

T/

团 体 标 准

T/XXX XXXX—XXXX

软体沙发生产技术规范

Technical specification for production of soft sofa

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

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	1
4 产品分类	1
5 要求	1
6 试验方法	4
7 检验规则	4
8 标志、包装、运输和贮存	5

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××××提出。

本文件由××××归口。

本文件起草单位：××××

本文件主要起草人：××××

软体沙发生产技术规范

1 范围

本文件规定了软体沙发（以下简称“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、运输和贮存技术要求。

本文件适用于软体沙发生产技术规范。

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 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 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

QB/T 1327 皮格表面颜色摩擦牢度测试方法

QB/T 1952.1 软体家具 沙发

QB/T 1952.2 软体家具 弹簧软床垫

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

沙发 sofa

产品使用软质材料、木质材料或金属材料制成，具有弹性、有靠背的座具。

3.2

围边 edge

沙发的座、背和扶手的周边部分。

3.3

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。

4 产品分类

按座面弹性材料可分为：

- a) 中凹形弹簧和包布弹簧沙发；
- b) 弹性绷带沙发；
- c) 海绵沙发；
- d) 棕纤维沙发；
- e) 混合型弹簧沙发。

5 要求

5.1 尺寸

5.1.1 沙发尺寸应符合表1的规定。

表1 尺寸

序号	检验项目	要求/mm
1	座前宽	单人 \geq 500, 双人 \geq 980, 三人 \geq 1500
2	座深	500~600
3	座前高	360~460
4	背高	\geq 600

5.1.2 外形对称度应符合表2的规定。

表2

序号	检验项目	要求/mm	
1	座面对称度	\leq 1000	\leq 8
2		$>$ 1000	\leq 10
3	背面对称度	\leq 1000	\leq 8
4		$>$ 1000	\leq 10
5	相同扶手对称度	\leq 1000	\leq 8
6		$>$ 1000	\leq 10
7	围边对称度	厚度差	\leq 5

5.2 材料

5.2.1 内部木制件用料

内部用料不应使用:

- a) 昆虫尚在侵蚀的木材;
- b) 轻微腐朽材面积超过零部面积的15%;
- c) 腐朽材深度超过材厚的20%;
- d) 受力部位的木材自然斜纹程度超过15%;
- e) 有轻微裂缝或节子的木材影响结构强度;
- f) 带有树皮的木材。

5.2.2 外表木制件用料

5.2.2.1 产品用材的树种应与标识明示一致。

5.2.2.2 外表用料应针阔叶树种在同一胶拼件中不得混用, 材色和纹理相似。

5.2.2.3 外表用料不应使用: 贯通裂缝材, 昆虫尚在侵蚀木材, 腐朽材, 死节材, 未经处理带有树脂囊材, 脱胶的人造板材, 节子宽度超过材宽1/3, 节子直径超过14mm; 产品受力部位木材自然斜纹程度超过25%。

5.2.2.4 外表用料正视面不应有裂纹、缺棱, 侧视面裂纹、缺棱应进行修补加工。

5.2.3 金属件用料

各种管材或异性管材, 其受力部件的管壁厚度应不小于1.3mm。

5.2.4 面料用料

各种面料颜色摩擦牢度 \geq 4级, 皮革涂层粘着牢度 \geq 2.5N/10mm。

5.3 外观及结构质量

沙发的外观及结构质量应符合表3的规定。

表3 外观及结构质量

序号	检验项目	要求

序号	检验项目	要求
1	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。外表木制件应无嘴头、刨痕、崩茬、逆纹、沟纹,应倒楞均匀、圆角和弧度及线条对称均匀、顺直光滑。内部木制件应经刨削处理、粗光。
2	面料	纺织面料 同一部位绒面的绒毛方向应一致,无明显色差、残疵点。
3		皮革或人造革面料 无明显色差、表面龟裂、破裂。
4	缝纫和包覆	缝线 无跳针或明显浮线,断线或脱线现象或外露线头。
5		嵌线 圆滑顺直及圆弧处均匀对称。
6		外露泡钉 排列整齐、间距基本相等,无松动脱落、明显敲扁或脱漆。
7	面料的包覆	平服饱满无明显皱折,松紧均匀无明显松弛现象,对称工艺性皱折线条应对称均匀。
8	金属件	圆度/mm 金属管弯曲处直径 ≤ 25 允许 ≤ 2.0
9		金属管弯曲直径 > 25 允许 ≤ 2.5
10		铆接处 端正圆滑,无明显锤印。不应有漏铆或脱铆。
11		焊接处 无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边或飞溅、焊穿。
12	接缝处 无裂缝或虚焊、明显叠缝。	
13	五金配件安装	配合严密牢固,固定孔(选择孔除外)不应漏拧连接螺丝或少件。
14	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。

5.4 理化性能

沙发的理化性能应符合表4的规定。

表 4

序号	检验项目	要求	
1	木制漆膜涂层	A级 1级	
2		附着力交叉切割法 B级 2级	
3		C级 3级	
4		耐磨性2000次磨转 A级 1级	
5			B级 2级
6			C级 3级
7	耐冷热温差	3周期应无鼓包、裂纹和明显失光	
8	抗冲击	冲击高度55mm, ≥ 3 级	
9	烘漆或喷塑涂层	涂层硬度 ≥ 0.4	
10		冲击强度 $\geq 4J$, 无剥落、裂纹等	
11		附着力 ≥ 3 级	
12		耐腐蚀 盐浴实验1h应无锈蚀、鼓包和开裂	
13	金属电镀层	镀层结合力 镀层应无起气和脱落	
14		耐腐蚀 盐雾试验1周期应锈点 ≤ 20 点/dm ³ , 其中直径1.5mm锈点不超过5点	
15		铬层厚度 $\geq 0.3\mu\text{m}$	

5.5 力学性能

沙发的力学性能应符合表5的规定。

表 5

序号	检验项目	要求
1	座背耐久性	A级 70000次
2		B级 50000次
3		C级 30000次
4	座背耐久性	通过各个等级时座、背的面料应完好无损,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
5	背松动	$\leq 2^\circ$

序号	检验项目	要求
	量	
6	背剩余松动量	≤1°
7	扶手松动量	单人沙发≤10, 双人以上(含双人)≤10

6 试验方法

6.1 尺寸

用手感和目测的方法进行检验。

6.2 材料

6.2.1 面料用料

6.2.1.1 皮革颜色摩擦牢固试验应符合 QB/T 1327 中的规定，试验采用干擦法，纺织面料和人造革色牢度试验应符合 GB/T 3920 中规定的，取样部位为式样的座面或背面。

6.2.1.2 皮革涂层粘着牢度试验应符合 GB/T 4689.20 的规定，取样部位为试样的座面或背面，也可以在与检验样品相同的材料上取样。

6.2.2 其他材料用料应符合 QB/T 1952 的规定。

6.3 外观及结构质量

用手感和目测的方法进行检验。

6.4 理化性能

6.4.1 木制件表面漆膜涂层应符合 GB/T 4893.4、GB/T 4893.7、GB/T 4893.8 和 GB/T 4893.9 中的规定。

6.4.2 金属件表面烘漆或喷塑涂层理化性能试验应符合 GB/T 3325 中的规定。

6.4.3 金属件表面电镀层应符合 GB/T 3325 中的规定。

6.5 力学性能

按QB/T 1952.1中附录B的规定进行试验。

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200个，每批抽样基数不超过6万个。在出厂产品数量不超过6万个的组批中，随机抽取10个进行检验。

7.4 出厂检验

7.4.1 产品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 5.1、5.2、5.3。

7.4.3 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。

7.4.4 检验结果评定

表 6 单件产品的评定

等级	项目分类		
	基本项目	分级项目	一般项目
优等品	全部合格	沙发座、沙发背耐久性应达到A级；B级项目≤1项；不允许有C级项目	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		

7.5 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。

7.5.1 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。

7.5.2 型式检验抽样

检验周期内，从近期生产的产品中随机抽取2件样品，1件送检，1件封存。

7.5.3 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。

7.5.4 抽样方案

表 7

本批次产品总数/件	样本量/件	接收数/件	拒收数/件
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			

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 产品或标识上应提供以下内容：

- 生产者中文名称；
- 地址和通讯信息；
- 出厂检验合格证明；
- 家具使用说明书。

8.1.2 标签

标签上内容至少应有产品外表主要材料的名称、采用产品标准编号和产品的维护保养及质量保质期限的内容。

8.2 包装

外包装用木框架，里面用泡沫板等，每箱产品的数量准确，产品合格证标签填写齐全，产品应有适宜的包装，防止产品损坏或污染，能保证产品在运输、贮存过程中，不被破坏，不受外来物污染。

8.3 运输

产品在运输过程中应加衬垫物或包装的保护，防止产品损伤或日晒雨淋。

8.4 贮存

产品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，以防止挤压、损坏。
