

ICS 97.140
分类号: Y81
备案号: 37963-2013

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1952.1—2012
代替 QB/T 1952.1—2003

软体家具 沙发

Upholstered furniture—Sofa

2012-11-07 发布

2013-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替QB/T 1952.1—2003《软体家具 沙发》，与QB/T 1952.1—2003相比，主要技术变化如下：

- 增加、更新了部分引用标准（见第2章，2003年版的第2章）；
- 修改了产品分类要求（见第4章，2003年版的第4章）；
- 增加了产品用料一致性要求（见5.2表2）；
- 删除了底脚平稳性（见5.1表1，2003版的5.1表1）；
- 修改了木材含水率要求（见5.2表2，2003年版的5.1表1）；
- 修改了面料外观要求的部分内容；修改了饰面外观要求的部分内容（见5.3表3，2003年版的5.1表1）；
- 增加了饰面外观要求的金属件要求（见5.3表3）；
- 修改了金属件表面涂层耐腐蚀要求（见5.4.1表4，2003年版的5.1表1）；
- 删除了铬层厚度要求（见2003年版的5.1表1）；
- 增加了纺织面料耐酸汗渍色牢度要求（见5.4.2.2）；
- 增加了纺织面料耐碱汗渍色牢度要求（见5.4.2.3）；
- 修改了产品标志（见5.7，2003年版的5.1表1）；
- 修改了试验方法。增加了用料一致性判定的试验方法，修改了金属件表面涂层理化性能试验方法，删除了金属件表面电镀层铬层厚度的试验方法，修改了纺织面料和人造革色牢度试验方法，增加了纺织面料耐汗渍色牢度的试验方法（见第6章）。

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中心归口。

本标准主要起草单位：顾家家居股份有限公司、国家家具及室内环境质量监督检验中心、上海市质量监督检验技术研究院、深圳市德胜家具有限公司、深圳市左右家私有限公司。

本标准参加起草单位：北京市榆垡集美家具有限责任公司、浙江绍兴花为媒集团有限公司、湖北联乐床具集团有限公司、泉州汇丰傢俬有限公司、强力家具集团有限公司、成都市全友家私有限公司、博洛尼家居用品（北京）有限公司、烟台吉斯家具集团有限公司、南京欧宝家具有限公司、敏华家具制造（深圳）有限公司、江苏斯可馨家具股份有限公司。

本标准主要起草人：罗忻、刘曜国、万毅、孔庆媛、许俊、顾江生、郑秋伟、宋传江、金庆荣、雷顺辉、赵建国、蔡明、周德文、张友全、潘行胜、陈伟明、胡卫东。

本标准代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 3661.1—1999（原ZB/TY 81002.1—1989）、QB/T 1952.1—1994；
- QB/T 1952.1—1999。

软体家具 沙发

1 范围

本标准规定了沙发的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于室内使用的沙发。当有具体的产品标准时，应符合相关产品标准的规定。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 1732 漆膜耐冲击性测定法

GB/T 3324—2008 木家具通用技术条件

GB/T 3325—2008 金属家具通用技术条件

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 4689.20—1996 皮革 涂层粘着牢度测定方法

GB/T 4893.4 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法

GB/T 4893.7 家具表面漆膜耐冷热温差测定法

GB/T 4893.8 家具表面漆膜耐磨性测定法

GB/T 4893.9 家具表面漆膜抗冲击测定法

GB 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具

GB/T 6343—2009 泡沫塑料及橡胶 表观密度的测定

GB/T 6669—2008 软质泡沫聚合材料 压缩永久变形的测定

GB/T 6670—2008 软质泡沫聚合材料 落球法回弹性能的测定

GB/T 6739—2006 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度

GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T 13667.1—2003 钢制书架通用技术条件

GB 17927（所有部分）软体家具 弹簧软床垫和沙发抗引燃特性的评定

QB/T 2537—2001 皮革 色牢度试验 往复式磨擦色牢度

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

沙发 sofa

以木质、金属或其他刚性材料为主体框架，表面覆以包覆弹性材料或其他软质材料构成的座具。

3.2

嵌线 inserting line

面料缝合时夹入的线条。

3.3

围边 edge

沙发的座、背和扶手的周边部分。

3.4

蛇簧 zigzag spring
用弹簧钢丝弯曲成连续S形的弹簧。

3.5

压缩量 compression amount
在沙发座面上的两个测试位置上,通过圆形垫块,分别施加两个垂直向下的力,测得沙发座面沿受力方向的一段位移量。

3.6

背松动量 relaxation 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的差值为背松动量。

3.7

扶手松动量 relaxation 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,经耐久性试验后,在保载条件下,在相同两个固定点之间测得的距离,其差值为扶手松动量。

3.8

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,其差值为背剩余松动量。

3.9

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,在两个扶手前沿再次测得的距离,与耐久性试验前原始自由状态时测得的距离,其差值为扶手剩余松动量。

3.10

座前宽 the front width of seat
 B
沙发的扶手部或侧座面的最宽处,若无扶手则为座面前沿的宽度。

3.11

座深 the depth of seat
 T
沙发的座面沿中心点至座面与背面前交接处中心点的距离。

3.12

座前高 the front height of seat
 H_1
沙发的座面沿中心点至地面的垂直距离。

3.13

背高 height of back
 H_2
沙发的背上沿中心点至地面的垂直距离。

4 产品分类

4.1 按产品的包覆材料分类:

- 皮革沙发;
- 布艺沙发;
- 布革沙发。

4.1.1 皮革沙发

根据天然动物皮革与人造革的使用比例、使用部位,皮革沙发分为3类:

- 全皮沙发:外表(除座面底部外)均使用天然动物皮革包覆的沙发;
- 皮沙发: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)可使用人造革材料的沙发;
- 人造革沙发:主要外表(除座面底部外)使用人造革包覆的沙发。

4.1.2 布艺沙发

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。

4.1.3 布革沙发

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。

4.2 按产品使用功能分类:

- 普通沙发:只具备座具功能的沙发;
- 多功能沙发:除具有座具功能外,还兼有如睡床等其他功能的多用沙发。

5 要求

5.1 主要尺寸及外形对称度

产品主要尺寸及外形对称度应符合表1的规定。

表1 主要尺寸及外形对称度

单位为毫米

序号	检验项目	要求		项目分类			
				基本	分级	一般	
1	主要尺寸 ^a (功能尺寸)	座前宽 B	单人沙发 ≥ 480 ; 双人沙发 ≥ 960 ; 双人以上沙发 ≥ 1440		√		
		座深 T	480~600		√		
		座前高 H_1	340~440				√
		背高 H_2	≥ 600				√
2	外形对称度	部位	对角线长度界限	允许差值			√
		座面对称度	≤ 1000	≤ 8			√
			> 1000	≤ 10			√
		背面对称度	≤ 1000	≤ 8			√
			> 1000	≤ 10			√
		相同扶手对称度	≤ 1000	≤ 8			√
> 1000	≤ 10				√		
围边对称度	厚度差 ≤ 5				√		

^a当有特殊要求或合同要求时,产品的主要尺寸由供需双方商定,并在合同和产品使用说明中明示。

5.2 产品用料、加工

产品用料、加工应符合表2的规定。

表2 产品用料、加工

序号	检验项目		要求		项目分类			
					基本	分级	一般	
1	用料一致性		产品中主要使用的包覆材料(包括软质包覆材料、硬质包覆材料)、框架材料、弹性材料、其他材料及其使用部位,应与产品标识、使用说明中明示的一致		√			
2	木制件		内部用料不应使用:(1)贯通裂缝材;(2)昆虫尚在侵蚀的木材;(3)轻微腐朽材面积超过零部件面积15%的木材;(4)腐朽材深度超过材厚25%的木材;(5)有轻微裂缝或节子,影响结构强度的木材;(6)带有树皮的木材		√			
3			内部木制件应经刨削处理,粗光				√	
4			外表用料:(1)针阔叶树种在同一胶拼件中不应混用;(2)材色和纹理应相似					*√
5			外表用料不应使用:(1)贯通裂缝材;(2)昆虫尚在侵蚀的木材;(3)腐朽材;(4)死节材;(5)未经处理带有树脂囊的木材;(6)脱胶的人造板材;(7)带有树皮的木材		√			
6			外表用料不应使用:(1)节子宽度超过材宽1/3的木材;(2)节子直径超过12mm的木材		√			
7			外表用料正视面不应:(1)有裂纹;(2)有缺棱		√			
8			外表用料侧视面裂纹、缺棱应进行修补加工					√
9			木材含水率 ^a W		8%≤W≤产品所在生产地区年平均木材平衡含水率 ^b +1%		√	
10	金属件/mm		各种管材或异型管材,其受力部件的管壁厚度不应小于1.2		√			
11			圆度	金属管弯曲处直径≤25	≤2.0			√
				金属管弯曲处直径>25	≤2.5			√
12	铺垫料		麻毡(布)、棕毡、棉毡、棉(或化学)絮用纤维等铺垫材料应:(1)干燥;(2)无霉烂变质及刺鼻异常气味;(3)无夹含泥砂及金属物等杂质;(4)目视无检出危害健康的节足动物或蟑螂卵夹等		√			
13	泡沫塑料	表观密度/(kg/m ³)	座面	≥25	√			
14			其他部位	≥20			√	
15		回弹性能(除慢回弹泡沫塑料外)	A级	≥45%				
			B级	≥40%			√	
			C级	≥35%				

表 2 (续)

序号	检验项目		要求		项目分类		
					基本	分级	一般
16	泡沫塑料	压缩永久变形	A 级	≤5.0%	√	√	
			B 级	≤7.0%			
			C 级	≤10.0%			
17	防锈处理		内部的金属件和各类型弹簧等配件均应经防锈处理, 不应有锈蚀		√		
18	摩擦声		徒手揞压座面和背面, 应无异常的金属件摩擦或撞击等响声		√		
注: 凡有“*”记号表示该单项中有2个以上(含2个)检验项目, 若有1个检验内容不符合要求时, 应按1个不合格计数。							
^a 合同另有要求时, 应在合同中明示。 ^b 产品所在生产地区年平均木材平衡含水率见附录 A。							

5.3 外观性能

产品的外观性能应符合表3的规定。

表 3 产品外观性能

序号	检验项目	要求	项目分类		
			基本	分级	一般
1	面料	面料应保持清洁, 无破损	√		
2		纺织面料应: (1) 同一部位绒面的绒毛方向应一致; (2) 无明显色差; (3) 无残疵点			*√
3		皮革面料应: (1) 无明显色差; (2) 无表面龟裂	√		
4	缝纫和包覆	面料缝线应: (1) 无跳针或明显浮线; (2) 无断线或脱线现象或外露线头			*√
5		嵌线应圆滑顺直及圆弧处均匀对称			√
6		外露泡钉应: (1) 排列整齐、间距基本相等; (2) 无松动脱落; (3) 无明显敲扁或脱漆			*√
7		面料的包覆应: (1) 平服饱满无明显皱折; (2) 松紧均匀无明显松弛现象; (3) 对称工艺皱折线条应对称均匀			*√
8	金属件	弯曲处圆弧应圆滑一致			√
9		金属件铆接处应端正圆滑, 无明显锤印			√
10		金属件铆接处不应有漏铆或脱铆	√		
11		金属件焊接处应牢固	√		
12		管材表面接缝处应: (1) 焊缝均匀; (2) 无毛刺; (3) 无锐棱; (4) 无飞溅; (5) 无裂纹; (7) 无明显叠缝			*√
13		金属件焊接处不应有: (1) 脱焊; (2) 虚焊; (3) 毛刺; (4) 焊穿; (5) 锐棱; (6) 咬边或飞溅; (7) 裂纹	√		

表3 (续)

序号	检验项目	要求	项目分类		
			基本	分级	一般
14	木制件	人造板制成的零部件外露部位应封边处理, 封边应平整无脱胶、无漏胶			
15		外表木制件应平整精光: (1) 无啃头; (2) 无刨痕; (3) 无崩茬; (4) 无逆纹; (5) 无沟纹			*√
16		外表木制件应: (1) 倒楞均匀; (2) 圆角和弧度及线条对称均匀; (3) 顺直光滑			*√
17		外表木制件车木线型应: (1) 对称部件对称一致; (2) 无刀痕、砂痕等缺陷			*√
18	金属件	喷漆或喷塑涂层应: (1) 无明显流挂; (2) 无凹凸疙瘩; (3) 无皱皮; (4) 无飞漆; (5) 无漏喷; (6) 无锈蚀			*√
19		电镀层应: (1) 表面无烧焦; (2) 无明显针孔; (3) 无划痕; (4) 无毛刺; (5) 无露底; (6) 无起皮; (7) 无泛黄; (8) 无花斑; (9) 无磕碰伤			*√
20		金属五金件及其配件应: (1) 表面细密; (2) 无锈蚀; (3) 无氧化膜脱落; (4) 无刃口; (5) 无锐棱; (6) 无毛刺; (7) 无黑斑			*√
21		涂层饰面应无明显色差及裂纹或脱落	√		
22	木制件	漆膜涂层应: (1) 无明显流挂; (2) 无针孔; (3) 无皱皮或无涨边; (4) 无明显积粉或杂质; (5) 无明显刷毛; (6) 无明显色差			*√
23		漆膜涂层应: (1) 无漏漆; (2) 无明显鼓泡; (3) 无涂层脱落或裂纹	√		
24	五金件及其配件安装	安装应配合严密牢固			√
25		安装固定孔 (选择孔除外) 不应漏拧连接螺丝或少件			√
26		五金件及其配件使用应灵活			√
注: 凡有“*”记号表示该单项中有2个以上 (含2个) 检验项目, 若有1个检验内容不符合要求时, 应按1个不合格计数。					

5.4 理化性能

5.4.1 表面涂层理化性能

产品表面涂层理化性能应符合表4的规定。

表4 表面涂层理化性能

序号	检验项目		要求		项目分类		
					基本	分级	一般
I	木制件漆膜涂层	附着力 (交叉切割法)	A级	1级		√	
			B级	2级			

表4 (续)

序号	检验项目	要求		项目分类		
				基本	分级	一般
1	木制件 漆膜涂层	附着力(交叉切割法)	C级	3级	√	
2		耐磨性 1000次磨转	A级	1级	√	
			B级	2级		
			C级	3级		
3	耐冷热温差	3周期应无鼓泡、裂纹和明显失光		√		
4	抗冲击	冲击高度50mm, ≥3级		√		
5	金属件 表面涂层	硬度	≥H			√
6		冲击强度	≥3.92J, 无剥落、裂纹等			√
7		附着力	≥2级		√	
8		耐腐蚀	100 h内, 观察溶剂中样板上划道两侧3 mm以外, 应无气泡产生		√	
			100 h后, 检查划道两侧3 mm以外, 应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光现象			
9	金属件 电镀层	耐腐蚀	盐雾试验1周期, 锈点应≤20点/dm ² , 其中直径≥1.5mm, 锈点不超过5点		√	

5.4.2 覆面材料理化性能(以下为基本项目)

- 5.4.2.1 各种面料颜色干摩擦牢度不应小于4级。
- 5.4.2.2 纺织面料耐酸汗渍色牢度不应小于3级。
- 5.4.2.3 纺织面料耐碱汗渍色牢度不应小于3级。
- 5.4.2.4 皮革涂层粘着牢度不应小于2.5 N/10 mm。

5.5 力学性能

产品经力学性能测试后应符合表5的规定。

表5 产品力学性能

序号	检验项目	要求		项目分类		
				基本	分级	一般
1	沙发座、背及 扶手耐久性	A级	60 000次	√		
		B级	40 000次			
		C级	20 000次			
		经各相应等级测试后, 沙发座、背及扶手的面料应完好无损, 面料缝纫处无脱线或开裂, 基料无移位或破损, 弹簧无倾斜、无松动或断簧, 绷带无断裂损坏或松动, 骨架无永久性松动或断裂				
2	背松动量	≤2°			√	

表 5 (续)

序号	检验项目	要 求	项目分类		
			基本	分级	一般
3	背剩余松动量	$\leq 1^\circ$			√
4	扶手松动量/mm	单人沙发 ≤ 20 , 双人以上(含双人)沙发 ≤ 10			√
5	扶手剩余松动量 /mm	单人沙发 ≤ 10 , 双人以上(含双人)沙发 ≤ 5			√
6	压缩量/mm	座面压缩量 $\bar{a} \geq 55$			√
		座面压缩量 $\bar{c} \leq 110$			√

5.6 安全性能 (以下为基本项目)

- 5.6.1 沙发在正常使用中应无尖锐金属物穿出座面或靠背等部位。
- 5.6.2 座面与扶手或靠背之间的间隙缝内, 徒手伸入后应无刃口、毛刺等。
- 5.6.3 外露部件应无刃口或毛刺。
- 5.6.4 产品抗引燃特性应符合 GB 17927 的要求。

5.7 使用说明 (基本项目)

产品应附有使用说明, 使用说明的编写应符合 GB 5296.6 的规定, 内容应至少包括:

- a) 产品名称、型号规格、执行标准编号;
- b) 产品主要尺寸、使用场合;
- c) 产品主要原、辅材料名称;
- d) 有害物质限量指标 (当相关国家标准实施后);
- e) 产品使用方法、注意事项;
- f) 产品保养方法。

6 试验方法

6.1 主要尺寸及外形对称度

检查产品图纸中标注的设计尺寸或实物样品的实测值是否符合本标准的规定。产品的尺寸标注见图 1 和图 2。

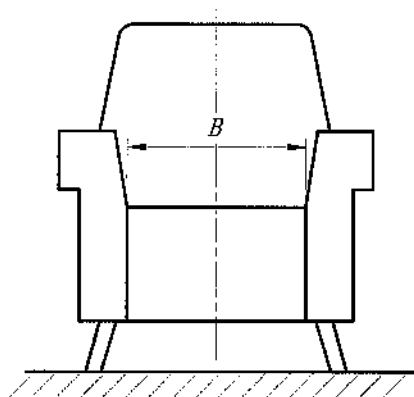


图 1

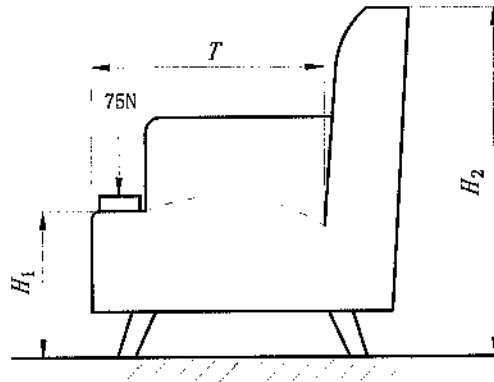


图 2

6.1.1 座前高 H_1

将直径100 mm硬质圆形垫块置于沙发座面中心线上，使垫块的端面与沙发座面前沿边平齐，对于弧形座面则使垫块置于沙发座面前沿刚好不会掉下之处且不悬空，通过垫块垂直向下施加75 N力（含垫块自重），测出垫块上表面与水平地面距离的实测值，减去垫块厚度即为座前高。

6.1.2 座前宽 B

测量两个扶手内侧的水平距离。

6.1.3 座深 T

测量从座面前沿垂直线上测量到靠背的垂直距离。

6.1.4 背高 H_2

测量沙发靠背顶端到地面的垂直距离。

6.1.5 座面和背面对称度

在座面和背面上，分别测量出两个对角线的长度值，然后计算出其差值。

6.1.6 相同扶手对称度

在两只相同的扶手正视图作为一个四边形的两边对称时，分别测量其四边形的对称边的两个对角线长度值，然后计算出其差值。

6.1.7 围边对称度

测量相对于沙发对称轴两边对应相同的围边的厚度值，计算其差值。

6.2 产品用料、加工

6.2.1 用料一致性

一般情况下，通过感官对产品使用的包覆材料（包括软质包覆材料、硬质包覆材料）、框架材料、弹性材料、其他材料及其使用部位，同产品标识、使用说明中的明示信息进行核实，记录检查结果。

必要时，采取材料对应的产品标准进行材料检验。

6.2.2 木材含水率

按GB/T 3324—2008中5.3.4的规定进行。

6.2.3 金属件用料

使用精度不低于0.02 mm的游标卡尺在沙发金属件断面进行测量。

6.2.4 圆度

用精度不低于0.05mm的卡尺测量圆管弯曲段中部最大管径和最小管径，其差值即为圆度评定值。

6.2.5 泡沫塑料

6.2.5.1 表观密度的测定按 GB/T 6343—2009 的规定进行。

6.2.5.2 回弹性能的测定按 GB/T 6670—2008 的规定进行, 试验采用方法 A。取样部位为试件的座面, 也可以在与检验样品相同的材料上取样。

6.2.5.3 压缩永久变形的测定按 GB/T 6669—2008 的规定进行, 试验采用方法 A。取样部位为试件的座面, 也可以在与检验样品相同的材料上取样。

6.2.5.4 其他

按6.3的规定进行, 必要时, 使用直尺或游标卡尺。

6.3 外观性能

在自然光下或光照度为300 lx~600 lx的近似自然光(例如40 W日光灯)下, 视距为600 mm~1 000 mm。存在争议时, 由3名共同检验, 以多数相同结论为检验结果。

6.4 理化性能

6.4.1 木制件表面漆膜涂层理化性能试验按 GB/T 4893.4、GB/T 4893.7、GB/T 4893.8、GB/T 4893.9 的相应规定进行。

6.4.2 金属件表面涂层理化性能试验中的硬度按 GB/T 6739—2006 的规定进行; 冲击强度按 GB/T 1732 的规定进行; 附着力按 GB/T 9286 的规定进行, 以多数相同值作为评定结果; 耐腐蚀按 GB/T 13667.1—2003 中 7.3.3.7 的规定进行。

6.4.3 金属件表面电镀层理化性能试验按 GB/T 3325—2008 的规定进行。

6.4.4 皮革颜色摩擦牢度试验按 QB/T 2537—2001 的规定进行; 试验采用干擦法。纺织面料摩擦色牢度试验按 GB/T 3920—2008 的规定进行。取样部位为试样的座面、扶手或靠背。如果这些部位的材料不同, 则分开取样, 取最差检验结果为评定值。也可以在与检验样品相同的材料上取样。

6.4.5 纺织面料耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922—1995 的规定进行。取样部位为试样的座面、扶手或靠背。如果这些部位的材料不同, 则分开取样, 取最差检验结果为评定值。也可以在与检验样品相同的材料上取样。

6.4.6 皮革涂层粘着牢度试验按 GB/T 4689.20—1996 的规定进行。取样部位为试样的座面、扶手或靠背。如果这些部位的材料不同, 则分开取样, 取最差检验结果为评定值。也可以在与检验样品相同的材料上取样。

6.5 力学性能

按附录B的规定进行。

6.6 安全性能

6.6.1 抗引燃性能

按GB 17927的规定进行。

6.6.2 其他

按6.3的规定进行。

6.7 使用说明

查看产品的相关使用说明, 看其给出的内容是否符合本标准的规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分型式检验和出厂检验。

7.1.1 型式检验

7.1.1.1 型式检验项目

第5章规定的所有项目。

7.1.1.2 型式检验时机

在正常生产情况下，每年至少进行一次型式检验。有下列情况之一时应随时进行型式检验：

- a) 新产品最初定型时；
- b) 生产工艺及原材料有较大改变时；
- c) 停产3个月及以上后又恢复生产时；
- d) 客户要求时；
- e) 国家质量技术监督机构提出要求时。

7.1.1.3 型式检验抽样

应在一个检验周期内的产品中随机抽取样品。以件为单位的产品的抽样数为2件，1件封存，1件送检。以套为单位的产品抽样数为2套，1套封存，1套送检（若成套产品中有多件相同的单元，则相同单位送1件，其余的也封存）。

7.1.1.4 复验规则

产品经型式检验不合格，可以进行一次复验。复验样品应从封存样品中进行，复验项目应对型式检验不合格的项目或因试件损坏而未能检验的项目进行。复验产品判定合格与否，检验结果评定应为“复验合格”或“复验不合格”，不应评定质量等级。

7.1.2 出厂检验

出厂检验是产品出厂时应进行的检验。

7.1.2.1 出厂检验项目

5.1, 5.2 表2中序号1、4~11、18, 5.3, 5.6.1~5.6.3, 5.7 所列检验项目。

7.1.2.2 出厂检验规则

出厂检验应在本产品型式检验等级合格的有效期内。

7.1.2.3 出厂检验抽样

出厂检验一般应进行全数检验。当批量大，全数检验有困难时，可实行抽样检验。企业应规定抽样检验方法和合格批判定方法。

7.2 检验结果评定

7.2.1 单件产品的判定

单件产品的评定应符合表6的规定。

表6 单件产品的评定

产品等级	检验项目类别要求		
	本项目	分级项目	一般项目
优等品	全部合格	沙发座、背耐久性应达到A级；B级项目≤1项；不允许有C级	不合格项目≤1项
一等品	全部合格	沙发座背耐久性≥B级；C级项目≤1项；	不合格项目≤2项
合格品	全部合格	≥C级	不合格项目≤3项
不合格品	低于以上等级要求		

7.2.2 成套产品的判定

成套产品中的单件产品按7.2.1分别进行等级评定，以其中最低产品等级作为该套产品的质量等级。

7.3 检验程序

产品检验程序应先进行外观性能检验，再进行力学性能检验，最后进行理化性能检验。检验程序应符合不影响余下检验项目正确性的原则。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

产品应有标志。标志可在标签或包装中提供。标志的内容应至少包括以下内容：

- a) 产品名称、商标、规格型号；
- b) 执行标准编号；
- c) 检验合格证明、出厂日期；
- d) 制造商中文名称、地址和通讯信息。

8.2 包装

需要时产品应有适宜的包装，防止产品损坏或污染。

8.3 运输

产品在运输过程中应加衬垫物或包装的保护，防止产品损伤或被日晒雨淋。

8.4 贮存

产品在贮存期间应保持干燥通风，防止污染、日晒或受潮，堆放时应加衬垫物，以防挤压损坏变形。

附录 A
(规范性附录)
我国各地区木材平衡含水率

产品所在生产地区年平均木材平衡含水率，以表A.1中的各地区年平均木材平衡含水率值为评定依据，表A.1中未列的城市应按所属各省（区）值为依据。

表 A.1 我国各省（区）、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值

各省市及城市名称	年平均平衡含水率/%	各省市及城市名称	年平均平衡含水率/%
*北京	11.4	*新疆	10.0
*黑龙江	13.6	乌鲁木齐	12.7
哈尔滨	13.6	*宁夏	10.6
齐齐哈尔	12.9	银川	11.8
佳木斯	13.7	*陕西	12.8
牡丹江	13.9	西安	14.3
克山	14.3	*青海	10.2
*吉林	13.1	西宁	11.5
长春	13.3	*重庆	15.9
四平	13.2	*四川	14.3
*辽宁	12.2	成都	16.0
沈阳	13.4	雅安	15.3
大连	13.0	康定	13.9
*内蒙古	11.1	宜宾	16.3
呼和浩特	11.2	*甘肃	11.1
*天津	12.6	兰州	11.3
*山西	11.4	*西藏	10.6
太原	11.7	拉萨	8.6
*河北	11.5	昌都	10.3
石家庄	11.8	*贵州	16.3
*山东	12.9	贵阳	15.4
济南	11.7	*云南	14.3
青岛	14.1	昆明	13.5
*河南	13.2	*上海	16.0
郑州	12.4	*江苏	15.3
洛阳	12.7	南京	14.9
徐州	13.9	*福建	15.7
*安徽	14.9	福州	15.6
合肥	14.8	永安	16.3
芜湖	15.8	厦门	15.2
*湖北	15.0	崇安	15.0
武汉	15.4	南平	16.1

表 A.1 续

各省市及城市名称	年平均平衡含水率/%	各省市及城市名称	年平均平衡含水率/%
宜昌	15.4	广西	15.5
*浙江	16.0	海南	15.4
杭州	16.5	海口	4.4
温州	17.3	福州	5.9
*江西	15.6	海口(海口)	7.3
南昌	16.0	台北(台北)	6.4
九江	15.8	香港	百缺
*湖南	16.0	澳门	百缺
长沙	16.5		
衡阳	16.8		
注 1: 我国各省(区、市)省会及主要城市年平均木材平衡含水率值主要参照了 GB/T 6491—1999《锯材干燥质量》中附录 A 表 A.1 和中国林业出版社 1998 年出版的《木材工业实用大全》之《木材干燥卷》中的 1.3.3 我国各地木材平衡含水率的年份均值。			
注 2: 凡有“*”记号表示我国各省市(区、市)省会。			

附录 B
(规范性附录)
力学性能试验

B.1 耐久性试验

B.1.1 原理

沙发的耐久性试验主要是检验沙发的座、背和扶手的耐久性能。试验时将一定形状、质量的加载模块，以规定的加载形式、频率，分别对座、背和扶手表面重复加载。这一试验方法是检验日常使用条件下，沙发对长期重复性载荷的承受能力。

B.1.2 试验设备附件的规定

B.1.2.1 座面加载模块的加载质量为 (50 ± 5) kg。尺寸、形状见图 B.1。

注：加载质量，是指以加载模块为主的对试件构成实际加载的各有关零、部件的总质量。

单位为毫米

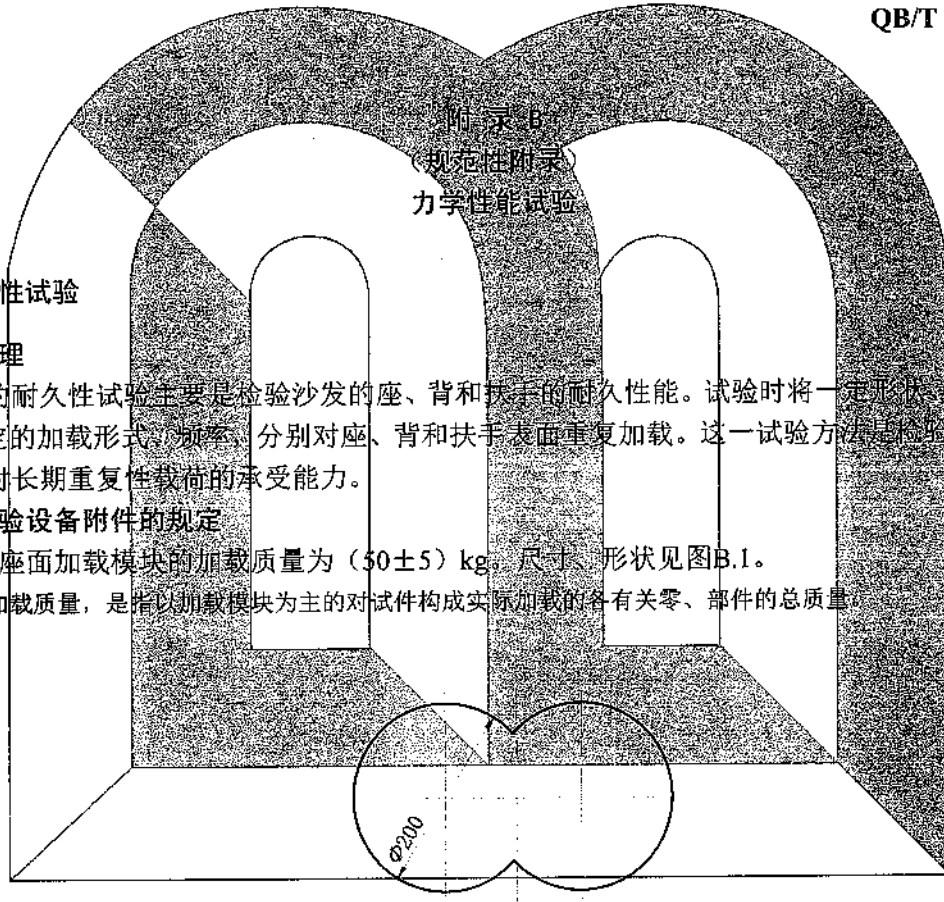


图 B.1

B.1.2.2 背面加载模块两个，质量不限，材料以硬质木材或塑料等为宜。尺寸、形状见图 B.2。

单位为毫米

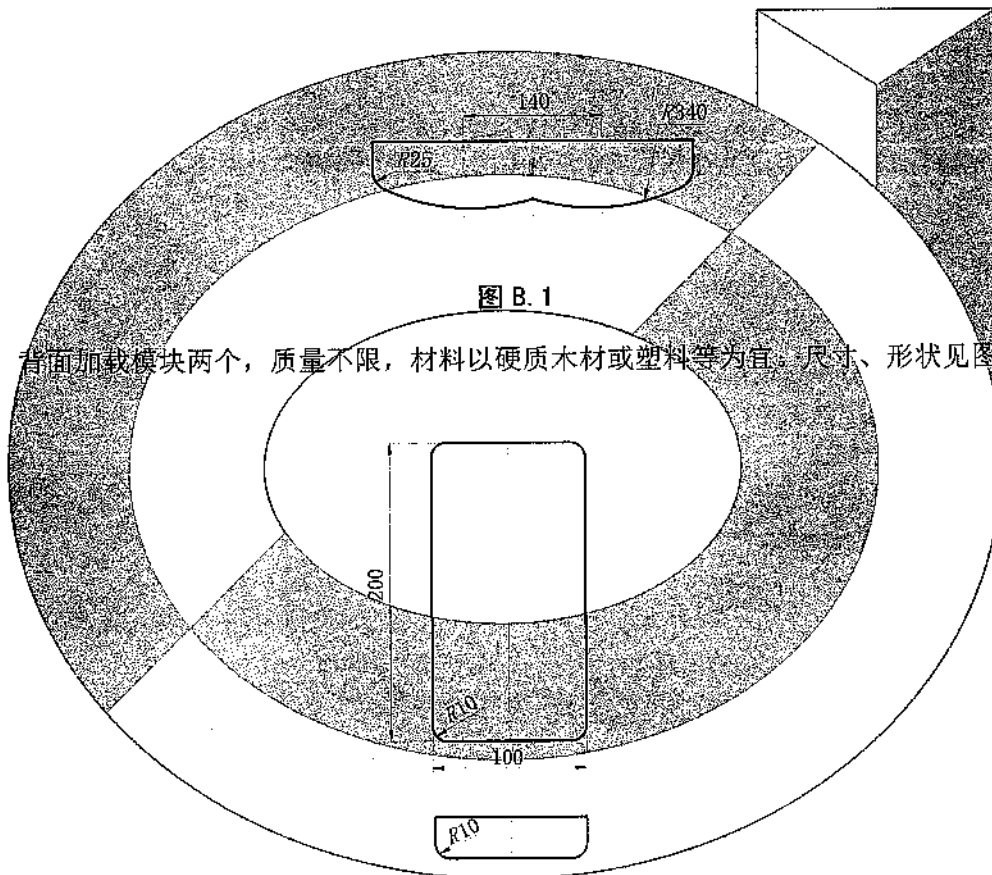


图 B.2

B.1.2.3 扶手加载模块两个，材料以硬质塑料为宜。尺寸、形状见图B.3。

单位为毫米

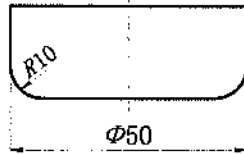


图 B.3

B.1.2.4 配重金属板的质量为 (70 ± 0.5) kg。尺寸、形状见图B.4。

单位为毫米

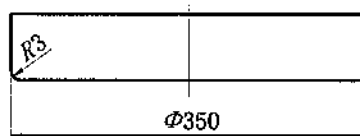


图 B.4

B.1.3 试件

耐久性试验的试件应是符合被检产品型号、装配完整的成品。

B.1.4 试验程序

B.1.4.1 概述

耐久性试验之前，沙发的座面应先进行预压。为了各阶段座面耐久性试验的正确加载，须事先调整座面加载模块的跌落高度。因此，必须在各个阶段试验前进行座面高度与压缩量的测量，并由此确定座面加载模块的跌落高度。沙发的背面和扶手耐久性试验，通过加载模块以规定的力在试验部位上进行加载。

B.1.4.2 座面预压

B.1.4.2.1 座面高度测量

座面预压前，按B.2的规定，进行试验部位座面高度的测量。

B.1.4.2.2 背后面、扶手松动量测量准备工作

座面预压前，按B.3的规定，进行背后面 d_1 和扶手间 D_1 的测量。

B.1.4.2.3 座面试验部位

单人沙发的试验部位见图B.5。双人及双人以上沙发的试验部位见图B.6，并在左侧试验部位放置一块按B.1.2.4规定的配重金属板。

单位为毫米

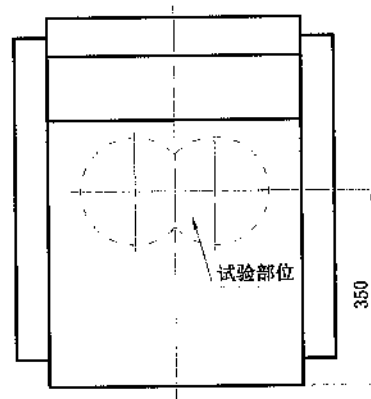


图 B.5

单位为毫米

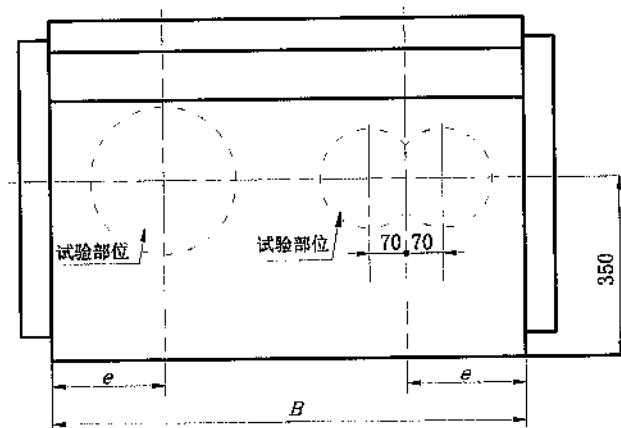


图 B.6

注：双人及双人以上沙发
$$e = \frac{B}{2 \times \text{沙发规定的可坐人数}}$$

B.1.4.2.4 座面预压方法

座面加载模块置于水平放置的沙发座面试验部位上。其下表面至基面的距离调整到按B.1.4.2.1测得的试验部位的座面高度，座面加载模块由此高度自由跌落，对座面进行100次重复加载，其频率为0.33Hz~0.42 Hz（20次/min~25次/min）。座面预压结束后，沙发在卸载情况下自由恢复15 min，然后进行耐久性第一阶段试验。

B.1.4.3 耐久性第一阶段试验

B.1.4.3.1 座面耐久性第一阶段试验

B.1.4.3.1.1 座面高度测量

耐久性试验前，按B.2的规定，进行试验部位座面高度的测量。

B.1.4.3.1.2 压缩量*a*、*b*、*c*的测量

座面高度测量后，按B.2规定，进行试验部位压缩量*a*、*b*、*c*的测量。

B.1.4.3.1.3 座面耐久性试验的加载

座面加载模块置于水平放置的沙发座面试验部位上，座面加载模块下表面至基面的距离调整到按B.1.4.3.1.1测得的座面高度与按B.1.4.3.1.2测得压缩量 \bar{a}_1 的50%之和，作为加载模块的跌落高度。按此高度，对座面进行5 000次重复加载，其频率为0.33 Hz~0.42 Hz（20 次/min~25 次/min）。

B.1.4.3.2 背面耐久性第一阶段试验

B.1.4.3.2.1 背面试验部位

单人沙发的试验部位见图B.7。双人及双人以上沙发的试验部位中心线与座面试验部位中心在同一垂直平面上。

单位为毫米

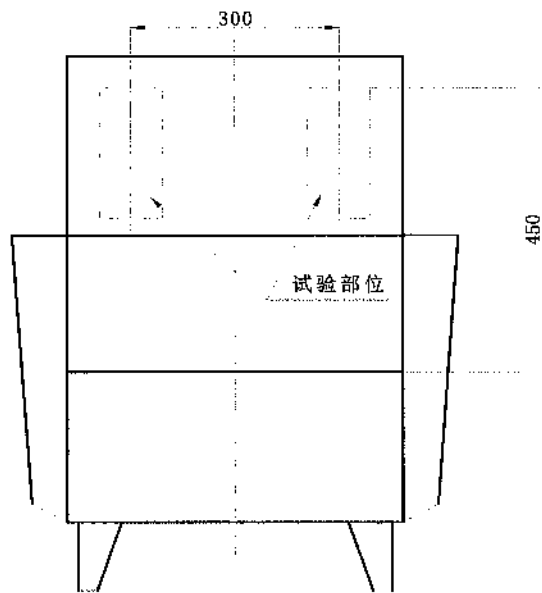


图 B. 7

注：当沙发的背前面上沿小于450 mm时，则背面加载模块的上周边应与沙发背前面上沿平齐。

B.1.4.3.2.2 背面耐久性试验的加载

背面耐久性试验的加载应与B.1.4.3.1.3同时进行。当座面的试验部位置于座面加载模块下方时将背面加载模块调整到按B.1.4.3.2.1规定的背面试验部位。通过两个背面加载模块，对背面各施水平力300 N，交替加载共5 000次，每次加载应稍后于对座面加载。卸载时，背面先卸载，座面后卸载。

B.1.4.3.3 扶手耐久性第一阶段试验

B.1.4.3.3.1 扶手试验部位

单人沙发的试验部位见图B.8a)。双人及双人以上沙发的试验部位与单人沙发相同，但只对接近座面试验的一只扶手进行加载。

单位为毫米

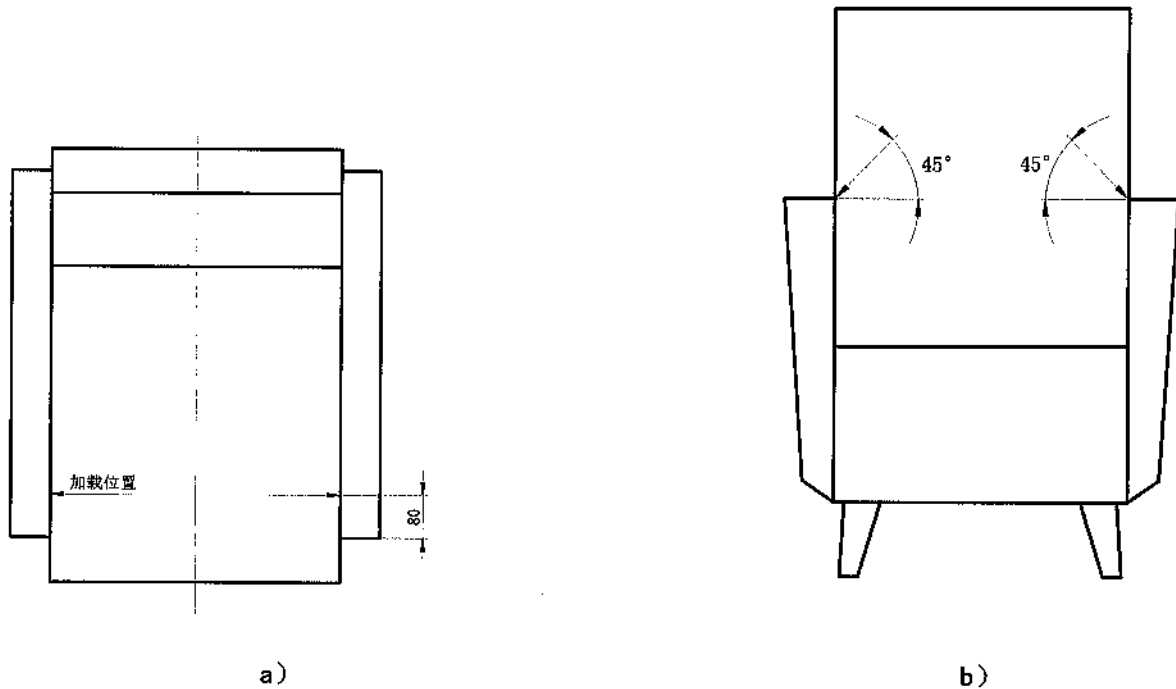


图 B.8

B.1.4.3.3.2 扶手耐久性试验的加载

扶手耐久性试验的加载应与B.1.4.3.1.3同时进行。当座面的试验部位置于座面加载模块下方时，将扶手加载模块调整到扶手试验部位，通过与水平成 45° 方向[见图B.8b)]的扶手加载模块，对扶手各施加250 N力，两个扶手加载模块应同时对扶手进行5 000次加载（双人及双人以上沙发仅对1只扶手进行加载），每次加载应与座面加载模块对座面加载同步。

B.1.4.3.4 检查和评定

耐久性第一阶段试验结束后，应按表5序号1的要求检查，若符合规定的要求可评为通过耐久性第一阶段试验。沙发在卸载情况下自由恢复15 min后进行下一阶段试验。

B.1.4.4 耐久性第二阶段试验

B.1.4.4.1 座面高度、压缩量 a 的测量

座面高度、压缩量 a 应按B.1.4.3.1.1，B.1.4.3.1.2的规定进行。

B.1.4.4.2 座面、背面、扶手耐久性试验加载

座面、背面、扶手耐久性试验的加载应重复B.1.4.3.1.3、B.1.4.3.2.2、B.1.4.3.3.2的规定。但其中座面加载模块的跌落高度应为B.1.4.4.1测得的座面高度与压缩量 \bar{a}_2 的50%之和，加载次数为15 000次。

B.1.4.4.3 背松动量、扶手松动量和剩余松动量的测量

产品按等级要求通过耐久性第二阶段试验时，在耐久性试验结束后，按B.3的规定，进行背后面松动量、扶手松动量和相应的剩余松动量的测量。

B.1.4.4.4 压缩量 a 、 b 、 c 的测量

产品按等级要求通过耐久性第二阶段试验时，在耐久性试验结束后，按B.2的规定，进行试验部位压缩量 a 、 b 、 c 的测量。

B.1.4.4.5 检查和评定

耐久性第二阶段试验结束后,应按表5要求检查,若符合规定的要求,可评为通过耐久性第二阶段试验。

B.1.4.5 耐久性第三、第四阶段试验

B.1.4.5.1 座面高度、压缩量 a 的测量应按B.1.4.3.1.1、B.1.4.3.1.2的规定进行。

B.1.4.5.2 座面、背面、扶手耐久性试验加载

座面、背面、扶手耐久性试验的加载应重复B.1.4.3.1.3、B.1.4.3.2.2、B.1.4.3.3.2的规定。但其中座面加载模块的跌落高度应为B.1.4.5.1测得的座面高度与该阶段压缩量 \bar{a} 的50%之和,耐久性第三、第四各阶段试验的加载次数为20 000次。

B.1.4.5.3 背后面松动量、扶手松动量和剩余松动量的测量

各阶段耐久性试验结束后,按B.3的规定,进行背后面松动量、扶手松动量和相应的剩余松动量的测量。

B.1.4.5.4 压缩量 a 、 b 、 c 的测量

各阶段耐久性试验结束后,按B.2的规定,进行试验部位压缩量 a 、 b 、 c 的测量。

B.1.4.5.5 检查和评定

耐久性第二及其以后各阶段试验结束后,应按表5序号1的要求检查,若符合规定的要求,可评为通过耐久性第三阶段及其以后各阶段试验。

B.1.4.5.6 第三阶段及其以后各阶段试验后,若根据产品标准要求进行下一阶段试验,应在卸载情况下让沙发自由恢复3 h。

B.2 座面高度、压缩量的测量

B.2.1 测量装置与检测部位

B.2.1.1 圆形垫块

圆形垫块的测量表面是一刚性圆形平面,尺寸、形状见图B.9。

单位为毫米

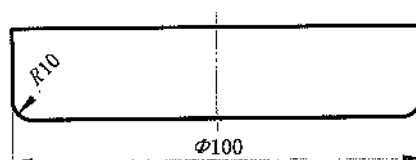


图 B.9

B.2.1.2 座面高度、压缩量的检测位置

试验部位座面高度、压缩量的两个检测位置见图B.10。

单位为毫米

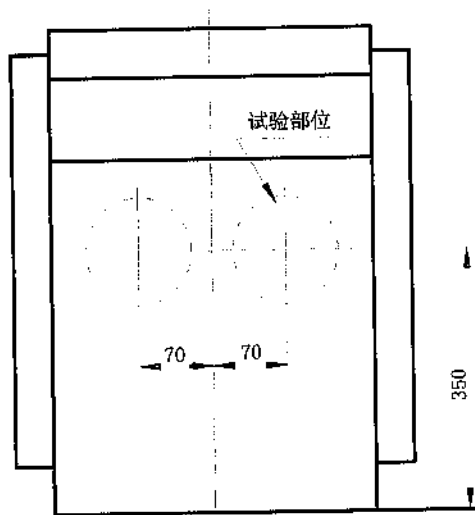


图 B.10

B.2.2 座面高度测量方法

沙发安放在水平放置的平板上，将圆形垫块放置在沙发座面的一个检测位置（见图B.10）上，使圆形垫块的测量表面与座面相接触。通过圆形垫块中心垂直向下施加4 N力，此时，测得圆形垫块的测量表面与平板的距离读数，单位为毫米。在另一检测位置上，重复上述测量。取两个检测位置所测得的两段距离的算术平均值，作为某阶段试验时的试验部位座面高度。

B.2.3 压缩量 a 、 b 、 c 测量方法

按B.2.2方法，在施加4 N力后，以 (100 ± 20) mm/min的均匀速度，继续加力至40 N、200 N、250 N，且计算这一检测位置的3个压缩量 a 、 b 、 c （见图B.11）。重复上述方法，测得另一检测位置的3个压缩量，然后分别计算这两个检测位置的压缩量的算术平均值 \bar{a} 、 \bar{b} 、 \bar{c} ，并标注下脚标，作为某阶段试验的实测压缩量 a 、 b 、 c 。

单位为毫米

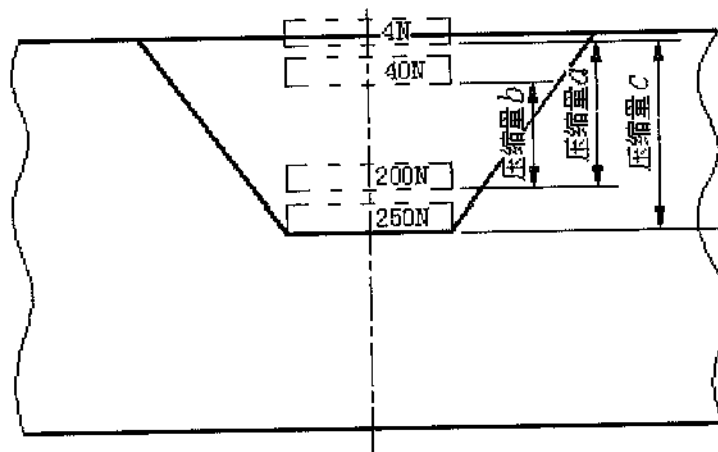


图 B.11

B.3 松动量和剩余松动量的测量

B.3.1 背松动量、背剩余松动量测量方法

耐久性试验前，沙发安放在试验机的基面上，且处于原始自由状态。测量背后面中心位置顶点在基面上的投影点到某一适宜的基准点（例如沙发两后腿落地点连线中心）的距离 d_1 ；在耐久性试验的第二（或第三及其以后各）阶段试验后，在保载条件下，测量背后面中心位置顶点在基面上的投影点到基准点的距离 d_2 ；在耐久性试验的第二（或第三及其以后各）阶段试验后，在卸载条件下，再测量背后面中心位置顶点在基面上的投影点到基准点的距离 d_3 。然后按式（B.1）计算背后面松动量 x 和背后面剩余松动量 y 。

$$\begin{cases} x = \arcsin \frac{d_2 - d_1}{H_2} \\ y = \arcsin \frac{d_3 - d_1}{H_2} \end{cases} \dots\dots\dots (B.1)$$

式中：

H_2 ——背高，单位为毫米（mm）。

B.3.2 扶手松动量和扶手剩余松动量测量方法

耐久性试验前，沙发安放在试验机的基面上，且处于原始自由状态。两只扶手前沿任选同一水平线上的两固定点，测量这两点之间的距离 D_1 。与耐久性第二阶段（或第三及其以后各阶段）试验结束后，沙发在保载条件下测得两相同测量点之间距离 D_2 的差值，为耐久性第三阶段（或第三及其以后各阶段）试验后的扶手松动量。然后使扶手卸载，1 h后测得两固定点之间距离 D_3 与 D_1 的差值，为耐久性第二阶段（或第三及其以后各阶段）试验后的扶手剩余松动量。

参 考 文 献

- [1] GB/T 6491—1999 《锯材干燥质量》
 - [2] 《木材工业实用大全》，1998年，中国林业出版社
-

中华人民共和国
轻工行业标准
软体家具 沙发
QB/T 1952.1—2012

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

发行电话：(010)65241695

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区下斜街29号

邮政编码：100053

电话：(010)68049923/24/25

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·3901

印数：1—200册



QB/T 1952.1—2012