

团 体 标 准

T/GDSS007—2021

不锈钢装饰板采购及应用技术规范

Technical specification for procurement and application of stainless steel decorative
plate

2021-12-20 发布

2022-01-20 实施

广东省不锈钢材料与制品协会 发 布

目 次

前 言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 采购.....	1
4.1 选用.....	1
4.2 订单.....	2
4.3 验收.....	2
5 物流和贮存.....	4
5.1 装卸.....	4
5.2 运输.....	4
5.3 贮存.....	4
6 加工安装.....	5
6.1 加工.....	5
6.2 安装.....	5
7 保养.....	5
7.1 日常保养.....	5
7.2 污垢处理.....	5

前 言

本文件按照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。

本文件由广东省不锈钢材料与制品协会提出并归口。

本文件起草单位：佛山市泰和骏业工贸有限公司、佛山市顺德区万佳泓不锈钢制品有限公司、佛山市高明区捷丰裕金属制品有限公司、佛山明通明金属科技有限公司、佛山市欣盛景达钢业有限公司、抚州市海利不锈钢板有限公司、广东省佛山市质量技术监督标准与编码所。

本文件主要起草人：袁伟明、杜海波、何少凡、邓绍添、梁一斌、叶丽梅、林泽榆、黄耿燕、蔡卫旭、霍泳琪、麦华浩、何颖嘉、龚悦。

本文件为首次发布。

不锈钢装饰板采购及应用技术规范

1 范围

本文件规定了不锈钢装饰板采购及应用技术规范的采购、物流和贮存、加工安装、保养等。
本文件适用于不锈钢装饰板的采购和应用环节。

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文件必不可少的条款。其中，凡是注日期的引用文件，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 247 钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带
- T/GDSS 003 不锈钢装饰板

3 术语和定义

GB/T 191、GB/T 247、GB/T 3280、T/GDSS 003-2021界定的术语和定义适用于本文件。

4 采购

4.1 选用

4.1.1 按表 1，根据实际使用场景合理选用不锈钢装饰板的流通牌号（材质）和表面类别，以避免不锈钢板不合理使用造成的技术性质量问题。

表 1 不锈钢装饰板材质和表面类别的使用场景建议

材质及板面类型		使用场景				
		室内	街市	田园/山丘	沿海	工业区
304 QN1803	砂纹板	√	√	√	√	√
	镜面板	√	√	√	√	√
	镀色板	√	√	√	√	√
	压纹板	√	√	√	√	√
	蚀刻板	√	√	√	√	√
	抗指纹板	√	√	√	√	√
QN1701	砂纹板	√	√	√		
	镜面板	√	√	√		
	镀色板	√	√	√	√	
	压纹板	√	√	√		

	蚀刻板	√	√	√		
	抗指纹板	√	√	√	√	
201J1 201J2 201J5	砂纹板	√				
	镜面板	√	√	√		
	砂镀色板	√				
	镜面镀色板	√	√	√		
	压纹板	√				
	蚀刻板	√				
	抗指纹板	√	√	√		
注1：不锈钢若未经过合理的材质选用、表面工艺选用、运输贮存、加工安装、日常保养，依然会导致生锈。 注2：采购方不应存有不锈钢一定不会生锈的错误观念，应清晰不同材质及表面类别的不锈钢装饰板在不恰当的使用场景下使用，出现生锈现象的风险会加大。						

4.1.2 所有砂纹镀色板、镀铜板，应做抗指纹处理，增强抗氧化、抗污染性能。抗指纹油应根据室内、室外区分选用。

4.1.3 电解/氧化工艺镀色板不宜使用于室外场景。

4.2 订单

4.2.1 采购方在选定供应方之后，应根据需求向供应方发出采购订单。

4.2.2 订单内容

订单上应注明以下内容：

- 采购方、供应方名称；
- 合同/订单编号；
- 材质名称；
- 表面工艺类别；
- 厚度和厚度偏差；
- 尺寸规格；
- 数量或重量（偏差值由双方商议约定）；
- 单价；
- 交货期。

注：对砂纹、颜色、图案、胶膜等有特殊要求，包括特殊用途或需按样板/图纸生产，应经双方充分沟通，并在订单上特别注明。

4.3 验收

4.3.1 验收内容

4.3.1.1 采购方应收取下列资料：

- 带外包装和保护膜的标的物（或按约定要求）；
- 送货单；
- 标签及出厂合格证；
- 出厂/第三方的检验报告（客户有要求时）。

4.3.1.2 送货单的内容应按 4.2.2 要求，和订单一致。

4.3.1.3 送货单上应附有注意事项及使用指引。

4.3.2 交/收检验

4.3.2.1 采购方应及时对货物交/收、现场查验，查验内容包括：

- a) 常规¹⁾/约定包装；
- b) 材质；
- c) 厚度尺寸规格；
- d) 数量或重量；
- e) 标签及出厂合格证；
- f) 常规/专用²⁾/专版保护膜。

注：专版保护膜须印有材质标识和使用指引。

4.3.2.2 包装

4.3.2.2.1 产品应按 GB/T 247 的规定进行包装，并满足以下要求：

- a) 长途运输应采用加固木箱/木架进行包装，必要时四周边缘用铁皮保护；
- b) 厚度不小于 2.0mm 的工业板按实际需求采用加固木架，必要时四周边缘用铁皮或胶皮保护；
- c) 木箱/木架底层、顶层分别应铺盖厚度不小于 2.0 mm 的硬纸板；
- d) 外包装应标明产品名称、订单厚度、尺寸规格、数量或重量；
- e) 木箱/木架应以防水防潮膜覆盖，并用包装带固定；
- f) 防水防潮膜应印刷有“禁止堆码”标志图形（按 GB/T 191）和严禁重压的文字提示。

4.3.2.2.2 出口货物的包装应按客户订单要求进行包装。

4.3.2.3 标签

4.3.2.3.1 应按 GB/T 247 的规定在板材上贴标签，并标明以下内容：

- a) 企业名称/品牌标识；
- b) 材质和表面类别名称；
- c) 实际厚度；
- d) 尺寸规格；
- e) 生产日期；
- f) 执行标准号。

注：标签上标识的材质应与实际材质一致。

4.3.2.3.2 标签上宜标识质量追溯识别编号，以便进行质量追溯。

4.3.2.4 保护膜

保护膜应满足以下要求：

- a) 保护膜须满足对不锈钢装饰板表面的保护；
- b) 保护膜厚度须在 50 μm (5C) 以上或满足双方的特殊约定；
- c) 保护膜的粘度应与不同表面类别的性能相对应；
- d) 专版保护膜上应附有注意事项及使用指引。

注 1：激光膜粘性应与激光机的功率大小、工件大小相匹配。

1) 市场通用的包装。

2) 激光用途或加厚等特殊要求。

注 2：保护膜上标识的材质应与实际材质一致。

4.3.3 异议的提出和解决

4.3.3.1 采购方应及时按 4.3 收取相关资料，并进行交/收现场查验，按订单要求进行验收。

4.3.3.2 属于现场交易的，交易标的物属于平板的，应当场提出数量/重量或质量的异议；交易标的物属于卷板的，须保留原包装状态、标签，在收到货物后 3 天内以书面形式提出异议。

4.3.3.3 属非现场交易的，应在收到货物后 3 天内以书面形式提出异议。

4.3.3.4 属于质量和材质问题的异议应在不锈钢装饰板未使用的前提下提出。

4.3.3.5 采购方不宜对以下情况提出异议：

- a) 没有按照正确的运输、贮存、加工安装、日常保养技术规范进行而发生的质量异议；
- b) 不锈钢装饰板已使用且标签已经脱落的，没有任何有效标识的；
- c) 逾期提出异议的；
- d) 材质为 201J2/J5 的不锈钢装饰板，下订单前已经知悉该材质存在折边 90° 以上容易出现爆裂、抗腐蚀性能差、容易生锈等风险，且在现场查验环节未检查出问题，而在后续发现相关瑕疵的。

4.3.3.6 供应方应在收到异议后 3 个工作日内予以书面回复。

4.3.3.7 交易双方应按合同约定处理或协商解决。

5 物流和贮存

5.1 装卸

5.1.1 装卸前，应先检查木箱/木架状况是否正常、完好。

5.1.2 特种作业人员应按相关规定持有效证件上岗。

5.1.3 应选用技术要求和量级相匹配的吊机、叉车等工具进行装卸。

5.1.4 吊机宜配备专用平衡吊架。

5.1.5 叉车宜叉臂宽、平衡好，配备专用的加长叉臂套。

5.1.6 装卸时应轻装轻卸，避免货物剧烈碰撞。

5.2 运输

5.2.1 选择专业物流公司进行托运。

5.2.2 运输环节应进行以下检查：

- a) 确认司机相关证件齐全并已复印留存；
- b) 确认签收手续的完备性；
- c) 确认货物有帆布覆盖；
- d) 确认木箱/木架用钢丝绳/绑带固定；
- e) 确认货物不被其它物品重压、外包装完好无损。

5.2.3 产品运输过程中装卸时应轻装轻卸，严禁重压、摔扔和激烈碰撞。

5.2.4 应防止烈日曝晒、雨雪淋袭。

5.3 贮存

5.3.1 不锈钢装饰板应至于仓库内的货架上，按类别、规格分类堆放，并防止压伤、划伤。

- 5.3.2 应贮存在通风、防潮、无泥灰、无腐蚀性介质的仓库内，距离地面高度 200mm 以上。
- 5.3.3 不锈钢装饰板在贮存期间，避免阳光直射对保护膜性能的损害。
- 5.3.4 不锈钢装饰板的使用应遵从先进先出、同批同用的原则，贮存时间不宜超过 3 个月。

6 加工安装

6.1 加工

- 6.1.1 加工场地应在干净、卫生的室内环境。
- 6.1.2 加工前宜抽取少量样品进行产品留样，用于需补货时对色样。
- 6.1.3 应根据客户的设计图纸和加工要求进行产品加工。
- 6.1.4 对彩色板进行加工，宜选用同个批次的不锈钢装饰板，加工前应检查产品色差情况。
- 6.1.5 应按板材的同向用料开料剪切。
- 6.1.6 应根据厚度、棱角的具体要求选择刨槽加工工艺，由面向下（内折方向）剪切。
- 6.1.7 进行剪、折、刨、激光加工后，工件应分类整齐叠放，分类打包并外加保护，附有工件规格标注和安装指导标注。

6.2 安装

- 6.2.1 安装前场地应进行清理清洁，确保场地的干净、卫生。
- 6.2.2 安装期间应对板材表面采取保护措施，避免接触泥灰、砂灰、泥浆、油污等腐蚀性物质。
- 6.2.3 安装过程中避免搬运过程造成的人为损伤和尖锐物体的碰划伤。
- 6.2.4 应根据装修项目的实际进展，在具备安装条件的基础上进场安装。进场后不应堆放在潮湿或露天的工地上。
- 6.2.5 安装完工后，验收应在周边环境清洁后进行。
- 6.2.6 保护膜应在验收完毕后尽快撕除。

7 保养

7.1 日常保养

- 7.1.1 每年应进行一至两次的定期清洗，在复杂的环境每年至少需要三至四次的定期清洗。
- 7.1.2 普通保养可先试用清水或滑石粉擦拭表面，清洗时不要划伤表面，用柔软的布巾或纸巾擦洗，清洁方法以相同的方向擦拭，宜从上到下重复进行。
- 7.1.3 对于腐蚀性介质、油污、泥灰的污染应及时清洗。

7.2 污垢处理

根据 T/GDSS 003，可按表 2 进行板材表面的污垢处理。

表 2 不同表面常见污垢的处理方法

严禁情形	砂纹板、镜面板、压纹板、蚀刻板严禁使用百洁布、钢丝刷、研磨工具、漂白成分及酸碱成分含研磨剂、洗涤液清洗； 镀色板、抗指纹板严禁使用百洁布、钢丝刷、研磨工具、漂白成分及酸碱成分含研磨剂、洗涤液氢氟酸、双氧水清洗。					
表面 介质	砂纹板	镜面板	压纹板	蚀刻板	镀色板	抗指纹板
锈斑	轻微锈斑采用使用酒精加滑石粉洗擦，半小时后用柔软布巾擦干； 先用10%硝酸、氢氟酸溶液洗涤轻擦→再用清水冲洗→擦干			先用10%硝酸轻擦→再用清水清洗→擦干→涂防腐油	先用专用清洗液→再用清水清洗→擦干	
灰尘	滑石粉、酒精、温水轻擦→擦干					
粘结剂	先用酒精或专用有机溶液洗涤→再用清水清洗→擦干					
指印	先用柔软布沾酒精加滑石粉洗擦轻擦→再用清水清洗→擦干					
脂肪、油性污染	轻微情况用滑石粉柔软布巾或纸巾擦干→专用中性洗涤剂或氨溶液清洗→用清水清洗→擦干					