

团 体 标 准

T/SPEMF XXX-2020

T/SZFA XXX-2020

软体家具 沙发

Upholstered furniture - sofa

征求意见稿

2020.4.14

2020-XX-XX 发布

2020-XX-XX 实施

深圳市卓越绩效管理促进会
深圳市家具行业协会

发布

目 录

前 言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	2
4 技术要求.....	4
5 试验方法.....	11
6 检验规则.....	15
7 标志、使用说明、包装、运输、贮存.....	16
附录 A.....	18

前 言

本文件按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本文件由深圳市卓越绩效管理促进会、深圳市家具行业协会提出并归口。

本文件起草单位：深圳市家具行业协会、深圳家具研究开发院、深圳市赛德检测技术有限公司、深圳市格调家私有限公司、深圳市卓越绩效管理促进会。

本文件主要起草人：

本标准首次发布。

软体家具 沙发

1 范围

本标准规定了软体家具中沙发的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于软体家具中的沙发类产品。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 2912.1 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 3324-2017 木家具通用技术条件
- GB/T 3325 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 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品色牢度试验耐汗渍色牢度
- GB/T 4802.1 纺织品织物起毛起球性能的测定第1部分：圆轨迹法
- GB/T 4689.20 皮革涂层粘着牢度测定方法
- 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 4893.7 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/T 5296.6 消费品使用说明第6部分：家具
- 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 色漆和清漆铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 7573 纺织品水萃取液pH值的测定
- GB/T 8948-2008 聚氯乙烯人造革
- GB/T 8949-2008 聚氨酯干法人造革
- GB/T 9286 色漆和清漆漆膜的划格试验
- GB/T 17592 纺织品禁用偶氮染料的测定
- 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 17927.2 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/T 20388 纺织品邻苯二甲酸酯的测定四氢呋喃法
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 19941 皮革和毛皮化学试验甲醛含量的测定
- GB/T 19942 皮革和毛皮化学试验禁用偶氮染料的测定
- GB/T 22807-2008 皮革和毛皮 化学试验 六价铬含量的测定
- GB/T 22808 皮革和毛皮化学试验五氯苯酚含量的测定
- GB/T 23986 色漆和清漆挥发性有机化合物 VOC 含量的测定气相色谱法
- GB/T 24279.1 纺织品某些阻燃剂的测定第1部分：溴系阻燃剂

GB/T 27717 家具中富马酸二甲酯含量的测定
GB/T 28202-2011 家具工业术语
GB/T 35607 绿色产品评价家具
QB/T 1952.1-2012 软体家具沙发
QB/T 2464.23 皮革颜色耐汗牢度测定方法
QB/T 2537 皮革色牢度试验往复式摩擦色牢度
QB/T 2724 皮革化学试验 pH 的测定
HJ 507-2009 环境标志产品技术要求皮革和合成革
SN/T 2145 木材防腐剂与防腐处理木材及其制品中五氯苯酚的测定气相色谱法
SZJG 52-2016 家具成品及原辅材料中有害物质限量

3 术语和定义

GB/T 28202-2011和QB/T 1952.1-2012界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用，以下重复列出了某些术语和定义。

3.1

沙发 soft

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。
[QB/T 1952.1-2012,定义3.1]

3.2

布艺沙发 fabricsofa; cloth sofa

产品的外表使用毛料、麻料、棉料、化纤或混纺等纺织面料包覆的沙发。
[GB/T 28202-2011, 定义2.2.4.1.14]

3.3

皮革沙发 leather sofa

产品的外表（除座面底部外）使用天然动物皮革、人造革包覆的沙发。
[GB/T 28202-2011,定义2.2.4.1.10]

3.4

嵌线 inserting line

面料缝合时夹入的线条。
[QB/T 1952.1-2012,定义3.2]

3.5

围边 edge

沙发的座、背和扶手周边的部分。
[QB/T 1952.1-2012,定义3.3]

3.6

蛇簧 zigzag spring

用弹簧钢丝弯曲成连续S形的弹簧。
[QB/T 1952.1-2012,定义3.4]

3.7

压缩量 compressing amount

在沙发座面上的一个检测位置,通过圆形垫块的中心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差值。

[QB/T 1952.1-2012,定义3.5]

3.8

背松动量 relaxing 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,其差值为背松动量。

[QB/T 1952.1-2012,定义3.6]

3.9

扶手松动量 relaxing 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,再次在原两个固定点之间测得的距离,其差值为扶手松动量。

[QB/T 1952.1-2012,定义3.7]

3.10

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。

[QB/T 1952.1-2012,定义3.8]

3.11

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,原两个固定点之间再次测得的距离,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。

[QB/T 1952.1-2012,定义3.9]

3.12

座前宽 the front width of seat

B

沙发的扶手前沿内侧座面的最宽处,若无扶手则为座面前沿的最宽处。

[QB/T 1952.1-2012,定义3.10]

3.13

座深 depth of seat

T

沙发的座面前沿中心点至座面与背面前交接处中心点的距离。

[QB/T 1952.1-2012,定义3.11]

3.14

座前高 the front height of seat

H1

沙发的座面前沿中心点至地面的垂直距离。
[QB/T 1952.1-2012,定义3.12]

3.15

背高 height of back

H2

沙发的背上沿中心点至地面的垂直距离。
[QB/T 1952.1-2012,定义3.13]

4 技术要求

4.1 主要尺寸、外形对称度及底脚稳性

产品主要尺寸、外形对称度及底脚平稳性应符合表1的要求。

表 1 主要尺寸、外形对称度及底脚平稳性

单位为毫米

序号	检验项目		要求		试验方法
1	主要尺寸 ^a (功能尺寸)	座前宽 <i>B</i>	单人沙发 ≥ 480 ；双人沙发 ≥ 960 双人以上 ≥ 1440		5.1.1
		座深 <i>T</i>	480~600		
		座前高 <i>H</i>	340~500		
		背高 <i>H</i> ₂	≥ 600		
2	外形对称度	部位	对角线长度界限	允许差值	5.1.1
		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				
3	底脚平稳性		沙发底脚着地的不平度偏差	≤ 2.0	5.1.2
^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。					

4.2 用料要求

产品用料要求应符合表 2 的规定。

表 2 用料要求

序号	检验项目	要求	试验方法		
1	木制件	木材含水率 ^a 应为 $8\% \leq W \leq$ 产品所在地区平衡含水率 ^b +1%（合同另有要求时，应在合同中明示）	5.2.1		
		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	5.2.2	
			内部木制件应经刨削处理，粗光		
		外表用料	外表用料：（1）针阔叶树种在同一胶拼件中不应混用；（2）材色和纹理由相似		
			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；（7）带有树皮的木材		
			不应使用：（1）节子宽度超过材宽的1/3的木材；（2）节子直径超过12 mm的木材		
		外表用料正视面不应：（1）有裂纹；（2）有缺棱			
		外表用料侧视面裂纹、缺棱应进行修补加工			
2	金属件	各种管材或异性管材，其受力部件的管壁厚度不应小于1.2 mm	5.2.3		
		圆度	金属管弯曲处直径 ≤ 25 mm	≤ 2.0 mm	5.2.4
			金属管弯曲处直径 > 25 mm	≤ 2.5 mm	
		防锈处理	内部的金属件和各类型弹簧等配件均应经过防锈处理，不应有锈蚀	5.2.5	
摩擦声	徒手掀压座面和背面，应无异常的金属件摩擦或撞击等响声	5.2.6			
3	铺垫料	应干燥	5.2.7		
		无霉烂变质及刺鼻异常气味			
		无夹含泥砂及金属物等杂质			
		目视无检出危害健康的节足动物或蟑螂卵夹等			
4	泡沫塑料	回弹性能/%（除慢回弹泡沫塑料外）	≥ 40	5.2.8	
		75%压缩永久变形/%	≤ 5.0	5.2.9	
5	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	5.2.10		

^a: 合同另有要求时，应在合同中明示。
^b: 所在地区平衡含水率见附录A。

4.3 外观要求

产品外观要求应符合表 3 的规定。

表 3 外观要求

序号	检验项目		要求	试验方法
1	软包件	面料	面料应保持清洁，无破损	5.3
			皮革面料应：（1）无明显色差；（2）无表面龟裂	
			人造革面料应：（1）花纹清晰、深浅一致、无色差；（2）不应存在脱层（包括气泡、空壳及贴合不良）、针孔、道痕、皱纹、油污、料块、焦巴、杂质及其他缺陷	
			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	
		缝纫和包覆	面料缝线应：（1）无跳针或明显浮线；（2）无断线或脱线或外露线头	
			嵌线应圆滑顺直及圆弧处均匀对称	
			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	
			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	
2	木制件	外表应平整精光（1）无啃头；（2）无刨痕；（3）无崩茬；（4）无逆纹；（5）无沟纹	5.3	
		外表应：（1）倒棱均匀；（2）圆角和弧度及线条对称均匀；（3）顺直光滑		
		外表车木线型应：（1）对称部件对称一致；（2）无刀痕、砂痕等缺陷		
	人造板	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		
3	金属件	弯曲处圆弧应圆滑一致	5.3	
		金属件铆接处应端正圆滑，无明显锤印		
		金属件铆接处不应有漏铆或脱铆		
		金属件焊接处应牢固		
		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		
		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		
4	饰面	金属件	烘漆或喷塑涂层应：（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	

表 3 外观要求 (续)

序号	检验项目		要求	试验方法
4	饰面	金属件	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	5.3
			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	
			饰面涂层应无明显色差及裂纹脱落	
		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) 无明显积粉或积渣；(5) 无明显刷毛；(6) 无明显色差	
漆膜涂层应：(1) 无漏漆；(2) 无明显鼓泡；(3) 无涂层脱落或裂纹				
5	其他配件安装		安装应配合严密牢固	
			安装固定孔 (选择孔除外) 不应漏拧连接螺丝或少件	
			五金件及其配件使用应灵活	

4.4 理化性能要求

产品理化性能应符合表4的要求。特殊产品及要求可由供需双方协定，在合同中明示。

表 4 理化性能

序号	检查项目		要求	试验方法	
1	纺织面料	耐干摩擦色牢度	≥4级	5.4.1	
		耐湿摩擦色牢度	≥3级		
		耐酸汗渍色牢度	≥3级	5.4.2	
		耐碱汗渍色牢度	≥3级		
		耐水洗色牢度	≥3级	5.4.3	
		耐起球	≥3级	5.4.4	
		pH	4.0~7.5	5.4.5	
2	皮革面料	耐干摩擦色牢度	≥4级 (光面革, 500次; 绒面革, 50次)	5.4.6	
		耐湿摩擦色牢度	≥3级 (光面革, 250次; 绒面革, 20次)		
		耐碱汗渍色牢度	≥3级 (光面革, 80次; 绒面革20次)	5.4.7	
		涂层粘着牢度	≥3.5 N/10 mm	5.4.8	
		pH	3.5~6.0	5.4.9	
3	人造革	聚氯乙烯人造革	A类	B类	/
		拉伸负荷	经向	≥200 N	

表 4 理化性能 (续)

序号	检查项目			要求		试验方法		
3	人造革	聚氯乙烯人造革	拉伸负荷	纬向	≥ 150 N	≥ 300 N	5.4.10	
			断裂伸长率	经向	$\geq 4\%$	$\geq 8\%$	5.4.11	
		纬向		$\geq 10\%$	$\geq 13\%$			
		聚氯乙烯人造革	撕裂负荷	经向	≥ 12 N	≥ 20 N	5.4.12	
				纬向	≥ 12 N	≥ 20 N		
			表面颜色牢度		≥ 4 级		5.4.13	
	pH		3.5~7.5		5.4.14			
	pH 稀释差		≤ 0.7 (pH<4.0时检测此项)					
	聚氨酯人造革	/		A类		B类		/
				<0.6	≥ 0.6	<0.6	≥ 0.6	
		拉伸负荷	经向	≥ 200 N	≥ 250 N	≥ 200 N	≥ 250 N	5.4.15
			纬向	≥ 100 N	≥ 100 N	≥ 120 N	≥ 300 N	
		断裂伸长率	经向	≥ 90 N	≥ 100 N	≥ 15 N	≥ 25 N	5.4.16
			纬向	≥ 100 N	≥ 200 N	≥ 20 N	≥ 35 N	
		撕裂负荷	经向	≥ 20 N	≥ 25 N	≥ 14 N	≥ 20 N	5.4.17
纬向			≥ 12 N	≥ 18 N	≥ 14 N	≥ 25 N		
表面颜色牢度		≥ 4 级		5.4.18				
pH		3.5~7.5		5.4.19				
pH 稀释差		≤ 0.7 (pH<4.0时检测此项)						
4	木制件漆膜涂层		附着力 (交叉切割法)		1级		5.4.20	
			耐磨性, 1000 次磨转		1级		5.4.21	
			耐冷热温差		3周期应无起泡、裂纹和明显失光		5.4.22	
			抗冲击		冲击高度50 mm, ≥ 3 级		5.4.23	
5	金属件表面涂层		硬度		$\geq H$		5.4.24	
			冲击强度		≥ 3.92 J, 无剥落、裂纹等		5.4.25	
			附着力		≥ 2 级		5.4.26	
			耐腐蚀		100h后, 观察溶剂中样板上划道两侧3 mm 以外, 应无气泡产生		5.4.27	
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								
6	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 ≥ 1.5 mm, 锈点不超过5点		5.4.28	

4.5 力学性能要求

产品力学性能应符合表5的规定

表5 力学性能要求

序号	检验项目		要求	试验方法
1	耐久性	沙发座、背及扶手耐久性	60000 次	5.5
			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，垫料无移位或破损，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	
		背松动量	$\leq 2^\circ$	
		背剩余松动量	$\leq 1^\circ$	
		扶手松动量/mm	单人沙发 ≤ 20 ，双人以上（含双人）沙发 ≤ 10	
		扶手剩余松动量/mm	单人沙发 ≤ 10 ，双人以上（含双人）沙发 ≤ 5	
		压缩量/mm	座面压缩量 $\bar{a} \geq 55$	
座面压缩量 $\bar{c} \leq 110$				

4.6 有害物质限量

产品的有害物质限量应符合表6的要求。

表6 有害物质限量要求

序号	项目名称		要求	试验方法
1	整体家具挥发性有害物质	甲醛释放量, mg/m^3	≤ 0.05	5.6.1
		总挥发性有机化合物 (TVOC), mg/m^3	≤ 0.20	
		苯释放量, mg/m^3	≤ 0.04	
		甲苯释放量, mg/m^3	≤ 0.08	
		二甲苯释放量, mg/m^3	≤ 0.08	
2	纺织覆面中的有害物质	甲醛含量, mg/m^3	≤ 25	5.6.2
		五氯苯酚 (PCP), mg/kg	≤ 0.05	5.6.3
		可分解致癌芳香胺染料	禁用	5.6.4
		邻苯二甲酸酯 (DINP, DNOP, DEHP, DIDP, BBP, DBP)	$\leq 0.1\%$	5.6.5
		富马酸二甲酯, mg/kg	禁用	5.6.6
		阻燃剂 (PBB, TRIS, TEPA, pent-BDE, octa-BDE)	禁用	5.6.7

表 6 有害物质限量要求 (续)

序号	项目名称		要求	试验方法
3	皮革, 人造革覆面中的有害物质	气味, 级	≤3	5.6.8
		游离甲醛, mg/kg	≤25	5.6.9
		可分解致癌芳香胺染料, mg/kg	禁用	5.6.10
		富马酸二甲酯, mg/kg	禁用	5.6.11
		五氯苯酚 (PCP), mg/kg	≤0.05	5.6.12
		聚氯乙烯单体, mg/kg (仅限聚氯乙烯人造革检测)	≤5	5.6.13
		可萃取的重金属	六价铬 (Cr ⁶⁺), mg/kg	禁用
	镉 (Cd), mg/kg		≤0.1	
	汞 (Hg), mg/kg		≤0.02	
	锑 (Sb), mg/kg		≤30	
	铅 (Pb), mg/kg		≤0.2	
	砷 (As), mg/kg		≤0.2	
	5	表面涂层的可迁移元素	镍 (Ni), mg/kg	≤1.0
钴 (Co), mg/kg			≤1.0	
铜 (Cu), mg/kg			≤25	
铅 (Pb), mg/kg			≤90	
镉 (Cd), mg/kg			≤75	
铬 (Cr), mg/kg			≤60	
汞 (Hg), mg/kg			≤60	
砷 (As), mg/kg			≤25	
6	可接触的实木部件中的五氯苯酚 (PCP), mg/kg	锑 (Sb), mg/kg	≤60	5.6.15
		钡 (Ba), mg/kg	≤1000	
6	可接触的实木部件中的五氯苯酚 (PCP), mg/kg	硒 (Se), mg/kg	≤500	5.6.16
		五氯苯酚 (PCP), mg/kg	≤0.1	

4.7 安全性能要求

产品的安全性能应符合表 7 的规定要求。

表 7 安全性能指标

序号	检验项目	要求	试验方法
1	结构安全要求	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	5.7.1
		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	
		外露部件应无刃口或毛刺	
2	阻燃性要求	家用的整体产品阻燃性应符合GB17927.1的规定；公共场所的整体产品阻燃性能应符合GB17927.2的规定	5.7.2

5 试验方法

5.1 主要尺寸、外形对称度及底脚平稳性要求

5.1.1 主要尺寸及外形对称度

按照 QBT 1952.1-2012 中 6.1 的要求进行。

5.1.2 底脚平稳性

将试件放置在平板上或平整地面上。采用精确度不低于0.01 mm的塞尺测量底脚或底面与平板间的距离，记录最大值为测量值。

5.2 用料要求

5.2.1 木制件含水率

按照 GB/T 3324-2017 中 6.3.3 的规定进行。

5.2.2 木制件内部、外部用料

按照 5.3 的方法检验。

5.2.3 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。

5.2.4 金属件圆度

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

5.2.5 金属件防锈处理

按照5.3的方法检验。

5.2.6 金属件摩擦声

按照 5.3 的方法检验。

5.2.7 铺垫料

按照 5.3 的方法检验。

5.2.8 75%泡沫塑料回弹性能

按照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。

5.2.9 75%泡沫塑料压缩永久变形

按照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

5.2.10 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、硬质覆面材料）、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，记录检验结果。必要时，采取材料对应的产品标准进行材料检验。

5.3 外观要求

按照QB/T 1952.1的规定进行。

5.4 理化性能要求

5.4.1 纺织面料耐干/湿摩擦色牢度

按照GB/T 3920的规定进行。

5.4.2 纺织面料耐酸/碱汗渍色牢度

按照GB/T 3922的规定进行。

5.4.3 纺织面料耐水洗色牢度

按照GB/T 3921的规定进行。

5.4.4 纺织面料耐起球

按照GB/T 4802.1的规定进行。

5.4.5 纺织面料 pH

按照GB/T 7573的规定进行。

5.4.6 皮革面料耐干/湿摩擦色牢度

按照QB/T 2537的规定进行，光面革测试头质量：1000g；绒面革测试头质量：500g。

5.4.7 皮革面料耐碱汗渍色牢度

按照QB/T 2464.23的规定进行，pH为8.0±0.1。

5.4.8 皮革面料涂层粘着牢度

按照QB/T 4689.20的规定进行。

5.4.9 皮革面料 pH

按照QB/T 2724的规定进行。

5.4.10 聚氯乙烯人造革拉伸负荷

按照GB/T 8948-2008中5.7的规定进行。

5.4.11 聚氯乙烯人造革断裂伸长率

按照GB/T 8948-2008中5.7的规定进行。

5.4.12 聚氯乙烯人造革撕裂负荷

按照GB/T 8948-2008中5.8的规定进行。

5.4.13 聚氯乙烯人造革表面颜色牢度

按照GB/T 8948-2008中5.10的规定进行。

5.4.14 聚氯乙烯人造革 pH 及其稀释差

按照QB/T 2724的规定进行。

5.4.15 聚氨酯人造革拉伸负荷

按照GB/T 8949-2008中5.7的规定进行。

5.4.16 聚氨酯人造革断裂伸长率

按照GB/T 8949-2008中5.7的规定进行。

5.4.17 聚氨酯人造革撕裂负荷

按照GB/T 8949-2008中5.8的规定进行。

5.4.18 聚氨酯人造革表面颜色牢度

按照GB/T 8949-2008中5.10的规定进行。

5.4.19 聚氨酯人造革 pH 及其稀释差

按照QB/T 2724的规定进行。

5.4.20 木制件漆膜涂层附着力（交叉切割法）

按照GB/T 4893.4的规定进行。

5.4.21 木制件漆膜涂层耐磨性

按照GB/T 4893.8的规定进行。

5.4.22 木制件漆膜涂层耐冷热温差

按照GB/T 4893.7的规定进行。

5.4.23 木制件漆膜涂层抗冲击

按照GB/T 4893.9的规定进行。

5.4.24 金属件表面涂层硬度

按照GB/T 6739的规定进行。

5.4.25 金属件表面涂层冲击强度

按照GB/T 1732的规定进行。

5.4.26 金属件表面涂层附着力

按照GB/T 9286的规定进行。

5.4.27 金属件表面涂层耐腐蚀

按照GB/T 13667.1-2015中6.3.1.5的规定进行。

5.4.28 金属件电镀层耐腐蚀

按照GB/T 3325的规定进行。

5.5 力学性能要求耐久性要求

按照QB/T 1952.1-2012中附录B的规定进行。

5.6 有害物质限量要求

5.6.1 整体家具有害物质限量

按照SZJG 52-2016中附录A的规定进行。

5.6.2 纺织覆面中的甲醛含量

按照GB/T 18414.2的规定进行。

5.6.3 纺织覆面中的五氯苯酚

按照GB/T 18414.2的规定进行。

5.6.4 纺织覆面中的可分解致癌芳香胺燃料

按照GB/T 17592和GB/T 23344的规定进行。

注：一般先按照GB/T 17592检测，当检出苯胺和/或1,4-苯二胺时，再按GB/T 23344检测

5.6.5 纺织覆面中的邻苯二甲酸酯

按照GB/T 20388的规定进行。

5.6.6 纺织覆面中的富马酸二甲酯

按照GB/T 27717的规定进行。

5.6.7 纺织覆面中的阻燃剂

按照GB/T 24279.1的规定进行。

5.6.8 皮革、人造革覆面的气味

按照HJ 507-2009中附录E的规定进行。

5.6.9 皮革、人造革覆面中的游离甲醛

按照GB/T 19941的规定进行。

5.6.10 皮革、人造革覆面中的可分解致癌芳香胺燃料

按照GB/T 19942的规定进行。

5.6.11 皮革、人造革覆面中的富马酸二甲酯

按照GB/T 27717的规定进行。

5.6.12 皮革、人造革覆面中的五氯苯酚

按照GB/T 22808的规定进行。

5.6.13 人造革覆面中的聚氯乙烯单体

按照GB 21150-2008中5.3的规定进行。

注：此项目仅限于聚氯乙烯人造革检测。

5.6.14 皮革、人造革覆面中的可萃取重金属

六价铬按照GB/T 22807的规定进行；其他可萃取的重金属按照GB/T 22930的规定进行。

5.6.15 涂层表面的可迁移元素

按照GB/T 35607的规定进行。

5.6.16 可接触的实木部件中的五氯苯酚（PCP）

按照SN/T 2145的规定进行。

5.7 安全性能要求

5.7.1 结构安全性能

按照5.3的要求进行。

5.7.2 阻燃性能要求

家用型按GB 17927.1 的规定进行，公共场所用按GB17927.2 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品的检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 组批

产品以批为单位进行检验。同一批原料、同一工艺连续生产的同一规格产品为一批。

6.3 抽样

抽样基数不少于150个，每批抽样基数不超过5万个。在出厂产品数量不超过5万个的组批中，随机抽取8个进行检验。

6.4 出厂检验

6.4.1 每件产品都须由厂质量检验部门检验合格后方可出厂。

6.4.2 出厂检验项目为一般要求、外观要求。

6.5 型式检验

发生下列情况之一时，应进行型式检验：

- 原材料、工艺、设计发生较大改变时；
- 产品停产一年以上，再次恢复生产时；
- 正常生产时，定期或累积一定产量后，应周期性进行检验，检验周期一般为一年；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

型式检验项目为本标准技术要求的全部项目及7.2使用说明。型式检验的样本在提交的出厂检验的合格(组)批中抽取。

6.5.1 抽样规则

在一个检验周期内，从近期生产的产品中随机抽取2件（套）样品，1件（套）送检，1件（套）封存。

6.5.2 检验程序

检验程序应遵循尽量不影响余下检验项目正确性的原则。

表 8 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)
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3

91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15
注：26 件以下为全数检验			

6.6 判定规则

6.6.1 样本单位判定

按判定的项目进行试验，检验结果全部合格，则判该样本单位合格。

6.6.2 出厂检验项目的判定

检验结果中，若其中一项不合格，应在原批中(另行)抽取双倍样品对不合格项进行复检，复检结果全部合格，该批为合格。

6.6.3 型式检验的判定

检验结果中，全部项目符合标准要求时，则判该批产品为合格品，若检验结果中出现不符合本标准规定的要求，允许复验一次，复验应在同批产品中(另行)加倍抽样，判定以复验结果为准，并在检验结果中注明“复检”。

7 标志、使用说明、包装、运输、贮存

7.1 标志

产品本体上应有永久性标志，如注册商标和型号等。产品单件包装上应标明制造厂名、厂址、产品名称、商标、产品规格、型号、执行标准、检验合格证和使用说明书等。包装箱上应有产品规格、型号、制造厂名、厂址、商标、产品名称、质量等级、执行标准、生产日期，包装储运图示应符合 GB/T 191 规定。

7.2 使用说明

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

- a) 产品名称、规格型号、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
- 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) 保养方法。

7.3 包装

外包装用木框架，内衬无毒珍珠棉、泡沫板，单箱产品数量准确，产品合格证标签填写齐全，包装应能保证产品在运输、贮存过程中，不受损坏，不受外来物污染。

7.4 运输

产品在运输过程中应平整堆放、防止硬性戳划伤、局部重压等，加以必要的防护，防止污染、虫蚀、受潮、曝晒。

7.5 贮存

应按类别、规格分别贮存在干燥、清洁、通风的库房内，离地垫高30cm,离墙不小于50cm，堆码高度不超过2m，不得与腐蚀性物品混存，避免靠近火源、热源。

附录 A
(资料性附录)

我国各省(区)、直辖市及主要城市平均木材含水率值

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

A.1 我国各省(区)、直辖市及主要城市平均木材含水率值

各省市及城市名称	年平均含水率%	各省市及城市名称	年平均含水率%
*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	14.36	*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	14.4	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	15.6
*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
宜昌	15.4	*广西	15.5
*浙江	16.0	南宁	15.4
杭州	16.5	桂林	14.4
温州	17.3	*广东	15.9
*江西	15.6	广州	15.1
南昌	16.0	*海南(海口)	17.3

九江	15.8	*台湾（台北）	16.4
----	------	---------	------

A.1 我国各省（区）、直辖市及主要城市平均木材含水率值（续）

各省市及城市名称	年平均含水率%	各省市及城市名称	年平均含水率%
*湖南	16.0	*香港	暂缺
长沙	16.5	*澳门	暂缺
衡阳	16.8		
<p>注 1：我国各省（区）、直辖市及主要城市年平均含水率值主要参照了 GB/T6419-1999 附录 A 表 A.1 和中国林业出版社 1998 年出版《木材工业实用大全》之一的木材干燥卷中 1.3.3 我国各地平衡含水率的年估计值。</p> <p>注 2：凡有“*”记号表示我国各省（区）、直辖市。</p>			