、邻苯二甲酸二异壬酯(DINP)、邻苯二甲酸二辛酯(DNOP)、邻苯二甲酸二异癸酯(DIDP)等。

10.64

**多环芳烃** polycyclic aromatic hydrocarbons; PAHs

分子中含有两个或两个以上苯环以稠环形式相连的一类有机化合物。

注：主要包括萘、蒽、菲、芘等 150 余种化合物，其中常见的有 16 种。多环芳烃主要存在于塑料制品、防腐木材、纺织品、皮革、橡胶等产品中。含量超标时，对生物及人类的毒害主要是参与机体的代谢作用，具有致癌、致畸、致突变和生物难降解的特性。

10.65

**富马酸二甲酯** dimethyl fumarate; DMF

分子式为  $C_6H_8O_4$ ，化学结构式为  $CH_3OOCCH=CHCOOCH_3$ ，具有低毒、高效、广谱抗菌的特点，对许多霉菌有抑制效果，且具有抗真菌能力的化合物。

注：常用于皮革、纺织面料等家具、家纺的生产、储存、运输中的防潮防霉。

10.66

**五氯苯酚** pentachlorophenol; PCP

分子式为  $C_6HCl_5O$ ，沸点为  $309\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 310\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，相对分子质量为 266.33，外观为白色薄片或结晶状固体，具有阻止真菌的生长、抑制细菌的腐蚀、防治霉菌、虫蛀(如白蚁)生长的作用的化合物。

注：常用于皮革、纺织品、木材、塑料、涂料、黏合剂、橡胶、纤维、纸张等防腐防霉。

10.67

**卫生性能** sanitation requirement; hygienic performance

对家具中包覆及铺垫材料、气味、霉变、虫蛀、细菌等卫生安全指标要求。

10.68

**异味** abnormal odor; unpleasant odor; peculiar smell

异常气味

产品中散发出的霉味、高沸程石油味(含汽油、煤油味等)、鱼腥味(含未洗净动物纤维膻味、臊味等)、芳香烃气味、香味(含用于消除或覆盖原辅材料气味的香味或香水味)等类型气味。

10.69

**抗菌性能** antimicrobial activity

具有抑制细菌繁殖和杀灭细菌的能力。

10.70

**安全性能** safety performance; security

家具安装、使用、回收处理等生命周期中容易造成使用者和环境伤害的特性。

注：主要包括结构安全、物理化学安全、燃烧安全、放射性安全、电气安全、微生物安全。

10.71

**阻燃性能** flame retardant; fire retardant

家具抑制、减缓或终止火焰传播的能力。

11 家具评价与认证术语

11.1

**低碳经济** low-carbon economy; LCE

一种以低能耗、低污染、低排放为基础的经济模式。在可持续发展理念指导下,通过多种手段,尽可能地减少或降低温室气体,主要为二氧化碳的排放,达到经济社会发展与生态环境保护双赢的一种经济发展形态。

注: 低碳为较低或更低的温室气体(以二氧化碳为主)排放(low carbon)。

11.2

**碳排放** carbon emission; greenhouse gas emission; GHG emission

二氧化碳排放

温室气体排放

人类活动或自然形成的二氧化碳为主的温室气体的过程,一般以二氧化碳当量的形式表示。

[来源: DB11/T 1559—2018, 3.1, 有修改]

11.3

**碳足迹** carbon footprint

家具在原材料、设计、生产或提供服务、销售、使用和处置/再生利用等整个生命周期所有阶段的温室气体排放。

注: 可指个人或企业的碳耗用量。

11.4

**碳交易** carbon trading

为促进全球温室气体减排,减少全球二氧化碳排放所采用的把二氧化碳排放权作为一种商品,从而形成了二氧化碳排放权的交易市场机制。

11.5

**碳源** carbon source; origin of carbon

向大气中释放二氧化碳之源。

注: 可源于自然界,也可源于人类生产和生活过程。

11.6

**碳汇** carbon sink

自然界中二氧化碳的寄存体,从大气中清除二氧化碳的过程、活动和机制。

注: 主要为森林植物在生长过程中通过光合作用吸收大气中的二氧化碳,并将其固定在植被或土壤中,从而减少大气中二氧化碳浓度的过程、活动或机制。包括森林吸收并储存二氧化碳的多少,森林吸收并储存二氧化碳的能力。可分为储碳和固碳两个功能阶段。

11.7

**储碳** carbon storage

吸碳

汇碳

树木等植物在生长过程中对二氧化碳的吸收或汇聚的能力或功能。

11.8

**固碳** carbon fixation; carbon sequestration

碳封存



竹、树、藤等家具用绿色植物通过光合作用,将大气中的二氧化碳转化为有机碳即碳水化合物,并固定在植物体内增加碳库碳含量的措施。

11.9

**生命周期 life cycle**

产品从原材料的获取,到产品设计、生产、包装、运输、使用、回收利用,直至最终处置的全过程。

[来源:GB/T 26119—2010, 3.1,有修改]

11.10

**生命周期分析 life cycle analysis; life cycle assessment; LCA**

生命周期评价

对产品系统的整个生命周期中输入、输出及其潜在环境影响的汇编和评价。

[来源:GB/T 26119—2010, 3.2,有修改]

11.11

**产品生命周期管理 product lifecycle management; PLM**

产品全生命周期管理

以产品的整个生命周期过程为主线,从时间上覆盖产品市场调研、概念设计、详细设计、工艺设计、生产准备、产品试制、产品定型、产品销售、运行维护、产品报废和回收利用等的全过程,从空间上覆盖企业内部、供应链上的企业及最终用户,实现对产品生命周期过程中的各类数据的产生、管理、分发和使用。

[来源:GB/T 33222—2016, 2.1]

11.12

**认证 certification; assessment; evaluation**

评价

与产品、过程、体系或人员有关的第三方证明。

[来源:GB/T 27000—2006, 5.5,有修改]

11.13

**质量认证 quality certification**

由第三方认证机构证实某一产品符合特定的标准和相应技术要求的活动。

11.14

**安全认证 safety certification**

由第三方认证机构证实某一产品符合特定的安全标准或规范性文件的活动。

11.15

**环境认证 environment certification; ecolabelling certification**

环境标志认证

由第三方认证机构证实某一产品符合特定的环境标志产品技术标准或规范性文件的活动。

11.16

**质量管理体系认证 quality management systems certification; QMS certification**

由第三方认证机构对企业的质量管理体系进行审核,证明企业的质量体系和质量保证能力符合特定的质量管理体系标准或规范性文件的活动。

11.17

**环境管理体系认证 environmental management systems certification; EMS certification**

由第三方认证机构对企业的环境管理体系进行审核,证明企业的环境管理体系符合特定的环境管



理体系标准或规范性文件的活动。

11.18

**森林认证 forest certification; FSC certification**

一种运用市场机制来促进森林可持续经营,实现生态、社会和经济目标的工具。通常包括森林经营认证(FM)和产销监管链认证(COC)两种类型,覆盖了木材产品生产的全过程,由独立的第三方依据森林管理委员会(Forest Stewardship Council,简称 FSC)所制定的一系列原则和标准,按照规定的程序,对森林经营绩效进行评估,以证明森林达到可持续经营的要求,并颁发证书与标志的活动。

注:可作为森林可持续经营认证的简称。

[来源:GB/T 28951—2012, 2.1,有修改]

11.19

**森林经营认证 forest management; FM**

通过审核和评估森林经营单位的森林经营活动,以证明其是否实现了森林可持续经营。

[来源:GB/T 28951—2012, 2.1,有修改]

11.20

**产销监管链认证 chain of custody; COC**

对林产品生产销售企业的各个环节,即从加工、制造、运输、储存、销售直至最终消费者的整个监管链进行审核和评估,以证明林产品的原料来源。

[来源:GB/T 28951—2012, 2.2,有修改]

11.21

**绿色产品 green product; eco-product; environmental friendly product**

环境友好型产品

在全生命周期过程中,符合环境保护要求,对生态环境和人体健康无害或危害小、资源能源消耗少、品质高的产品。

[来源:GB/T 33761—2017, 3.1]

11.22

**绿色家具 green furniture**

环境友好型家具 environmental friendly furniture

在全生命周期过程中,符合环境保护要求,对生态环境和人体健康无害或危害小、资源能源消耗少、品质高的家具产品。

[来源:GB/T 35607—2017, 3.1]

11.23

**绿色产品评价 green product assessment; green product certification**

绿色产品认证

由第三方认证机构证实某一产品符合特定的绿色产品技术标准或规范性文件的活动。也是对某一产品整个生命周期即从原料、生产、包装、运输、销售、使用到后期处置的全过程进行环境与效能分析。

11.24

**绿色产品评价指标体系 green product assessment indicator system**

表征评价对象各方面特性符合绿色产品的系列指标要素。

注:主要包括绿色产品评价基本要素和绿色产品评价指标要素两部分。

11.25

**绿色产品评价基本要素 green product assessment basic elements**

规定产品节能、环保法律法规、工艺技术、管理体系及符合相关产品标准等内容。

11.26

**绿色产品评价指标要素 green product assessment indicator elements**

规定产品资源属性、能源属性、环境属性、品质属性等指标内容。

11.27

**资源属性指标 resource attribute indicator; resource attribute index**

规定产品原材料、辅配材料、包装物材料等资源的减量化、便于回收利用等方面的内容。

11.28

**能源属性指标 energy attribute indicator; energy attribute index**

规定产品在制造或使用过程中能源节约和能源效率等方面的内容。

11.29

**环境属性指标 environmental attribute indicator; environmental attribute index**

规定产品生产过程的污染物排放、使用过程的有毒有害物质释放等方面的内容。

11.30

**品质属性指标 quality attribute indicator; quality attribute index**

规定产品耐用性、健康安全等方面的内容。

11.31

**经济属性指标 economic attribute indicator; economic attribute index**

规定产品生产成本、使用成本、销售服务成本、回收处理成本等方面的内容。

11.32

**绿色工厂 green factory**

实现了用地集约化、原料无害化、生产洁净化、废物资源化、能源低碳化的工厂。

[来源:GB/T 36132—2018, 3.1]

11.33

**绿色工厂评价 green factory assessment; green factory certification**

由第三方认证机构证实某一工厂符合特定的绿色工厂技术标准或规范性文件的活动。

11.34

**绿色工厂评价指标体系 green factory assessment indicator system**

绿色工厂评价方案

主要包括绿色工厂评价基本要素和绿色工厂评价指标要素两部分。

11.35

**绿色工厂评价基本要素 green factory assessment essential elements**

规定工厂满足基础合规性与相关方、基础管理职责等方面的内容。

11.36

**基础合规性与相关方要素 basic compliance and stakeholder elements**

规定工厂设立的合法性,以及在建设和生产过程中遵守有关法律、法规、政策和标准的内容,和近三年(含成立不足三年)无较大及以上安全、环保、质量等事故,对利益相关方的环境要求做出承诺的,并满足有关承诺的内容。

11.37

**基础管理职责要素 basic management responsibility elements**

规定最高管理者、工厂管理等方面的内容。

11.38

**绿色工厂评价指标要素 green factory assessment indicator elements**

规定工厂基础设施、管理体系、能源与资源投入、产品、环境排放、绩效等方面的内容。

11.39

**基础设施要素 base installation elements**

规定工厂建筑、照明、设备设施(专用设备、通用设备、计量设备、污染物处理设备设施)等方面的内容。

11.40

**管理体系要素 management system elements**

规定工厂质量管理体系、职业健康安全管理体系、环境管理体系、能源管理体系等方面的内容。

11.41

**能源与资源投入要素 energy and resource input elements**

规定工厂能源投入、资源投入、采购等方面的内容。

11.42

**产品要素 product elements**

规定工厂生态设计、有害物质使用、节能、减碳、可回收利用率等方面的内容。

11.43

**环境排放要素 environmental emission elements**

规定工厂大气污染物、水体污染物、固体污染物、噪声、温室气体等方面的内容。

11.44

**绩效要素 performance elements**

规定工厂用地集约化、原料无害化、生产洁净化、废物资源化、能源低碳化等方面的内容。

11.45

**绿色技术 green technology****环境友善型技术 environmental friendly technology**

以传统工艺技术为基础,以合理利用资源和能源、节约成本、降低环境污染、保障人体健康与安全为目标,并结合材料科学、表面技术、控制技术等现代先进技术、工艺和方法。

[来源:GB/T 28612—2012,3.2.13,有修改]

11.46

**绿色设计 green design****生态设计 eco-design****环境意识设计 environmental conscious design****生命周期设计 life-cycle design**

在产品及其生命周期的全过程设计中,充分考虑产品的性能、质量、开发周期和成本,优化各有关设计因素,使产品使用及其制造过程资源消耗极小、对生态环境的总体负面影响最小且注重人体健康与安全的设计和开发活动。在实现产品应有的基本功能、使用寿命、经济性和质量等的基础上,注重考虑产品的环境属性(资源利用、环境影响、可拆卸性、可回收性、可重复利用性等),使产品满足生态环境目标要求。

[来源:GB/T 28612—2012,3.1.1,有修改]

11.47

**绿色材料 green material****生态材料 eco-material**

**环境意识材料 environmental conscious material**

具有良好的使用性能或功能,对资源和能源消耗低,对生态环境污染少或无污染,对人体健康与安全危害小或无危害,并可再生利用或循环利用的材料。

[来源:GB/T 28612—2012,3.1.9,有修改]

11.48

**绿色制造 green manufacturing;environmental conscious manufacturing**

绿色生产

环境意识制造

在保证产品的功能、质量、成本和可靠性等的前提下,综合考虑环境影响、资源效率、能源消耗和安全保障等的现代制造模式。为现代制造业的可持续发展模式,使得产品在其整个生命周期中,资源消耗极少、生态环境负面影响极小、人体健康与安全危害极小,并最终实现企业经济效益和社会效益的持续协调优化。

[来源:GB/T 28612—2012,2.1,有修改]

11.49

**绿色包装 green packaging**

**环境友好型包装 environmental friendly packaging**

对生态环境和人体健康无害、能重复使用和再生利用、有利于促进可持续发展的包装。

注:绿色包装的“4R1D”原则为减量利用 Reduce、重复利用 Reuse、循环利用 Recycle、再生利用 Regrow、可降解 Degradable。

[来源:GB/T 28612—2012,3.3.3,有修改]

11.50

**绿色消费 green consumption**

有益于人类身心健康和生态环境保护的各种消费行为和消费方式的统称。

11.51

**绿色营销 green marketing**

以环境保护为经营指导思想,以绿色文化为价值观念,以消费者的绿色消费为中心和出发点的营销观念、营销方式和营销策略。要求企业在经营过程中,将企业自身利益、消费者利益和环境保护利益三者统一,引导和推行绿色消费。

11.52

**绿色标志 green label;green labeling**

**环境标志 environment label;environmental labeling**

**生态标志 eco-labelling**

贴在或印刷在产品或产品包装上的一种特定特制的图形符号,以表明该产品不但质量合格,而且在生产、使用及处理过程皆符合绿色制造的要求,即不危害人体健康与安全,对生态环境无害或危害极小,节约物料和能源且利于资源再生和回收利用。

[来源:GB/T 28612—2012,2.24,有修改]

12 家具定制与智能制造术语

12.1

**数字化 digitization;digitalization**

以数字形式表示或表现本来不是离散数据的数据。将图像或声音等许多复杂的信息转化为数字模

型或数字代码,以便由计算机系统进行处理、保存与控制。在信息化时代,数字化已经变成代表信息化程度的一个重要指标。

[来源:GB/T 37413—2019,2.4,有修改]

## 12.2

### 产品数据管理 product data management;PDM

对整个产品生命周期内的产品设计、制造数据及产品管理数据进行管理。是关于产品及产品数据信息和应用的集成与管理,可以确保跟踪设计、制造所需的大量数据和信息,并由此支持和维护产品全生命周期的管理。

[来源:GB/T 25486—2010,2.196,有修改]

## 12.3

### 参数化设计 parameter design

设计对象的结构形状比较定型,可以用一组参数来约定尺寸关系。参数的求解比较简单,参数与设计对象的控制尺寸的显示对应,设计结果的修改受到尺寸驱动。

注:生产中最常用的系列化标准件属于这一类型。

[来源:GB/T 18725—2008,3.193,有修改]

## 12.4

### 数字化设计 digital design

将计算机技术应用于产品设计领域,通过基于产品描述的数字化平台,对产品进行设计、仿真和验证,建立数字化产品模型并在产品开发过程中应用,达到减少或避免使用实物模型并易于实现并行设计的一种产品开发技术。

## 12.5

### 数字化制造 digital manufacturing

一种利用数字化定量表述、存储、处理和控制方法,支持产品生命周期和企业的全局优化的制造技术。在计算机网络技术与制造技术的不断融合、发展和广泛应用的基础上产生的全新技术。

注:主要包括:以CAD/CAM/CAE为主体的技术;以MRPⅡ、MIS、PDM为主体的制造信息支持系统;数字控制制造系统。

[来源:GB/T 25486—2010,2.56,有修改]

## 12.6

### 数字化管理 digital management

利用计算机、通信、网络、人工智能等技术,量化管理对象与管理行为,实现计划、组织、协调、服务、创新等职能的管理活动和管理方法的过程。将现代化管理思想、管理方法、管理技术、管理手段充分加以数字化,从而全面提高管理的效益和效率。

## 12.7

### 数字化车间 digital factory;digital workshop

#### 数字化工厂

以生产对象所要求的工艺和设备为基础,以信息技术、自动化、测控技术等为手段,用数据连接车间不同单元,对整个生产运行过程进行仿真、规划、管理、诊断、评估和优化的新型生产组织。

注:在本标准中,数字化车间(工厂)仅包括生产规划、生产工艺、生产执行阶段,不包括产品设计、服务和支持等阶段。

[来源:GB/T 37393—2019,3.3,有修改]

## 12.8

### 企业信息化 enterprise informatization

契合企业战略要求,根据业务流程分析及其优化需求,引入、实施并应用先进技术和信息系统,将企业业务过程数字化,以支持企业设计、生产、管理、销售、服务等各业务、各部门及其产业链间的高度集成与协同,实现企业资源合理配置和要素组合的优化与决策,提高企业的综合经济效益和竞争力的过程。

[来源:GB/T 36415—2018,3.1,有修改]

## 12.9

### 物料清单 bill of material;BOM

所有组装件、零件、和/或生产一种产品所用物料的技术文件,包括制造一种产品所需要的每种物料的数量。

[来源:GB/T 37413—2019,4.2.1,有修改]

## 12.10

### 业务流程重组 business process reengineering;BPR

对企业的业务流程进行根本性的再思考和彻底性的再设计和重建,其目的是在成本、质量、服务和速度等方面取得显著性改善,使得企业能最大限度地适应以顾客、竞争、变化为特征的现代企业经营环境和市场需求。

[来源:GB/T 25486—2010,2.18,有修改]

## 12.11

### 模块化设计 modular design

在对一定范围内的不同功能或相同功能不同性能、不同规格的产品进行功能分析的基础上,划分并设计出一系列功能模块,通过模块的选择和组合可以构成不同的产品,以满足市场的不同需求。

## 12.12

### 交互设计 interaction design;interactive design

从目标导向和用户体验的角度出发,在计算机辅助设计系统中由人与计算机进行交互作用而解决设计问题或满足用户需求的活动或过程。

## 12.13

### 协同设计 collaborative design;co-design

为了完成某一设计目标,由两个或两个以上设计主体,通过一定的信息交换和相互协同机制,分别以不同的设计任务共同完成一个设计目标。具有多主体性、协同性、目标一致性和灵活性的特点。

[来源:GB/T 25486—2010,2.24]

## 12.14

### 成组技术 group technology;GT

根据零件形状和工艺要求等特征利用相似原理对零件进行分组的技术。将尺寸、形状、工艺等相近似的零件组成一个零件组,按零件组制订工艺进行生产制造,实现扩大批量、减少品种,便于采用高效率、大规模生产方式,从而满足多品种、小批量消费需求。

[来源:GB/T 18725—2008,3.132,有修改]

## 12.15

### 仿生制造 bio-manufacturing

将现代制造系统模拟生命系统的结构,如大脑(计算机、思维和控制系统)、四肢(执行系统)、传感和神经(信息系统),模仿生命系统自组织性、自适应性、协调性、应变性、智性和柔性等生物特性实现制造一种新型制造技术。



[来源:GB/T 18725—2008, 3.34,有修改]

## 12.16

### 仿生制造系统 **biological manufacturing system**

在工厂内,具有 DNA 型信息的生产对象,从原材料“生长”为零件,再“成长”为产品的生物型生产系统,机床和机器人等设备则通过知识型的信息协调动作,对上述“生长”和“成长”过程起“孕育”作用形成所需要的产品。

[来源:GB/T 18725—2008, 3.33,有修改]

## 12.17

### 单元化制造 **cellular manufacturing**

只在一条线或一个设备单元内生产零部件族的制造过程。这些线和设备单元的控制人员也都实行专职管理,不在兼管其他线上或单元的控制工作。

[来源:GB/T 18725—2008,3.47]

## 12.18

### 条形码 **barcode; linear bar code**

#### 一维条码 **one-dimensional barcode**

仅在一维方向上表示信息的条码符号。一种可印制的机器语言,由一组宽度不同、平行相邻的条和空按照一定的编码规则组合起来的符号,可代表字母、数字等信息,在产品加工、包装、运输、仓储、配送、销售等的物流全过程中,实现信息和数据的快速扫描、准确采集的有效手段。

[来源:GB/T 12905—2019,2.2,有修改]

## 12.19

### 二维码 **two-dimensional code; quick response code; QR code**

#### 二维条码 **two-dimensional barcode; 2D code**

在二维方向上都表示信息的条码符号。在平面(二维方向上)用某种特定的、黑白相间的几何图形按一定规律分布来表示文字数值信息的符号,可以通过图像输入设备或光电扫描设备自动识读以实现信息自动处理。

[来源:GB/T 12905—2019,2.3,有修改]

## 12.20

### 射频标签 **RF tag**

#### 电子标签 **electronic label**

用于物体或物品标识、具有信息存储功能、能接收读写器的电磁场调制信号,并返回响应信号的数据载体。

[来源:GB/T 29261.3—2012,05.04.01,有修改]

## 12.21

### 射频识别 **radio frequency identification; RFID**

在频谱的射频部分,采用电磁耦合或感应耦合,通过各种调制和编码方案,与射频标签交互通信唯一读取射频标签身份的一种无线通信技术,可通过无线电讯号识别特定目标并读写相关数据,无需识别系统与特定目标之间建立机械或者光学接触。

[来源:GB/T 29261.3—2012,05.01.01,有修改]

## 12.22

### 计算机辅助设计 **computer aided design; CAD**

利用计算机及其图形设备的信息处理系统完成设计或改进零件、部件或产品的功能,包括绘图和标

注的所有设计活动。通过一个可视化的绘图软件,实现二维绘图处理或三维建模和渲染。

[来源:GB/T 25486—2010,2.26,有修改]

#### 12.23

##### **计算机辅助制造 computer aided manufacturing;CAM**

利用计算机将产品的设计信息自动地转换成制造信息,以控制产品的加工、装配、检验、试验和包装等全过程,并对与这些过程有关的全部物流系统进行控制的一种制造活动。其核心是计算机数值控制(简称数控),一般具有数据转换和过程自动化两方面的功能。

[来源:GB/T 25486—2010,2.27,有修改]

#### 12.24

##### **计算机辅助工艺规划 computer aided process planning;CAPP**

###### **计算机辅助工艺设计**

利用计算机生成零件工艺规程的过程。通过计算机技术辅助完成工艺性审查、工艺方案设计、工艺路线制订、工艺规程设计、工艺定额编制、工艺管理等数字化工艺工作的活动。其上与计算机辅助设计(CAD)相接,下与计算机辅助制造(CAM)相连,将产品设计信息转换为各种加工制造、管理信息的关键环节。

[来源:GB/T 25486—2010,2.28,有修改]

#### 12.25

##### **计算机辅助工程 computer aided engineering;CAE**

利用计算机的数据处理系统来实现如优化制造能力、优化性能、优化生产率或经济等基本功能的工程活动。

**示例:**利用计算机辅助设计与制造设计数据库的信息来分析设计中的产品或某部件的功能特点,或在各种条件下模拟其执行。

[来源:GB/T 5271.24—2000,24.01.02,有修改]

#### 12.26

##### **计算机辅助质量管理 computer aided quality;CAQ**

###### **计算机辅助质量保证**

利用计算机支持的各种质量保证和管理活动。在整个产品生命周期所有阶段中对产品、零部件、生产过程进行计算机化的规划、监视和控制来确保质量保证。

**注:**计算机辅助质量保证包括从设计到现场运作、从制造层到管理层的质量报告体系,也包括制造历史。

[来源:GB/T 5271.24—2000,24.01.09,有修改]

#### 12.27

##### **电子订货系统 electronic ordering system;EOS**

利用通信网络和终端设备以在线连接方式处理从订货到接单各种信息的计算机系统。能及时准确处理订单以及从新产品资料说明直到会计结算等商品交易过程中的所有作业。

#### 12.28

##### **物料需求计划 material requirements planning;MRP**

利用一系列产品物料清单(BOM)数据、库存数据和主生产计划计算物料需求的一套技术方法。

MRP用于确定在给定的时间段内的:(1)制造这些物料项所需的零件与物料数量;(2)这些零件与物料的需求日期。MRP通过订单或订购数量和适当的提前期来补偿净需求,能给出物料补充订单的建议及未完成订单物料需求的重排建议。

[来源:GB/T 25109.1—2010,3.1.1]



## 12.29

**制造资源计划 manufacturing resource planning; MRP II**

制造过程中在给定的时间内对各要素的需求进行计算和预测的管理计划(为了与物料需要计划MRP相区别,记为MRP II)。

MRP II由多种相互联系的过程组成:经营规划、生产规划(销售和运营规划)、主生产排程、物料需求计划、能力需求计划和能力与材料的执行支持系统。

[来源:GB/T 25109.1—2010, 3.1.1,有修改]

## 12.30

**企业资源计划 enterprise resource planning; ERP**

管理、定义和标准化必要经营流程以有效计划和控制企业的一种框架,ERP是建立在信息技术的基础上,融合现代企业的先进管理思想,全面集成企业物流、信息流和资金流,为企业提供经营、计划、控制与业绩评估等的管理模式。

注1: ERP理论与系统是从MRPII发展而来,它继承了MRP II的基本思想和功能,不断扩展管理的范围及深度,跨越了物料、加工工地、设备、劳动力等制造资源的范围,覆盖了供应商资源、客户资源、企业多个工厂之间的制造资源、多个分销地点的销售资源、企业人力资源、管理会计资源、设备预维修资源等管理资源,将客户需求、企业内部的生产经营活动以及供应商的资源整合在一起进行统一规划和管理。

注2: 目前,ERP系统支持离散制造、流程制造以及混合制造环境,应用范围从制造业扩展到了零售业、服务业、银行业、电信业、政府机关和学校等事业部门,通过融合数据库技术、图形用户界面、第四代查询语言、客户服务器结构、计算机辅助开发工具、可移植的开放系统等对企业资源进行了有效的集成。

[来源:GB/T 25109.1—2010, 3.1.4,有修改]

## 12.31

**制造执行系统 manufacturing execution system; MES**

启动、指导、响应并向生产管理人员报告在线、实时生产活动的情况,辅助执行制造订单的活动,面向制造企业车间执行层的生产信息化管理系统。

[来源:GB/T 37393—2019, 3.9,有修改]

## 12.32

**可编程逻辑控制器 programmable logic controller; PLC****可编程控制器**

一种专用于工业控制的一种数字运算操作的计算机,采用一类可编程的存储器,用于其内部存储程序、执行逻辑运算、顺序控制、定时、计数与算术操作等面向用户的指令,并通过数字或模拟式输入/输出控制各种类型的机械或生产过程。是工业控制的核心部分。

[来源:GB/T 15969.1—2007, 3.5,有修改]

## 12.33

**分布式控制系统 distributed control system; DCS****分散控制系统**

在这种系统中,各子系统的控制单元是按子系统分布的。整个系统的控制目标事先按一定方式分配给各子系统的控制单元,它们之间可以有有限的信息交换。

[来源:GB/T 25486—2010, 2.65]

## 12.34

**过程控制系统 process control system; PCS**

采用模拟或数字控制方式对生产过程的某一或某些物理参数进行自动控制的系统。通过对过程参数的控制,可使生产过程中产品的产量增加、质量提高和能耗减少。可以分为常规仪表过程控制系统与

计算机过程控制系统两大类。

12.35

**数据采集与监视控制系统 supervisory control and data acquisition;SCADA**

可以对现场的运行设备进行监视和控制,以实现数据采集、设备控制、测量、参数调节以及各类信号报警等各项功能,以计算机为基础的生产过程控制与调度的自动化监控系统。

12.36

**仓库管理系统 warehouse management system; WMS**

对仓库实施全面管理的计算机信息系统。

[来源:GB/T 18354—2006, 5.32]

12.37

**仓库控制系统 warehouse control system; WCS**

基于仓库管理系统(WMS)与执行设备之间的一层面,负责对仓库管理系统(WMS)指令任务的解析,调度执行设备将物品沿规定路径送达目的位置,并将作业执行过程中及作业完成信息反馈给仓库管理系统(WMS),实现仓库自动化控制的计算机软件系统。

[来源:GB/T 30673—2014, 3.2,有修改]

12.38

**计算机集成制造 computer integrated manufacturing; CIM**

信息技术与制造技术的联合应用,借以提高制造企业的生产能力和反应能力,所有的活动都集成成为基于计算机的计划、管理和控制系统的一种制造技术。它综合应用多种技术,将企业生产中的人、技术、经营管理三要素以及信息流与物流集成到基于计算机的系统中,使企业实现优质、低耗和高效生产并获得快速响应市场的能力。

[来源:GB/T 18725—2008, 3.58,有修改]

12.39

**柔性制造系统 flexible manufacturing system; FMS**

柔性化生产

由统一的控制系统和输送系统连接起来的一组加工设备,包括数控机床、自动传输设备和自动检测装置等。它们是一种不仅能进行自动化生产,而且还能在一定范围内完成不同零件的加工任务的制造系统。

[来源:GB/T 25486—2010, 2.96]

12.40

**敏捷制造 agile manufacturing; AM**

通过动态联盟的形式,把优势互补的企业联合在一起,用最有效和最经济的方式组织企业活动,并参加竞争,迅速响应市场瞬息万变的需求,这种联盟式的企业按照市场和产品的变化随时做出相应的调整,并不是一成不变的,因此也称为虚拟企业,它将改变企业的价值观、业务流程和企业文化。

[来源:GB/T 25486—2010, 2.1]

12.41

**精益生产 lean production; LP**

精良生产

一种企业经营战略体系,汇集了后勤保证体系和供应链的核心思想及准时制生产(12.42)的哲理,用较少的投入生产出能满足客户多方面需求的高质量产品。将客户纳入产品开发过程,把销售代理商和供应商、协作单位纳入生产体系,按客户不断变化着的需求同步组织生产。

注：为了减少投入，降低成本，需要杜绝浪费、合理利用企业资源，最大限度地消除一切不对产品起增值作用的无效工作。

[来源：GB/T 18725—2008, 3.155, 有修改]

#### 12.42

**准时生产 just in time; JIT**

准时制(化)生产

及时化生产

采用逻辑数学的计算方法，运用多种管理方法、手段对生产过程的人、机、料、法、环、测等诸要素进行优化组织，在多品种混合流水生产中及时合理地安排各种产品(零件)的生产顺序，达到产量、品种、工时和生产负荷的均衡，从而充分利用生产能力和资金，提高经济效益，“在需要的时候，按需要的量生产所需要的产品”或“适时适量生产”的生产方式。

[来源：GB/T 18725—2008, 3.150, 有修改]

#### 12.43

**零库存生产 zero stock production**

**零库存管理 zero inventory management**

现代化生产管理中的一种方式，也是企业物流管理的基本要求。其具体的实施内容就是按订单制造产品，按生产情况购进原材料，使库存等于零。这样做不仅可以减少库存积压，还可以减少在制品和材料的占有资金。它既需要有科学的管理手段，又需要有严格的管理制度。这种管理方式不仅可以提高企业的管理水平，而且还可以提高企业的经济效益。

[来源：GB/T 18725—2008, 3.251]

#### 12.44

**推式生产 push production; push manufacturing**

推动式生产

按照物料需要计划(MRP)的计算逻辑，各个工序按规定的生产计划进行生产，按时、按质、按量完成任务，各个工序之间相互独立、相互推进的一种生产方式。

注：这种生产方式下，上工序无需为下工序负责，生产出产品后按照计划把产品送达后工序，在制品存货量较大。

#### 12.45

**拉式生产 pull production; pull manufacturing**

拉动式生产

一切从市场需求出发，根据市场需求来组装产品，借此拉动前一工序的零部件加工。每个生产部门、工序都是根据后一部门或工序的需求来完成生产制造，同时向前一部门或工序发出生产指令的一种生产方式。

注：在此种生产方式中，计划部门只制定最终产品计划，其他部门或工序的生产是按照后一部门或工序的生产指令来进行的，因此，可以保证企业“适时适量生产”和“零库存”。

#### 12.46

**客户关系管理 customer relationship management; CRM**

信息技术领域的一种管理概念。它将管理理论和业务实践融合在一起。它集成了销售、订单管理，以及客户服务，可以协调和统一使用在客户生命周期内与客户交互的所有信息。通过这些信息，可以很好管理客户，从而增加企业竞争能力，最终达到赢利的目的。

[来源：GB/T 18725—2008, 3.72]

12.47

**供应链管理** supply chain management; SCM

计划、组织和控制从最初原材料到最终产品及其消费的整个业务流程,对供应链过程中涉及的跨部门、跨企业、跨产业、跨地域运作的物流、信息流、资金流进行整体规划设计与运作管理的活动。

[来源:GB/T 18725—2008, 3.231,有修改]

12.48

**可视化管理** visual management; visualization

可视化

采用计算机软件、电子看板、广播等技术手段,将需管理的对象采用符号、图表、图形等形式来体现,通过人的视觉或听觉识别后对其进行简单判断而直接产生结论的管理方法。

[来源:GB/T 36531—2018,3.3,有修改]

12.49

**虚拟现实** virtual reality; VR

虚拟实境

采用以计算机为核心的现代高科技手段生成的逼真的视觉、听觉、触觉、嗅觉、味觉等多感官一体化的数字化人工环境,用户借助一些输入、输出设备,采用自然的方式与虚拟世界的对象进行交互,相互影响,从而产生亲临真实环境的感觉和体验。交互性(interaction)和沉浸性(immersion)是VR技术的两个基本特征。

[来源:GB/T 38247—2019,2.1.1,有修改]

12.50

**增强现实** augmented reality; AR

采用以计算机为核心的现代高科技手段生成的附加信息对使用者感知到的真实世界进行增强的环境,生成的信息以视觉、听觉、味觉、嗅觉、触觉等生理感觉融合的方式叠加至真实场景中。是通过计算机技术,将虚拟的信息应用到真实世界,真实的环境和虚拟的物体实时地叠加到了同一个画面或空间同时存在。

[来源:GB/T 38247—2019, 2.1.2,有修改]

12.51

**混合现实** mix reality; MR

实现真实场景和虚拟场景的混合匹配的技术,场景中物理对象和虚拟对象共同存在且能够实时交互,从而构建出的一个真实对象和虚拟对象实时交融的新环境。是通过在虚拟环境中引入现实场景信息,在虚拟世界、现实世界和用户之间搭起一个交互反馈的信息回路,以增强用户体验的真实感。

注1:理想的混合现实是实现真实场景与虚拟环境在几何、光照、物理和交互一致性的完全匹配。

注2:增强现实和增强虚拟是混合现实的两种形态。

[来源:GB/T 38247—2019, 2.1.4,有修改]

12.52

**虚拟制造** virtual manufacturing; VM

一种制造技术,以信息技术、仿真技术、虚拟现实技术为支持,将与产品设计、制造等相关的各种过程进行统一建模与技术集成,在产品设计或制造系统的物理实现之前,就能使人体或感受到未来产品的性能或者制造系统的状态,从而可以做出前瞻性的决策与优化实施方案。

[来源:GB/T 18725—2008, 3.242,有修改]

## 12.53

**先进制造技术 advanced manufacturing technology; AMT**

当代信息技术、综合自动化技术、通用制造技术和现代管理理论与方法的有机结合,是传统制造技术不断吸收机械、电子、信息、材料、能源及现代管理等科技成果,并将其综合应用于制造全过程,以实现优质、高效、低耗、清洁、灵活生产,从而取得理想技术、经济效果的制造技术的总称。

[来源:GB/T 18725—2008, 3.8]

## 12.54

**先进制造系统 advanced manufacturing system; AMS**

包含有关制造一切方面的通用 CIM(见 12.38)系统。它包含诸如业务管理、市场、工程、生产等方面。是采用先进制造技术和先进制造模式,协调运行,获取系统资源投入的最大增值,具有良好社会效益,达到整体最优的制造系统。

[来源:GB/T 18725—2008, 3.7, 有修改]

## 12.55

**信息物理系统 cyber-physical systems; CPS**

一个综合计算、网络和物理环境的多维复杂系统,是集成计算、通信与控制于一体的智能系统。通过 3C(computer、communication、control)技术的有机融合与深度协作,实现大型工程系统的实时感知、动态控制、远程协作和信息服务,使系统更加可靠、高效和实时协同。

## 12.56

**智能制造 intelligent manufacturing; IM**

基于新一代信息通信技术与先进制造技术深度融合,贯穿于设计、生产、管理、服务等制造活动的各个环节,具有自感知、自学习、自决策、自执行、自适应等功能的新型生产方式。

[来源:GB/T 38668—2020, 3.1]

## 12.57

**人工智能 artificial intelligence; AI**

研究、开发用于模拟、延伸和扩展人的智能的理论、方法、技术及应用系统的一门新的技术科学,通常视为计算机科学的一个分支。表现出与人类智能(如推理和学习)相关的各种功能的模型和系统。是对人的意识、思维的信息过程的模拟,主要包括机器人、语言识别、图像识别、自然语言处理和专家系统等。

[来源:GB/T 5271.28—2001, 28.01.01, 28.01.02, 有修改]

## 12.58

**机器人 robot**

具有两个或两个以上可编程的轴,以及一定程度的自主能力,可在其环境内运动以执行预期的任务的执行机构。

注 1: 轴用于定义机器人以直线或回转方式运动的方向线;也用于表示机器人的机械关节。

注 2: 自主能力为机器人基于当前状态和感知信息,无人干预地执行预期任务的能力。

注 3: 机器人包括控制系统和控制系统接口。

注 4: 机器人按用途可分为工业机器人和服务机器人。

[来源:GB/T 12643—2013, 2.6, 有修改]

## 12.59

**数控技术 numerical control; NC****数控**

利用数字信息对机械运动及工作过程进行控制的技术。

12.60

**计算机数控技术** computerized numerical control; CNC

计算机数控

采用计算机实现数字程序控制的技术。通过专用计算机并配有接口电路、计算机软件,完成输入操作指令的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能,实现对数控设备动作的控制。

12.61

**分布式数控技术** distributed numerical control; direct numerical control; DNC

分布式数控

直接数控

使用一台计算机或计算机网络技术对多个分散的具有数控装置的机床或机床群直接进行程序传输和管理的控制系统。

12.62

**有轨制导车辆** rail guided vehicle; RGV

有轨穿梭小车

沿着固定的轨道与其他装备或系统实现自动连接和物料输送的小车。

12.63

**自动导引车** automated guided vehicle; AGV

自动导引运输车

无人搬运车

装备有电磁或光学等自动导引装置,由计算机控制,以轮式移动为特征,自带动力或动力转换装置,并且能够沿规定的导引路径自动行驶的运输工具,一般具有安全防护、移载等多种功能。

[来源:GB/T 30030—2013, 2.1]

12.64

**智慧型引导运输车** intelligent guided vehicle; IGV

智慧物流搬运车

采用自然导航模式,依靠实时场景地图或信息,无需其他固定标记导引,就能在复杂环境中实现自主导航和物料搬运的小车。

12.65

**电子商务** e-commerce; EC

电商

通过互联网等信息网络销售商品或者提供服务的经营活动。

[来源:GB/T 38652—2020, 2.1]

12.66

**厂对商** manufacturer to business; M2B; factory to business; F2B

生产企业(生产商)直接面对经销商的电子商务模式。是一个以节省厂商销售成本和帮助下游经销商采购链资源整合的运作模式。

12.67

**商对商** business to business; B2B

企业卖家对企业买家的电子商务模式。企业与企业之间通过专用网络或 Internet,进行数据信息的交换、传递、订货、销售、发货等全部交易行为均以电子商务的方式进行的商业模式。

[来源:GB/T 38652—2020, 3.1]



## 12.68

**商对客 business to customer;B2C**

企业卖家对个人买家的电子商务模式。它利用计算机网络使消费者直接参与经济活动。以网络零售业为主,主要借助于互联网开展在线销售活动。企业通过互联网为消费者提供一个新型的购物环境(网上商店),消费者通过网络在网上购物、网上支付等消费行为。

[来源:GB/T 38652—2020, 3.2,有修改]

## 12.69

**厂对客 manufacturer to customer;M2C;factory to customer;F2C**

生产企业(生产商)直接对个人买家(消费者)的电子商务模式。由生产企业互联网为消费者提供自己生产的产品或服务的一种商业模式。

## 12.70

**客对商 customer to business;C2B**

个人买家(消费者)对企业卖家的电子商务模式。先有消费者提出需求,后有组织生产,即由消费者根据自身需求提出个性化需求的产品和价格,或主动参与产品设计、生产和定价,生产企业进行定制化生产。

[来源:GB/T 38652—2020, 3.3,有修改]

## 12.71

**客对客 customer to customer;C2C**

个人卖家(生产商)对个人买家(消费者)的电子商务模式。

[来源:GB/T 38652—2020, 3.4,有修改]

## 12.72

**客对厂 customer to manufacturer;C2M;customer to factory;C2F**

个人买家(消费者)对生产商(顾客对工厂)的电子商务模式,也是一种新型的互联网商业模式。

## 12.73

**厂对商对客 factory to business to customer;F2B2C**

制造工厂通过第三方电子商务平台进行产品或服务信息的展示,将最终消费者(用户)引导至自有平台进行交易的电子商务模式,也是一种互联网购物模式。

注:其强调的是卖方和买方的主导地位,第三方电子商务平台只是起信息整合作用。

## 12.74

**客对商对客 customer to business to customer;C2B2C**

消费者(顾客)通过第三方电子商务平台或企业电子商务平台,实现消费者(顾客)与消费者(顾客)之间、消费者(顾客)与企业之间的信息交流或交易行为的电子商务模式。也是消费者(顾客)通过第三方或企业的商务平台与更多的消费者(顾客)发生关系,从而形成群体消费或个性服务的一种商业模式。

注:主要包括众筹、团购、定制、共享。

## 12.75

**线上到线下 online to offline;O2O**

通过线上营销和线上购买的方式带动线下经营和线下消费的电子商务模式。将线下实体店的商务机会与互联网商城结合,让互联网成为线下交易的平台,是一种实体与虚拟结合、客商在线互动、线上线下一体化的新型商业模式。

[来源:GB/T 38652—2020, 3.5,有修改]

## 参 考 文 献

- [1] GB/T 155—2017 原木缺陷
- [2] GB/T 2035—2008 塑料术语及其定义
- [3] GB/T 3324—2017 木家具通用技术条件
- [4] GB/T 3325—2017 金属家具通用技术条件
- [5] GB/T 3326—2016 家具 桌、椅、凳类主要尺寸
- [6] GB/T 3327—2016 家具 柜类主要尺寸
- [7] GB/T 3328—2016 家具 床类主要尺寸
- [8] GB/T 5271.24—2000 信息技术 词汇 第 24 部分:计算机集成制造
- [9] GB/T 5271.28—2001 信息技术 词汇 第 28 部分:人工智能 基本概念与专家系统
- [10] GB 6566—2010 建筑材料放射性核素限量
- [11] GB/T 10357.5—2011 家具力学性能试验 第 5 部分:柜类强度和耐久性
- [12] GB/T 12643—2013 机器人与机器人装备 词汇
- [13] GB/T 12905—2019 条码术语
- [14] GB/T 13667.1—2015 钢制书架 第 1 部分:单、复柱书架
- [15] GB/T 13667.2—2017 钢制书架 第 2 部分:积层式书架
- [16] GB/T 13667.3—2013 钢制书架 第 3 部分:手动密集书架
- [17] GB/T 13667.4—2013 钢制书架 第 4 部分:电动密集书架
- [18] GB/T 13668—2015 钢制书柜、资料柜通用技术条件
- [19] GB/T 13890—2008 天然石材术语
- [20] GB/T 14532—2017 办公家具 木制柜、架
- [21] GB/T 15969.1—2007 可编程序控制器 第 1 部分:通用信息
- [21] GB/T 16799—2018 家具用皮革
- [23] GB/T 17592—2011 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- [24] GB/T 18259—2018 人造板及其表面装饰术语
- [25] GB/T 18354—2006 物流术语
- [26] GB 18581—2009 室内装饰装修材料 溶剂型木器涂料中有害物质限量
- [27] GB/T 18725—2008 制造业信息化 技术术语
- [28] GB/T 18885—2009 生态纺织品技术要求
- [29] GB 19601—2013 染料产品中 23 种有害芳香胺的限量及测定
- [30] GB/T 19942—2019 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
- [31] GB/T 20388—2016 纺织品 邻苯二甲酸酯的测定 四氢呋喃法
- [32] GB 20400—2006 皮革和毛皮 有害物质限量
- [33] GB/T 20944(所有部分) 纺织品 抗菌性能的评价
- [34] GB 22793.1—2008 家具 儿童高椅 第 1 部分:安全要求
- [35] GB/T 22793.2—2008 家具 儿童高椅 第 2 部分:试验方法
- [36] GB/T 24279.1—2018 纺织品 某些阻燃剂的测定 第 1 部分:溴系阻燃剂
- [37] GB 24430.1—2009 家用双层床 安全 第 1 部分:要求
- [38] GB 24820—2009 实验室家具通用技术条件



- [39] GB/T 24821—2009 餐桌餐椅
- [40] GB/T 25109.1—2010 企业资源计划 第1部分:ERP术语
- [41] GB/T 25486—2010 网络化制造技术术语
- [42] GB/T 26119—2010 绿色制造 机械产品生命周期评价 总则
- [43] GB/T 26706—2011 软体家具 棕纤维弹性床垫
- [44] GB/T 27000—2006 合格评定 词汇和通用原则
- [45] GB/T 27717—2011 家具中富马酸二甲酯含量的测定
- [46] GB/T 28010—2011 红木家具通用技术条件
- [47] GB/T 28200—2011 钢制储物柜(架)技术要求及试验方法
- [48] GB 28481—2012 塑料家具中有害物质限量
- [49] GB/T 28612—2012 机械产品绿色制造 术语
- [50] GB/T 28951—2012 中国森林认证 森林经营
- [51] GB/T 29261.3—2012 信息技术 自动识别和数据采集技术 词汇 第3部分:射频识别
- [52] GB/T 30030—2013 自动导引车(AGV) 术语
- [53] GB/T 30417—2013 漆器通用技术要求
- [54] GB/T 32444—2015 竹制家具通用技术条件
- [55] GB/T 33222—2016 机械产品生命周期管理系统通用技术规范
- [56] GB/T 33392—2016 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料中4-氨基偶氮苯的测定
- [57] GB/T 33761—2017 绿色产品评价通则
- [58] GB/T 34441—2017 软体家具 床垫燃烧性能的评价
- [59] GB/T 34722—2017 浸渍胶膜纸饰面胶合板和细木工板
- [60] GB/T 35601—2017 绿色产品评价 人造板和木质地板
- [61] GB/T 35602—2017 绿色产品评价 涂料
- [62] GB/T 35607—2017 绿色产品评价 家具
- [63] GB/T 36132—2018 绿色工厂评价通则
- [64] GB/T 36415—2018 汽车行业信息化 实施规范
- [65] GB/T 36531—2018 生产现场可视化管理系统技术规范
- [66] GB/T 37393—2019 数字化车间 通用技术要求
- [67] GB/T 37413—2019 数字化车间 术语和定义
- [68] GB/T 38247—2019 信息技术 增强现实 术语
- [69] GB/T 38466—2020 藤家具通用技术条件
- [70] GB/T 38467—2020 家具用改性木材技术条件
- [71] GB/T 38652—2020 电子商务业务术语
- [72] GB/T 38668—2020 智能制造 射频识别系统 通用技术要求
- [73] HJ 507—2009 环境标志产品技术要求 皮革和合成革
- [74] HJ 2547—2016 环境标志产品技术要求 家具
- [75] JG/T 219—2017 住宅厨房家具及厨房设备模数系列
- [76] QB/T 1951.1—2010 木家具 质量检验及质量评定
- [77] QB/T 1951.2—2013 金属家具 质量检验及质量评定
- [78] QB/T 1952.1—2012 软体家具 沙发
- [79] QB/T 1952.2—2011 软体家具 弹簧软床垫

- [80] QB/T 2189—2013 家具五金 杯状暗铰链
- [81] QB/T 2280—2016 办公家具 办公椅
- [82] QB/T 2385—2018 深色名贵硬木家具
- [83] QB/T 2454—2013 家具五金 抽屉导轨
- [84] QB/T 2530—2011 木制柜
- [85] QB/T 2531—2010 厨房家具
- [86] QB/T 2601—2013 体育场馆公共座椅
- [87] QB/T 2603—2013 木制宾馆家具
- [88] QB/T 2741—2013 学生公寓多功能家具
- [89] QB/T 4371—2012 家具抗菌性能的评价
- [90] QB/T 4447—2013 漆艺家具
- [91] QB/T 4448—2013 家具表面软质覆面材料剥离强度的测定
- [92] QB/T 4449—2013 家具表面硬质覆面材料剥离强度的测定
- [93] QB/T 4454—2013 沙滩椅
- [94] QB/T 4462—2013 软体家具 手动折叠沙发
- [95] QB/T 4463—2013 家具用封边条技术要求
- [96] QB/T 4766—2014 家具用双包镶板技术要求
- [97] QB/T 4767—2014 家具用钢构件
- [98] QB/T 4934—2016 连体餐桌椅
- [99] QB/T 4935—2016 办公家具 屏风桌
- [100] QB/T 5034—2017 布衣柜
- [101] SN/T 2419.1—2016 进出口家具检验规程 第1部分:一般家具
- [102] SN/T 2419.2—2015 进出口家具检验规程 第2部分:儿童家具
- [103] DB11/T 1559—2018 碳排放管理体系实施指南
- [104] 吴智慧. 绿色家具技术[D]. 北京:中国林业出版社,2006.
- [105] 吴智慧,徐伟. 软体家具制造工艺[D]. 北京:中国林业出版社,2008.
- [106] 胡景初,李敏秀. 家具设计辞典.[D] 北京:中国林业出版社,2009.
- [107] 吴智慧. 木家具制造工艺学(第2版)[D]. 北京:中国林业出版社,2012.
- [108] 吴智慧. 室内与家具设计-家具设计(第2版)[D]. 北京:中国林业出版社,2012.
- [109] 吴智慧. 家具质量管理与控制(第2版)[D]. 北京:中国林业出版社,2018.
- [110] 吴智慧等. 竹藤家具制造工艺(第2版)[D]. 北京:中国林业出版社,2018.



索 引

汉语拼音索引

A		半隐燕尾榫 .....	6.113
		包边 .....	6.180
矮柜 .....	3.32	包覆材料 .....	5.200
安全认证 .....	11.14	包肩榫 .....	6.113
安全性能 .....	10.70	宝塔形弹簧 .....	8.5
按摩床 .....	3.46	保光性 .....	9.116
暗铰链 .....	5.209	保色性 .....	9.115
暗螺钉拼 .....	6.114	背板 .....	4.20
B		背板扣件 .....	5.221
吧凳 .....	3.132	背板连接件 .....	5.221
吧台 .....	3.78	背剩余松动量 .....	10.50
吧椅 .....	3.120	背松动量 .....	10.48
拔步床 .....	3.50	绷面 .....	8.38
拔缘 .....	7.39	闭孔涂饰 .....	9.19
白楞 .....	9.94	闭口不贯通榫 .....	6.113
班台 .....	3.63	闭口贯通榫 .....	6.113
板材 .....	6.4,7.3	壁挂式家具 .....	2.50
板件 .....	4.3	壁柜 .....	3.23
板木家具 .....	2.14	边材 .....	6.11
板石 .....	5.111	边材变色 .....	6.44
板式部件 .....	4.3	边材腐朽 .....	6.46
板式家具 .....	2.38	变色 .....	6.42,6.101,9.77
钣金 .....	7.42	变形 .....	6.92
办公家具 .....	2.60	变异性 .....	6.34
办公椅 .....	3.118	表干 .....	9.25
办公桌 .....	3.62	表裂 .....	6.90
半闭口不贯通榫 .....	6.113	表面粗糙度 .....	6.119
半钢化玻璃 .....	5.93	表面干燥 .....	9.25
半光封边条 .....	5.143	表面节 .....	6.38
半光涂饰 .....	9.23	表面理化性能 .....	10.21
半开放涂饰 .....	9.20	表面硬化 .....	6.99
半填孔涂饰 .....	9.20	表面装饰处理 .....	7.64
半显孔涂饰 .....	9.20	宾馆家具 .....	2.61
半亚光封边条 .....	5.143	丙烯晴-丁二烯-苯乙烯塑料 .....	5.62
半亚光涂饰 .....	9.23	波纹 .....	6.82
		玻璃 .....	5.89

玻璃家具 .....	2.34	插入榫拼 .....	6.114
玻璃门铰 .....	5.211	插销 .....	5.228
玻璃纤维增强塑料 .....	5.64	茶几 .....	3.73
薄板弯曲胶合家具 .....	2.41	茶家具 .....	2.77
薄木 .....	5.121	茶水柜 .....	3.31
薄木贴面 .....	6.170	拆装式家具 .....	2.46
补色 .....	9.49	拆装式结构 .....	7.17
不填孔涂饰 .....	9.21	产品全生命周期管理 .....	11.11
不透明涂饰 .....	9.15	产品数据管理 .....	12.2
不透明涂装 .....	9.15	产品要素 .....	11.42
布袋簧 .....	8.9	产销监管链认证 .....	11.20
布革沙发 .....	3.97	长凳 .....	3.130
布料 .....	5.201	长刨花层积材 .....	5.50
布衣柜 .....	3.12	厂对客 .....	12.69
布艺沙发 .....	3.96	厂对商 .....	12.66
步入式衣帽间 .....	3.6	厂对商对客 .....	12.73
部件 .....	4.11	超低密度纤维板 .....	5.43
		车木家具 .....	2.42
		车切 .....	7.27
		车削 .....	6.164
		沉陷 .....	9.89
		陈设柜 .....	3.18
		成品家具 .....	2.78
		成套家具 .....	2.44
		成型胶合板 .....	5.29
		成型铣削 .....	6.162
		成组技术 .....	12.14
		尺寸极限偏差 .....	10.2
		尺寸稳定性 .....	6.32
		齿形拼 .....	6.114
		重叠床 .....	3.43
		重复载荷 .....	10.34
		充气床垫 .....	3.57
		充气沙发 .....	3.108
		充水床垫 .....	3.56
		冲扁 .....	7.52
		冲裁 .....	7.28
		冲击强度 .....	9.106
		冲击试验 .....	10.38
		冲击载荷 .....	10.33
		冲孔 .....	7.48

## C

擦穿 .....	9.95
擦漆 .....	9.148
材面 .....	6.6
裁板 .....	6.150
彩绘 .....	9.133
彩绘玻璃 .....	5.100
彩漆 .....	5.195
参数化设计 .....	12.3
餐边柜 .....	3.30
餐厅家具 .....	2.54
餐桌 .....	3.61
仓库管理系统 .....	12.36
仓库控制系统 .....	12.37
草编家具 .....	2.33
侧板 .....	4.13
层板 .....	4.15
层板销 .....	5.229
层积材家具 .....	2.13
层间剥离 .....	9.101
插接式结构 .....	7.20
插屏 .....	3.153
插入榫 .....	6.113

冲切	7.28	床头板	4.34
冲压	7.47	床头柜	3.13
虫眼	6.49	醇酸涂料	5.183
重组木	5.49	锉削	7.53
重组竹	5.76	错位	7.77
重组竹家具	2.21		
重组装饰薄木	5.123	D	
重组装饰材料	5.48	搭口拼	6.114
重组装饰单板	5.123	打蜡	9.59
抽斗	4.29	打围边钢	8.37
抽屉	4.29	打眼	6.159
抽屉摆动度	10.10	大规模定制家具	2.80
抽屉导轨	5.216	大理石	5.107
抽屉下垂度	10.9	大漆	5.190
抽涂	9.70	大气干燥	6.135
出木沙发	3.82	大衣柜	3.10
初腐	6.48	带材	7.5
除木毛	9.37	袋装弹簧	8.9
除树脂	9.38	单板层积材	5.47
除锈	9.40	单板条层积材	5.49
除锈处理	7.66	单包镶	6.129
除油渍	9.39	单层床	3.40
厨房家具	2.56	单层结构刨花板	5.31
厨柜	3.28	单面书架	3.136
橱柜类家具	3.1	单人床	3.38
储碳	11.7	单人沙发	3.98
穿带拼	6.114	单体书架	3.138
穿簧	8.7	单一配料	6.148
穿条拼	6.114	单元化制造	12.17
穿心眼	9.73	单柱书架	3.141
床边柜	3.13	倒光	9.99
床底架	8.20	灯架	3.151
床垫	3.53	灯台	3.151
床垫包蒙	8.38	凳	3.127
床类家具	3.37	低密度纤维板	5.42
床屏	4.34	低碳经济	11.1
床铺板	4.35	底板	4.19
床铺面	4.35	底脚平稳性	10.5
床前凳	3.14	底盘	4.28
床前柜	3.14	底漆	9.9
床框	4.36	底着色	9.47

地柜 .....	3.32	多层胶合板 .....	5.28
电动家具 .....	2.83	多层胶合板家具 .....	2.12
电镀 .....	7.73	多层结构刨花板 .....	5.33
电商 .....	12.65	多功能床 .....	3.45
电视柜 .....	3.20	多功能沙发 .....	3.85
电学性 .....	6.28	多环芳烃 .....	10.64
电泳涂装 .....	7.70	多连架 .....	3.146
电子标签 .....	12.20	多人沙发 .....	3.101
电子订货系统 .....	12.27	多异氰酸酯胶黏剂 .....	5.161
电子商务 .....	12.65	多用沙发 .....	3.85
雕刻 .....	6.166, 9.125	E	
雕刻玻璃 .....	5.99		
雕漆 .....	9.142	儿童家具 .....	2.57
雕填 .....	9.144	儿童高椅 .....	3.121
吊带拼 .....	6.114	二级水平 .....	10.42
吊柜 .....	3.33	二维码 .....	12.19
吊码 .....	5.233	二维条码 .....	12.19
叠摺式结构 .....	7.18	二氧化碳排放 .....	11.2
丁腈橡胶胶黏剂 .....	5.164	F	
钉绷带 .....	8.27		
钉接合 .....	6.108	发白 .....	9.82
钉麻布 .....	8.29	发泡塑料 .....	5.65
顶板 .....	4.16	发笑 .....	9.86
顶挂式家具 .....	2.50	翻边 .....	7.42
顶帽 .....	4.16	翻门 .....	4.23
顶弯 .....	7.32	翻门吊撑 .....	5.218
定位装置 .....	5.226	反应型聚氨酯热熔胶 .....	5.174
定向木片层积材 .....	5.50	泛白 .....	9.82
定向刨花板 .....	5.35	方材 .....	6.5
定型家具 .....	2.78	方材胶合 .....	6.181
定制家具 .....	2.79	方材弯曲 .....	6.183
动物胶 .....	5.149	方凳 .....	3.129
独立柜 .....	3.34	防腐木材 .....	5.22
独立架 .....	3.145	防火板 .....	5.128
独立式衣帽间 .....	3.8	防锈性 .....	9.119
独立椅 .....	3.124	仿皮 .....	5.205
镀膜玻璃 .....	5.103	仿生制造 .....	12.15
端裂 .....	6.51, 6.86	仿生制造系统 .....	12.16
锻造 .....	7.56	仿藤 .....	5.88
堆漆 .....	9.145	仿藤家具 .....	2.31
钝化处理 .....	7.69	仿型车削 .....	6.165

仿型铣削 .....	6.163	干燥窑干燥 .....	6.136
放边 .....	7.40	杆件 .....	4.2
飞溅 .....	7.88	钢 .....	5.53
非拆装家具 .....	2.45	钢化玻璃 .....	5.92
分布式控制系统 .....	12.33	钢制储物架 .....	3.147
分布式数控 .....	12.61	高光涂饰 .....	9.22
分布式数控技术 .....	12.61	高亮光封边条 .....	5.141
分缝 .....	10.11	高密度纤维板 .....	5.40
分散控制系统 .....	12.33	高温热处理木材 .....	5.15
酚醛树脂胶黏剂 .....	5.153	高压无气喷涂 .....	9.66
粉末涂料 .....	5.189	高压装饰板 .....	5.128
粉末涂装 .....	7.72	高压装饰板贴面 .....	6.173
封闭涂饰 .....	9.19	割切 .....	7.24
封边 .....	6.178	搁板 .....	4.15
封边材料 .....	5.132	搁板撑 .....	5.229
封边条 .....	5.132	搁脚凳 .....	3.133
蜂窝裂 .....	6.91	隔板 .....	4.14
缝边 .....	8.25	隔氧型聚酯漆 .....	5.181
扶手 .....	4.33	隔氧型聚酯涂料 .....	5.181
扶手剩余松动量 .....	10.51	各向异性 .....	6.33
扶手松动量 .....	10.49	根部肥大 .....	6.57
扶手椅 .....	3.110	工段 .....	6.123
浮雕 .....	9.126	工序 .....	6.124
浮色 .....	9.76	工艺规程 .....	6.122
腐朽 .....	6.45	工艺过程 .....	6.121
附着力 .....	9.108	公共场所家具 .....	2.76
复合面料 .....	8.12	公共家具 .....	2.76
复合型人造石材 .....	5.115	公共座椅 .....	3.122
复柱书架 .....	3.142	功能尺寸 .....	10.1
富马酸二甲酯 .....	10.65	功能刨花板 .....	5.38
覆面 .....	6.169	功能沙发 .....	3.106
覆面板 .....	4.6	供应链管理 .....	12.47
覆面材料 .....	5.118	钩挂式连接件 .....	5.215
覆面实木家具 .....	2.5	构件 .....	4.1
G			
改性木材 .....	5.14	古籍架 .....	3.144
干裂 .....	6.85	古籍书架 .....	3.144
干缩性 .....	6.31	鼓泡 .....	9.93
干形缺陷 .....	6.53	固定弹簧 .....	8.28
干燥缺陷 .....	6.84	固定式家具 .....	2.48
		固定式结构 .....	7.16
		固碳 .....	11.8



固装式家具 .....	2.45	合成橡胶胶黏剂 .....	5.162
刮涂 .....	9.61	合页 .....	5.208
挂接 .....	7.13	恒载荷 .....	10.30
挂屏 .....	3.155	横档 .....	4.40
挂衣棍 .....	4.52	横截 .....	6.151
挂衣棍承座 .....	5.230	横切面 .....	6.7
管材 .....	7.2	横砂痕 .....	9.72
管理体系要素 .....	11.40	横弯 .....	6.94
光固化漆 .....	5.185	烘干材 .....	5.13
光敏漆 .....	5.185	红木家具 .....	2.7
光敏涂料 .....	5.185	红外线干燥 .....	9.56
光泽 .....	9.103	后成型封边 .....	6.180
广漆 .....	5.194	互换性 .....	6.118
龟裂 .....	9.102	户外家具 .....	2.72
规格尺寸加工 .....	6.156	护角 .....	8.18
柜类家具 .....	3.1	花岗石 .....	5.108
柜门 .....	4.21	花几 .....	3.74
辊涂 .....	9.69	花架 .....	3.148
滚轮 .....	5.234	花纹 .....	6.18
滚弯 .....	7.34	划痕 .....	7.79
滚压 .....	7.46	环保性能 .....	10.52
过程控制系统 .....	12.34	环境标志 .....	11.52
过干 .....	6.105	环境标志认证 .....	11.15
过楞 .....	9.78	环境管理体系认证 .....	11.17
		环境排放要素 .....	11.43
		环境认证 .....	11.15
		环境意识材料 .....	11.47
		环境意识设计 .....	11.46
		环境意识制造 .....	11.48
		环境友好型包装 .....	11.49
		环境友好型产品 .....	11.21
		环境友好型家具 .....	11.22
		环境友善型技术 .....	11.45
		环境属性指标 .....	11.29
		环氧树脂胶黏剂 .....	5.159
		灰底 .....	9.137
		灰地 .....	9.137
		灰料 .....	9.136
		挥发性有害物质 .....	10.54
		挥发性有机化合物(VOC)释放量 .....	10.57
		回黏 .....	9.100

## H

海绵 .....	5.65
海绵切割 .....	8.30
海绵沙发 .....	3.88
含水率 .....	6.20
焊穿 .....	7.93
焊接 .....	7.59
焊接合 .....	7.9
焊接裂纹 .....	7.94
焊接缺陷 .....	7.84
焊瘤 .....	7.87
绗缝层 .....	8.12
合成革沙发 .....	3.95
合成皮革 .....	5.205
合成石 .....	5.112
合成树脂胶黏剂 .....	5.151



汇碳 .....	11.7	加工缺陷 .....	6.77
会议桌 .....	3.67	加工余量 .....	6.128
绘画 .....	9.133	加热干燥 .....	9.55
混合现实 .....	12.51	夹层玻璃 .....	5.94
混合型弹性沙发 .....	3.90	夹皮 .....	6.72
混拼竹方 .....	5.75	夹杂异物 .....	6.76
活节 .....	6.39	夹渣 .....	7.86
活载荷 .....	10.31	家具 .....	2.1
<b>J</b>		家具用钢构(制)件 .....	5.240
机器穿簧 .....	8.36	家户外家具 .....	2.74
机器人 .....	12.58	家用家具 .....	2.51
机械损伤 .....	6.69	甲醛释放量 .....	10.56
积层式钢制书架 .....	3.143	架类家具 .....	3.134
积层书架 .....	3.143	架子床 .....	3.49
基础管理职责要素 .....	11.37	尖削 .....	6.55
基础合规性与相关方要素 .....	11.36	间苯二酚改性酚醛树脂胶黏剂 .....	5.157
基础设施要素 .....	11.39	间苯二酚树脂胶黏剂 .....	5.155
基础着色 .....	9.47	间厅柜 .....	3.22
基准加工 .....	6.155	剪裁 .....	7.26
基准面加工 .....	6.155	剪切 .....	7.26
绩效要素 .....	11.44	渐变结构刨花板 .....	5.34
及时化生产 .....	12.42	讲台 .....	3.68
集成薄木 .....	5.124	降等 .....	6.104
集成材 .....	5.5	交互设计 .....	12.12
集成材加工 .....	6.181	交通家具 .....	2.71
计算机辅助工程 .....	12.25	胶合板 .....	5.25
计算机辅助工艺规划 .....	12.24	胶合木 .....	5.5
计算机辅助工艺设计 .....	12.24	胶合竹 .....	5.70
计算机辅助设计 .....	12.22	胶接合 .....	6.107
计算机辅助制造 .....	12.23	胶黏剂 .....	5.147
计算机辅助质量保证 .....	12.26	角柜 .....	3.35
计算机辅助质量管理 .....	12.26	脚 .....	4.43
计算机集成制造 .....	12.38	脚凳 .....	3.133
计算机数控 .....	12.60	脚垫 .....	5.236
计算机数控技术 .....	12.60	脚架 .....	4.27
寄生植物伤 .....	6.75	脚盘 .....	4.28
加工工艺 .....	6.132, 7.22	脚套 .....	5.236
加工基础 .....	6.115	铰链 .....	5.207
加工基准 .....	6.116	教室用家具 .....	2.64
加工精度 .....	6.117	教学家具 .....	2.64
		接疤 .....	7.76

接触性有害物质	10.55	锯痕	6.81
接待台	3.69	锯口偏斜	6.79
接待桌	3.69	锯口弯曲	6.186
接合方式	6.106,7.8	锯路	6.125
节子	6.36	锯切	7.25
结皮	9.35	锯制弯曲	6.185
截端	6.153	聚氨酯胶黏剂	5.160
截断	7.23	聚氨酯漆	5.179
金属箔	5.131	聚氨酯热熔胶	5.172
金属材料	5.51	聚氨酯涂料	5.179
金属材料形式	7.1	聚苯乙烯塑料	5.60
金属加工缺陷	7.74	聚丙烯塑料	5.59
金属家具	2.15	聚酯酸乙烯酯乳液胶	5.158
金属件表面电镀层理化性能	10.25	聚甲基丙烯酸甲酯	5.61
金属件表面烘漆喷塑涂层理化性能	10.24	聚氯乙烯塑料	5.57
浸涂	9.71	聚酰胺树脂胶黏剂	5.170
浸渍改性木材	5.17	聚酰胺塑料	5.63
浸渍胶膜纸	5.127	聚乙酸乙烯酯胶黏剂	5.158
浸渍胶膜纸饰面细木工板	5.45	聚乙烯塑料	5.58
禁用偶氮染料	10.61	聚酯漆	5.180
禁用阻燃剂	10.62	聚酯热熔胶	5.171
禁用阻燃整理剂	10.62	聚酯树脂胶黏剂	5.171
经济属性指标	11.31	聚酯涂料	5.180
精良生产	12.41	卷边	7.43
精益生产	12.41	卷门	4.25
精制漆	5.191	卷制弹簧	8.35
精制生漆	5.191		
净白玻璃	5.91	K	
净料	6.127	开放式衣柜	3.5
净料加工	6.157	开放式衣帽间	3.7
径裂	6.87	开放涂饰	9.21
径切板	5.10	开口不贯通榫	6.113
径切面	6.8	开口贯通榫	6.113
静电喷涂	9.67	开料	6.151
静载荷	10.32	开门	4.22
静载荷试验	10.36	开榫	6.158
镜面玻璃	5.104	揩光漆	5.192
酒店家具	2.61	揩漆	9.148
酒色	9.7	揩涂	9.63
桔皮	9.83	康养家具	2.68
锯割	6.150	抗菌性能	10.69

炕几	3.75	拉簧	8.6
炕桌	3.75	拉篮	5.231
靠背	4.32	拉式生产	12.45
靠背椅	3.109	拉手	5.222
靠模铣削	6.163	拉弯	7.33
可编程控制器	12.32	蜡型聚酯漆	5.181
可编程逻辑控制器	12.32	烙花	9.132
可拆装家具	2.46	镭射玻璃	5.101
可分解有害芳香胺染料	10.61	冷弯	7.31
可视化	12.48	冷作	7.45
可视化管理	12.48	力学性能	10.28
可饰面定向刨花板	5.36	立体雕	9.128
刻花玻璃	5.99	立挺	4.37
刻灰	9.143	粒子	9.88
刻漆	9.143	连接件	5.212
刻填	9.144	连接件接合	6.110
客对厂	12.72	连体餐桌椅	3.126
客对客	12.71	连体书架	3.139
客对商	12.70	连续型弹簧	8.10
客对商对客户	12.73	联动锁	5.224
客户关系管理	12.46	联锁	5.224
客厅家具	2.52	亮光封边条	5.142
课椅	3.119	亮光涂饰	9.22
课桌	3.66	裂缝	7.75
啃头	6.83	裂纹	6.50,9.102
空气喷涂	9.65	邻苯二甲酸盐	10.63
空芯板	5.46	邻苯二甲酸酯	10.63
空芯刨花板	5.37	邻边垂直度	10.8
扣边框	8.37	淋涂	9.68
快口	7.81	磷化处理	7.67
款彩	9.143	菱形变形	6.98
框架	4.8	零件	4.10
框架制作	8.26	零库存管理	12.43
框嵌板	4.7	零库存生产	12.43
框式家具	2.37	流挂	9.80
扩口	7.37	流平性	9.29
阔叶材	5.7	柳编家具	2.32
		笼罩漆	5.194
		漏白	9.85
拉档	4.45	漏焊	7.90
拉动式生产	12.45	漏节	6.41

镂铣 .....	6.166	毛料 .....	6.126
露底 .....	9.85	毛料加工 .....	6.154
露木沙发 .....	3.82	铆接 .....	7.63
铝 .....	5.54	铆接合 .....	7.10
绿色包装 .....	11.49	帽头 .....	4.38
绿色标志 .....	11.52	门厅柜 .....	3.24
绿色材料 .....	11.47	门头铰 .....	5.210
绿色产品 .....	11.21	门吸 .....	5.225
绿色产品评价 .....	11.23	扣面 .....	8.34
绿色产品评价基本要素 .....	11.25	密度 .....	6.19
绿色产品评价指标体系 .....	11.24	密集柜 .....	3.140
绿色产品评价指标要素 .....	11.26	密集架 .....	3.140
绿色产品认证 .....	11.23	密集书架 .....	3.140
绿色工厂 .....	11.32	面板 .....	4.17
绿色工厂评价 .....	11.33	面料 .....	8.11
绿色工厂评价方案 .....	11.34	面料裁剪 .....	8.32
绿色工厂评价基本要素 .....	11.35	面料缝纫 .....	8.33
绿色工厂评价指标体系 .....	11.34	面盆柜 .....	3.27
绿色工厂评价指标要素 .....	11.38	面漆 .....	9.10
绿色技术 .....	11.45	面漆着色 .....	9.48
绿色家具 .....	11.22	面着色 .....	9.48
绿色设计 .....	11.46	描绘 .....	9.139
绿色生产 .....	11.48	民用家具 .....	2.51
绿色消费 .....	11.50	敏捷制造 .....	12.40
绿色营销 .....	11.51	明铰链 .....	5.208
绿色制造 .....	11.48	明螺钉拼 .....	6.114
氯丁橡胶胶黏剂 .....	5.163	明燕尾榫 .....	6.113
氯乙烯-乙酸乙烯共聚树脂胶黏剂 .....	5.169	模块化设计 .....	12.11
轮裂 .....	6.88	模拟印刷 .....	9.16
罗汉床 .....	3.48	模压 .....	9.131
螺钿 .....	9.141	模压成型 .....	6.188
螺纹接合 .....	7.11	膜型聚酯漆 .....	5.181
螺旋穿簧 .....	8.7	磨白 .....	9.94
螺旋弹簧 .....	8.2	磨光 .....	6.167
螺旋拉簧 .....	8.6	磨皮藤条 .....	5.85
螺旋式连接件 .....	5.214	磨皮藤条家具 .....	2.30
落地沙发 .....	3.105	磨砂玻璃 .....	5.98
		磨削 .....	7.54
		木材防腐改性 .....	6.144
		木材改性 .....	6.137
		木材干燥 .....	6.134

## M

麻石 .....	5.108
毛刺 .....	7.80

木材构造 ..... 6.10

木材构造缺陷 ..... 6.59

木材化学改性 ..... 6.139

木材浸渍改性 ..... 6.141

木材缺陷 ..... 6.35

木材热处理改性 ..... 6.140

木材特性 ..... 6.1

木材物理改性 ..... 6.138

木材熏蒸改性 ..... 6.145

木材压缩改性 ..... 6.142

木材阻燃改性 ..... 6.143

木扶手沙发 ..... 3.82

木工要求 ..... 10.18

木家具 ..... 2.2

木框 ..... 4.8

木蜡油 ..... 5.199

木螺钉接合 ..... 6.109

木毛 ..... 6.80

木皮 ..... 5.121

木塑复合材料 ..... 5.117

木纹色封边条 ..... 5.138

木制件表面漆膜理化性能 ..... 10.22

木制件软硬质覆面理化性能 ..... 10.23

木质封边条 ..... 5.135

N

内含边材 ..... 6.65

内裂 ..... 6.91

耐干热性 ..... 9.111

耐龟裂性 ..... 9.122

耐候性 ..... 9.117

耐划伤性 ..... 9.121

耐久性试验 ..... 10.37

耐老化性 ..... 9.118

耐冷热温差性 ..... 9.113

耐冷热循环性 ..... 9.113

耐磨性 ..... 9.110

耐湿热性 ..... 9.112

耐香烟灼烧性 ..... 9.123

耐压痕性 ..... 9.120

耐液性 ..... 9.114

能源与资源投入要素 ..... 11.41

能源属性指标 ..... 11.28

腻子 ..... 9.5

年轮 ..... 6.14

鸟眼 ..... 6.71

脲醛树脂胶黏剂 ..... 5.152

扭弯 ..... 6.97

扭转纹 ..... 6.60

P

排椅 ..... 3.123

旁板 ..... 4.13

抛光 ..... 9.59

刨花板 ..... 5.30

刨花板家具 ..... 2.10

泡沫床垫 ..... 3.59

泡沫塑料 ..... 5.65

配餐柜 ..... 3.30

配料 ..... 6.147

喷墨打印 ..... 9.149

喷砂玻璃 ..... 5.98

喷涂 ..... 9.64

喷印 ..... 9.149

盆架 ..... 3.150

劈裂 ..... 6.89

皮革 ..... 5.202

皮革沙发 ..... 3.91

皮沙发 ..... 3.94

偏枯 ..... 6.73

偏心材 ..... 6.63

偏心式连接件 ..... 5.213

漂白 ..... 9.42

拼板 ..... 4.4

拼接 ..... 6.114

品质属性指标 ..... 11.30

平板玻璃 ..... 5.91

平板封边条 ..... 5.136

平板显示器旋转臂 ..... 5.238

平光封边条 ..... 5.144

平光涂饰 ..... 9.24

平衡含水率 ..... 6.21

平口拼 ..... 6.114

平面刨削 .....	6.161	嵌线 .....	8.24
平行度 .....	10.13	强度试验 .....	10.35
平整度 .....	10.6	强化玻璃 .....	5.92
评价 .....	11.12	墙体家具 .....	2.48
凭倚类家具 .....	3.60	翘皮割角榫 .....	6.113
屏风 .....	3.152	翘曲 .....	6.93
屏风桌 .....	3.65	翘曲度 .....	10.4
铺垫料 .....	8.16	翘弯 .....	6.96
普通玻璃 .....	5.90	琴几 .....	3.76
普通光封边条 .....	5.143	琴桌 .....	3.76
普通胶合板 .....	5.26	轻质定向刨花板 .....	5.36
普通沙发 .....	3.84	清漆 .....	9.11

## Q

期刊架 .....	3.135	清漆透明度 .....	9.124
漆面镶嵌 .....	9.140	曲木家具 .....	2.39
漆膜 .....	9.3	去油处理 .....	7.65
漆膜厚度 .....	9.105	圈椅 .....	3.111
漆膜平整 .....	9.30	全包沙发 .....	3.83
漆艺 .....	9.135	全干 .....	9.27
漆艺家具 .....	2.36	全皮沙发 .....	3.92
齐边 .....	6.168	全实木家具 .....	2.4
其他材料贴面 .....	6.175	全屋定制家具 .....	2.81
企口拼 .....	6.114	全隐燕尾榫 .....	6.113
企业信息化 .....	12.8	缺棱 .....	6.78
企业资源计划 .....	12.30		
起筋 .....	9.87		
起居室家具 .....	2.52		
气干 .....	6.135		
气干材 .....	5.12		
气干型聚酯漆 .....	5.182		
气干型聚酯涂料 .....	5.182		
气孔 .....	7.85		
气泡 .....	9.93		
气压喷涂 .....	9.65		
钎焊 .....	7.62		
牵筋 .....	5.218		
嵌板 .....	4.41		
嵌补 .....	9.43		
嵌端拼 .....	6.114		
嵌固式家具 .....	2.48		
嵌入式衣帽间 .....	3.9		
嵌条拼 .....	6.114		

## R

染色 .....	9.45
热处理 .....	7.58
热固性胶黏剂 .....	5.175
热固性树脂胶黏剂 .....	5.175
热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板 .....	5.128
热膜转印装饰 .....	9.17
热熔胶 .....	5.165
热熔性树脂胶黏剂 .....	5.165
热塑性胶黏剂 .....	5.176
热塑性聚氨酯热熔胶 .....	5.173
热塑性树脂胶黏剂 .....	5.176
热弯 .....	7.30
热弯玻璃 .....	5.95
热学性 .....	6.27
热转印膜 .....	5.130
人工干燥 .....	6.136
人工智能 .....	12.57
人造板 .....	5.24

人造板家具 .....	2.8	色漆 .....	9.12
人造薄木 .....	5.123	森林经营认证 .....	11.19
人造革 .....	5.205	森林认证 .....	11.18
人造革沙发 .....	3.95	沙发 .....	3.81
人造皮革 .....	5.205	沙发包蒙 .....	8.34
人造皮沙发 .....	3.95	沙发床 .....	3.51
人造石 .....	5.112	沙发架 .....	8.21
人造石材 .....	5.112	沙发椅 .....	3.114
认证 .....	11.12	沙滩椅 .....	3.125
溶剂型涂料 .....	5.187	砂光 .....	6.167, 9.36
熔焊 .....	7.60	砂磨 .....	9.58
柔韧性 .....	9.107	砂岩 .....	5.110
柔性化生产 .....	12.39	砂眼 .....	9.92
柔性制造系统 .....	12.39	山纹板 .....	5.11
乳胶床垫 .....	3.58	伤疤 .....	6.68
入墙衣柜 .....	3.3	商对客 .....	12.68
软包复合面料理化性能 .....	10.26	商对商 .....	12.67
软包件要求 .....	10.19	商业家具 .....	2.69
软包铺垫料理化性能 .....	10.27	商用户外家具 .....	2.73
软成型封边 .....	6.179	商用家具 .....	2.69
软成型贴面 .....	6.176	烧结型人造石材 .....	5.116
软床 .....	3.52	烧伤 .....	6.70
软床垫 .....	3.53	蛇簧 .....	8.8
软体床 .....	3.52	蛇形弹簧 .....	8.8
软体家具 .....	2.17	射频标签 .....	12.20
软体家具力学性能指标 .....	10.46	射频识别 .....	12.21
软质覆面材料 .....	5.119	伸缩桌 .....	3.72
软质贴面材料 .....	5.119	深色名贵硬木 .....	5.9
软质阻燃聚氨酯发泡塑料 .....	5.66	深色名贵硬木家具 .....	2.6
S		渗色 .....	9.75
32 mm 系统 .....	6.131	渗透性 .....	6.29
塞角 .....	4.51	生产过程 .....	6.120
赛霞漆 .....	5.194	生长轮 .....	6.13
三层结构刨花板 .....	5.32	生霉 .....	6.103
三级水平 .....	10.43	生命周期 .....	11.9
三聚氰胺封边条 .....	5.134	生命周期分析 .....	11.10
三聚氰胺改性脲醛树脂胶黏剂 .....	5.156	生命周期评价 .....	11.10
三聚氰胺树脂胶黏剂 .....	5.154	生命周期设计 .....	11.46
三聚氰胺树脂浸渍纸层积封边条 .....	5.134	生漆 .....	5.190
三人沙发 .....	3.100	生态标志 .....	11.52
色板 .....	9.4	生态材料 .....	11.47
色花 .....	9.74	生态设计 .....	11.46
		声学性 .....	6.26



失光 .....	9.98	数码喷墨打印 .....	9.18
湿气固化反应型聚氨酯热熔胶 .....	5.174	数码喷印装饰 .....	9.18
湿胀性 .....	6.30	数字化 .....	12.1
石材 .....	5.105	数字化车间 .....	12.7
石材家具 .....	2.35	数字化工厂 .....	12.7
石灰石 .....	5.109	数字化管理 .....	12.6
实干 .....	9.26	数字化设计 .....	12.4
实际干燥 .....	9.26	数字化制造 .....	12.5
实木 .....	5.1	刷痕 .....	9.79
实木板材 .....	5.3	刷毛 .....	9.81
实木家具 .....	2.3	刷涂 .....	9.62
实木交错层积材 .....	5.6	双包镶 .....	6.130
实木锯材 .....	5.2	双包镶板 .....	5.46
实木拼板 .....	5.3	双层床 .....	3.41
实木弯曲家具 .....	2.40	双肩斜角暗榫 .....	6.113
实验室家具 .....	2.65	双面书架 .....	3.137
实验台 .....	3.79	双人床 .....	3.39
试验水平 .....	10.40	双人沙发 .....	3.99
饰面 .....	6.169	双心木 .....	6.62
饰面板 .....	4.6	水泥型人造石材 .....	5.114
饰面材料 .....	5.118	水平偏差 .....	10.12
收边 .....	7.41	水色 .....	9.6
书房家具 .....	2.55	水性漆 .....	5.186
书柜 .....	3.15	水性涂料 .....	5.186
书架 .....	3.135	顺弯 .....	6.95
梳妆台 .....	3.70	丝材 .....	7.7
梳妆桌 .....	3.70	死节 .....	6.40
熟漆 .....	5.191	四级水平 .....	10.44
树包 .....	6.74	素板 .....	4.5
树干形状缺陷 .....	6.53	素面板 .....	4.5
树瘤 .....	6.56	素色封边条 .....	5.140
树脂改性木材 .....	5.18	塑胶仿藤 .....	5.88
树脂浸渍纸 .....	5.127	塑胶仿藤家具 .....	2.31
树脂浸渍纸贴面 .....	6.172	塑料 .....	5.56
树脂囊 .....	6.67	塑料薄膜 .....	5.129
树脂型人造石材 .....	5.113	塑料薄膜贴面 .....	6.174
树种 .....	6.2	塑料封边条 .....	5.133
竖档 .....	4.39	塑料家具 .....	2.16
数据采集与监视控制系统 .....	12.35	塑料藤 .....	5.88
数控 .....	12.59	塑料藤家具 .....	2.31
数控技术 .....	12.59	塑料贴面板 .....	5.128
数码 3D 打印 .....	9.18	酸固化漆 .....	5.184
数码打印 .....	9.18	酸固化涂料 .....	5.184



酸洗 .....	9.41	藤皮家具 .....	2.27
髓心材 .....	6.66	藤芯 .....	5.86
碎花玻璃 .....	5.97	藤芯家具 .....	2.28
碎料板 .....	5.30	藤制家具 .....	2.26
榫接合 .....	6.111	提庄漆 .....	5.192
榫接合基本形式 .....	6.113	屉底板 .....	4.49
榫卯接合 .....	6.111	屉后板 .....	4.48
榫头基本形状 .....	6.112	屉面板 .....	4.46
缩管 .....	7.36	屉旁板 .....	4.47
缩孔 .....	9.90	屉托档 .....	4.50
缩口 .....	7.36	天然薄木 .....	5.122
锁 .....	5.223	天然放射性核素 .....	10.60
锁接 .....	7.14	天然高分子胶黏剂 .....	5.148
		天然皮革 .....	5.203
		天然石材 .....	5.106
		天然藤 .....	5.83
		天然型胶黏剂 .....	5.148
		填孔 .....	9.44
		填孔剂 .....	9.5
		填孔涂饰 .....	9.19
		条案 .....	3.77
		条凳 .....	3.130
		条形码 .....	12.18
		条桌 .....	3.77
		贴海绵 .....	8.31
		贴金 .....	9.134
		贴面 .....	6.169
		贴面板 .....	4.6
		贴面材料 .....	5.118
		贴面实木家具 .....	2.5
		贴膜玻璃 .....	5.102
		铁 .....	5.52
		厅柜 .....	3.21
		庭院家具 .....	2.74
		童床 .....	3.42
		桐油 .....	5.198
		桐油漆 .....	5.198
		桐子油 .....	5.198
		铜 .....	5.55
		透雕 .....	9.127
		透明涂饰 .....	9.14
		透明涂装 .....	9.14
		凸雕 .....	9.126

## T

塔簧 .....	8.5
榻床 .....	3.47
踏步床 .....	3.50
台板 .....	4.17
台面板 .....	4.17
酞酸酯 .....	10.63
炭化 .....	6.102
碳封存 .....	11.8
弹簧 .....	8.1
弹簧覆盖率 .....	8.22
弹簧软床垫 .....	3.54
弹簧沙发 .....	3.86
弹簧芯 .....	8.13
碳汇 .....	11.6
碳交易 .....	11.4
碳排放 .....	11.2
弹性绷带沙发 .....	3.87
碳源 .....	11.5
碳足迹 .....	11.3
躺椅 .....	3.117
烫绘 .....	9.132
套叠式结构 .....	7.18
套装家具 .....	2.44
特种胶合板 .....	5.27
藤材 .....	5.82
藤家具 .....	2.26
藤茎 .....	5.84
藤皮 .....	5.87

图案色封边条 .....	5.139	围边 .....	8.23
图书馆家具 .....	2.66	围边钢丝 .....	8.19
涂层 .....	9.2	围屏 .....	3.154
涂层干燥 .....	9.53	伪心材 .....	6.64
涂层固化 .....	9.53	卫生性能 .....	10.67
涂层均匀 .....	9.28	卫浴家具 .....	2.59
涂底漆 .....	9.51	未焊满 .....	7.92
涂封闭底漆 .....	9.50	未焊透 .....	7.91
涂老粉 .....	9.44	未贴面实木家具 .....	2.4
涂料 .....	5.177	位差度 .....	10.7
涂面漆 .....	9.52	温莎椅 .....	3.115
涂饰 .....	9.1	温室气体排放 .....	11.2
涂饰要求 .....	10.20	文件柜 .....	3.17
涂中层底漆 .....	9.51	纹理 .....	6.17
涂装 .....	9.1	稳定性试验 .....	10.39
推动式生产 .....	12.44	卧房家具 .....	2.53
推光漆 .....	5.193	卧具类家具 .....	3.37
推拉构件 .....	4.30	卧室家具 .....	2.53
推拉门 .....	4.24	无防护层封边条 .....	5.146
推式生产 .....	12.44	无扶手沙发 .....	3.103
腿 .....	4.42	无机改性木材 .....	5.19
退光漆 .....	5.193	无门衣柜 .....	3.5
脱皮 .....	9.101	无气喷涂 .....	9.66
脱色 .....	9.42	无人搬运车 .....	12.63
脱胎 .....	9.147	无溶剂型涂料 .....	5.188
椭圆榫 .....	6.112	无腿沙发 .....	3.105
椭圆体 .....	6.58	五级水平 .....	10.45
V		五金件 .....	5.206
V形槽折叠弯曲 .....	6.187	五金配件 .....	5.206
W		五氯苯酚 .....	10.66
外观要求 .....	10.16	物料清单 .....	12.9
外形对称度 .....	10.15	物料需求计划 .....	12.28
弯管 .....	7.35	雾光 .....	9.97
弯曲 .....	6.54	X	
弯曲成型 .....	6.182	吸湿性 .....	6.23
弯曲胶合 .....	6.184	吸湿滞后 .....	6.24
弯曲木家具 .....	2.39	吸水性 .....	6.25
弯形 .....	7.29	吸碳 .....	11.7
完全干燥 .....	9.27	犀皮 .....	9.146
晚材 .....	6.16	铣槽 .....	7.50
望板 .....	4.44	铣螺纹 .....	7.51
		细面定向刨花板 .....	5.36

细木工板 .....	5.44	虚拟现实 .....	12.49
细木工板家具 .....	2.11	虚拟制造 .....	12.52
下料 .....	7.23	玄关柜 .....	3.24
先进制造技术 .....	12.53	悬挂家具 .....	2.50
先进制造系统 .....	12.54	悬挂式结构 .....	7.21
纤维板 .....	5.39	旋木家具 .....	2.42
纤维板家具 .....	2.9	旋制 .....	6.164
纤维饱和点 .....	6.22	选料 .....	6.146
纤维强化塑料 .....	5.64	学生公寓多功能家具 .....	2.63
纤维织物 .....	5.201	学生公寓家具 .....	2.63
弦切板 .....	5.11	学校家具 .....	2.62
弦切面 .....	6.9	循环载荷 .....	10.34
显孔涂饰 .....	9.21		
线材 .....	7.6		
线槽 .....	5.239	压焊 .....	7.61
线雕 .....	9.129	压痕 .....	7.78
线盒 .....	5.239	压花 .....	9.131
线上到线下 .....	12.75	压花玻璃 .....	5.96
相对面加工 .....	6.156	压缩量 .....	10.47
箱柜 .....	3.36	压缩木材 .....	5.21
箱框 .....	4.9	压弯 .....	7.32
镶边 .....	6.177	亚光(或平光)封边条 .....	5.144
镶嵌 .....	9.130	亚光涂饰 .....	9.24
硝基漆 .....	5.178	颜色浑浊 .....	9.33
硝基涂料 .....	5.178	颜色均匀 .....	9.31
销接合 .....	7.12	颜色清晰 .....	9.32
小衣柜 .....	3.11	燕尾榫 .....	6.112
校用家具 .....	2.62	氧化处理 .....	7.68
协同设计 .....	12.13	样板 .....	9.4
鞋柜 .....	3.25	腰鼓簧 .....	8.3
写字台 .....	3.62	腰果漆 .....	5.196
心材 .....	6.12	窑干 .....	6.136
心材变色 .....	6.43	窑干材 .....	5.13
心材腐朽 .....	6.47	摇椅 .....	3.116
信息物理系统 .....	12.55	咬边 .....	7.89
行李柜 .....	3.26	咬底 .....	9.86
形位公差 .....	10.3	咬缝 .....	7.14
型材 .....	7.4	野营户外家具 .....	2.75
修色 .....	9.49	业务流程重组 .....	12.10
髹漆 .....	9.138	液晶屏支架 .....	5.238
髹涂 .....	9.138	一级水平 .....	10.41
锈蚀 .....	7.83	一维条码 .....	12.18
虚拟实境 .....	12.49	衣柜 .....	3.2

## Y

衣帽架	3.149	浴室柜	3.27
衣帽间	3.6	预油漆纸	5.126
医疗家具	2.67	原木	6.3
医养家具	2.68	原藤条	5.84
医用家具	2.67	原藤条家具	2.29
移动家具	2.49	原竹	5.68
移门	4.24	原竹家具	2.19
移门导轨	5.217	圆棒榫	6.112
乙烯-丙烯酸共聚树脂胶黏剂	5.168	圆凳	3.128
乙烯-丙烯酸乙酯共聚树脂胶黏剂	5.167	圆雕	9.128
乙烯-乙酸乙烯酯共聚树脂胶黏剂	5.166	圆度	10.14
乙酰化木材	5.20	圆片榫	6.112
椅	3.109	圆竹	5.68
椅凳及沙发类家具	3.80	圆竹家具	2.19
异常气味	10.68	圆柱形弹簧	8.4
异味	10.68	云石	5.107
异向性	6.33		
异型封边条	5.137	Z	
异型胶边	5.137	载荷	10.29
异型胶合板	5.29	再生皮	5.204
异型面贴面	6.176	再生皮革	5.204
银镜玻璃	5.104	再生皮沙发	3.93
隐生节	6.37	早材	6.15
印刷装饰纸贴面	6.171	增强现实	12.50
应力木	6.61	轧制	7.46
婴幼儿家具	2.58	黏度	9.34
影剧院家具	2.70	展平竹	5.79
影视柜	3.20	展示柜	3.19
硬度	9.104	胀边	9.91
硬质覆面材料	5.120	胀接	7.15
硬质贴面材料	5.120	胀形	7.38
用料要求	10.17	遮盖力	9.109
油白	9.96	折边	7.44
油漆	9.1	折叠床	3.44
油色	9.8	折叠凳	3.131
有防护层封边条	5.145	折叠家具	2.47
有轨穿梭小车	12.62	折叠门	4.26
有轨制导车辆	12.62	折叠式家具	2.47
有害物质	10.53	折叠式结构	7.19
有害物质限量	10.52	折叠椅	3.112
有机玻璃	5.61	折叠桌	3.71
有门衣柜	3.4	折屏	3.154
有色透明漆	9.13	针孔	9.92

针叶材 .....	5.8	中温热处理木材 .....	5.16
真空覆膜 .....	6.176	重金属含量 .....	10.59
真皮 .....	5.203	皱皮 .....	9.84
真皮沙发 .....	3.92	皱缩 .....	6.100
整拼板 .....	4.4	皱纹 .....	7.82
整体厨房 .....	3.29	竹编板家具 .....	2.23
整体厨柜 .....	3.29	竹编胶合板 .....	5.78
整体家具 .....	2.82	竹材 .....	5.67
整体沙发 .....	3.104	竹材人造板 .....	5.69
整体书柜 .....	3.16	竹材弯曲胶合家具 .....	2.24
整体衣柜 .....	3.3	竹层积材 .....	5.77
整修 .....	9.60	竹层积材家具 .....	2.22
整装定制家具 .....	2.82	竹单板 .....	5.80
正交胶合木 .....	5.6	竹单板饰面家具 .....	2.25
支架类家具 .....	3.134	竹单板饰面人造板 .....	5.81
支脚 .....	5.237	竹集成材 .....	5.70
织网 .....	7.57	竹集成材家具 .....	2.20
直角榫 .....	6.112	竹家具 .....	2.18
直接数控 .....	12.61	竹胶板家具 .....	2.23
直接印刷装饰 .....	9.16	竹席胶合板 .....	5.78
直纹板 .....	5.10	竹展平材 .....	5.79
职员桌 .....	3.64	竹制家具 .....	2.18
植物胶 .....	5.150	竹质横拼板 .....	5.72
植物涂料 .....	5.197	竹质横芯板 .....	5.74
植物油漆 .....	5.197	竹质径面板 .....	5.71
纸塑复合封边条 .....	5.134	竹质立芯板 .....	5.73
指接材 .....	5.4	竹质竖拼板 .....	5.71
指形榫 .....	6.112	竹质弦面板 .....	5.72
制材 .....	6.133	竹重组材 .....	5.76
制框 .....	8.26	竹重组材家具 .....	2.21
制造执行系统 .....	12.31	主要零部件 .....	4.12
制造资源计划 .....	12.29	柱形簧 .....	8.4
质量管理体系认证 .....	11.16	蛀孔 .....	6.49
质量认证 .....	11.13	铸造 .....	7.55
智慧物流搬运车 .....	12.64	转角柜 .....	3.35
智慧型引导运输车 .....	12.64	转脚 .....	5.235
智能按摩沙发 .....	3.107	转篮 .....	5.232
智能家具 .....	2.84	转盘 .....	5.220
智能制造 .....	12.56	转台 .....	4.18
中凹形弹簧 .....	8.3	转椅 .....	3.113
中隔板 .....	4.14	转印薄膜 .....	5.130
中国漆 .....	5.190	装板 .....	4.41
中密度纤维板 .....	5.41	装配 .....	6.190

装饰单板 .....	5.121	棕纤维弹性材料 .....	8.14
装饰纸 .....	5.125	棕纤维弹性床垫 .....	3.55
准时生产 .....	12.42	棕纤维沙发 .....	3.89
准时制(化)生产 .....	12.42	棕纤维芯料 .....	8.15
桌几类家具 .....	3.60	总挥发性有机化合物(TVOC)释放量 .....	10.58
桌架 .....	5.237	纵解 .....	6.152
桌面拉伸导轨 .....	5.219	纵裂 .....	6.52
着色 .....	9.46	阻尼器 .....	5.227
资源属性指标 .....	11.27	阻燃木材 .....	5.23
紫外光固化 .....	9.57	阻燃性能 .....	10.71
紫外光固化涂料 .....	5.185	组合家具 .....	2.43
紫外线干燥 .....	9.57	组合沙发 .....	3.102
自沉积涂装 .....	7.71	组件 .....	4.1
自动导引车 .....	12.63	组框 .....	6.189
自动导引运输车 .....	12.63	钻孔 .....	6.160, 7.49
自然干燥 .....	9.54	坐具类家具 .....	3.80
自由式家具 .....	2.49	座面 .....	4.31
综合配料 .....	6.149	座面板 .....	4.31
棕丝垫 .....	8.17	座屏 .....	3.153

## 英文对应词索引

## A

abnormal odor .....	10.68
abrasive resistance .....	9.110
ABS plastic .....	5.62
absorptivity .....	6.23
AC coating .....	5.184
acetylated wood .....	5.20
acid curing coating .....	5.184
acoustical properties .....	6.26
acrylonitrile-butadiene-styrene plastic .....	5.62
adherence .....	9.108
adhesive .....	5.147
adsorption hysteresis .....	6.24
adsorptivity .....	6.23
advanced manufacturing system .....	12.54
advanced manufacturing technology .....	12.53
after-tack .....	9.100
ageing resistance .....	9.118
agile manufacturing .....	12.40

AGV .....	12.63
AI .....	12.57
air bed .....	3.57
air curing polyester coating .....	5.182
air curing .....	9.54
air drying .....	6.135
air seasoning .....	6.135
air sofa .....	3.108
air spraying .....	9.65
air-dried lumber .....	5.12
air-dry density .....	6.19
air-isolated curing polyester coating .....	5.181
airless spraying .....	9.66
air-seasoned lumber .....	5.12
alcohol stain .....	9.7
alien inclusion .....	6.76
alkyd coating .....	5.183
all solid wood furniture .....	2.4
allowance .....	6.128
aluminum .....	5.54
AM .....	12.40
AMS .....	12.54
AMT .....	12.53
ancient books bookshelf .....	3.144
animal glue .....	5.149
anisotropy .....	6.33
anliltarterial activity .....	10.69
annual (or year) ring .....	6.14
anti-rusting .....	9.119
appearance specification .....	10.16
apron .....	4.44
AR .....	12.50
arching .....	7.32
arcuate .....	7.29
arhat bed .....	3.48
arm .....	4.33
armchair .....	3.110
armless sofa .....	3.103
arrow-shoulders with blind mortise and tenon .....	6.113
artificial drying .....	6.136
artificial intelligence .....	12.57

artificial leather sofa .....	3.95
artificial leather .....	5.205
artificial seasoning .....	6.136
artificial stone .....	5.112
artificial wood veneer .....	5.123
assembling .....	6.190
assembly .....	6.190
assembly-disassembly structure .....	7.17
assessment .....	11.12
attachment spring .....	8.28
augmented reality .....	12.50
automated guided vehicle .....	12.63

## B

B2B .....	12.67
B2C .....	12.68
babu-bed .....	3.50
back panel fastener .....	5.221
back .....	4.20
bag-type spring .....	8.9
bamboo furniture .....	2.18
bamboo glue-laminated lumber furniture .....	2.20
bamboo glue-laminated lumber .....	5.70
bamboo glulam furniture .....	2.20
bamboo glulam .....	5.70
bamboo laminated veneer lumber furniture .....	2.22
bamboo laminated veneer lumber(LVL) .....	5.77
bamboo parallel strand lumber furniture .....	2.21
bamboo parallel strand lumber(PSL) .....	5.76
bamboo scrimber .....	5.76
bamboo veneer .....	5.80
bamboo veneered furniture .....	2.25
bamboo veneered panel .....	5.81
bamboo weaving panel furniture .....	2.23
bamboo .....	5.67
bamboo-based panel .....	5.69
bamboo-culm furniture .....	2.19
bamboo-culm .....	5.68
band .....	6.177
banned azo colourants .....	10.61
banned flame retardants .....	10.62



bar chair .....	3.120
bar stool .....	3.132
bar table .....	3.78
barcode .....	12.18
base cabinet .....	3.32
base coating .....	9.9
base installation elements .....	11.39
base staining .....	9.47
base unit .....	3.32
baseboard .....	4.19
basic compliance and stakeholder elements .....	11.36
basic management responsibility elements .....	11.37
basin rack .....	3.150
bathroom cabinet .....	3.27
bathroom furniture .....	2.59
beach chair .....	3.125
beach seat .....	3.125
bed base .....	4.35
bed board .....	4.35
bed frame .....	8.20
bed screen .....	4.34
bed stand .....	3.13
bed stile .....	4.36
bed-foot cabinet .....	3.14
bed-foot stool .....	3.14
bedroom furniture .....	2.53
beds .....	3.37
bedside cabinet .....	3.14
bedside stool .....	3.14
bedside table .....	3.13
bench .....	3.130
benchmark planing .....	6.155
benchmark .....	6.116
bending .....	7.29
bentwood furniture .....	2.39
bill of material .....	12.9
bio-based panel .....	5.24
biological manufacturing system .....	12.16
bio-manufacturing .....	12.15
bird-hole .....	6.71
biscuit .....	6.112

blank processing .....	6.154
blank .....	6.126
blanking .....	7.28
bleaching .....	9.42
blister .....	9.93
block .....	4.51
blockboard furniture .....	2.11
blockboard .....	5.44
blowhole .....	7.85
blushing .....	9.82
board .....	6.4
bodiless .....	9.147
body carving .....	9.128
BOM .....	12.9
bonded joints .....	6.107
bonderizing .....	7.67
book cabinet .....	3.15
book shelves .....	3.135
bookcase .....	3.15
border .....	8.23
borer-hole .....	6.49
boring .....	6.160
bottom .....	4.19
bow .....	6.95
bowing .....	6.95
box .....	4.9
BPR .....	12.10
brace joint .....	6.114
bracket connector .....	5.215
brake forming .....	6.182
brazing .....	7.62
break-down .....	6.147
bright edge banding .....	5.142
bright finishing .....	9.22
bristle .....	9.81
broad-leaved wood .....	5.7
broken pattern glass .....	5.97
brush coating .....	9.62
brushing mark .....	9.79
brushing .....	9.62
buckle .....	6.93

buffet .....	3.30
build-in furniture or fitment .....	2.48
build-in wardrobe .....	3.3
built-in wardrobe .....	3.23
bulging .....	7.38
bunk bed .....	3.41
burn .....	6.70
burn-through .....	7.93
burr .....	7.80
business furniture .....	2.69
business process reengineering .....	12.10
business to business .....	12.67
business to customer .....	12.68
buttress .....	6.57

## C

C2B .....	12.70
C2B2C .....	12.74
C2C .....	12.71
C2F .....	12.72
C2M .....	12.72
cabinets .....	3.1
cable outlet .....	5.239
cable trough .....	5.239
cable trunking .....	5.239
CAD .....	12.22
CAE .....	12.25
CAM .....	12.23
camping furniture .....	2.75
cancer .....	6.56
CAPP .....	12.24
CAQ .....	12.26
carbon emission .....	11.2
carbon fixation .....	11.8
carbon footprint .....	11.3
carbon sequestration .....	11.8
carbon sink .....	11.6
carbon source .....	11.5
carbon storage .....	11.7
carbon trading .....	11.4
carbonization .....	6.102

carbonized wood .....	5.15
carved fill .....	9.144
carved lacquer .....	9.143
carving .....	9.125
case hardening .....	6.99
case .....	4.9
cashew lacquer .....	5.196
casting .....	7.55
castor .....	5.234
catch device .....	5.226
cellular manufacturing .....	12.17
cellular plastic .....	5.65
cement-type artificial stone .....	5.114
certification .....	11.12
chain of custody .....	11.20
chair back .....	4.32
chair .....	3.109
changing load .....	10.31
char .....	6.102
chemical resistance .....	9.114
chemical-phoretic coating .....	7.71
chest .....	3.2
children's furniture .....	2.57
children's high chair .....	3.121
China wood oil .....	5.198
Chinese lacquer .....	5.190
Chinese wood oil .....	5.198
chipboard .....	5.30
chloroprene rubber adhesive .....	5.163
CIM .....	12.38
circular degree .....	10.14
circular stool .....	3.128
classroom furniture .....	2.64
clay layer .....	9.137
clay .....	9.136
clear away oil .....	7.65
clear away rust .....	7.66
clear coating .....	9.11
clear painting .....	9.14
cloakroom .....	3.6
closed finishing .....	9.19

closet .....	3.23
closets .....	3.1
cloth sofa .....	3.96
cloth wardrobe .....	3.12
cloth .....	5.201
clothes rail .....	4.52
clothes stand .....	3.149
clothes tree .....	3.149
clothes-rack .....	3.149
CLT .....	5.6
CNC .....	12.60
coated fabrics or leathers .....	8.11
coated glass .....	5.103
coating curing .....	9.53
coating material .....	5.177
coating .....	9.2
COC .....	11.20
co-design .....	12.13
coffee table .....	3.73
cogged joint .....	6.114
coil spring .....	8.35
cold bending .....	7.31
cold work .....	7.45
collaborative design .....	12.13
collapse .....	6.100
color matching .....	9.49
color retention .....	9.115
colored clear coating .....	9.13
colored paint .....	9.12
colour lacking uniformity .....	9.74
colour lacquer .....	5.195
colourants with harmful aromatic amines .....	10.61
column .....	4.2
combination furniture .....	2.43
combination sofa .....	3.102
commercial furniture .....	2.69
commercial outdoor furniture .....	2.73
compact bookshelf .....	3.140
complete set furniture .....	2.44
completely dried .....	9.27
component .....	4.11

compound artificial stone .....	5.115
compressed wood .....	5.21
compression amount .....	10.47
computer aided design .....	12.22
computer aided engineering .....	12.25
computer aided manufacturing .....	12.23
computer aided process planning .....	12.24
computer aided quality .....	12.26
computer integrated manufacturing .....	12.38
computerized numerical control .....	12.60
concave spring .....	8.3
concealed hinge .....	5.209
conceal-screw joint .....	6.114
conference table .....	3.67
conical spring .....	8.5
coniferous wood .....	5.8
conjoined bookshelf .....	3.139
conjoined dining table and chairs .....	3.126
connected bookshelf .....	3.146
connector .....	5.212
constant load .....	10.30
contact harmful substances .....	10.55
continuous spring .....	8.10
conversion .....	6.133
converting .....	6.133
copper .....	5.55
copying milling .....	6.163
copying turning .....	6.165
copy-sawing .....	6.185
corner block .....	4.51
corner cabinet .....	3.35
corner revolving basket .....	5.232
cot .....	3.42
couch-bed .....	3.47
countertop .....	4.17
cover materials .....	5.200
cover with gold leaf .....	9.134
covering power .....	9.109
CPS .....	12.55
crack .....	7.75
cracking resistance .....	9.122

cracking	6.85
craze	9.102
crimp	6.100
crimping	7.43
cripple	3.133
CRM	12.46
crook	6.94
cross cutting	6.151
cross rail	4.45
cross sawing	6.151
cross shake	6.87
cross(or transverse) section	6.7
cross-cut	6.151
cross-grain sanding mark	9.72
cross-laminated timber	5.6
cup	6.96
cupboards	3.1
cupping	6.96
curling	7.43
curtain coating	9.68
curtaining	9.68
curvature	6.54
curve groove carving	9.129
curve sawing	6.185
curved laminated bamboo furniture	2.24
curved laminated wood furniture	2.41
custom furniture	2.79
customer relationship management	12.46
customer to business to customer	12.74
customer to business	12.70
customer to customer	12.71
customer to factory	12.72
customer to manufacturer	12.72
cut-off sawing	6.153
cutting off	7.23
cutting	7.24
cyber-physical systems	12.55
cyclic load	10.34
cylindrical spring	8.4

## D

damage caused by parasitic plants	6.75
-----------------------------------	------

damper mechanism .....	5.227
dark rare hardwood furniture .....	2.6
dark rare hardwood .....	5.9
datum point .....	6.116
DCS .....	12.33
dead knot .....	6.40
dead load .....	10.30
decay .....	6.45
decorative oriented strand board .....	5.36
decorative panel .....	4.6
decorative veneer .....	5.121
defects .....	6.35
deformed edge banding .....	5.137
degrade .....	6.104
degreasing .....	9.39
dense bookshelf .....	3.140
density .....	6.19
dent .....	6.83
depicting .....	9.139
deployable structure .....	7.19
depression .....	6.83
depression .....	7.78
derusting .....	9.40
desk .....	3.66
desks .....	3.60
detached cloakroom .....	3.8
diamonding .....	6.98
digital design .....	12.4
digital factory .....	12.7
digital inkjet printing .....	9.18
digital management .....	12.6
digital manufacturing .....	12.5
digital workshop .....	12.7
digitalization .....	12.1
digitization .....	12.1
dimension planing .....	6.156
dimension stock .....	6.127
dimensional stability .....	6.32
dimethyl fumarate .....	10.65
dimple .....	6.82
dining room furniture .....	2.54



dining table .....	3.61
dipping coating .....	9.71
direct numerical control .....	12.61
direct print painting .....	9.16
discolouration .....	6.42, 6.101, 9.77
display cabinet .....	3.19
distortion .....	6.92
distributed control system .....	12.33
distributed numerical control .....	12.61
divan .....	3.51
DMF .....	10.65
DNC .....	12.61
door catcher .....	5.225
door .....	4.21
doored wardrobe .....	3.4
double bed .....	3.39
double or multiple pith .....	6.62
double-faced bookshelf .....	3.137
double-faced hollow core panel .....	6.130
double-seat sofa .....	3.99
dovetail tenon .....	6.112
dowel .....	6.112
dowel joint .....	6.114
drawer .....	4.29
drawer back .....	4.48
drawer bottom .....	4.49
drawer front .....	4.46
drawer guide .....	5.216
drawer rail .....	4.50
drawer runners .....	5.216
drawer side .....	4.47
drawing table .....	3.72
dress box .....	3.36
dress case .....	3.36
dressed timber processing .....	6.157
dressed timber .....	6.127
dresser .....	3.70
dressing table .....	3.70
drilling .....	7.49
drilling hole .....	6.160
droop degree .....	10.9

drop-leaf table .....	3.71
dry film thickness .....	9.105
dry sanding .....	9.36
drying checks .....	6.85
drying defects .....	6.84
dyeing .....	9.45

## E

2D code .....	12.19
EAA .....	5.168
e-commerce .....	12.65
earlywood .....	6.15
EC .....	12.65
eccentric connector .....	5.213
eccentric pith .....	6.63
eco-design .....	11.46
eco-labelling .....	11.52
ecolabelling certification .....	11.15
eco-material .....	11.47
economic attribute index .....	11.31
economic attribute indicator .....	11.31
eco-product .....	11.21
edge .....	8.23
edge banding materials .....	5.132
edge banding with protective layer .....	5.145
edge banding without protective layer .....	5.146
edge banding .....	6.178
edge cleaning .....	6.168
edge curling .....	7.42
edge joint .....	6.114
edge piping .....	6.177
edge protector .....	8.18
edge treatment .....	6.178
edge wire-steel .....	8.19
edge wire-steel fastening .....	8.37
edge-glued bamboo glulam .....	5.72
edge-grain joint .....	6.114
edge-jointed veneer .....	5.124
edging .....	6.177
edging materials .....	5.132
EEA .....	5.167

elastic webbing sofa .....	3.87
electric furniture .....	2.83
electrical properties .....	6.28
electro-coating .....	7.70
electronic label .....	12.20
electronic ordering system .....	12.27
electroplating .....	7.73
electrostatic spraying .....	9.67
ellipse tenon .....	6.112
embedded cloakroom .....	3.9
emboss .....	9.131
embossing .....	9.131
EMC .....	6.21
EMS certification .....	11.17
emulsion mattress .....	3.58
encased knot .....	6.40
end check .....	6.86
end cutting .....	6.153
end shake .....	6.51
end table .....	3.73
end-tongue and edge-groove joint .....	6.114
energy and resource input elements .....	11.41
energy attribute index .....	11.28
energy attribute indicator .....	11.28
engraved glass .....	5.99
engraving and filling .....	9.144
enter type cloakroom .....	3.6
enterprise informatization .....	12.8
enterprise resource planning .....	12.30
entertainment dividing unit .....	3.22
entertainment wall unit .....	3.21
entirety sofa .....	3.104
entrance hall cabinet .....	3.24
entrance hall counter .....	3.24
environment certification .....	11.15
environmental attribute index .....	11.29
environmental attribute indicator .....	11.29
environmental conscious design .....	11.46
environmental conscious manufacturing .....	11.48
environmental conscious material .....	11.47
environmental emission elements .....	11.43

environmental friendly furniture .....	11.22
environmental friendly packaging .....	11.49
environmental friendly product .....	11.21
environmental friendly technology .....	11.45
environmental label .....	11.52
environmental labeling .....	11.52
environmental management systems certification .....	11.17
environmental performance .....	10.52
EOS .....	12.27
epoxy resin adhesive .....	5.159
equilibrium moisture content .....	6.21
ERP .....	12.30
ethylene acrylic acid resin adhesive .....	5.168
ethylene-ethyl acrylate resin adhesive .....	5.167
ethylene-vinyl acetate resin adhesive .....	5.166
EVA .....	5.166
evaluation .....	11.12
executive table .....	3.63
exfoliation between layers .....	9.101
expanded plastic .....	5.65
expanding joint .....	7.15
exposing undercoat .....	9.85
extendable table .....	3.72
extension element .....	4.30
extension spring .....	8.6
extension table guide .....	5.219
extensions basket .....	5.231
extruded tubular particleboard .....	5.37

## F

F2B .....	12.66
F2B2C .....	12.73
F2C .....	12.69
fabric and leather sofa .....	3.97
fabric covering of mattress .....	8.38
fabric covering of sofa .....	8.34
fabric cutting .....	8.32
fabric sewing .....	8.33
fabric sofa .....	3.96
faced panel .....	4.6
face-glued bamboo glulam .....	5.71

facing .....	6.169
factory to business to customer .....	12.73
factory to business .....	12.66
factory to customer .....	12.69
false heartwood .....	6.64
fatty edge .....	9.91
feet pad .....	5.236
fiber fabrics .....	5.201
fiber reinforced plastic(FRP) .....	5.64
fiber saturation point .....	6.22
fiberboard .....	5.39
fiberboard furniture .....	2.9
fielded panel .....	4.7
filing cabinet .....	3.17
filing .....	7.53
filler .....	9.5
filling .....	9.43
film mounted glass .....	5.102
film transfer painting .....	9.17
finalized furniture .....	2.78
finger joint .....	6.114
finger tenon .....	6.112
finger-jointed lumber .....	5.4
finish foil .....	5.126
finished decorative paper .....	5.126
finished furniture .....	2.78
finishing .....	9.1
finishing requirement .....	10.20
fire retardant .....	10.71
fire-retardant treated wood .....	5.23
fire-retarding treated wood .....	5.23
first coating .....	9.50
fitting joints .....	6.110
fitting .....	5.212
fittings .....	5.206
flame retardant flexible polyurethane foam plastics .....	5.66
flame retardant .....	10.71
flanging .....	7.42
flap door .....	4.23
flap fittings .....	5.218
flap stay .....	5.218

flap table .....	3.71
flaring .....	7.37
flat glass .....	5.91
flatting .....	7.52
flatness edge banding .....	5.144
flatness finishing .....	9.24
flat-sawn timber .....	5.11
flattened bamboo .....	5.79
flexibility .....	9.107
flexible door .....	4.25
flexible manufacturing system .....	12.39
flexible overlaid materials .....	5.119
floating colour .....	9.76
flooding .....	9.76
floor sofa .....	3.105
flowability .....	9.29
flower shelf .....	3.148
flower stand .....	3.74
flush knot .....	6.38
FM .....	11.19
FMS .....	12.39
foam cutting .....	8.30
foam mattress .....	3.59
foam sofa .....	3.88
foam sticking .....	8.31
foamed plastic .....	5.65
fog gloss .....	9.97
foldable structure .....	7.19
foldaway bed .....	3.44
folded joint .....	7.14
folding .....	7.44
folding bed .....	3.44
folding chair .....	3.112
folding door .....	4.26
folding furniture .....	2.47
folding screen .....	3.154
folding stool .....	3.131
folding table .....	3.71
foot .....	4.43
foot stability .....	10.5
footstool .....	3.133

forest certification .....	11.18
forest management .....	11.19
forging .....	7.56
formaldehyde emission .....	10.56
formaldehyde release .....	10.56
formed plywood .....	5.29
foundation .....	8.20
foundry .....	7.55
frame .....	4.8
frame bed .....	3.49
frame clamping .....	6.189
frame covered with plywood on one size face .....	6.129
framed panel .....	4.7
frame-type furniture .....	2.37
framing .....	8.26
free standing cabinet .....	3.34
free standing case .....	3.34
free standing unit .....	3.34
free-style furniture .....	2.49
front desk .....	3.69
frosted glass .....	5.98
FSC certification .....	11.18
FSP .....	6.22
full blind dovetail .....	6.113
full leather sofa .....	3.92
functional particleboard .....	5.38
functional sofa .....	3.106
fungal heartwood stain .....	6.43
fungal sap stain .....	6.44
furniture .....	2.1
fusion welding .....	7.60

## G

gap .....	10.11
geometrical tolerances .....	10.3
GHG emission .....	11.2
glass .....	5.89
glass cabinet .....	3.18
glass case .....	3.18
glass door hinge .....	5.211
glass furniture .....	2.34

glass reinforced plastic (GRP) .....	5.64
gloss .....	9.103
glossy edge banding .....	5.142
glossy finishing .....	9.22
GLT .....	5.5
glue .....	5.147
glued joints .....	6.107
glue-laminated timber .....	5.5
glue-laminated wood .....	5.5
Glulam .....	5.5
gold lacquer .....	5.194
graduated particleboard .....	5.34
granite .....	5.108
grass furniture .....	2.33
greasy gloss .....	9.96
green consumption .....	11.50
green design .....	11.46
green factory .....	11.32
green factory assessment essential elements .....	11.35
green factory assessment indicator elements .....	11.38
green factory assessment indicator system .....	11.34
green factory assessment .....	11.33
green factory certification .....	11.33
green furniture .....	11.22
green label .....	11.52
green labeling .....	11.52
green manufacturing .....	11.48
green marketing .....	11.51
green material .....	11.47
green packaging .....	11.49
green product .....	11.21
green product assessment essential elements .....	11.25
green product assessment indicator elements .....	11.26
green product assessment indicator system .....	11.24
green product assessment .....	11.23
green product certification .....	11.23
green technology .....	11.45
greenhouse gas emission .....	11.2
grinding cane .....	5.85
grinding skin rattan furniture .....	2.30
grinding .....	7.54



groove-milling .....	7.50
group technology .....	12.14
growth ring .....	6.13
GT .....	12.14
gum removing .....	9.38
gum-pocket .....	6.67

## H

half-blind dovetail .....	6.113
handle .....	5.222
hanger .....	5.233
hanging cabinet .....	3.33
hanging case .....	3.33
hanging furniture .....	2.50
hanging panel .....	3.155
hanging screen .....	3.155
hanging unit .....	3.33
hard drying .....	9.26
hardness .....	9.104
hardware joints .....	6.110
Hardware .....	5.206
hardwood .....	5.7
harmful substances .....	10.53
haunched tenon .....	6.113
HDF .....	5.40
headboard .....	4.34
Health furniture .....	2.68
healthcare furniture .....	2.68
heart or ring shake .....	6.51
heart sapwood .....	6.65
heartwood rot .....	6.47
heartwood .....	6.12
heat bent glass .....	5.95
heat resistance .....	9.111
heat strengthened glass .....	5.93
heat transfer film .....	5.130
heat treatment .....	7.58
heating curing .....	9.55
heat-treated wood .....	5.15
heavy metal content .....	10.59
height loss .....	10.47

helical coiler .....	8.7
hemming .....	7.44
hiding power .....	9.109
high bright edge banding .....	5.141
high density fiberboard .....	5.40
high-gloss edge banding .....	5.141
high-pressure airless spraying .....	9.66
high-pressure laminates overlaying .....	6.173
high-pressure laminates .....	5.128
hinge .....	5.207
hollow core panel .....	5.46
hollow horning .....	6.91
hollow-core particleboard .....	5.37
honeycomb .....	6.91
Hongmu furniture .....	2.7
hook joint .....	7.13
hook type connector .....	5.215
hore filling .....	9.44
hospital furniture .....	2.67
hot bending .....	7.30
hot drawing .....	9.132
hotel furniture .....	2.61
hot-melt adhesive .....	5.165
hot-melt glue .....	5.165
household furniture .....	2.51
household outdoor furniture .....	2.74
HPL .....	5.128
humidity resistance .....	9.112
hybrid elastic sofa .....	3.90
hygienic performance .....	10.67
hygroscopicity .....	6.23

## I

IGV .....	12.64
IM .....	12.56
imitate rattan furniture .....	2.31
imitate rattan .....	5.88
impact load test .....	10.38
impact load .....	10.33
impact resistance .....	9.106
impact strength .....	9.106

impregnated wood .....	5.17
inadequate welding .....	7.92
inbark .....	6.72
incipient decay .....	6.48
incision-gluing .....	6.186
inclusion .....	7.86
incomplete fusion .....	7.91
independent bookshelf .....	3.145
infant (or baby) furniture .....	2.58
infrared drying .....	9.56
inkjet .....	9.149
inkjet printing .....	9.149
inlay .....	9.130
insect-hole .....	6.49
inserting line .....	8.24
inserting panel .....	4.41
insert-tenon joint .....	6.113
insulator .....	8.16
integrated cabinet(bookcase) .....	3.16
integrated customization furniture .....	2.82
integrated furniture .....	2.82
integrated kitchen .....	3.29
intelligent furniture .....	2.84
intelligent guided vehicle .....	12.64
intelligent manufacturing .....	12.56
intelligent massage sofa .....	3.107
interaction design .....	12.12
interactive design .....	12.12
interchangeability .....	6.118
intergrown knot .....	6.139
interlock .....	5.224
internal check .....	6.91
iron metal .....	5.52
irregularly shaped edge banding .....	5.137

## J

JIT .....	12.42
jointing board .....	4.4
joints .....	6.106, 7.8
just in time .....	12.42

## K

kang table .....	3.75
KD furniture .....	2.46
kerf-gluing .....	6.186
kiln drying .....	6.136
kiln seasoning .....	6.136
kiln-dried lumber .....	5.13
kiln-seasoned lumber .....	5.13
kitchen cabinet .....	3.28
kitchen cupboard .....	3.30
kitchen furniture .....	2.56
knife coating .....	9.61
knob .....	6.74
knock-down furniture .....	2.46
knot .....	6.36

## L

laboratory bench .....	3.79
laboratory furniture .....	2.65
lack of edge .....	6.78
lack of penetration .....	7.91
lacquer art furniture .....	2.36
lacquer art .....	9.135
lacquer coating .....	9.138
lacquer engraving .....	9.142
lacquer inlaying .....	9.140
lacquer painting .....	9.133
lacquerware technology .....	9.135
lacquer mosaic .....	9.140
laminated glass .....	5.94
laminated strand lumber .....	5.50
laminated veneer lumber furniture .....	2.13
laminated veneer lumber .....	5.47
laminated wood veneer .....	5.124
laminating strand board .....	5.36
lamination .....	6.169
lamp bracket .....	3.151
lamp holder .....	3.151
lapped joint .....	6.114
laser sculptured glass .....	5.101

latching mechanism .....	5.228
latewood .....	6.16
lathe work .....	6.164
LCA .....	11.10
LCE .....	11.1
LDF .....	5.42
lean production .....	12.41
leather .....	5.202
leather sofa .....	3.91
leg .....	4.42
level degree .....	10.6
library furniture .....	2.66
life cycle analysis .....	11.10
life cycle assessment .....	11.10
life cycle .....	11.9
life-cycle design .....	11.46
lifting .....	9.86
light fastness .....	9.116
lightweight strand board .....	5.36
limestone .....	5.109
limit of harmful substances .....	10.52
limited flame retardants .....	10.62
linear bar code .....	12.18
lined chair .....	3.123
lined seat .....	3.123
liquidity resistance .....	9.114
live knot .....	6.39
live load .....	10.31
living room furniture .....	2.52
load .....	10.29
lobby cabinet .....	3.24
lock .....	5.223
log .....	6.3
long narrow table .....	3.77
longue .....	3.117
loss of gloss .....	9.98
lounge chair .....	3.114
loveseat sofa .....	3.99
low cabinet .....	3.32
low density fiberboard .....	5.42
low unit .....	3.32

low-carbon economy .....	11.1
LP .....	12.41
LSB .....	5.36
LSL .....	5.50
luggage cabinet .....	3.26
lumber surface .....	6.6
lumber .....	6.4
LVL .....	5.47

## M

M2B .....	12.66
M2C .....	12.69
machining accuracy .....	6.117
machining allowance .....	6.128
main component .....	4.12
main part .....	4.12
main unit .....	4.12
management system elements .....	11.40
manager table .....	3.63
manufacturer to business .....	12.66
manufacturer to customer .....	12.69
manufacturing execution system .....	12.31
manufacturing resource planning .....	12.29
marble .....	5.107
mass customization furniture .....	2.80
massage bed .....	3.46
match board .....	4.4
match boarding .....	6.114
material requirement .....	10.17
material requirements planning .....	12.28
matte edge banding .....	5.144
matte finishing .....	9.24
mattress .....	3.53
MC .....	6.20
MDF .....	5.41
MDL .....	5.48
mechanical damage .....	6.69
mechanical performance indexes of upholstered furniture .....	10.46
mechanical properties .....	10.28
medium density fiberboard .....	5.41
meeting table .....	3.67

melamine edge banding .....	5.134
melamine-formaldehyde resin adhesive .....	5.154
melamine-urea-formaldehyde resin adhesive .....	5.156
MES .....	12.31
metal decoration .....	7.64
metal furniture .....	2.15
metal material classification .....	7.1
metal material .....	5.51
metal processing .....	7.22
metal surface treatment .....	7.64
metallic foil .....	5.131
MF .....	5.154
middle rail .....	4.40
middle stile .....	4.39
mild carbonized wood .....	5.16
mild heat-treated wood .....	5.16
mild thermo-modified wood .....	5.16
missing weld .....	7.90
miter with blind mortise and tenon .....	6.113
mitered mortise and tenon joint .....	6.113
mix reality .....	12.51
mobile furniture .....	2.49
modified wood with inorganic-solvent impregnation .....	5.19
modified wood with resin impregnation .....	5.18
modified wood .....	5.14
modular design .....	12.11
moisture content .....	6.20
molded plywood .....	5.29
moldy .....	6.103
monomer bookshelf .....	3.138
mortise and tenon (blind) .....	6.113
mortise and tenon (through) .....	6.113
mortise and tenon joints .....	6.111
mortise making .....	6.159
mother-of-pearl inlay .....	9.141
mould pressing .....	6.188
mouldy .....	6.103
moulding .....	6.162
mounted structure .....	7.21
MR .....	12.51
MRP .....	12.28

MRPII .....	12.29
muddy stain .....	9.33
MUF .....	5.156
mullion .....	4.39
multi-column bookshelf .....	3.142
multi-functional bed .....	3.45
multi-functional furniture of student's apartment .....	2.63
multi-functional sofa .....	3.85
multilaminar decorative lumber .....	5.48
multi-layer particleboard .....	5.33
multi-layer plywood .....	5.28
multiple dovetail .....	6.113
multi-ply bamboo glulam .....	5.74
multi-seat sofa .....	3.101
musical instrument table .....	3.76

## N

nail bandage .....	8.27
nail sackcloth .....	8.29
nailed joints .....	6.108
natural clear lacquer .....	9.11
natural glue .....	5.148
natural leather .....	5.203
natural leather sofa .....	3.94
natural rattan .....	5.83
natural stone .....	5.106
natural wood oil .....	5.199
natural wood veneer .....	5.122
nature coating .....	5.199
NC .....	12.59
NC coating .....	5.178
necking .....	7.36
needle-leaved wood .....	5.8
neoprene adhesive .....	5.163
netting .....	7.57
nib .....	9.88
night stand .....	3.13
ningpo lacquer .....	5.194
nitrile rubber adhesive .....	5.164
nitrocellulose coating .....	5.178
non-disassembly furniture .....	2.45



non-pored wood .....	5.8
notched joint .....	6.114
numerical control .....	12.59

## O

O2O .....	12.75
office chair .....	3.118
office furniture .....	2.60
office table .....	3.62
official table .....	3.64
oil cleaning .....	7.65
oil removing .....	9.39
oil stain .....	9.8
one-dimensional barcode .....	12.18
one size frame covering .....	6.129
online to offline .....	12.75
opaque painting .....	9.15
opbond .....	8.12
open cloakroom .....	3.7
open mortise and tenon (blind) .....	6.113
open mortise and tenon (through) .....	6.113
open wardrobe .....	3.5
opened finishing .....	9.21
open-screw joint .....	6.114
orange peel .....	9.83
ordinary glass .....	5.90
ordinary sofa .....	3.84
oriented strand board .....	5.35
origin of carbon .....	11.5
original bamboo furniture .....	2.19
ornament stand .....	3.74
OSB .....	5.35
oscillation degree .....	10.10
other overlaying .....	6.175
ottoman .....	3.133
outdoor furniture .....	2.72
oval or biscuit joint .....	6.113
oval .....	6.112
ovality .....	6.58
oven dried lumber .....	5.13
overall dimension limit deviation .....	10.2

overdrying .....	6.105
overgrown protruding knot .....	6.37
overlaid materials .....	5.118
overlaid panel .....	4.6
overlap structure .....	7.18
overlapping bed .....	3.43
overlay .....	6.169
overlayable oriented strand board .....	5.36
oxidation .....	7.68

## P

PA .....	5.170
PA plastic .....	5.63
package cloth spring .....	8.9
packaged spring .....	8.9
pagoda shape spring .....	8.5
PAHs .....	10.64
paint .....	5.177
paint film .....	9.3
painted glass .....	5.100
palm fiber core material .....	8.15
palm fiber elastic core material .....	8.17
palm fiber elastic material .....	8.14
palm fiber elastic mattress .....	3.55
palm fiber sofa .....	3.89
panels .....	4.3
panel-type furniture .....	2.38
panel-wooden furniture .....	2.14
parallel degree .....	10.13
parallel strand lumber .....	5.49
parameter design .....	12.3
part .....	4.10
partial wither .....	6.73
particleboard furniture .....	2.10
particleboard(PB) .....	5.30
parting off .....	7.23
parting .....	7.23
partly-opened finishing .....	9.20
passivation .....	7.69
pattern edge banding .....	5.139
patterned glass .....	5.96

PCP .....	10.66
PCS .....	12.34
PDM .....	12.2
PE coating .....	5.180
PE plastic .....	5.58
peculiar smell .....	10.68
pedestal .....	4.28
pentachlorophenol .....	10.66
performance elements .....	11.44
permeability .....	6.29
PES .....	5.171
PF .....	5.153
phenol-formaldehyde resin adhesive .....	5.153
phosphating .....	7.67
phthalates .....	10.63
physical and chemical performance requirements of baking or stoving finish .....	10.24
physical and chemical performance requirements of insulator .....	10.27
physical and chemical performance requirements of overlay .....	10.23
physical and chemical performance requirements of paint film .....	10.22
physical and chemical performance requirements of plating layer .....	10.25
physical and chemical performance requirements of topbond .....	10.26
physical and chemical performance requirements .....	10.21
pickling .....	9.41
pigmented coating .....	9.12
pin connection .....	7.12
pin joint .....	7.12
pinboard construction .....	7.20
pinhole .....	9.92
pipe .....	7.2
pipe bending .....	7.35
pitch pocket .....	6.67
pith wood .....	6.66
pitting .....	9.90
pivot hinge .....	5.210
pivoted door .....	4.22
place difference degree .....	10.7
plain edge banding .....	5.140
plain joint .....	6.114
plainsawn timber .....	5.11
plane deviation .....	10.12
planing .....	6.161

plant coating .....	5.197
plastic .....	5.56
plastic edge banding .....	5.133
plastic film overlaying .....	6.174
plastic film .....	5.129
plastic furniture .....	2.16
plastic overlay .....	5.129
plastic rattan furniture .....	2.31
plastic rattan .....	5.88
plate edge banding .....	5.136
PLC .....	12.32
PLM .....	11.11
plywood furniture .....	2.12
plywood(PW) .....	5.25
PMMA plastic .....	5.61
pneumatic bed .....	3.57
pneumatic sofa .....	3.108
podium .....	3.68
polishing .....	9.59
polyamide plastic .....	5.63
polyamide resin adhesive .....	5.170
polychloroprene adhesive .....	5.163
Polycyclic Aromatic Hydrocarbons .....	10.64
polyester coating .....	5.180
polyester resin adhesive .....	5.171
polyethylene plastic .....	5.58
polyisocyanate adhesive .....	5.161
polymethyl methacrylate plastic .....	5.61
polypropylene plastic .....	5.59
polystyrene plastic .....	5.60
polyurethane adhesive .....	5.160
polyurethane coating .....	5.179
polyurethane hot-melt glue .....	5.172
polyurethane reactive hot-melt glue .....	5.174
polyvinyl acetate resin adhesive .....	5.158
polyvinyl chloride plastic .....	5.57
pored wood .....	5.7
portray .....	9.139
post .....	4.2
post-forming edge banding .....	6.180
powder coating .....	7.72

powder coatings .....	5.189
powder paint .....	5.189
PP plastic .....	5.59
preservative-treated wood .....	5.22
press bending .....	7.32
pressure welding .....	7.61
prettify and bronzing .....	9.134
PRF .....	5.157
primer .....	9.9
primer painting .....	9.51
priming .....	9.51
print resistance .....	9.120
printed decorative paper overlaying .....	6.171
printed decorative paper .....	5.125
process control system .....	12.34
process rule .....	6.122
process step .....	6.124
processing basis .....	6.115
processing defect of metal .....	7.74
processing defects .....	6.77
processing specification .....	6.122
product data management .....	12.2
product elements .....	11.42
product functional dimension .....	10.1
product lifecycle management .....	11.11
production process .....	6.120
profiling .....	6.163
programmable logic controller .....	12.32
PS plastic .....	5.60
PSL .....	5.49
PU .....	5.172
PU coating .....	5.179
public chair .....	3.122
public furniture .....	2.76
public seat .....	3.122
puckering .....	7.82
pull coating .....	9.70
pull manufacturing .....	12.45
pull production .....	12.45
punching shear .....	7.28
punching .....	7.48

PUR .....	5.172
purfle .....	6.177
PURHM .....	5.174
push manufacturing .....	12.44
push production .....	12.44
pushing lacquer .....	5.193
putty .....	9.5
PVAc .....	5.158
PVC plastic .....	5.57
pyrograph .....	9.132

## Q

QMS certification .....	11.16
QR code .....	12.19
quality attribute index .....	11.30
quality attribute indicator .....	11.30
quality certification .....	11.13
quality management systems certification .....	11.16
quantity of compression .....	10.47
quartered timber .....	5.10
quartersawn timber .....	5.10
quick response code .....	12.19

## R

rabbet joint .....	6.114
radial section .....	6.8
radial shake .....	6.87
radio frequency identification .....	12.21
radionuclide .....	10.60
rail guided vehicle .....	12.62
rail joint .....	6.114
rail supports .....	5.230
raised grain removing .....	9.37
rattan bar furniture .....	2.29
rattan core furniture .....	2.28
rattan core .....	5.86
rattan furniture .....	2.26
rattan peel furniture .....	2.27
rattan peel .....	5.87
rattan .....	5.82
raw bamboo .....	5.68

raw cane .....	5.84
raw lacquer .....	5.190
RDV .....	5.123
reaction wood .....	6.61
rear panel connector .....	5.221
reception table .....	3.69
recliner .....	3.117
reclining chair .....	3.117
reconsolidated bamboo .....	5.76
reconsolidated lumber .....	5.49
reconstituted decorative veneer .....	5.123
reconstituted wood .....	5.49
rectangular tenon .....	6.112
recycled leather sofa .....	3.93
recycled leather .....	5.204
reduce of gloss .....	9.99
reference point .....	6.116
refined lacquer .....	5.191
regular glass .....	5.90
regular plywood .....	5.26
regular sofa .....	3.84
relaxing amount of armrest .....	10.49
relaxing amount of back .....	10.48
release side .....	7.40
relief carving .....	9.126
remedying .....	9.60
repeated load test .....	10.37
repeated load .....	10.34
report table .....	3.68
residual relaxing amount of armrest .....	10.51
residual relaxing amount of back .....	10.50
resin impregnated paper overlaid blockboard .....	5.45
resin impregnated paper overlaying .....	6.172
resin impregnated paper .....	5.127
resin soaked paper .....	5.127
resin-pocket .....	6.67
resin-type artificial stone .....	5.113
resistance to cigarette burns .....	9.123
resistance to heat and cold cycle .....	9.113
resorcinol-formaldehyde resin adhesive .....	5.155
resorcinol-phenol-formaldehyde resin adhesive .....	5.157

resource attribute index .....	11.27
resource attribute indicator .....	11.27
retention of gloss .....	9.116
revolving table bearing .....	5.220
RF .....	5.155
RF tag .....	12.20
RFID .....	12.21
RGV .....	12.62
rhino skin .....	9.146
rigid overlaid materials .....	5.120
ring crack .....	6.88
ring shake .....	6.88
rip cutting .....	6.152
rip sawing .....	6.152
rip-cut .....	6.152
ripping .....	6.152
ripple .....	6.82
ripple grain bamboo glulam .....	5.72
ripple grain timber .....	5.11
rivet joint .....	7.10
riveting .....	7.63
robot .....	12.58
rocking chair .....	3.116
rod .....	4.2
roll bending .....	7.34
roll front .....	4.25
roll up spring .....	8.35
rolled hinge .....	5.208
roller coating .....	9.69
rolling .....	7.46
root swelling .....	6.57
rot .....	6.45
rotary chair .....	3.113
rotary copying .....	6.165
rotary feet .....	5.235
rough cutting .....	6.147
rough cutting for only one .....	6.148
rough cutting for variety .....	6.149
rough lumber .....	6.126
rough refining lacquer .....	5.192
round bamboo .....	5.68



round stool .....	3.128
round-backed armchair .....	3.111
routing .....	6.166
RPF .....	5.157
rub lacquer .....	9.148
rub paint .....	9.148
rubbed lacquer .....	5.192
rubber adhesive .....	5.162
rubber based adhesive .....	5.162
rubbing through the finish .....	9.95
running .....	9.80
run-off .....	9.78
rust cleaning .....	7.66
rust removal .....	7.66
rust removing .....	9.40
rusty corrosion .....	7.83

## S

32 mm system .....	6.131
3D printing .....	9.18
safety certification .....	11.14
safety performance .....	10.70
sagging .....	9.80
sample board .....	9.4
sanding through the finish .....	9.94
sanding .....	6.167
sandstone .....	5.110
sandwich bamboo glulam .....	5.73
sanitation requirement .....	10.67
sap rot .....	6.46
sapwood .....	6.11
saw kerf .....	6.125
saw-cut defects .....	6.79
sawed timber .....	5.2
sawing .....	6.150
saw cutting .....	7.25
sawing mark .....	6.81
sawmilling .....	6.133
sawn timber .....	5.2
scab .....	7.76
SCADA .....	12.35

scar .....	6.68
school chair .....	3.119
school furniture .....	2.62
school table .....	3.66
SCM .....	12.47
scoring .....	7.79
scratch resistance .....	9.121
screen .....	3.152
screen with pedestal .....	3.153
screw connection .....	7.11
screw connector .....	5.214
screw joint .....	7.11
screwed joints .....	6.109
scrimber wood .....	5.49
sealer .....	9.9
sealer painting .....	9.50
sealering .....	9.50
seaming .....	7.14
seasoning .....	6.134
seat back .....	4.32
seat panel .....	4.31
seating furniture .....	3.80
section bar .....	7.4
security .....	10.70
semi matte edge banding .....	5.143
semi matte finishing .....	9.23
semi-gloss edge banding .....	5.143
semi-gloss finishing .....	9.23
seriously decayed knot .....	6.41
shake .....	6.50
shape and position tolerance .....	10.3
shaping .....	6.162
sharp edge .....	7.81
shaving .....	9.61
shearing .....	7.26
sheet edge banding .....	5.136
sheet metal .....	7.3
shelf .....	4.15
shelf bed .....	3.49
shelf supports .....	5.229
shoes cabinet .....	3.25

shoes storage .....	3.25
short edge .....	6.78
short-legged table .....	3.75
showerroom furniture .....	2.59
show-wood sofa .....	3.82
shrinkage .....	6.31
shrinking side .....	7.41
shutter door .....	4.25
side bending .....	7.39
side shake .....	6.52
side table .....	3.73
side .....	4.13
sideboard .....	3.30
silver mirror glass .....	5.104
simulated grain .....	9.16
single bed .....	3.38
single chair .....	3.124
single seat .....	3.124
single-column bookshelf .....	3.141
single-faced bookshelf .....	3.136
single-layer bed .....	3.40
single-layer particleboard .....	5.31
single-seat sofa .....	3.98
sinking .....	9.73
sink .....	9.89
sintered artificial stone .....	5.116
skeleton framing .....	8.26
skinning .....	9.35
skirting board .....	4.44
slag .....	7.86
slatestone .....	5.111
sleeping board .....	4.35
sliding door guide .....	5.217
sliding door .....	4.24
slope of grain .....	6.60
sloppy sanding .....	9.58
small wardrobe .....	3.11
smart furniture .....	2.84
smears removing .....	9.39
smooth coating .....	9.30
snake spring .....	8.8

sofa .....	3.81
sofa bed .....	3.51
sofa chair .....	3.114
sofa frame .....	8.21
soft package requirement .....	10.19
soft-forming edge banding .....	6.179
soft-forming facing .....	6.176
soft-pack materials .....	5.200
softwood .....	5.8
soldering .....	7.62
solid carving .....	9.128
solid color edge banding .....	5.140
solid wood .....	5.1
solid wood and wood-based panel hybrid furniture .....	2.14
solid wood bending .....	6.183
solid wood curved furniture .....	2.40
solid wood furniture .....	2.3
solid wood gluing and laminating .....	6.181
solid wood jointing board .....	5.3
solid wood match board .....	5.3
solvent coating .....	5.187
solvent resistance .....	9.114
solvent type coatings .....	5.187
solvent-free coating .....	5.188
splatter .....	7.88
special plywood .....	5.27
speech table .....	3.68
supervisory control and data acquisition .....	12.35
spiral spring fastening .....	8.36
spiral spring .....	8.2
spline joint in end .....	6.114
spline joint .....	6.114
split .....	6.89
spraying .....	9.64
spring .....	8.1
spring covering percentage .....	8.22
spring mattress .....	3.54
spring unit .....	8.13
springs sofa .....	3.86
square bamboo glulam .....	5.75
square lumber .....	6.5

square stool .....	3.129
stability test .....	10.39
stacked steel bookshelf .....	3.143
stacking lacquer .....	9.145
stack-system bookshelf .....	3.143
staff table .....	3.64
stages of production .....	6.124
staggered joint .....	7.77
stain bleeding .....	9.75
stain remedying .....	9.49
staining .....	9.46
stamping .....	7.47
stand furniture .....	3.134
static load test .....	10.36
static load .....	10.32
stationary structure .....	7.16
steel .....	5.53
steel members for furniture .....	5.240
steeliness storage rack .....	3.147
stereoscopic printing .....	9.18
stile .....	4.37
stock .....	6.126
stone furniture .....	2.35
stone .....	5.105
stool .....	3.127
stoving .....	9.55
straw furniture .....	2.33
straw plaited furniture .....	2.33
streak .....	9.87
strength test .....	10.35
stretch beading .....	7.33
strip .....	7.5
strip steel .....	7.5
structural section metal .....	7.4
student chair .....	3.119
student table .....	3.66
study room furniture .....	2.55
sunken welding .....	7.92
supply chain management .....	12.47
surface check .....	6.90
surface decoration .....	6.169

surface drying .....	9.25
surface roughness .....	6.119
sweep-sawing .....	6.185
swelling .....	6.30
swing degree .....	10.10
swivel arm for falt screen .....	5.238
swivel chair .....	3.113
swivel feet .....	5.235
symmetrical degree .....	10.15
symmetry .....	10.15
synthetic leather sofa .....	3.95
synthetic leather .....	5.205
synthetic rattan furniture .....	2.31
synthetic rattan .....	5.88
synthetic resin adhesive .....	5.151

## T

table base .....	5.237
table frame .....	5.237
tables .....	3.60
tamponing .....	9.63
tangential section .....	6.9
tap edge .....	8.25
tapered pipe .....	7.36
tapering .....	6.55
tea cabinet .....	3.31
tea furniture .....	2.77
tea table .....	3.73
technical process .....	6.121
technological chain .....	6.121
technological process .....	6.121
telephone stand .....	3.74
tempered glass .....	5.92
tenon configuration .....	6.112
tenon making .....	6.158
tensile bending .....	7.33
tension spring .....	8.6
test level .....	10.40
test level I .....	10.41
test level II .....	10.42
test level III .....	10.43

test level IV .....	10.44
test level V .....	10.45
test table .....	3.79
the composition of screen and table(desk) .....	3.65
theatre furniture .....	2.70
thermal properties .....	6.27
thermo-modified wood .....	5.15
thermoplastic adhesive .....	5.176
thermoplastic polyurethane hot-melt glue .....	5.173
thermoplastic resin adhesive .....	5.176
thermosetting adhesive .....	5.175
thermosetting resin adhesive .....	5.175
threading .....	7.51
three-layer particleboard .....	5.31
three-seat sofa .....	3.100
through carving .....	9.127
through dovetail .....	6.113
tongue-and-groove joint .....	6.114
top coating .....	9.10
top or bottom rail .....	4.38
topcoat coloring .....	9.48
topcoat staining .....	9.48
topcoating .....	9.52
top tray .....	4.16
total volatile organic compounds emission .....	10.58
toughened glass .....	5.92
TPU .....	5.173
TPUR .....	5.173
traffic furniture .....	2.71
transfer film .....	5.130
transparent stain .....	9.32
transport furniture .....	2.71
tree species .....	6.2
truckle bed .....	3.43
trumpet spring .....	8.5
trundle bed .....	3.43
trunk shape defects .....	6.53
tube .....	7.2
tube bending .....	7.35
tung oil .....	5.198
turned wood furniture .....	2.42

turning .....	6.164
turning cutting .....	7.27
turntable .....	4.18
TV bench .....	3.20
TV cabinet .....	3.20
TVOC emission .....	10.58
twist .....	6.97
twisting .....	6.97
two-dimensional barcode .....	12.19
two-dimensional code .....	12.19
types of mortise and tenon joints .....	6.113

## U

UF .....	5.152
ULDF .....	5.43
ultra low density fiberboard .....	5.43
ultraviolet coating .....	5.185
ultra-violet curing .....	9.57
UMF .....	5.156
undecorated panel .....	4.5
under frame .....	4.27
undercoat .....	9.9
undercoating .....	9.51
undercut .....	7.89
un-faced panel .....	4.5
uniform coating .....	9.28
uniform color .....	9.31
unit furniture .....	2.43
unit sofa .....	3.102
unit .....	4.1
unpleasant odor .....	10.68
unsaturated polyester coating .....	5.180
un-veneered solid wood furniture .....	2.4
UPE coating .....	5.180
upholstered furniture .....	2.17
upholstered furniture bed .....	3.52
upholstered sofa .....	3.83
urea-formaldehyde resin adhesive .....	5.152
UV coating .....	5.185
UV-curing .....	9.57



## V

vacuum film mulching .....	6.176
variability .....	6.34
varnish transparency .....	9.124
varnishing .....	9.138
VCVAC .....	5.169
vegetable glue .....	5.150
vegetable oil coating .....	5.197
veneer curve gluing .....	6.184
veneer laminated bending .....	6.184
veneer overlaying .....	6.170
vertical degree of adjoining side .....	10.8
vertical dividing partition .....	4.14
vertical grain bamboo glulam .....	5.71
vertical grain timber .....	5.10
Vinyl chloride vinyl acetate resin adhesive .....	5.169
virtual manufacturing .....	12.52
virtual reality .....	12.49
viscosity .....	9.34
visual management .....	12.48
visualization .....	12.48
VM .....	12.52
VOC emission .....	10.57
volatile harmful substances .....	10.54
volatile organic compounds emission .....	10.57
VR .....	12.49
V-shaped incision joint .....	6.187

## W

waist drum spring .....	8.3
wall cabinet .....	3.23
wall chest .....	3.23
wall-mounted furniture .....	2.50
wane .....	6.78
waney edge .....	6.78
wardrobe .....	3.10
warehouse control system .....	12.37
warehouse management system .....	12.36
warp .....	6.93
warping degree .....	10.4
washroom furniture .....	2.59

water bed .....	3.56
water stain .....	9.6
water-absorbing capacity .....	6.25
water-based coating .....	5.186
wax oil .....	5.199
WCS .....	12.37
wear resistance .....	9.110
weathering resistance .....	9.117
weld bead .....	7.87
weld defect .....	7.84
weld joint .....	7.9
welding .....	7.59
welding crack .....	7.94
whitening glass .....	5.91
whole book cabinet .....	3.16
whole furniture .....	2.82
whole house customization furniture .....	2.81
whole kitchen cabinet .....	3.29
whole wardrobe .....	3.3
wickerwork furniture .....	2.32
willow furniture .....	2.32
Windsor chair .....	3.115
wire .....	7.7
wire rod .....	7.6
wire stock .....	7.6
WMS .....	12.36
wood burr .....	6.80
wood carbonization .....	6.140
wood chemical modification .....	6.139
wood compression modification .....	6.142
wood drying .....	6.134
wood figure .....	6.18
wood fire-retardant modification .....	6.143
wood fire-retardant treatment .....	6.143
wood fumigation treatment .....	6.145
wood grain printing .....	9.16
wood grain .....	6.17
wood heat treatment .....	6.140
wood impregnation modification .....	6.141
wood macrostructure and microstructure .....	6.10
wood modification .....	6.137
wood physical modification .....	6.138
wood plastic composites .....	5.117

wood preservation modification ..... 6.144

wood processing ..... 6.132

wood properties ..... 6.1

wood protection treatment ..... 6.144

wood selection ..... 6.146

wood species ..... 6.2

wood structure ..... 6.10

wood structure defects ..... 6.59

wood thermal modification ..... 6.140

wood veneer ..... 5.121

wood veneered solid wood furniture ..... 2.5

wood wax oil ..... 5.199

wood-based panel furniture ..... 2.8

wood-based panel ..... 5.24

wooden arms sofa ..... 3.82

wooden edge banding ..... 5.135

wooden furniture ..... 2.2

wood-grain edge banding ..... 5.138

woodworking requirement ..... 10.18

work table ..... 3.62

working operation ..... 6.124

working section ..... 6.123

workshop section ..... 6.123

worm-hole ..... 6.49

woven mat plybamboo furniture ..... 2.23

woven mat plybamboo ..... 5.78

WPC ..... 5.117

wrinkling ..... 9.84

writing table ..... 3.62

Y

yard dried lumber ..... 5.12

Z

zero inventory management ..... 12.43

zero stock production ..... 12.43

zigzag spring ..... 8.8

