ICS 97.140
Y 80

团　　体　　标　　准

T/SPEMF 0002-2020
T/SZFA 3005-2020

软体家具 普通沙发

Upholstered furniture - Ordinary sofa

2020 - 06-04 发布　　2020 - 06 -04 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　　次

前　　言 II
1 范围 1
2 规范性引用文件 1
3 术语和定义 2
4 产品分类 2
5 原材料基本要求 2
6 产品技术要求及试验方法 2
7 检验规则 8
8 标志、使用说明、包装、运输、贮存 10
附录 A 11

前　言

本标准按照GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

本标准由深圳市卓越绩效管理促进会、深圳市家具行业协会共同提出并归口。

本标准起草单位：深圳市赛德检测技术有限公司、深圳家具研究开发院、深圳市卓越绩效管理促进会、深圳市标准技术研究院、深圳市格调家私有限公司、敏华控股有限公司、深圳市左右家私有限公司、深圳市仁豪家具发展有限公司、红创家居（深圳）有限公司、深圳华意整体家居有限公司

本标准主要起草人：魏文超、顾浩飞、罗彬、王振柱、马莉、王莹、王梦桢、肖永舒、王丽娟、秦晓红、王超群、陈惠平、刘重群、黄华坤、尤国忠、王家峰、娄文华

本标准为首次发布。

软体家具 普通沙发

1 范围

本标准规定了软体家具中普通沙发的术语和定义、产品分类、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普通沙发类产品。不适用于功能沙发。

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 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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 4689.20 皮革涂层粘着牢度测定方法

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 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 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 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 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 20388 纺织品 邻苯二甲酸酯的测定 四氢呋喃法

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 22930 皮革和毛皮 化学试验 重金属含量的测定

GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

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

QB/T 2725 皮革 气味的测定

QB/T 2726 皮革 物理和机械试验 耐磨性能的测定

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 家具成品及原辅材料中有害物质限量

ANSI/BIFMA X5.4-2012 休息座椅（沙发）（Public and Lounge Seating）

3 术语和定义

GB/T 28202-2011和QB/T 1952.1-2012界定的术语和定义适用于本文件。

4 产品分类

按QB/T 1952.1-2012中4的规定，普通沙发按产品的包覆材料分类可以分为皮革沙发、布艺沙发、布革沙发。

5 原材料基本要求

产品所使用原材料应满足相关国家和行业标准的要求。

6 产品技术要求及试验方法

6.1 主要尺寸及外形对称度

应符合QB/T 1952.1-2012中5.1规定的要求。试验方法按照QBT 1952.1-2012中6.1的规定进行。

6.2 底脚平稳性

沙发底脚着地的不平度偏差应≤2.0 mm。

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。试验方法按GB/T 3324-2017中6.2.6的规定进行。

6.3 产品用料、加工要求

产品用料、加工要求应符合表 1 的规定。

表 1 产品用料、加工要求

序号	检验项目	要求			试验方法
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			QB/T 1952.1-2012中6.2
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		
			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）材色和纹理应相似		
			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）脱胶的人造材；（7）带有树皮的木材		
			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		
			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		
3	木材含水率[a]W	8%≤*W*≤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）			
4	金属件	各种管材或异形管材，其受力部件的管壁厚度不应小于1.2 mm			
		圆度	金属管弯曲处直径≤25 mm	≤2.0 mm	
			金属管弯曲处直径＞25 mm	≤2.5 mm	
5	铺垫料	麻毡（布）、棕毡、棉毡、棉（或化学）絮用纤维应等铺垫材料应：（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			
6	泡沫塑料（限坐垫部位）	回弹性能/%（除慢回弹泡沫塑料外）		45	
		压缩永久变形/%		≤5.0（A级）	
7	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			
8	摩擦声	徒手揿压座面和背面，应无异常的金属件摩擦或撞击等响声			

[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。

6.4 外观要求

产品外观要求应符合表 2 的规定。

表 2 外观要求

序号	检验项目	要求		试验方法
1	面料	面料应保持清洁，无破损		QB/T 1952.1-2012中6.3
		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		
2	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		
		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		
3	金属件	弯曲处圆弧应圆滑一致		
		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	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		
		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		
		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		
5	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	
			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或脱落	

表 2 外观要求（续）

序号	检验项目		要求	试验方法
5	饰面	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）无明显积粉或杂渣；（5）无明显刷毛；（6）无明显色差	QB/T 1952.1-2012中6.3
			漆膜涂层应：（1）无漏漆；（2）无明显鼓泡；（3）无涂层脱落或裂纹	
6	五金件及其配件安装		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	
7	使用说明		产品应附有使用说明，使用说明的内容如8.2所示	

6.5 理化性能要求

产品理化性能应符合表3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 3 理化性能

序号	检查项目		要求	试验方法
1	木制件漆膜涂层	附着力(交叉切割法)	1级	GB/T 4893.4
		耐磨性，1000 次磨转	1级	GB/T 4893.8
		耐冷热温差	3周期应无鼓泡、裂纹和明显失光	GB/T 4893.7
		抗冲击	冲击高度50 mm，≥3级	GB/T 4893.9
2	金属件表面涂层	硬度	≥H	GB/T 6739
		冲击强度	≥3.92 J，无剥落、裂纹等	GB/T 1732
		附着力	≥1级	GB/T 9286
		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	GB/T 13667.1-2015 中 6.3.1.5
			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	
3	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	GB/T 3325
4	纺织覆面	耐干摩擦色牢度	≥4级	GB/T 3920
		耐湿摩擦色牢度	≥3级	
		耐酸汗渍色牢度	≥3级	GB/T 3922
		耐碱汗渍色牢度	≥3级	
		耐起球	≥3级	GB/T 4802.1
		pH	4.0～7.5	GB/T 7573
5	皮革覆面	耐干摩擦色牢度	≥4级（光面革，1000g，500次；绒面革，500g，50次）	QB/T 2537
		耐湿摩擦色牢度	≥3级（光面革，1000g，250次；绒面革，500g，20次）	

表 3 理化性能（续）

序号	检查项目		要求	试验方法
5	皮革覆面	耐碱汗渍色牢度	≥3级（pH为8.0±0.1，光面革，80次；绒面革20次）	QB/T 2464.23
		涂层粘着牢度	≥5 N/10 mm	GB/T 4689.20
		耐磨性	CS-10,1000g,500r。无明显损伤、剥落	QB/T 2726
		耐折牢度	60000次，无裂纹	QB/T 2714
		pH	3.5～6.0	QB/T 2724
6	人造革	表面颜色牢度	≥4级	GB/T 3920
		耐折牢度	30000次，表面不裂	QB/T 2714
		pH	3.5～7.5	QB/T 2724
		pH 稀释差	≤0.7（pH＜4.0 时检测此项）	

6.6 力学性能要求

产品力学性能应符合表4的规定。

表 4 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	80000 次，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、无松动或断黄，绷带无断裂损坏或松动，骨架无永久性松动或断裂	QB/T 1952.1-2012 附录 B
		背松动量	≤2°	
		背剩余松动量	≤1°	
		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 $\bar{a}$≥55	
			座面压缩量 $\bar{c}$≤110	
2	扶手强度测试－垂直静载荷		参照 ANSI/BIFMA X5.4-2012 中 6 的要求	BIFMA X5.4-2012 中 6
3	靠背强度测试－垂直静载荷		参照 ANSI/BIFMA X5.4-2012 中 10 的要求	BIFMA X5.4-2012 中 10

6.7 有害物质限量

产品的有害物质限量应符合表 5 的要求，其他要求应满足 SZJG 52 的标准规定。

表 5 有害物质限量要求

序号	项目名称		要求	试验方法
1	整体产品挥发性有害物质	甲醛释放量，mg/m^3	≤0.04	GB/T 35607
		总挥发性有机化合物（TVOC），mg/m^3	≤0.25	
		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	表面涂层的可迁移元素	铅（Pb），mg/kg	≤25	GB/T 35607
		镉（Cd），mg/kg	≤20	
		铬（Cr），mg/kg	≤15	
		汞（Hg），mg/kg	≤15	
		砷（As），mg/kg	≤10	
		锑（Sb），mg/kg	≤15	
		钡（Ba），mg/kg	≤300	
		硒（Se），mg/kg	≤150	
3	纺织覆面	甲醛含量，mg/kg	≤50	GB/T 2912.1
		可分解致癌芳香胺染料	禁用	GB/T 17592 GB/T 23344
		邻苯二甲酸酯（DINP，DNOP，DEHP，DIDP，BBP，DBP），%	≤0.1	GB/T 20388
		富马酸二甲酯，mg/kg	禁用	GB/T 27717
		阻燃剂（PBB，TRIS，TEPA，pent-BDE，octa-BDE）	禁用	GB/T 24279.1
4	皮革覆面	游离甲醛，mg/kg	≤50	GB/T 19941
		可分解致癌芳香胺染料，mg/kg	禁用	GB/T 19942
		富马酸二甲酯，mg/kg	禁用	GB/T 27717
		五氯苯酚（PCP），mg/kg	≤0.1	GB/T 22808
		可萃取的重金属 六价铬（Cr^{6+}），mg/kg	≤3.0	GB/T 22807
		可萃取的重金属 镉（Cd），mg/kg	≤20	GB/T 22930
		可萃取的重金属 铅（Pb），mg/kg	≤30	
5	皮革、人造革、合成革覆面	气味，级	≤2 级	QB/T 2725

6.8 安全性能要求

产品的安全性能应符合表 6 的规定要求。

表 6 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	QB/T 1952.1-2012 中 6.3
		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	阻燃性应同时符合GB 17927.1和GB 17927.2的规定	GB 17927.1 GB 17927.2

7 检验规则

7.1 检验分类

产品的检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 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。

7.3 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。

7.4 出厂检验

7.4.1 每件产品都须由厂质量检验部门检验合格后方可出厂。

7.4.2 出厂检验项目为一般要求、外观要求。

7.5 型式检验

发生下列情况之一时，应进行型式检验：

1) 原材料、工艺、设计发生较大改变时；
2) 产品停产一年以上，再次恢复生产时；
3) 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；
4) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
5) 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。

7.5.1 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。

7.5.2 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 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）
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			

7.6 判定规则

7.6.1 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。

7.6.2 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。

7.6.3 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”。

8 标志、使用说明、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 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。

8.3 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。

8.4 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。

8.5 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30 cm,离墙不小于50 cm，堆码高度不超过2 m，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		

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/T6491-2012 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。
注 2：凡有“*”记号表示我国各省（区）、直辖市。