

团 体 标 准

T/CNFA 014—2021

沙发质量安全等级评定

Grade evaluation for the safety quality of furniture-sofas

2021-12-01 发布

2022-01-01 实施



中国家具协会 发布

目 次

前言 III

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 3

5 要求 3

6 试验方法..... 10

7 检验结果评定..... 12

8 标志、使用说明、包装、运输、贮存..... 13

附录 A（规范性） 我国各地区木材平衡含水率 14

参考文献 16

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。

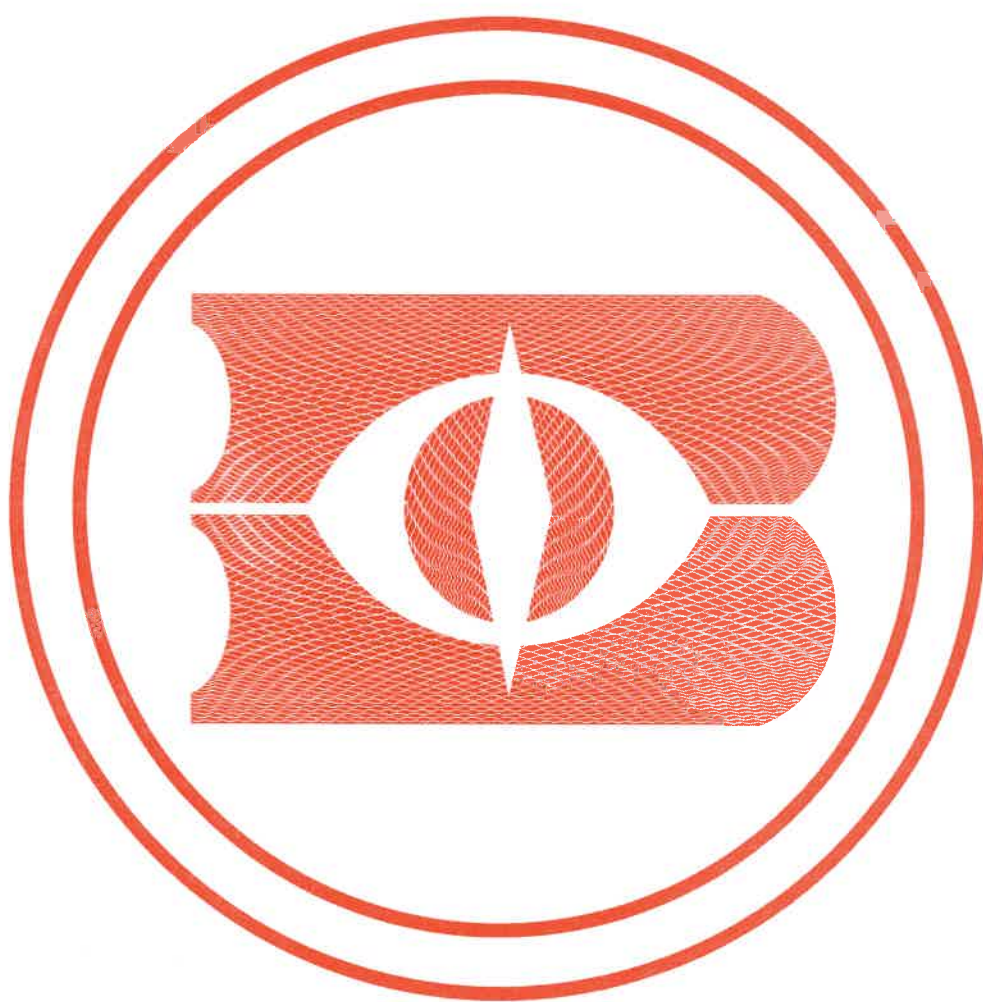
请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国家具协会提出。

本文件由中国家具协会质量标准委员会归口。

本文件起草单位：北京市产品质量监督检验院（国家家具及室内环境质量检验检测中心）、慕思健康睡眠股份有限公司、湖南省晚安家居实业有限公司、山东凤阳家具有限公司、湖北联乐床具集团有限公司、广州市欧亚床垫家具有限公司、北京鑫华盛檀家具有限公司、北京日出天沐家具（深圳）有限责任公司。

本文件主要起草人：郭立敏、霍丽平、孙书冬、王丽平、曹泽云、邸喜宁、周毅、关辉宇、李艳华、孙靳。



沙发质量安全等级评定

1 范围

本文件规定了沙发类产品(沙发、手动折叠沙发、沙发床)的产品分类、要求、试验方法、检验结果评定、标志、使用说明、包装、运输、贮存。

本文件适用于室内使用的沙发类产品。

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本文件必不可少的条款。其中,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 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB/T 3324—2017 木家具通用技术条件
- 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 4343.1 家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第1部分:发射
- GB 4343.2 家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第2部分:抗扰度
- GB 4706.1 家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求
- GB 4706.10 家用和类似用途电器的安全 按摩器具的特殊要求
- GB/T 4802.2—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分:改型马丁代尔法
- 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 6343 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 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 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 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 21196.2—2007 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分:试样破损的测定
- GB/T 28202—2020 家具工业术语
- GB/T 29894 木材鉴别方法通则

GB/T 35607 绿色产品评价 家具
GB/T 38408 皮革 材质鉴别 显微镜法
GB/T 38733—2020 办公家具 办公椅 尺寸测量方法
GB/T 39223.6—2020 健康家居的人类工效学要求 第6部分:沙发
GB/T 39452 皮革 物理和机械试验 涂层粘着牢度的测定
QB/T 1646—2007 聚氨酯合成革
QB/T 1952.1—2012 软体家具 沙发
QB/T 2537 皮革 色牢度试验 往复式磨擦色牢度
QB/T 2724 皮革 化学试验 pH 的测定
QB/T 2726 皮革 物理和机械试验 耐磨性能的测定
QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法中性盐雾试验(NSS)法
QB/T 4462—2013 软体家具 手动折叠沙发
QB/T 4768—2014 沙发床

3 术语和定义

GB/T 28202—2020、GB/T 39223.6—2020、QB/T 1952.1—2012、QB/T 4462—2013 和 QB/T 4768—2014 界定的以及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

手动折叠沙发 **multi-functional sofa**

通过非电动方式使折叠机构运动,从而改变使用者坐姿状态的沙发。

3.3

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。

3.4

人工革 **imitation leather**

人工合成的动物皮革代用品的统称,由涂层和织物基材组成,包括人造革、合成革,不包括以动物皮革为基材的覆膜皮革。

[来源:GB/T 30695—2014,3.1]

3.5

再生皮(革) **reclaimed leather**

将皮革的边角碎料撕磨成纤维,再由粘合剂以机械物理状态粘结,经挤压呈片状,再经剖层、磨面、表面涂饰等加工而成的皮革代用品。

[来源:GB/T 30695—2014,3.6]

3.6

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。

3.7

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。

4 产品分类

QB/T 1952.1—2012、QB/T 4462—2013 和 QB/T 4768—2014 界定的产品分类适用于本文件。

5 要求

5.1 主要尺寸、外形对称度及人类工效学

5.1.1 主要尺寸应符合表 1 的规定。

表 1 主要尺寸

序号	检验项目		要 求			试验方法	项目分类
			A 级	B 级	C 级		
1	主要尺寸 ^a (功能尺寸)	座前宽 B/mm	单人沙发 ≥ 480 ; 双人沙发 ≥ 960 ; 双人以上沙发 $\geq 1\,440$		单人沙发 ≥ 460 ; 双人沙发 ≥ 920 ; 双人以上沙发 $\geq 1\,380$	6.4.3	分级项
2		座深 T/mm	$480\leq T\leq 600$		$440\leq T<600$ 或 $600<T\leq 640$		分级项
3		座高 H_1/mm	沙发、沙发床坐姿 $370\sim 440$; 折叠沙发 $400\sim 500$				一般项
4		座面倾角 $\alpha/(\text{°})$	$2^{\circ}\leq \alpha\leq 15^{\circ}$ (具有可调节功能的产品除外)				基本项
5		靠背倾角 $\beta/(\text{°})$	$100^{\circ}\leq \beta\leq 120^{\circ}$ (具有可调节功能的产品除外)				基本项
6		沙发床卧姿主 要尺寸/ mm	长度 $\geq 1\,900$			6.4.4	一般项
7			宽度 ≥ 600				一般项
8			高度 ≤ 440				一般项
^a 当有特殊设计要求或合同要求时,产品的主要尺寸由供需双方商定,并在合同或产品使用说明中明示。							

5.1.2 外形对称度应符合表 2 的规定。

表 2 外形对称度

序号	检验项目	要 求	试验方法	项目分类
1	座面对称度/mm	对角线长度 $\leq 1\ 000$ 时,允许差值 ≤ 8	6.4.4	一般项
		对角线长度 $> 1\ 000$ 时,允许差值 ≤ 10		一般项
2	背面对称度/mm	对角线长度 $\leq 1\ 000$ 时,允许差值 ≤ 8		一般项
		对角线长度 $> 1\ 000$ 时,允许差值 ≤ 10		一般项
3	相同扶手对称度/mm	对角线长度 $\leq 1\ 000$ 时,允许差值 ≤ 8		一般项
		对角线长度 $> 1\ 000$ 时,允许差值 ≤ 10		一般项
4	围边对称度/mm	厚度差 ≤ 5		一般项
5	沙发床卧姿金属铺面 内框、床垫/mm	宽度 $\leq 1\ 200$ 时,对角线长度差 ≤ 20		一般项
		宽度 $> 1\ 200$ 时,对角线长度差 ≤ 25		一般项

5.1.3 人类工效学应符合表 3 的规定。

表 3 人类工效学

序号	检验项目		要 求			试验方法	项目分类
			A 级	B 级	C 级		
1	尺寸要求	沙发靠背/mm	应符合 GB/T 39223.6—2020 中 4.1.4 的要求	/		6.4.3	分级项
		扶手/mm	150～300				基本项
2	体压分布要求		沙发座面对应人体坐骨结节区域内的最大压强不宜大于 20 kPa			按 GB/T 39223.6—2020 中 5.2 进行	一般项
3	其他工效学要求	接触面软硬度	沙发接触面 ^a 应具有适宜的软硬度,以使用户有良好的接触压力舒适性和支撑性			按 GB/T 39223.6—2020 中 5.3 进行	体验评价
		接触面触感	沙发的材质、材料温觉、接触面纹理、造型设计等宜使用户具有良好的触感,不宜有令用户感觉不适的粗糙感,也不宜有明显的冷热刺激感				体验评价
		结构形状	沙发用于支撑人体特定部位的功能结构 ^b 应舒适有效,使用户具有良好的舒适体验				体验评价
		外观安全	沙发内外表面不宜有锋利的棱角、坚硬的毛刺以及锐利的尖端等易造成意外伤害的外观结构造型				体验评价
		声响	沙发在使用过程中不宜产生使用户反感的噪音				体验评价
		气味	不应有令用户闻起来有明显不适感的异味				体验评价
^a 沙发接触面包括沙发座面、靠背、扶手等与人直接接触的表面。							
^b 特定部位的功能结构如扶手的形状和倾角等。							
注:“/”表示本级别不做要求。							

5.2 产品用料、加工

产品用料、加工应符合表4的规定。

表4 产品用料、加工

序号	检验项目		要 求			试验方法	项目分类
			A 级	B 级	C 级		
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、质量明示卡、使用说明以及销售合同中的明示保持一致			6.5.1	基本项
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;(4)有轻微裂缝或死节,影响结构强度的木材;(5)带有树皮的木材			6.5.5	基本项
3			内部木制件应经刨削处理,粗光				一般项
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				* 一般项
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				基本项
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 12 mm 的木材				基本项
7			外表用料正视面不应:(1)有裂纹;(2)有缺棱;(3)有孔,包括虫孔、死节孔等天然缺陷孔以及针孔等加工缺陷孔(设计要求除外)				基本项
8			外表用料侧视面裂纹、缺棱应进行修补加工				一般项
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%			6.5.2	一般项
10	金属件/ mm	各种管材或异形管材,其受力部件的管壁厚度	≥1.5	≥1.2	≥1.0(沙发床卧姿使用时结构除外)	6.5.3.1	分级项
11		圆度	金属管弯曲处直径≤25 时,圆度≤2.0			6.5.3.2	一般项
	金属管弯曲处直径>25 时,圆度≤2.5			一般项			
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			6.5.5	基本项
13	泡沫塑料	座面密度/(kg/m ³)	≥40	≥30	≥25	6.5.4.1	分级项
14		其他部位密度/(kg/m ³)	≥30	≥25	≥20		分级项
15		回弹性能/ %	慢回弹	≤12		6.5.4.2	分级项
			其他	≥55	≥45		≥35
16		压缩永久变形/%	≤5.0	≤7.0	≤10.0	6.5.4.3	分级项

表 4 产品用料、加工 (续)

序号	检验项目	要 求			试验方法	项目分类
		A 级	B 级	C 级		
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			6.5.5	基本项
18	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			感官检验	基本项
注 1: 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。						
注 2: “/”表示本级别不做要求。						
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

外观性能应符合表 5 的规定。

表 5 外观性能

序号	检验项目	要 求	试验方法	项目分类
1	面料	面料应保持清洁,无破损	6.6	基本项
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		* 一般项
3		皮革面料应:(1) 无明显色差;(2) 无表面龟裂		基本项
4	缝绉和包覆	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		* 一般项
5		嵌线应圆滑顺直及圆弧处均匀对称		一般项
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		* 一般项
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		* 一般项
8	金属件	弯曲处圆弧应圆滑一致		一般项
9		金属件铆接处应端正圆滑,无明显锤印		一般项
10		金属件铆接处不应有漏铆或脱铆		基本项
11		金属件焊接处应牢固		基本项
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;(6) 无明显叠缝		* 一般项
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		基本项

表 5 外观性能 (续)

序号	检验项目		要 求	试验方法	项目分类	
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	6.6	基本项	
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		* 一般项	
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		* 一般项	
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		* 一般项	
18	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		* 一般项	
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)无起泡;(7)无泛黄;(8)无花斑;(9)无磕碰伤		* 一般项	
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		* 一般项	
21			涂层饰面应无明显色差及裂纹或脱落		基本项	
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)无明显积粉或杂渣;(5)无明显刷毛;(6)无明显色差		* 一般项	
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		基本项	
24	五金件及其配件安装		安装应配合严密牢固			一般项
25			安装固定孔(选择孔除外)不应漏拧连接螺丝或少件			一般项
26			五金件及其配件使用应灵活			基本项
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

表面涂层理化性能应符合表 6 的规定。

表 6 表面涂层理化性能

序号	检验项目		要 求			试验方法	项目分类
			A 级	B 级	C 级		
1	木制件 漆膜涂层	附着力(交叉切割法) ^a	≥1 级	≥2 级	≥3 级	GB/T 4893.4	分级项
2		耐磨性 1 000 次磨转	1 级	≥2 级	≥3 级	GB/T 4893.8	分级项
3		耐冷热温差	3 周期内应无鼓泡、裂纹和明显失光			GB/T 4893.7	基本项
4		抗冲击(冲击高度 50 mm)	≥2 级		≥3 级	GB/T 4893.9	分级项
5	金属件表面 涂层	硬度	≥H			GB/T 6739	基本项
6		冲击强度	≥3.92 J,无剥落、裂纹等			GB/T 1732	基本项
7		附着力	≥1 级			GB/T 9286	基本项
8		耐腐蚀	盐雾试验 18 h,锈点应≤20 点/dm ² ,其中直径≥1.5 mm,锈点不超过 5 点			QB/T 3826	基本项
9	金属件电 镀层	耐腐蚀	盐雾试验 18 h,锈点应≤20 点/dm ² ,其中直径≥1.5 mm,锈点不超过 5 点			QB/T 3826	基本项
^a 附着力仅适用于漆膜涂层。							

5.4.2 覆面材料理化性能

覆面材料理化性能应符合表 7 的规定。

表 7 覆面材料理化性能

序号	检验项目		要 求			试验方法	项目分类
			A 级	B 级	C 级		
1	纺织面料	干摩擦色牢度	≥4-5 级		≥4 级	GB/T 3920	分级项
2		耐酸汗渍色牢度	≥4-5 级	≥4 级	≥3 级	GB/T 3922	分级项
3		耐碱汗渍色牢度	≥4-5 级	≥4 级	≥3 级		
4		起毛起球	5 级		≥4 级	6.7.2.1	分级项
5		耐磨损性	≥40 000 次	≥30 000 次	≥20 000 次	6.7.2.2	分级项
6		pH 值	4.0~7.5			GB/T 7573	基本项
7	皮革	摩擦色牢度	干擦(500 次)		≥4-5 级	QB/T 2537	分级项
8			湿擦(250 次)		≥4-5 级		
9			碱性汗液(80 次)		≥4-5 级		
10		耐磨性(CS-10, 500 g)	无明显损伤、剥落(1 000 转)	无明显损伤、剥落(800 转)	无明显损伤、剥落(500 转)	6.7.2.3	分级项
11		涂层粘着牢度	≥2.5 N/10 mm			GB/T 39452	基本项
12		pH 值	3.5~6.0			QB/T 2724	基本项

表 7 覆面材料理化性能（续）

序号	检验项目			要 求			试验方法	项目分类
				A 级	B 级	C 级		
13	人 工 革	摩 擦 色 牢 度	干擦	≥4-5 级	≥4 级	6.7.2.4		分级项
14			湿擦	≥4-5 级	≥4 级	≥3-4 级	6.7.2.5	
15			碱性汗液	≥4-5 级	≥4 级	≥3-4 级	6.7.2.6	
16			耐磨性(CS-10,500 g)	无明显损伤、 剥落(1 000 转)	无明显损伤、 剥落(800 转)	无明显损伤、 剥落(500 转)	6.7.2.3	分级项

5.5 力学性能

- 5.5.1 沙发力学性能要求和试验方法按 QB/T 1952.1—2012 的规定进行。
- 5.5.2 手动折叠沙发折叠性能、力学性能要求和试验方法按 QB/T 4462—2013 的规定进行。
- 5.5.3 沙发床操作装置性能、力学性能要求和试验方法按 QB/T 4768—2014 的规定进行。

5.6 安全性能

安全性能应符合表 8 的规定。

表 8 安全性能

序号	检验项目			要 求			试验方法	项目分类
				A 级	B 级	C 级		
1	结构安全性			沙发应符合 QB/T 1952.1—2012 中 5.6.1～5.6.3 的要求			按 QB/T 1952.1—2012 中 6.6.2 进行	基本项
2				手动折叠沙发应符合 QB/T 4462—2013 中 5.5 的要求			按 QB/T 4462—2013 中 6.9 进行	基本项
3				沙发床应符合 QB/T 4768—2014 中 5.5 的要求			按 QB/T 4768—2014 中 6.5 进行	基本项
4	有害物 质限量	甲醛释放量		≤0.05 mg/m³			GB/T 35607	基本项
5		总挥发性有机化合物 (TVOC)		≤0.3 mg/m³				
6		纺织品	可分解芳 香胺染料	禁用	/	GB/T 17592	分级项	
7		皮革		禁用	/	GB/T 19942	分级项	
8	阻燃性	家用产品		应符合 GB 17927.1—2011 的要求			GB 17927.1	基本项
9		公共场所用产品		应符合 GB 17927.2—2011 的要求			GB 17927.2	基本项
10	电器元器件安全性能			应符合 GB 4706.1 的规定。具有按摩功能的产品应符合 GB 4706.10 的规定			GB 4706.1 GB 4706.10	基本项
11	电磁兼容性			应符合 GB 4343.1 和 GB 4343.2 的规定			GB 4343.1 GB 4343.2	基本项
注：“/”表示本级别不做要求。								

6 试验方法

6.1 检验试样的制取

6.1.1 检验用试样宜在沙发上直接制取,也可以在与检验样品相同的材料上取样或用相同的材料和工艺制作。

6.1.2 从检验样品取试样:

- a) 泡沫塑料回弹性能的测定和压缩永久变形的测定取样部位为样品的座面。
- b) 覆面材料取样部位为样品的座面、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。
- c) 其他材料的取样应符合相应检验项目的试样方法。
- d) 当所取试样不符合试验要求时应不进行该项目检验,在检验过程中应做记录。

6.2 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。先进行外观性能、主要尺寸、外形对称度检验,再进行产品用料、加工以及安全性能中非破坏性检验的项目试验,最后进行破坏性检验的项目试验。

6.3 检验项目分类

检验项目分为基本项、分级项、一般项、体验评价。

6.4 主要尺寸、外形对称度及人类工效学检验

6.4.1 检查样品是否完整。检验样品坐姿使用时,如果产品有可移动的靠垫或靠背时,应将其置于正常使用状态。

6.4.2 坐姿功能尺寸采用 CMD 测量装置进行测量,CMD 测量装置应符合 GB/T 38733—2020 的规定。

6.4.3 主要尺寸中座前宽、座深、座高、背高、座面倾角、靠背倾角的测定以及人类工效学尺寸要求中的沙发靠背和扶手的测定按 GB/T 38733—2020 的规定进行。

6.4.4 其他主要尺寸和外形对称度采用精确度不低于 1 mm 的钢直尺或卷尺测定。

6.4.5 体压分布要求和其他工效学要求的检验方法见表 3。

6.5 产品用料、加工检验

6.5.1 用料一致性

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、质量明示卡、使用说明,以及销售合同中的明示信息进行核对,记录检查结果。

皮革与再生皮革识别方法按 GB/T 38408 的规定进行。实木木材鉴别方法按 GB/T 29894 的规定进行。其他材料鉴别方法应符合相关标准的规定。

6.5.2 木材含水率

按 GB/T 3324—2017 中 6.3.3 的规定进行。

6.5.3 金属件

6.5.3.1 使用精度不低于 0.01 mm 超声波测厚仪在产品的主要部件上测量 3 个部位,取平均值,表示管壁实际厚度;当被测部件不适于使用超声波测厚仪测量时,可使用精度不低于 0.02 mm 的游标卡尺在金属件端面进行测量。

6.5.3.2 使用精度不低于 0.02 mm 的游标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。

6.5.4 泡沫塑料

6.5.4.1 表观密度的测定按 GB/T 6343 的规定进行。

6.5.4.2 回弹性能的测定按 GB/T 6670—2008 的规定进行,试验采用方法 A。

6.5.4.3 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,压缩试样厚度的 $75\% \pm 4\%$ 。

6.5.5 其他

按 6.6 的规定进行,必要时,使用符合 6.4.4 的钢直尺或卷尺,或使用符合 6.5.3.1 的游标卡尺。

6.6 外观性能检验

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 700 mm—1 000 mm。存在争议时,由 3 人共同检验,以多数相同结论为检验结果。

6.7 理化性能试验

6.7.1 表面涂层理化性能试验按表 6 的规定进行。

6.7.2 覆面材料理化性能试验按表 7 的规定进行。

6.7.2.1 纺织面料的起毛起球按 GB/T 4802.2—2008 中的附录 A 规定进行,其中当产品明示面料类型为非针织物或未明示面料类型时按类别 2 规定进行试验,负荷质量为 $415 \text{ g} \pm 2 \text{ g}$;当产品明示面料类型为针织物时按类别 3 规定进行试验,负荷质量为 $155 \text{ g} \pm 1 \text{ g}$ 。试验评定 6 个阶段,6 个阶段均符合,即为合格。

6.7.2.2 纺织面料的耐磨损性按 GB/T 21196.2—2007 中的规定进行测试,摩擦负载总质量为 795 g。

6.7.2.3 皮革和人造革耐磨性试验按 QB/T 2726 的规定进行,取样 2 个,2 个试样全部符合要求,即为合格。

6.7.2.4 人造革摩擦色牢度/干擦按 GB/T 3920 的规定进行。

6.7.2.5 人造革摩擦色牢度/湿擦的试验条件为,将白棉布浸入蒸馏水中 10 min 后,按 GB/T 3920 的规定进行试验。

6.7.2.6 人造革摩擦色牢度/碱性汗液的试验条件为,将白棉布浸入人造汗液中 10 min 后,按 GB/T 3920 的规定进行试验,其中人造汗液按 QB/T 1646—2007 中规定的方法进行配制。

6.8 力学性能试验

力学性能试验按 5.5 的规定进行,其中背松动量、背剩余松动量可采用 CMD 测量装置进行测量,CMD 测量装置应符合 GB/T 38733—2020 的规定。

6.9 安全性能的检验

安全性能的检验按表 8 的规定进行。

7 检验结果评定

7.1 产品分级

产品根据检验项目的符合情况分为：☆☆☆☆☆(五星)、☆☆☆☆(四星)、☆☆☆(三星)、☆☆(二星)、☆(一星)及不合格品 6 个等级。

7.2 单件产品的分级

单件产品的分级评定应符合表 9 的规定。

表 9 单件产品的质量分级评定

产品等级	检验项目类别要求			
	基本项	体验评价	分级项	一般项
☆☆☆☆☆ (五星)	全部符合	不允许有一般、较差和差;允许良≤1 个	所有项应达到 A 级	无不符合项
☆☆☆☆ (四星)	全部符合	不允许有较差和差;允许良≤2 个;允许一般≤1 个	力学性能应达到 A 级; B 级项≤1 项;不允许有 C 级	不符合项≤1 项
☆☆☆ (三星)	全部符合	不允许有较差和差;允许良≤3 个;允许一般≤2 个	力学性能应≥B 级;C 级项≤2 项	不符合项≤2 项
☆☆ (二星)	全部符合	不做要求	所有项≥C 级	不符合项≤3 项
☆ (一星)	全部符合	不做要求	所有项≥C 级	不符合项≤5 项
不合格品	低于☆(一星)等级要求			

7.3 成套产品的分级

成套产品中的单件产品按 7.2 分别进行等级评定,以其中单件的最低评定等级作为该套产品的质量安全等级。

7.4 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。复验产品仅判定合格与否,检验结果评定应为“复验合格或不合格”,不应评定质量等级。

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

产品使用说明的编写应符合 GB/T 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、生产日期；
- b) 产品主要原、辅材料名称、使用部位；
- c) 有害物质限量的控制指标；
- d) 产品使用场所；
- e) 产品安装和调整技术要求、注意事项；
- f) 产品使用方法、注意事项；
- g) 产品故障分析、排除和保养方法。

8.3 包装

需要时产品应有适宜的包装，防止产品损坏或污染。

8.4 运输

产品在运输过程中应加衬垫物或包装的保护，防止产品损伤或日晒雨淋。

8.5 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)

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

省市名称	年平均平衡含水率 %	省市名称	年平均平衡含水率 %
* 北京	11.4	* 安徽	14.9
* 黑龙江	13.6	合肥	14.8
哈尔滨	13.6	芜湖	15.8
齐齐哈尔	12.9	* 湖北	15.0
佳木斯	13.7	武汉	15.4
牡丹江	13.9	宜昌	15.4
克山	14.3	* 浙江	16.0
* 吉林	13.1	杭州	16.5
长春	13.3	温州	17.3
四平	13.2	* 江西	15.6
* 辽宁	12.2	南昌	16.0
沈阳	13.4	九江	15.8
大连	13.0	* 湖南	16.0
* 内蒙古	11.1	长沙	16.5
呼和浩特	11.2	衡阳	16.8
* 天津	12.6	* 新疆	10.0
* 山西	11.4	乌鲁木齐	12.7
太原	11.7	* 宁夏	10.6
* 河北	11.5	银川	11.8
石家庄	11.8	* 陕西	12.8
* 山东	12.9	西安	14.3
济南	11.7	* 青海	10.2
青岛	14.1	西宁	11.5
* 河南	13.2	* 重庆	15.9
郑州	12.4	* 四川	14.3
洛阳	12.7	成都	16.0
徐州	13.9	雅安	15.3

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(续)

省市名称	年平均平衡含水率 %	省市名称	年平均平衡含水率 %
康定	13.9	福州	15.6
宜宾	16.3	永安	16.3
* 甘肃	11.1	厦门	15.2
兰州	11.3	崇安	15.0
* 西藏	10.6	南平	16.1
拉萨	8.6	* 广西	15.5
昌都	10.3	南宁	15.4
* 贵州	16.3	桂林	14.4
贵阳	15.4	* 广东	15.9
* 云南	14.3	广州	15.1
昆明	13.5	* 海南(海口)	17.3
* 上海	16.0	* 台湾(台北)	16.4
* 江苏	15.3	* 香港	暂缺
南京	14.9	* 澳门	暂缺
* 福建	15.7		
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。			

参 考 文 献

- [1] GB/T 6491—2021 锯材干燥质量
 - [2] GB/T 30695—2014 聚氯乙烯、聚氨酯人造革(合成革)材质鉴别方法
 - [3] 顾炼百.木材工业实用大全 木材干燥卷.北京:中国林业出版社,1998.
-

中国家具协会
团 体 标 准
沙发质量安全等级评定
T/CNFA 014—2021

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 38 千字
2021年12月第一版 2021年12月第一次印刷

*

书号: 155066·5-3956 定价 24.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



T/CNFA 014-2021



码上扫一扫 正版服务到