

团 体 标 准

T/QGCML XXXX—XXXX

多功能躺椅加固防抖装置

Multi-functional recliner chair reinforcement anti-shake device

（征求意见稿）

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

全国城市工业品贸易中心联合会 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 1

4 技术要求 1

5 试验方法 2

6 检验规则 2

7 标志、包装、运输及贮存 3

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。

本文件由全国城市工业品贸易中心联合会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

多功能躺椅加固防抖装置

1 范围

本文件规定了多功能躺椅加固防抖装置的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于多功能躺椅加固防抖装置的生产及检验。

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 191 包装储运图示标志

GB 6388 运输包装收发货标志

GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 13306 标牌

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 一般要求

多功能躺椅加固防抖装置应符合本标准的要求，并按规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.2 外观

4.2.1 装置外观应平整光洁、无明显毛刺、油污及机械损伤。

4.2.2 金属部件表面应细密光滑，镀层表面应无锈蚀、露底、起泡、针孔、划痕等缺陷。

4.2.3 金属构件应进行防锈处理，表面应无明显缺陷。

4.2.4 多功能躺椅整体色彩应均匀，宜无明显色差。

4.3 尺寸偏差

多功能躺椅实际尺寸与标示尺寸相符，允许偏差为 $\pm 5\%$ 。

4.4 装配

装置各部件应齐全、完整，装配牢固，连接可靠，活动部件应运动灵活，固定部件应无脱落现象。

4.5 力学性能

4.5.1 头枕

头枕应能承受5.4.1中规定的力而不会发生故障和产生任何对使用者的危险。

4.5.2 扶手

扶手应能承受5.4.2中规定的力而不发生故障或永久性变形。可以水平或垂直活动的扶手，应有锁紧或释放措施。

4.5.3 稳定性

装置应无永久变形、断裂及连接松动，应具有稳定性。

4.6 耐腐蚀

装置上的金属元件应耐腐蚀，24h盐雾腐蚀试验后，腐蚀缺陷面积不得超过10%。

5 试验方法

5.1 外观

在自然光线下，采用目视法进行检查。

5.2 尺寸偏差

采用分度值为1mm的钢直尺或卷尺进行测量。

5.3 装配

采用目视、手触法进行检查。

5.4 力学性能

5.4.1 头枕

用一个直径为100mm，边缘圆角半径为15mm的金属圆盘，把被测多功能躺椅完全放平，通过金属圆盘对头枕中心施加一个承载总重量的7.4%乘以安全系数为3的压力，该力应垂直于头枕平面向下并维持1 min。

5.4.2 扶手

用一个直径为100mm，边缘圆角半径为15mm的金属圆盘，通过该金属圆盘对扶手最不利的位置施加670N垂直向下的压力并维持1min，接着施加440N水平方向向内和向外的力。

5.4.3 稳定性

对装置施加400N垂直向下的荷载，受力时间不小于10s，观察装置状态，结果应符合4.4的要求。

5.5 耐腐蚀

应按GB/T 10125的规定执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

产品出厂需本厂质检部门检验，检验合格后附合格证方可出厂，检验项目符合表1规定。

表1 检验项目

项目	出厂检验	型式检验
外观	√	√
尺寸偏差	√	√
装配	√	√
力学性能	-	√
耐腐蚀	-	√
注：“√”为必检项目，“-”为不检项目。		

6.3 型式检验

6.3.1 常规情况下型式检验一般一年一次，型式检验项目符合表 1 内容。

6.3.2 有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产时；
- b) 正式生产的产品在结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品停产 1 年以上，重新恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 国家有关部门提出进行型式检验的要求时。

6.4 判定规则

6.4.1 出厂检验

检验项目全部符合本文件要求时出厂检验判为合格，有一项不符合的则判为不合格。

6.4.2 型式检验

型式检验项目符合本文件规定时则判定该产品合格，若有不符合规定的则判为型式检验不合格。

7 标志、包装、运输及贮存

7.1 标志

装置在明显部位应有符合 GB/T 13306 规定的标志，字迹应清晰、耐久，内容包括：

- a) 产品名称、型号；
- b) 产品使用说明书；
- c) 制造厂名称；
- d) 制造日期和出厂编号。

7.2 包装

包装贮存图示标志和运输包装收发标志应按 GB/T 191、GB 6388 的规定执行。

7.3 运输

装置在运输过程中要防止机械碰撞及日晒雨淋，在搬运过程中要保持外包装完好，应小心轻放，不应撞击，防止损坏。

7.4 贮存

装置应贮存在通风、干燥、防晒、防雨、无腐蚀性气体的仓库内，并应远离热源。