

ICS 97.140
分类号: Y 81
备案号: 46827-2014

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4768—2014

沙 发 床

Sofa bed

2014-07-09 发布

2014-11-01 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。

本标准起草单位：上海市质量监督检验技术研究院（国家家具质量监督检验中心）、喜临门家具股份有限公司、顾家家居股份有限公司、中国家具协会、广东联邦家私集团有限公司、成都市明珠家具（集团）有限公司、湖北联乐床具集团有限公司、烟台吉斯家具集团有限公司、福乐家具有限公司。

本标准主要起草人：姜艳、罗菊芬、许俊、杨磊、陈阿裕、顾江生、周山林、王建兵、周德文、孙杰、靳喜凤。

沙发床

1 范围

本标准规定了沙发床的术语和定义、产品分类、要求、试验方法，及检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于沙发床产品。

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 漆膜耐冲击测定法（GB/T 1732—1993，ГОСТ 4765:1973，NEQ）

GB/T 1931 木材含水率测定方法（GB/T 1931—2009，ISO 3130:1975，MOD）

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划（ISO 2859-1:1999，IDT）

GB/T 3325—2008 金属家具通用技术条件

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度（GB/T 3920—2008，ISO 105-X12:2001，MOD）

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度（GB/T 3922—2013，ISO 105-E04:2013，MOD）

GB/T 4893.4 家具表面漆膜理化性能试验 第4部分：附着力交叉切割测定法（GB/T 4893.4—2013，ISO 2409:2007，MOD）

GB/T 4893.7 家具表面漆膜理化性能试验 第7部分：耐冷热温差测定法

GB/T 4893.8 家具表面漆膜理化性能试验 第8部分：耐磨性测定法

GB/T 4893.9 家具表面漆膜理化性能试验 第9部分：抗冲击测定法

GB 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具

GB/T 6739—2006 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度（GB/T 6739—2006，ISO 15184:1998，IDT）

GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验（GB/T 9286—1998，ISO 2409:1992，EQV）

GB/T 10357.6 家具力学性能试验 第6部分：单层床强度和耐久性

GB/T 13667.1—2003 钢制书架通用技术条件

GB/T 16799—2008 家具用皮革

GB 17927.1 软体家具 床垫和沙发 抗引燃特性的评定 第1部分：阴燃的香烟（GB 17927.1—2011，ISO 8191-1:1988，NEQ）

GB 17927.2 软体家具 床垫和沙发 抗引燃特性的评定 第2部分：模拟火柴火焰（GB 17927.2—2011，ISO 8191-2:1989，NEQ）

QB/T 1952.1—2012 软体家具 沙发

QB/T 4462—2013 软体家具 手动折叠沙发

QB/T 4466—2013 床铺面技术要求

3 术语和定义

3.1

沙发床 sofa bed

通过调节机构能将沙发功能与床的功能相互转换使用的家具。

4 产品分类

按操作系统分类：

- 将椅背拉平的折叠式沙发床；
- 靠滑轨拖拉伸缩的拖拉式沙发床；
- 其他转换式沙发床。

5 要求

5.1 主要尺寸及偏差

产品主要尺寸（功能尺寸）及偏差应符合表1的规定。

表1 主要尺寸及偏差

单位为毫米

序号		项 目	要 求	项目分类	
				基本	一般
1	坐姿主要尺寸 ^a	座前宽 B	单人沙发床 $\geq$ 480	√	
			双人沙发床 $\geq$ 960		
			双人以上沙发床 $\geq$ 1 440		
		座 深 T	480~600	√	
		座前高 H_1	340~440		√
		背 高 H_2	$\geq$ 600		√
2	坐姿外形对称度	座面对称度	对角线长度界限 $\leq 1\ 000$	允许差值 ≤ 8	√
			对角线长度界限 $> 1\ 000$	允许差值 ≤ 10	√
		背面对称度	对角线长度界限 $\leq 1\ 000$	允许差值 ≤ 8	√
			对角线长度界限 $> 1\ 000$	允许差值 ≤ 10	√
		相同扶手对称度	对角线长度界限 $\leq 1\ 000$	允许差值 ≤ 8	√
			对角线长度界限 $> 1\ 000$	允许差值 ≤ 10	√
		围边对称度	厚度差 ≤ 5		√
3	卧姿主要尺寸	长 度	$\geq$ 1 900		√
4		宽 度	$\geq$ 600		√
5		高 度	$\leq$ 440		√
6	卧姿尺寸偏差	高度、宽度、长度	± 20		√
7	卧姿邻边垂直度	金属铺面内框	单人沙发床	对角线长度差 ≤ 20	√
			双人及双人以上沙发床	对角线长度差 ≤ 25	√

^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

应符合表2的规定。

表2 产品用料、加工

序号	项 目		要 求	项目分类		
				基本	一般	
1	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	√		
2			内部木制件应经刨削处理，粗光		√	
3			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		*√	
4			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	√		
5			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 12 mm 的木材	√		
6			外表用料正视面不应：(1) 有裂纹；(2) 有缺棱	√		
7			外表用料侧视面裂纹、缺棱应进行修补加工		√	
8	木材含水率 W^a		8%~（产品所在生产地区年平均木材平衡含水率 ^b +1%）	√		
9	金 属 件	各种管材或异型管材，其受力部件的管壁厚度不应小于 1.5 mm		√		
10		圆 度/mm	金属管弯曲处直径≤25 mm 金属管弯曲处直径>25 mm	≤2.0 ≤2.5	√ √	
11	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) 无夹杂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	√		
12	泡 沫 塑 料	表观密度/(kg/m ³) ≥		25	√	
13		回 弹 性 能	慢回弹/%	≤	12	√
14			其他/%	≥	35	√
15		压缩永久变形/% ≤		10.0		√
16	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	√		
17	摩 擦 声		徒手按压座面和背面，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不少于2个检验项目，若有1个检验内容不符合要求，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

应符合表3的规定。

表3 外观性能

序号	项目	要 求	项目分类	
			基本	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		外露管口端面应封闭	√	
10		金属件铆接处应端正圆滑, 无明显锤印		√
11		金属件铆接处不应有漏铆或脱铆	√	
12		金属件焊接处应牢固	√	
13		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; (6) 无明显叠缝		*√
14		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	√	
15	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	√	
16		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		*√
17		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		*√
18		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		*√
19	饰面	金属件 烘烤或喷塑涂层应: (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 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) 无起泡; (7) 无泛黄; (8) 无花斑; (9) 无磕碰伤 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 涂层饰面应无明显色差及裂纹或脱落		*√
20				*√
21				*√
22			√	
23		木制件 漆膜涂层应: (1) 无明显流挂; (2) 无针孔; (3) 无皱皮或无胀边; (4) 无明显积粉或杂质; (5) 无明显刷毛; (6) 无明显色差		*√
24		漆膜涂层应: (1) 无漏漆; (2) 无明显鼓泡; (3) 无涂层脱落或裂纹	√	

表3 (续)

序号	项目	要 求	项目分类	
			基本	一般
25	五金件及	安装应配合严密牢固		√
26	其配件安	安装固定孔(选择孔除外)不应漏拧连接螺丝或少件		√
27	装	五金件及其配件使用应灵活		√

注:凡有“*”记号表示该单项中有不少于2个检验项目,若有1个检验内容不符合要求,应按1个不合格计数。

5.4 理化性能

应符合表4的规定。

表4 理化性能

序号	项 目			要 求	项目分类	
					基本	一般
1	木制件表面漆膜涂层	附着力(交叉切割法)		不低于3级		√
2		耐磨性		1 000 r, 不低于3级		√
3		耐冷热温差		3个周期应无起泡、裂纹和明显失光	√	
4		抗冲击		冲击高度50 mm, 不低于3级	√	
5	金属件表面涂层	硬 度	≥	H		√
6		冲击强度		≥3.92 J, 无剥落、裂纹等		√
7		附着力		不低于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	金属件表面电镀层	耐腐蚀		18 h, 锈点应≤20点/dm ² , 其中直径≥1.5 mm的锈点不超过5个	√	
10	皮 革	摩擦色牢度	光面革	干摩	500次, 不低于4级	√
				碱性汗液	80次, 不低于3级	
11			绒面革	干摩	50次, 不低于4级	
				碱性汗液	20次, 不低于3级	
12		涂层黏着牢度/(N/10mm)		≥	2.5	√
13	纺织面料	色牢度/级	耐干摩擦	≥	4	√
14			耐酸汗渍	≥	3	√
15			耐碱汗渍	≥	3	√

5.5 安全性(基本项目)

5.5.1 正常使用过程中应无尖锐物穿出沙发床表面。

5.5.2 操作装置伸展、收缩时应启闭灵活, 伸缩到位, 无阻滞、卡紧现象。

5.5.3 沙发床正常使用过程中应无自行转换现象, 转换过程中应无非预期启闭现象。

5.5.4 沙发床操作装置外露部件间隙、缺口直径不应在5 mm~18 mm之间。

5.5.5 对于折叠式沙发床靠背与座面、座面与搁腿板交接处面料，在通过圆形垫块（见附录 B.1）施加 90 N 作用力时，陷入深度应小于 50 mm。

5.5.6 沙发床转换过程中外露动作部件应有防护板和警告标志或其他防护措施。

5.5.7 应有固定床铺面的装置，如用绳子固定，则在 (25 ± 1) N 拉力下，自由端至固定端的长度不应大于 220 mm。

5.6 操作装置性能
应符合表5的规定。

表5 操作装置性能

序号	项 目	要 求	项目分类	
			基本	一般
1	转换启闭力/N	30—150	√	
2	耐久性	5 000 次试验后，面料应完好无损，面料缝纫处应无脱线或开裂，垫料应无移位或破损；滑槽、滑轮、紧固件不应松脱或损坏，金属件饰面材料应无大面积脱落；沙发床操作机构应无异常声响，无损坏，无严重变形，功能姿态应转换正常，操作应灵活，产品功能应保持良好的	√	

5.7 力学性能
产品力学性能应符合表6规定。

表6 力学性能

序号	项 目		要 求	项目分类	
				基本	一般
1	坐姿	稳定性	不应出现倾翻现象	√	
2		扶手垂直静载荷	加载 10 次，试验后扶手面料应无破损，零部件应完好，固定部件应无松动、变形等现象	√	
3		扶手冲击	试验后扶手面料应无破损，零部件应完好，固定部件应无松动、变形等现象	√	
4		耐久性	20 000 次试验后，座、背的面料应完好无损，面料缝纫处应无脱线或开裂，垫料应无移位或破损，弹簧应无倾斜、松动或断裂，绑带应无断裂损坏或松动，骨架应无永久性松动或断裂		√
5	卧姿	座面压缩量/mm	$a \geq 55$		√
			$c \leq 110$		√
		均布静载荷	单边加载载荷： 600 N，7 d	√	
6	卧姿	集中载荷	1 100 N，10 次	√	
7		冲击载荷	140 mm，10 次	√	

5.8 阻燃性（基本项目）
家用型产品应符合 GB 17927.1 的要求；公共场所产品应符合 GB 17927.2 的要求。

5.9 有害物质限量（基本项目）

应符合《软体家具 沙发中有害物质限量》的规定。

注：一旦我国发布实施了《软体家具 沙发中有害物质限量》国家标准，则沙发床中有关有害物质限量的要求和检验应符合该国家标准的规定。

5.10 使用说明（基本项目）

产品应有使用说明，使用说明的编写应符合 GB 5296.6 的规定，内容至少应包括：

- 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) 操作装置转换说明或示意图；
- e) 有害物质限量指标（当相关国家标准实施后）；
- f) 产品使用方法、注意事项；
- g) 产品保养方法。

6 试验方法

6.1 主要尺寸及偏差

试样应放置在平面上，采用精度不低于1 mm的钢直尺或卷尺进行测定。

——坐姿按QB/T 1952.1—2012中6.1的规定进行试验。

——卧姿按QB/T 4466—2013中5.1、5.2的规定进行试验。

6.2 产品用料、加工

6.2.1 木材含水率

木材含水率测定仪的精度不应超过±2%。木材含水率应在抽样现场或同一地区测定。测试部位取试样离地100 mm以上位置。任选3个不同位置的零件，在每一个零件上任选3个测试点进行测试。分别求出3个零件上测得的3点木材含水率的算术平均值，以其中最大的算术平均值作为该试样的木材含水率评定值。

当对检验结果有异议进行仲裁检验时，木材含水率的测定应按GB/T 1931的规定。

6.2.2 其他

按QB/T 1952.1—2012中6.2的规定进行试验。

6.3 外观性能

在自然光或光照度为300 lx~600 lx的近似自然光（例如40 W日光灯）下，视距为700 mm~1 000 mm处，进行检验。存在争议时，由3人共同检验，以多数相同结论为检验结果。

6.4 理化性能

6.4.1 木制品表面漆膜涂层理化性能按 GB/T 4893.4、GB/T 4893.7、GB/T 4893.8、GB/T 4893.9 的规定进行试验。

6.4.2 金属件表面涂层理化性能中硬度按 GB/T 6739—2006 的规定进行试验；冲击强度按 GB/T 1732 的规定进行试验；附着力按 GB/T 9286 的规定进行试验，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 的规定进行试验。

6.4.3 金属件表面电镀层理化性能按 GB/T 3325—2008 中 4.6.1 的规定进行试验。

6.4.4 皮革摩擦色牢度、涂层黏着牢度按 GB/T 16799—2008 的规定进行试验。取样部位为试样的座面、扶手或背面，如这些部位的材料不同，则应分开取样，取最差检验结果为评定值。也可在与检验样品相同的材料上取样。

6.4.5 纺织面料耐干摩擦色牢度按 GB/T 3920 的规定进行试验,往复摩擦次数为 20 次。取样部位为试样的座面、扶手或背面,如这些部位的材料不同,则应分开取样,取最差检验结果为评定值。也可在与检验样品相同的材料上取样。

6.4.6 纺织面料耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 的规定进行试验。取样部位为试样的座面、扶手或背面,如这些部位的材料不同,则应分开取样,取最差检验结果为评定值。也可在与检验样品相同的材料上取样。

6.5 安全性

6.5.1 操作装置启闭灵活性

按试样操作装置转换说明或示意图,转换试样的使用功能,检查转换过程中操作装置启闭是否灵活,伸缩是否到位,有无卡滞现象。

6.5.2 操作装置自行转换及非预期启闭

将试样置于水平试验台面上,根据沙发床正常使用方式人工操作试样,将试样从坐姿调整到卧姿的极限位置10次,在完成耐久性试验后重复上述操作10次,查看试样在试验过程中是否出现自行转换和非预期启闭现象。

6.5.3 操作装置外露部件间隙、缺口直径

将试样调整到卧姿状态,试样操作装置外露部件间隙、缺口直径分别用5 mm和18 mm的探棒(见附录B.2)进行检验。

6.5.4 折叠式沙发折叠部件交接处凹陷

将试样调整到卧姿状态,置于水平试验台面上,依次将直径为60 mm和85 mm的圆形垫块(见附录B.1)置于试样靠背与座面、座面与搁腿板交接处,施加90 N的力于圆形垫块上,用适当设备测量圆形垫块陷入交接处深度。

6.5.5 固定用绳拉伸长度

用精度为1 N的测力计拉固定用绳,当测力计显示 (25 ± 1) N时,用精度不低于1 mm的钢直尺或卷尺测量固定用绳拉伸长度。

6.5.8 其他

其他项目视检检查。

6.6 操作装置性能

6.6.1 转换启闭力

用精度为1 N的测力计在最易引起试样转换的位置,与转换方向保持一致,测试试样发生转换功能时的力值。

6.6.2 耐久性

6.6.2.1 折叠式沙发床操作机构

将试样置于平整台面上,与实际打开试样的方式一致,以不大于6 次/min的频率启闭操作装置5 000次。确保在试验过程中无额外的力施加在操作装置上,在循环过程中查看紧固件是否松脱或损坏,如紧固件、连接件松脱或损坏、金属件饰面材料大面积脱落则结束试验,根据试验要求进行判断。

6.6.2.2 拖拉式沙发床操作机构

将试样置于平整台面上,与实际打开试样的方式一致,以不大于6 次/min的频率拖拉操作装置5 000次。确保在试验过程中无额外的力施加在操作装置上,在循环过程中查看抽拉滑槽或滑轮等其他紧固件是否松脱或损坏,如有抽拉滑槽、滑轮、紧固件、连接件松脱或损坏、金属件饰面材料大面积脱落则结束试验,根据试验要求进行判断。

6.7 力学性能

6.7.1 坐姿

6.7.1.1 耐久性

按 QB/T 1952.1—2012 的规定进行试验。

6.7.1.2 其他

按 QB/T 4462—2013 的规定进行试验。

6.7.2 卧姿

按 GB/T 10357.6 的规定进行试验。

6.8 阻燃性

家用型产品按 GB 17927.1 的规定进行试验；公共场所产品按 GB 17927.2 的规定进行试验。

6.9 有害物质限量

按《软体家具 沙发中有害物质限量》的规定进行试验。

6.10 使用说明

查看产品的使用说明，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

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验项目

5.1, 5.2 表 2 中序号 3~10、17, 5.3, 5.5, 5.6 表 5 序号 1, 5.10 为出厂检验项目。

7.2.2 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。抽样检验方法依据 GB/T 2828.1—2012 中规定，采用正常检验，一次抽样方案，一般检验水平 II，质量接受限 (AQL) 为 6.5，其样本量及判定数值按表 7 进行。

表 7 出厂检验抽样方案

单位为件

本批次产品总数	样本量	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
2~15	2	0	1
16~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15
3 201~10 000	200	21	22

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目

第 5 章规定的所有项目。

7.3.2 型式检验时机

在正常生产情况下，每年至少进行1次型式检验。有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- a) 新产品最初定型时；
- b) 生成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) 客户提出型式检验要求时；
- e) 国家质量技术监督机构提出型式检验要求时。

7.3.3 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，抽样数为2件，1件封存，1件送检。

7.3.4 复验规则

产品经型式检验不合格，可进行一次复验。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。

7.4 检验结果评定

基本项目全部合格，一般项目不合格项不超过5项，判定该产品为合格品，达不到合格品要求的为不合格品。

7.5 检验程序

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) 中文生产者名称、地址。

8.2 包装

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)

我国各地区年平均木材平衡含水率

产品所在地区的年平均木材平衡含水率应按表A.1中各值为评定依据,表A.1中未列的城市应按各省(区)年平均木材平衡含水率值为评定依据。

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

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	南平	16.1
*浙江	16.0	*广西	15.5
杭州	16.5	南宁	15.4
温州	17.3	桂林	14.4
*江西	15.6	*广东	15.9
南昌	16.0	广州	15.1
九江	15.8	*海南(海口)	17.3
*湖南	16.0	*台湾(台北)	16.4
长沙	16.5	*香港	暂缺
衡阳	16.8	*澳门	暂缺
*新疆	10.0		
注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主要参照了GB/T 6491—2012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》之一的木材干燥卷中的1.3.3我国各地木材平衡含水率的年估计值。 注2: 凡有“*”记号表示我国各省(区)、直辖市。			

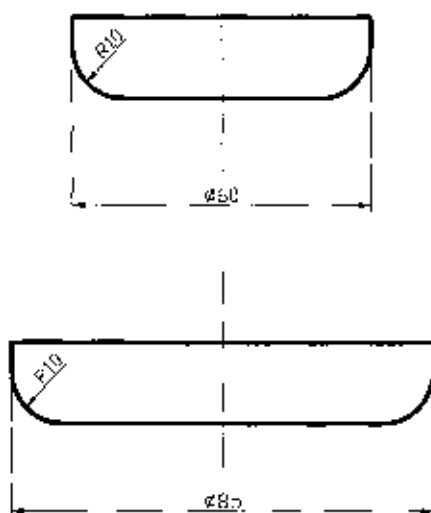
附 录 B
(规范性附录)

间隙与支撑部位交接处凹陷测试设备

B.1 支撑部位交接处凹陷测试设备

试样的靠背与座面、座面与搁腿板交接处面料通过图B.1所示的圆形垫块加载。底部直径分别为60 mm、85 mm，边部倒角半径为10 mm，如图B.1所示。

单位为毫米

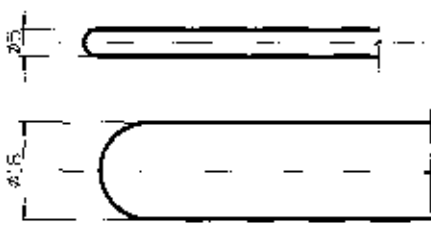


B.1 圆形垫块

B.2 间隙测试设备

间隙测试用直径分别为5 mm、18 mm的探棒。探棒由光滑的材料制成，端头为半球形，如图B.2所示。

单位为毫米



B.2 探棒

参 考 文 献

- [1] GB/T 6491—2012 锯材干燥质量
 - [2] 王恺.木材工业实用大全（木材干燥卷）[M].北京:中国林业出版社,1998.
-

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
沙 发 床

QB/T 4768—2014

*

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：155019·4390

印数：1—200册 定价：30.00元



QB/T 4768—2014