

团 体 标 准

T/FSS XXX—2025

佛山标准 烫衣板

Foshan standard Ironing board

（征求意见稿）

2025 - XX - XX 发布

2025 - XX - XX 实施

佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会 发 布

前 言

本文件按GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

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。

本文件由佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会提出并归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

引 言

佛山标准是佛山市为推动制造业高质量发展，打造的系列先进标准。

佛山标准倡导“标准决定质量，只有高标准才有高质量”的理念，坚持“国内领先、国际先进”定位，聚焦佛山制造业重点产业优势产品，对标国内国际先进标准，围绕消费升级方向，提升标准和质量水平，增加优质产品供给，以高标准打造中国制造品质高地，满足人民日益增长的美好生活需要。

佛山标准 烫衣板

1 范围

本文件规定了烫衣板的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。
本文件适用于以金属、木材、塑料等为原材料制作的烫衣板。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志
GB/T 250—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 251—2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
GB/T 2912.1—2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
GB/T 3325—2024 金属家具通用技术条件
GB/T 4706.1 家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求
GB/T 6388 运输包装收发货标志
GB 6675.3 玩具安全 第3部分：易燃性能
GB/T 17592—2024 纺织品 禁用偶氮染料的测定
GB/T 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
QB/T 3821—1999 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法
QB/T 3826—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法
QB/T 3832—1999 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

烫衣板 Ironing board

是一种支撑衣物以便熨烫的便携或固定平台，以去除衣物褶皱的器具。

4 分类

4.1 按材料分为塑料烫衣板、金属烫衣板、木制烫衣板、木塑烫衣板等。

4.2 按结构分为落地式烫衣板、台式烫衣板。

5 要求

5.1 外观及一般要求

- 5.1.1 烫衣板表面应平整、清洁，无污渍、无锈迹。
- 5.1.2 烫衣板金属件、木制件、塑料件等外观要求应符合 GB/T 3325—2024 中表 3 的规定。
- 5.1.3 烫衣板应开合顺畅，不应有过紧或卡死现象，收放平滑自如，连接部位不应有松脱。
- 5.1.4 烫衣板安装完整，完全打开后应平稳，端正，不应有明显倾斜。
- 5.1.5 支架塑料脚套不应破裂、松脱，无锐利边缘或锐边。

5.1.6 烫衣板易与人体接触的部位不应有尖端和锐边。

5.2 面板

5.2.1 板体牢固，板面平直。面料色泽一致，衬垫填充物应平整，罩布固定牢固、均匀。

5.2.2 木面板应符合：

- a) 无漆膜：可触及的表面和边缘无木刺、霉变、虫眼；
- b) 有漆膜：漆膜平滑、光亮，表面无堆漆、起泡、皱纹、泛白及影响美观的补漆、擦毛和留痕；
- c) 面板含水率不大于 16.9%。

5.2.3 金属面板应无锈蚀，焊接牢固。可触及的边缘、边角不应有毛刺和危险的锐利边缘。

5.2.4 塑料、木塑面板表面应平整，无明显扭曲变形，可触及的边缘、边角或分模线不应有危险的锐利边缘和溢边。

5.3 耐温性

经 $(210 \pm 10)^\circ\text{C}$ 的高温试验后，布面无烧焦现象。

5.4 力学性能

5.4.1 熨斗架经垂直静载荷试验后，不应有明显的变形现象。

5.4.2 烫衣板经承重试验后，板面两端变形量应小于 8 mm；支脚位移量应不超过 50 mm，连接部位不应松脱。

5.4.3 经稳定性试验时，烫衣架不会翻倒。

5.5 理化性能

5.5.1 电镀件

5.5.1.1 镀层表面粗糙度应不大于 $1.25\ \mu\text{m}$ 。

5.5.1.2 镀层经弯曲试验后，不应起皮、脱落。

5.5.1.3 电镀件耐腐蚀性能应不低于 QB/T 3832—1999 中规定的 4 级。

5.5.2 喷漆、喷塑件

5.5.2.1 漆膜附着力不低于三级。

5.5.2.2 漆膜硬度应不低于 H。

5.5.2.3 喷漆件经 5.3.2 中规定的冲击试验后，漆膜不应有剥落、裂纹和皱纹现象。

5.5.2.4 喷塑件经 5.3.2 中规定的耐腐蚀试验后，100 h 内，溶剂中样板上划道两侧 3 mm 以外，应无气泡产生，100 h 后，划道两侧 3 mm 以外应无锈蚀、剥落、起皱、变色和失光等现象。

5.6 开合性能

烫衣板应开合顺畅，不应有过紧或卡死现象。收放平滑自如，连接部位不应松脱。

5.7 阻燃性

纺织品面料经阻燃试验，火焰在其表面的蔓延速度不应超过 30 mm/s。

5.8 耐高温褪色、沾色性能

经 5.6 规定的试验后，应不低于 GB/T 250—2008 和 GB/T 251—2008 中规定的 4 级。

5.9 有害物质限量

产品面料有害物质限量应符合表 1 的规定。

表1 有害物质限量

项目	限值 mg/kg
游离或可部分水解的甲醛含量	300
偶氮	15

5.10 电气安全

带有电源连接线的烫衣板应符合GB/T 4706.1的规定。

6 试验方法

6.1 外观及一般要求、面板

- 6.1.1 外观检验项目应在自然光或近似自然光（如 40 w 日光灯）下，视距 700 mm~1 000 mm 内进行，存在争议时由三人共同检验，以多数相同结论为检验结果。
- 6.1.2 面板含水率采用木材测湿仪进行。
- 6.1.3 其余项目将烫衣板打开收合 3 次，视检配合手感进行。

6.2 耐温性

采用GB/T 17657—2022中4.42规定的铜质（或铝质）油锅或熨斗进行，其中铜质（或铝质）油锅油温或熨斗底板中线的中点表面温度为210 ℃±10 ℃，放置面板上3 min，视检面料表面。

6.3 力学性能

6.3.1 垂直静载荷

将烫衣板按产品使用说明书中规定的使用状态摆放在水平地板上，对熨斗架施加5 kg静载荷， 1 min后卸载。

6.3.2 承重

将烫衣板按产品使用说明书中规定的使用状态摆放在水平地板上，在面板中间位置施加30 kg静载荷30 min，卸载放置30 min后，开合一次，分别测量试验前后面板长度方向上的面板两端间距及任一对支脚间距，计算其变形量。

6.3.3 稳定性

将烫衣板按产品使用说明书中规定的使用状态打开，将烫衣板放置在 10° 斜面上，视检烫衣架有无翻倒。

6.4 理化性能

- 6.4.1 镀层结合力按 QB/T 3821—1999 中 2.1 的规定方法进行。
- 6.4.2 其余理化性能 GB/T 3325—2008 中规定的方法进行。

6.5 开合性能

将产品打开和收拢3次后检查。

6.6 阻燃性

按GB 6675.3规定的方法进行。

6.7 耐高温褪色、沾色性能

将白布（与产品所用的面料材质基本一致）浸湿，平铺在面板上，以210 ℃±10 ℃蒸汽熨斗正常熨烫5 min，按GB/T 250—2008、GB/T 251—2008规定的方法进行评级。

6.8 有害物质限量

6.8.1 甲醛的测定

按GB/T 2912.1—2009规定的方法进行。

6.8.2 偶氮的测定

按GB/T 17592—2024规定的方法进行。

6.9 电气安全

按GB/T 4706.1规定的方法进行。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 产品须经出厂检验合格并附有合格证后方可出厂。

7.1.2 出厂检验的项目为：5.1、5.2（木面板含水率除外、5.9中的“接地电阻”、“常态下的抗电强度”及“常态下的绝缘电阻”）。

7.1.3 在检验结果中，若出现不合格项时，应对不合格项进行复检，如果复检结果中仍有不合格项目，则判定该套系统不合格。

7.2 型式检验

7.2.1 型式检验在下列情况之一时进行：

- a) 新产品生产的试制鉴定；
- b) 正式生产后，如设计、材料、工艺、设备、结构等有较大改变可能影响产品性能时；
- c) 主销机型正常批量生产时，每年一次；
- d) 产品停产一年以上再恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与历次检验结果有较大差异时。

7.2.2 型式检验的会议系统应从经出厂检验合格的产品中随机抽取，数量为两套。

7.2.3 型式检验项目为第5章规定的全部项目。

7.2.4 在检验结果中，如出现不合格项，可加倍抽样，对不合格项目进行复检。如果复检结果中仍有不合格项目，则判定该次型式检验不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 产品标志

产品上应有下列标志：

- a) 产品名称、型号；
- b) 制造厂名称、地址；
- c) 生产日期或批号；
- d) 商标；
- e) 产品执行标准编号。

8.1.2 运输包装标志

包装箱上的包装储运图示标志和运输包装收发货标志应分别符合GB/T 191和GB/T 6388的要求，应包括以下主要标志：

- a) 产品名称、型号；

- b) 产品数量;
- c) 包装箱外形尺寸;
- d) 毛重、净重, 单位为千克 (kg);
- e) 制造商名称、地址;
- f) 生产日期;
- g) 产品执行标准编号。

8.2 包装

产品的包装应结实、可靠, 具有防震、防潮性能。

8.3 运输

运输过程中应轻装轻卸, 防止剧烈震动和雨淋日晒。

8.4 贮存

产品应贮存在干爽阴凉通风且周围无腐蚀性气体的室内。

9 质量承诺

9.1 用户在遵守产品使用说明书规定的操作条件下, 自购买产品之日起, 产品质保期 12 个月。质保期间若因质量问题造成产品故障的, 制造商应负责免费维修或更换。

9.2 如因操作不当或外部不可抗拒的因素所造成的非质量问题导致产品故障, 或超过保修期的, 制造商应提供维修服务。

9.3 对客户反馈的信息应在 24 h 内做出响应。
