



中华人民共和国国家环境保护标准

HJ □□□□-201□

代替 HJ/T 303—2006

环境标志产品技术要求 家具

Technical requirement for environmental labeling products

Furniture

（征求意见稿）

201□-□□-□□ 发布

201□-□□-□□ 实施

环 境 保 护 部 发布

目 次

前 言..... 46

1. 适用范围..... 47

2. 规范性引用文件..... 47

3. 术语和定义..... 48

4. 基本要求..... 48

5. 技术内容..... 48

6. 检验方法.....51

前 言

为贯彻《中华人民共和国环境保护法》，减少家具产品在生产和使用过程中对环境和人体健康影响，保护环境，制定本标准。

本标准对家具产品有毒有害物质限量、生产过程、回收与再利用和说明书等提出了要求。

本标准对《环境标志产品技术要求 家具》（HJ/T 303-2006）进行了修订，主要变化如下：

——增加了标准的适用范围；

——增加了对于石材、藤等原材料的限制要求；

——修订了对于木材、涂料等原材料的限制要求；

——增加了对产品生产过程的限制要求；

——增加了对家具整体的甲醛和可挥发有机物的限量要求。

本标准由环境保护部科技标准司组织制订。

本标准主要起草单位：环境保护部环境发展中心、上海新冠美家具有限公司、广西志光办公家具有限公司、深圳长江家具有限公司。

本标准环境保护部 201□年□□月□□日批准。

本标准自 201□年□□月□□日起实施，自实施之日起代替 HJ/T 303—2006。

本标准由环境保护部解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——HJ/T 303—2006，HBC 22—2004。

环境标志产品技术要求 家具

1. 适用范围

本标准规定了家具类环境标志产品的基本要求、技术内容和检验方法。

本标准适用于室内家具与配件，包括可移动的、手提式或固定到墙壁上的木家具、金属家具、塑料家具、软体家具、藤家具、玻璃石材家具和其他家具。

本标准不适用于厨柜产品。

2. 规范性引用文件

本标准内容引用了下列文件中的条款，凡是不注日期的引用文件，其有效版本适用于本标准。

GB/T 3920-2008	纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3922-1995	纺织品耐汗渍色牢度试验方法
GB/T 5713-1997	纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
GB 6566-2010	建筑材料放射性核素限量
GB 6675-2003	国家玩具安全技术规范
GB/T 6682	分析实验室用水规格和试验方法
GB/T 8427-2008	纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 16288	塑料制品的标志
GB/T 18455	包装回收标志
GB/T 21196.2-2007	纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定
HJ/T 201	环境标志产品技术要求 水性涂料
HJ/T 220	环境标志产品技术要求 胶粘剂
HJ/T 307	环境标志产品技术要求 生态纺织品
HJ/T 414	环境标志产品技术要求 室内装饰装修用溶剂型木器涂料
HJ 507	环境标志产品技术要求 皮革和合成革
HJ 571	环境标志产品技术要求 人造板及其制品
SN/T 2005.2-2005	电子电气产品中多溴联苯和多溴联苯醚的测定 第2部分:相色谱法-质谱法
SN/T 2145-2008	木材防腐剂与防腐处理木材及其制品中五氯苯酚的测定
SN/T 2308-2009	木材防腐剂与防腐处理后木材及其制品中铜、铬和砷的测定 原子吸收光谱法

3. 术语和定义

家具 furniture

是指在生活、工作或社会实践中供人们坐、卧、支撑与贮存物品、间隔等功能的一类器具与设备。

4. 基本要求

4.1 产品质量应满足相关产品质量标准的要求。

4.2 产品中有害物质应满足相关产品有害物质限量标准的要求。

4.3 产品生产企业污染物排放应符合国家或地方规定的污染物排放标准的要求。

4.4 产品生产企业在生产过程中应加强清洁生产工作。

5. 技术内容

5.1 产品环境保护设计要求

5.1.1 对木材的要求

5.1.1.1 进口木材原料应来自于可持续森林；国产木材原料的来源应符合我国林业法律法规的规定。

5.1.1.2 来源于野生的非木材原料应符合《中华人民共和国自然保护区条例》和《中华人民共和国野生植物保护条例》的规定。

5.1.1.3 进口木材需提供《濒危野生动植物种国际贸易公约》（CITES）证明书或非 CITES 野生动植物允许进口证明书。

5.1.1.4 产品木材中五氯苯酚（PCP）的含量不得超过 5mg/kg。

5.1.1.5 产品木材中无机砷（As）的含量不得超过 5mg/kg。

5.1.2 产品中使用的木质板材应符合 HJ 571 的要求。

5.1.3 对塑料部件的要求

5.1.3.1 质量超过 25g，且平面表面积超过 200mm²的塑料零部件应按照 GB/T 16288 的要求进行标识。

5.1.3.2 塑料部件中不得加入妨碍塑料回收的其它材料（如木材、金属）。

5.1.3.3 塑料部件表面不得进行涂饰处理。

5.1.3.4 质量超过 25g 的塑料部件中的有害物质物质应满足国家标准 GB 28481《塑料家具中有害物质限量》的要求。

5.1.4 对玻璃的要求

- 5.1.4.1 产品使用的玻璃应易于更换。
- 5.1.4.2 产品使用的玻璃不得含铅。
- 5.1.5 对纺织品的要求
 - 5.1.5.1 占产品总质量的 1%以上的纺织品应符合 HJ/T 307 中的要求。
 - 5.1.5.2 家庭使用的坐椅面料，耐磨性不应小于 20000 转，商务使用的坐椅面料，耐磨性不应小于 40000 转。
 - 5.1.5.3 除未经漂白或染色的天然纤维外、坐椅用纺织品的色牢度应满足以下要求：

表 2 色牢度要求

项目	色牢度
耐水 ≥	4 级
耐干摩擦 ≥	4 级
耐湿摩擦 ≥	3 级
耐光 ≥	4 级

- 5.1.5.4 坐椅用纺织品耐起球性不应小于 4 级。
- 5.1.6 产品中使用的胶粘剂应满足 HJ/T 220 的要求。
- 5.1.7 对涂料的要求
 - 5.1.7.1 产品中使用的水性木器漆应满足 HJ/T 201 的要求。
 - 5.1.7.2 产品中使用的溶剂型涂料应满足 HJ/T 414 要求。
- 5.1.8 产品中使用的皮革和人造革应满足 HJ 507 的要求。
- 5.1.9 产品中使用的天然石材内照射指数符合 HJ/T296 的相关要求。
- 5.1.10 产品中使用金属件（除小型金属部件如螺丝钉、铰链和插销等外）前处理过程中不得使用含磷的脱脂剂和皮膜剂；不得使用六价铬、镍、锡及其化合物进行电镀（气体电镀除外）；不得使用卤代有机物去除油污或进行金属表面处理。
- 5.1.11 对填料的要求
 - 5.1.11.1 婴儿（2 岁以下）用床垫填料的甲醛释放量不得超过 30mg/kg，其它床垫填料的甲醛释放量不得超过 100 mg/kg。
 - 5.1.11.2 在填料的生产过程中，不得使用有机氯漂白剂。
 - 5.1.11.3 染料只可用于区别相同范围内不同密度的填充材料（如硬泡沫或软泡沫）。
 - 5.1.11.4 不得使用可分解成致癌芳香胺的偶氮染料，可致癌染料，含铅、锡、镉、六价铬、汞及其

化合物的染料。

5.1.11.5 聚氨酯发泡材料的发泡剂应为二氧化碳。

5.1.11.6 填料中不得使用表 3 中列出的阻燃剂。

表 3 填料中禁止使用的阻燃剂

中文名称	英文名称
多溴联苯	Polybrominated biphenyles(PBB)
三-（2,3-二溴丙基）-磷酸酯	Tri-(2,3-dibromo-propy)-phosphate(TRIS)
三-（氮环丙基）-膦化氧	Tris-(azir-idinyl)-phos-phinoxide(TEPA)
五溴二苯醚	Pentabromodiphenylether(pentaBDE)
八溴联苯醚	Octabromodiphenylether(octaBDE)

5.2 产品生产阶段要求

5.2.1 企业应对产生的废物进行回收利用。

5.2.2 企业应对锯末和粉尘进行有效的收集和处理，不得直接排放。

5.2.3 在涂装过程中，应采取有效的集气措施，降低无组织排放与逸散；集中进行回收或处理，减少可挥发性有机物排放。

5.3 产品要求

5.3.1 产品中甲醛和总挥发有机物释放量应满足相应产品释放量标准的要求。

5.3.2 产品表面可迁移元素的含量应满足 GB28007 的要求。

5.4 产品包装要求

5.4.1 不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂。

5.4.2 包装和包装材料中重金属铅、镉、汞和六价格的总量不得超过 100mg/kg。

5.4.3 应按照 GB/T 18455 进行标识。

5.5 产品说明的要求

产品说明需同产品一起销售，应包括以下内容：

——采用不同的方法对不同材料的产品进行清洁和维护的说明。

——产品所执行的质量标准及所依据的检测标准。

——如果家具或配件需要组装时，应有图示的组装说明。

——产品中所用材料的信息及对环境有益的回收、处置方式的信息。

——所使用纺织品的洗涤说明。

6. 检验方法

- 6.1 技术内容 5.1.1.3 的检测按照 SN/T 2145-2008 中规定的方法进行。
- 6.2 技术内容 5.1.1.4 的检测按照 SN/T 2308-2009 中规定的方法进行检测。
- 6.3 技术内容 5.1.2 的检测按照 HJ 571 中规定的方法进行检测。
- 6.4 技术内容 5.1.3.4 的检测按照 GB 28481-2012 规定的检测方法进行。
- 6.5 技术内容 5.1.5.1 的检测按照 HJ/T 307 中规定的方法进行检测。
- 6.6 技术内容 5.1.5.2 的检测按照 GB/T 21196.2-2007 中规定的方法进行；
- 6.7 技术内容 5.1.5.3 中，纺织品耐水色牢度的检测按照 GB/T 5713-1997 中规定的方法进行；纺织品耐摩擦色牢度的检测按照 GB/T 3920-2008 中规定的方法进行；纺织品耐光色牢度的检测按照 GB/T 8427-2008 中规定的方法进行。
- 6.8 技术内容 5.1.6 的检测按照 HJ/T 220 中规定的方法进行检测。
- 6.9 技术内容 5.1.7.1 的检测按照 HJ/T 201 中规定的方法进行检测。
- 6.10 技术内容 5.1.7.2 的检测按照 HJ/T 414 中规定的方法进行检测。
- 6.11 技术内容 5.1.8 的检测按照 HJ 507 中规定的方法进行检测。
- 6.12 技术内容 5.1.9 的检测按照 GB 6566-2010 中规定的方法进行。
- 6.13 技术内容 5.1.11.1 的检测按照 HJ/T 307 中规定的方法进行。
- 6.14 技术内容 5.3.2 中可迁移元素的检测按照 GB 6675-2003 中规定的方法进行。
- 6.15 技术内容中的其他要求通过文件审查结合现场检查的方式来验证。