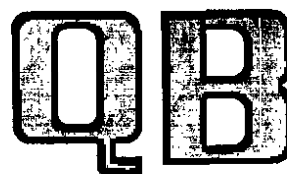


ICS 97.140  
分类号: Y81  
备案号: 12526-2003



# 中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1952.1—2003  
代替 QB/T 1952.1—1999

---

## 软体家具 沙发



2003-09-13 发布

2003-10-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

QB/T 1952.1—2003

## 目 次

前言 .....	I
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 .....	3
5 要求 .....	3
6 试验方法 .....	7
7 检验规则 .....	9
8 标志、包装、运输、贮存 .....	10
附录 A（规范性附录） 力学性能试验 座面高度，压缩量 $a$ 、 $b$ 、 $c$ ，松动量和剩余松动量的测量...	11
附录 B（规范性附录） 我国各地区木材平衡含水率 .....	17



## 前 言

本标准是对 QB/T 1952.1—1999《软体家具 沙发》的修订。

本标准与 QB/T 1952.1—1999 相比主要变化如下：

- 取消了产品尺寸极限偏差的规定（1999 年版的表 2）；
- 取消了木材含水率分级评定要求，规定了木材含水率应不大于产品所在地区年平均木材平衡含水率（1999 年版的 6.3.3；本版的表 1 序号 6）；
- 取消了产品座、背面需用的中凹形螺旋弹簧数和蛇簧数的规定（1999 年版的表 4）；
- 改动了铺垫料安全卫生要求，增加了目视不应检出危害健康的节足动物或蟑螂卵夹等要求（1999 年版的 6.3.6；本版的表 1 序号 8）；
- 改动了产品其他部位泡沫塑料的表观（体积）密度不小于  $20\text{ kg/m}^3$ ，取消了泡沫塑料拉伸强度的要求，增加了回弹性能的要求（1999 年版的表 5；本版的表 1 序号 9）；
- 取消了皮革的撕裂强度、断裂伸长率和皮革厚度的要求，改为各种面料摩擦牢度不小于 4 级（1999 年版的表 6；本版的表 1 序号 10）；
- 取消了产品耐久性按沙发类型要求的规定，改为统一按产品座背耐久性试验的分级规定要求（1999 年版的表 7；本版的表 1 序号 20）；
- 取消了饰面理化性能要求中的表面涂（镀）层的光泽度和粗糙度项目（1999 年版的表 9）；
- 取消了包覆面料缝口强度要求（1999 年版的 6.5.3）；
- 增加了阻燃性能要求（合同要求时）；
- 取消了木骨架刚度的要求（1999 年版的表 11）；
- 取消了 A 类不合格、B 类不合格、C 类不合格的分类，增加了基本检验项目分类（1999 年版的 8.1.4；本版的 7.2）；
- 对检验结果评定的规定作了改动（1999 年版的 8.1.5；本版的 7.3.4）。

本标准的附录 A 和附录 B 均为规范性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国家具标准化中心归口。

本标准起草单位：国家家具质量监督检验中心、深圳市大富豪实业发展有限公司。

本标准主要起草人：刘曜国、何循证。

本标准于 1989 年首次发布，1999 年修订时将 QB/T 3661.1—1999（原 ZB/TY 81002.1—1989）及 QB/T 1952.1—1994 合并，本次为第二次修订。

本标准自实施之日起，代替 QB/T 1952.1—1999《软体家具 沙发》。

## 软体家具 沙发

### 1 范围

本标准规定了沙发的定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则及检验结果评定和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于会客、休息等室内用途的沙发。本标准不适用于木制的沙发椅。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 3324—1995 木家具通用技术条件
- GB/T 3325—1995 金属家具通用技术条件
- GB/T 3920—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 4689.20—1996 皮革 涂层粘着牢度测定方法
- GB/T 4893.4—1985 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法
- GB/T 4893.7—1985 家具表面漆膜耐冷热温差测定法
- GB/T 4893.8—1985 家具表面漆膜耐磨性测定法
- GB/T 4893.9—1992 家具表面漆膜抗冲击测定法
- GB/T 6343—1995 泡沫塑料和橡胶 表观（体积）密度的测定
- GB/T 6491—1999 锯材干燥质量
- GB/T 6669—2001 软质泡沫聚合材料 压缩永久变形的测定
- GB/T 6670—1997 软质聚氨酯泡沫塑料回弹性能的测定
- GB 17927—1999 软体家具 弹簧软床垫和沙发抗引燃特性的评定
- QB/T 1327—1991 皮革表面颜色摩擦牢度测试方法

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

#### 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

**沙发椅 sofa chair**

产品全部用木材制成，有靠背和扶手形似沙发的座具。

#### 3.3

**嵌线 inserting line**

面料缝合时夹入的线条。

3.4

围边 **edge**

沙发的座、背和扶手的周边部分。

3.5

蛇簧 **zigzag spring**

用弹簧钢丝弯曲成连续 S 形的弹簧。

3.6

压缩量 **compression amount**

在沙发座面上的一个检测位置上,通过圆形垫块的中心分别施加二个垂直向下的力,测得沙发座面沿受力方向的一段位移差值。

3.7

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。

3.8

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,在同原两个固定点之间再次测定的距离,其差值为扶手松动量。

3.9

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角度,其差值为背剩余松动量。

3.10

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,在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。

3.11

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。

3.12

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。

3.13

座前高 **the front highness of seat**

$H_1$

沙发的座面前沿中心点至地面的垂直距离。

3.14

背高 **highness of back**

$H_2$

沙发的背上沿中心点至地面的垂直距离。

## 4 产品分类

产品按座面弹性材料、包覆面料和使用功能分类。

### 4.1 座面弹性材料分类

#### 4.1.1 中凹形弹簧和包布弹簧沙发

座面主要弹性材料使用中凹形弹簧或包布弹簧制成的沙发。

#### 4.1.2 蛇簧沙发

座面主要弹性材料使用蛇簧或蛇簧与弹性绷带制成的沙发。

#### 4.1.3 弹性绷带沙发

座面主要弹性材料使用各种弹性绷带材料制成的沙发。

#### 4.1.4 海绵沙发

座面主要弹性材料使用泡沫塑料制成的沙发。

#### 4.1.5 棕纤维沙发

座面主要弹性材料使用棕纤维弹性材料制成的沙发。

#### 4.1.6 混合型弹簧沙发

座面主要弹性材料使用中凹形弹簧、圆柱形弹簧、蛇簧和其他形式弹簧构成的弹簧芯，加泡沫塑料制成的沙发。

### 4.2 包覆面料分类

#### 4.2.1 皮革沙发

##### 4.2.1.1 皮沙发

产品外表的座面、靠背前面及上沿面、扶手内侧面及上沿面部位（硬质材料扶手除外）均使用天然动物皮革包覆，其他外表部位可以使用人造材料或纺织面料包覆的沙发。

##### 4.2.1.2 全皮沙发

产品的外表（除座面底部外）全部使用天然动物皮革包覆的沙发。

#### 4.2.2 再生革沙发

产品的主要外表（除座面底部外）使用再生革包覆的沙发。

#### 4.2.3 人造革沙发

产品的主要外表（除座面底部外）使用人造皮革包覆的沙发。

#### 4.2.4 布艺沙发

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。

#### 4.2.5 布革沙发

产品的外表（除座面底部外）使用纺织面料与天然动物皮革或人造革等包覆（部位不论）的沙发。

### 4.3 使用功能分类

#### 4.3.1 沙发一般分为单人、双人、三人和多个单位产品组合而成的沙发。

#### 4.3.2 沙发除具有坐功能外，还兼有如睡床等其他功能的多用沙发。

## 5 要求

### 5.1 产品的要求应符合表1的规定。其中有分级项目的合格品应达到分级项目中C级要求。

表1 产品要求和检验项目分类

序号	检 验 项 目	要 求		项 目 分 类		
				基本	分级	一般
1	主要尺寸 <sup>a</sup> (功能尺寸) mm	座前宽 $B$	单人 $\geq 480$ , 双人 $\geq 960$ , 三人 $\geq 1440$	✓		
		座 深 $T$	480~600	✓		
		座前高 $H_1$	340~440			✓
		背 高 $H_2$	$\geq 600$			✓
2	外形对称度 mm	部 位	对角线长度界限			✓
		座面对称度	$\leq 1000$			✓
			$> 1000$			✓
		背面对称度	$\leq 1000$			✓
			$> 1000$			✓
		相同扶手对称度	$\leq 1000$			✓
			$> 1000$			✓
		围边对称度	厚 度 差			✓
3	底脚平稳性 mm	沙发底脚着地的不平整偏差				✓
4	内部木制件 用料要求	内部用料不应使用: 1) 昆虫尚在侵蚀的木材; 2) 轻微腐朽材面积超过零部件面积的 15%; 3) 腐朽材深度超过材厚的 25%; 4) 受力部位的木材自然斜纹程度超过 20%; 5) 有轻微裂缝或节子的木材影响结构强度; 6) 带有树皮的木材		✓		
5	外表木制件 用料要求	产品用材的树种应与标识明示一致		✓		
		外表用料应: 1) 针阔叶树种在同一胶拼件中不得混用; 2) 材色和纹理相似				*✓
		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材; 6) 脱胶的人造板材		✓		
		外表用料不应使用: 1) 节子宽度超过材宽 1/3; 2) 节子直径超过 12mm; 3) 产品受力部位木材自然斜纹程度超过 20%		✓		
		外表用料正视图不应: 1) 有裂纹; 2) 有缺棱		✓		
		外表用料侧视图裂纹、缺棱应进行修补加工				✓
6	木材含水率 %	产品木材含水率应不大于产品所在地区年平均木材平衡含水率(合同另有要求时, 应在合同中明示)		✓		
7	金属件用料要求	各种管材或异型管材, 其受力部件的管壁厚度应不小于 1.2mm		✓		
8	铺垫料安全 卫生要求	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		✓		

QB/T 1952.1—2003

表 1 (续)

序号	检 验 项 目	要 求			项 目 分 类		
					基本	分级	一般
9	泡沫塑料要求	表观(体积)密度 kg/m <sup>3</sup>	座面	≥25	✓		
			其他部位	≥20			✓
		回弹性能 %	A 级	≥45		✓	
			B 级	≥40			
			C 级	≥35			
		压缩永久变形 %	A 级	≤ 5.0		✓	
			B 级	≤ 7.0			
			C 级	≤10.0			
10	面料用料要求	各种面料颜色摩擦牢度 级		≥ 4	✓		
		皮革涂层粘着牢度 N/10mm		≥ 2.5	✓		
11	木工要求	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					*✓
		外表木制件车木线型应: 1) 对称部位对称一致; 2) 无刀痕、砂痕等缺陷					*✓
		内部木制件应经刨削处理, 粗光					✓
12	面料外观要求	面料应保持清洁			✓		
		纺织面料: 1) 同一部位绒面的绒毛方向应一致; 2) 面料无明显色差; 3) 无残疵点					*✓
		皮革或人造革面料应无: 1) 明显色差; 2) 表面龟裂; 3) 破损			✓		
13	缝纫和包覆要求	面料缝线应无: 1) 跳针或明显浮线; 2) 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) 对称工艺性皱折线条应对称均匀					*✓
14	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			✓		
15	安全性要求	沙发在正常使用中应无尖锐金属物穿出座面或背面等部位			✓		
		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			✓		
		外露金属件应无刃口或毛刺			✓		

表 1 (续)

序号	检 验 项 目	要 求			项 目 分 类		
					基本	分级	一般
16	外表金属件要求	不圆度 mm	金属管弯曲处直径≤25	允许≤2.0			✓
			金属管弯曲直径>25	允许≤2.5			
		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: 1) 无夹渣; 2) 无气孔; 3) 无焊瘤; 4) 无焊丝头; 5) 无咬边或飞溅; 6) 无焊穿					*✓
		管材表面接缝处应: 1) 无裂缝或虚焊; 2) 无明显叠缝			✓		
		金属件焊接处不应有: 1) 脱焊; 2) 虚焊			✓		
17	饰面外观要求	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				*✓
			电镀层应: 1) 表面无烧焦; 2) 无明显针孔; 3) 无划痕; 4) 无毛刺				*✓
		涂层饰面应无明显色差及裂纹或脱落; 电镀层应无明显露底及锈迹		✓			
		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) 无明显积粉或杂质; 5) 无明显刷毛等缺陷; 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		✓		
18	五金配件安装要求	五金配件安装应配合严密牢固					✓
		五金配件安装固定孔(选择孔除外)不应漏拧连接螺丝或少件					✓
		活动零件使用应灵活					✓
19	防锈处理要求	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			✓
20	力学性能要求	沙发座背耐久性	A 级	60 000 次		✓	
			B 级	40 000 次			
			C 级	20 000 次			
			通过各个等级时座、背的面料应完好无损, 面料缝绗处无脱线或开裂, 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 (°)	≤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)≤10				✓

QB/T 1952.1—2003

表 1 (续)

序号	检 验 项 目	要 求			项 目 分 类				
					基本	分级	一般		
20	力学性能要求	扶手剩余松动量 mm	单人沙发≤10，双人以上（含双人）≤5					✓	
		压缩量 mm	座面压缩量 $\bar{a} \geq 55$					✓	
			座面压缩量 $\bar{c} \leq 110$					✓	
21	饰面理化性能要求	木制漆膜涂层	附着力交叉切割法		A 级	1 级		✓	
					B 级	2 级			
					C 级	3 级			
			耐磨性 2000 次 磨转		A 级	1 级		✓	
					B 级	2 级			
					C 级	3 级			
			耐冷热温差	3 周期应无鼓泡、裂纹和明显失光		✓			
			抗冲击	冲击高度 50 mm，≥3 级		✓			
			烘漆或喷塑涂层	涂层硬度	≥0.4				✓
		冲击强度		≥3.92 J，无剥落、裂纹等				✓	
		附着力		≥3 级		✓			
		耐腐蚀		盐浴试验 1 h 应无锈蚀、鼓泡和开裂		✓			
金属电镀层	镀层结合力	镀层应无起泡和脱落		✓					
	耐腐蚀	盐雾试验 1 周期应锈点≤20 点/dm <sup>2</sup> ，其中直径 1.5 mm 锈点不超过 5 点		✓					
	铬层厚度	≥0.3 μm				✓			
22	阻燃性要求	产品通过香烟点火源试验，在 1 h 内应无阴燃或有焰燃烧现象（该要求仅对合同规定时）							
23	产品标志	产品或标识上应提供：	1) 生产者中文名称；2) 地址和通讯信息					*✓	
			1) 出厂检验合格证明；2) 家具使用说明书			✓			
注：凡有“*”记号表示该单项中有 2 个以上（含 2 个）检验内容，若有一个检验内容不符合要求时，应按一个不合格计数。									
a 当有特殊要求或合同要求时，各类产品的主要尺寸由供需双方商定，并在合同中明示。									

## 6 试验方法

## 6.1 主要尺寸测定

表 1 序号 1 主要尺寸 (功能尺寸) 检验应检查产品图纸中标注的设计尺寸或实物样品的实测值是否符合要求。产品的尺寸标注见图 1 和图 2。

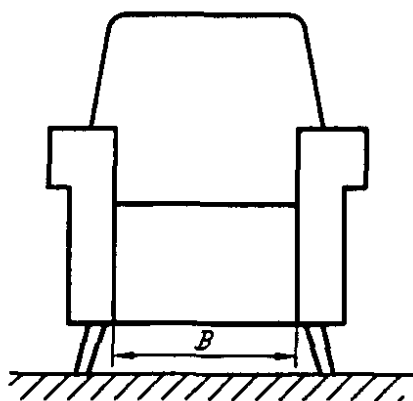


图 1

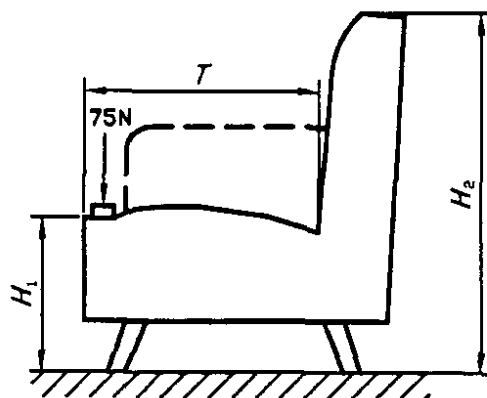


图 2

#### 6.1.1 座前高 $H_1$ 的测定

表 1 序号 1 座前高测定是将直径 100mm 圆形垫块置于沙发座面中心线上,使垫块的端面与沙发座面前沿边平齐,对于弧形座面则使垫块置于沙发座面前沿刚好不会掉下之处,通过垫块垂直向下施加 75N 力(含垫块自重),测出垫块表面与水平地面距离的实测值,减去垫块厚度即为座前高。

#### 6.2 外形对称度的测定

##### 6.2.1 座面和背面对称度的测定

表 1 序号 2 座面对称度测定是在座面和背面上,分别测量出两个对角线的长度值,然后计算出其差值。

##### 6.2.2 相同扶手对称度的测定

表 1 序号 2 在两只相同的扶手正视面作为一个四边形的两边对称时,分别测量其四边形的对称边的两个对角线长度值,然后计算出其差值。

##### 6.2.3 围边对称度的测定

表 1 序号 2 在相对于沙发对称轴两边对应相同的围边的厚度测量值,然后计算出其差值。

#### 6.3 底脚平稳性测定

表 1 序号 3 底脚平稳性测定,将试件放置在规格应不小于 2200mm×1200mm,平面度不大于 2.0mm 的平板上,用塞尺测量底脚的底面与平板表面之间的缝隙值。

#### 6.4 外观和感官检验

表 1 序号 4、5、8、11~19 为外观和感官检验项目,应在自然光或近似自然光(如 40W 日光灯)下检验,其中检验表 1 序号为 11~13、17 的检验项目时,视距为 700mm~1000mm。由 3 人共同进行,以多数相同的结论为评定结果。

#### 6.5 木材含水率测定

6.5.1 表 1 序号 6 木材含水率的测定应符合 GB/T 3324—1995 中 5.2 的规定。

6.5.2 产品所在地区年平均木材平衡含水率应按附录 B(规范性附录)的规定。

#### 6.6 泡沫塑料试验

6.6.1 表观(体积)密度测定(表 1 序号 9)应符合 GB/T 6343—1995 中的规定。试样规格 50mm×50mm×50mm(若厚度小于 50mm,则以实际厚度为准)。

6.6.2 回弹性能测定(表 1 序号 9)应符合 GB/T 6670—1997 中的规定。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。

6.6.3 压缩永久变形试验(表 1 序号 9)应符合 GB/T 6669—2001 中的规定,试验采用方法 A 在 (70±1)℃ 中压缩。试样厚度 25mm,压缩 75%,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。

## QB/T 1952.1—2003

## 6.7 沙发面料性能试验

6.7.1 皮革颜色摩擦牢度试验（表1序号10）应符合QB/T 1327—1991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—1997中的规定。取样部位为试样的座面或背面。

6.7.2 皮革涂层粘着牢度试验（表1序号10）应符合GB/T 4689.20—1996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。

## 6.8 力学性能试验

力学性能试验（表1序号20）应符合附录A（规范性附录）中的规定。

## 6.9 饰面理化性能试验

6.9.1 木制件表面漆膜涂层理化性能试验（表1序号21）应符合GB/T 4893.4—1985、GB/T 4893.7—1985、GB/T 4893.8—1985和GB/T 4893.9—1992中的规定。

6.9.2 金属件表面烘漆或喷塑涂层理化性能试验（表1序号21）应符合GB/T 3325—1995中5.12.1的规定。

6.9.3 金属件表面电镀层理化性能试验（表1序号21）应符合GB/T 3325—1995中5.12.2的规定。

## 6.10 阻燃性试验

产品阻燃性试验（表1序号22）应符合GB 17927—1999中的规定。

## 7 检验规则

## 7.1 检验分类

产品检验分型式检验和出厂检验。型式检验评定产品等级，出厂检验评定符合型式检验合格有效期内的产品等级。

## 7.2 检验项目分类

检验项目分为基本项目、分级项目和一般项目。

7.2.1 基本项目为重要缺陷项目，有一项不合格应评定该产品不合格。

7.2.2 分级项目为产品等级的分级项目，应按表1中规定分别评定单项的等级。

7.2.3 一般项目为次要缺陷项目，根据产品的等级不同允许存在的不合格项数不同。

## 7.3 型式检验

7.3.1 型式检验是对产品质量进行全面考核的检验。本标准中第5章表1的全部要求均为型式检验项目，型式检验的周期一般为一年。

7.3.2 型式检验采用抽样检验时，应在一个检验周期内的产品中随机抽取样品。

a) 以件为单位的产品抽样数为2件，1件封存，1件送检。

b) 以套为单位的产品抽样数为2套，1套封存，1套送检（若成套产品中有多件相同的单件，则相同单位送1件，其余的也封存）。

## 7.3.3 饰面理化性能试验试件

a) 木制件表面漆膜理化试验可以在样品上直接取样。也可以在与检验样品相同材料工艺条件下制作试验样板，制作规格：250 mm×200 mm，厚度不限，数量3块，直径为100 mm，厚度3 mm～6 mm，中心孔直径8.5 mm；数量3块。

b) 金属件表面饰面涂层理化性能试验样板应按QB/T 1951.2—1994中8.1.2表1规定制作。

c) 电镀层理化性能试验应在样品中直接取样。

## 7.3.4 检验结果评定

7.3.4.1 单位产品检验结果评定分为：

a) 优等品（A级品）：基本项目应合格，分级项目中允许有1项B级，其中耐久性项目应达到A级，一般项目允许有1项不合格。

b) 一等品（B级品）：基本项目应合格。分级项目中允许有1项C级，其中耐久性项目应达到

B级。一般项目中允许有2项不合格。

c) 合格品(C级品):基本项目应合格。分级项目应达到C级以上(含C级),一般项目中允许有3项不合格。

d) 不合格品:低于合格品要求的为不合格。

7.3.4.2 成套产品检验结果评定:成套产品中的单位产品按7.3.4.1分别评定等级,取其中单位产品中等级最低的评定该套产品的质量等级。

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

7.3.6 优等品和一等品的确认应由国家检验中心、行业检验机构或国家、行业委托的检验机构出具实物质量等级的检验证明。合格品由企业自行检验评定。

#### 7.4 出厂检验

出厂检验是产品出厂时应进行的检验。

7.4.1 出厂检验项目:应按表1序号1~3、5~6、11~18和23所列检验项目进行检验。

##### 7.4.2 出厂检验规则

出厂检验应在本产品型式检验等级合格的有效期内,由企业质量检验部门进行检验。

##### 7.4.3 检验结果评定

###### 7.4.3.1 合格品评定

产品的检验结果应按7.3.4.1 c)或d)进行评定合格品或不合格品。

###### 7.4.3.2 等级品评定

产品的检验结果符合型式检验时评定要求,按型式检验时评定的等级出厂。低于型式检验时评定的等级应降级出厂,不合格品不应出厂。

7.4.4 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。

#### 7.5 检验程序

产品检验程序应先进行外观和感官检验,再进行力学性能检验,最后进行理化性能检验。检验程序应符合不影响余下检验项目正确性的原则。

### 8 标志、包装、运输、贮存

#### 8.1 标志

产品应有标志,内容应符合表1序号23规定。其中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

需要时产品应有适宜的包装,防止产品损坏或污染。

#### 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

(规范性附录)

力学性能试验 座面高度,  
压缩量  $a$ 、 $b$ 、 $c$ , 松动量和剩余松动量的测量

## A.1 力学性能试验

## A.1.1 原理

沙发的力学性能试验主要是试验沙发的座、背和扶手的耐久性。试验时将一定形状、质量的加载模块,以规定的加载形式、频率,分别对座、背和扶手表面重复加载。这一试验方法是模拟日常使用条件下,检验沙发对长期重复性载荷的承受能力。

## A.1.2 试验设备附件的规定

A.1.2.1 座面加载模块的加载质量为  $(50 \pm 5)$  kg。尺寸、形状见图 A.1。

注:加载质量,是指以加载模块为主的对试件构成实际加载各有关零、部件的总质量。

A.1.2.2 背面加载模块两个,质量不限,材料以硬质木材或塑料等为宜。尺寸、形状见图 A.2。

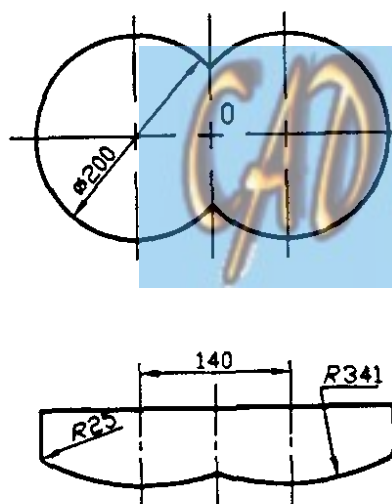


图 A.1

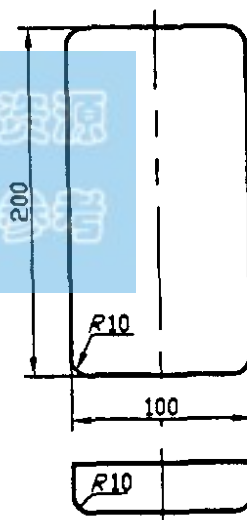


图 A.2

A.1.2.3 扶手加载模块两个,材料以硬质塑料为宜。尺寸、形状见图 A.3。

A.1.2.4 配重金属板的质量为  $(70 \pm 0.5)$  kg。尺寸、形状见图 A.4。

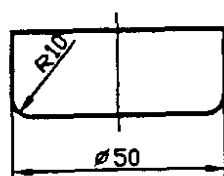


图 A.3

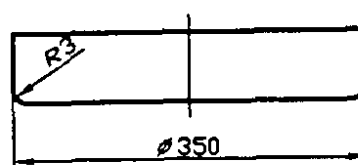


图 A.4

## A.1.3 试件

力学性能试验的试件应是符合被检产品型号的装配完整的成品。

## A.1.4 试验程序

## A.1.4.1 概述

耐久性试验之前,沙发的座面应先进行预压。为了各阶段座面耐久性试验的正确加载,须事先调整座面加载模块的跌落高度。因此,必须在各个阶段试验前进行座面高度与压缩量的测量,并由此确定座面加载模块的跌落高度。沙发的背面和扶手耐久性试验,通过加载模块以规定的力在试验部位上进行加载。

## A.1.4.2 座面预压

## A.1.4.2.1 座面高度测量

座面预压前,按 A.2 的规定,进行试验部位座面高度的测量。

## A.1.4.2.2 背后面、扶手松动量测量准备工作

座面预压前,按 A.3 的规定,进行背后面  $d_1$  和扶手间  $D_1$  测量。

## A.1.4.2.3 座面试验部位

单人沙发的试验部位见图 A.5。双人及双人以上沙发的试验部位见图 A.6,并在配重位置放置一块按 A.1.2.4 规定的配重金属板。

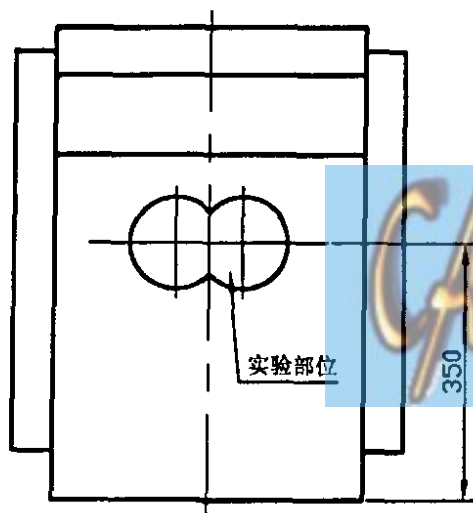


图 A.5

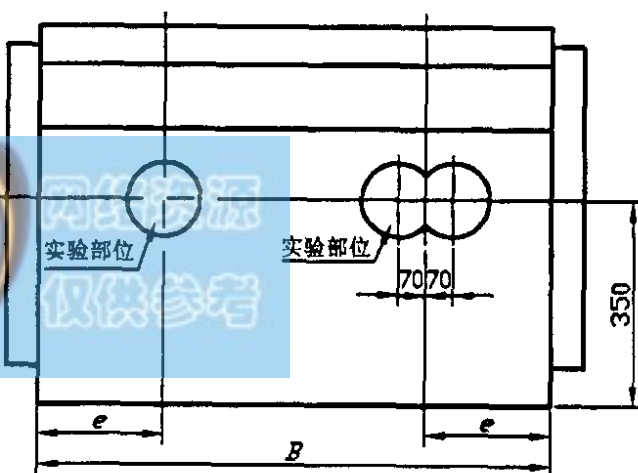


图 A.6

注: 双人及双人以上沙发  $e = \frac{B}{\text{沙发规定的可坐人数}}$

## A.1.4.2.4 座面预压方法

座面加载模块置于水平放置的沙发座面试验部位上。其下表面至基面的距离调整到按 A.1.4.2.1 测得的试验部位的座面高度,座面加载模块由此高度自由跌落,对座面进行 100 次重复加载,其频率为 0.33 Hz~0.42 Hz (20 次/min~25 次/min)。座面预压结束后,沙发在卸载情况下自由恢复 15 min,然后进行耐久性第一阶段试验。

## A.1.4.3 耐久性第一阶段试验

## A.1.4.3.1 座面耐久性第一阶段试验

## A.1.4.3.1.1 座面高度测量

耐久性试验前,按 A.2 的规定,进行试验部位座面高度的测量。

A.1.4.3.1.2 压缩量  $a$ 、 $b$ 、 $c$  测量

座面高度测量后,按 A.2 规定,进行试验部位压缩量  $a$ 、 $b$ 、 $c$  的测量。

#### A.1.4.3.1.3 座面耐久性试验的加载

座面加载模块置于水平放置的沙发座面试验部位上,座面加载模块下表面至基面的距离调整到按 A.1.4.3.1.1 测得的座面高度与按 A.1.4.3.1.2 测得压缩量  $a_1$  的 50%之和,作为加载模块的跌落高度。按此高度,对座面进行 5000 次重复加载,其频率为 0.33 Hz~0.42 Hz (20 次/min~25 次/min)。

#### A.1.4.3.2 背面耐久性第一阶段试验

##### A.1.4.3.2.1 背面试验部位

单人沙发的试验部位见图 A.7。双人及双人以上沙发的试验部位中心线与座面试验部位中心在同一垂直平面上。

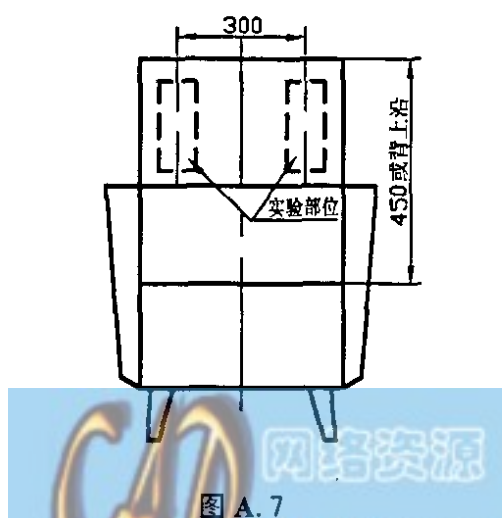


图 A.7

注:当沙发的背面上沿小于 450mm 时,则背面加载模块的上周边应与沙发背面上沿平齐。

##### A.1.4.3.2.2 背面耐久性试验的加载

背面耐久性试验的加载应与 A.1.4.3.1.3 同时进行。当座面的试验部位置于座面加载模块下方时,将背面加载模块调整到按 A.1.4.3.2.1 规定的背面试验部位。通过两个背面加载模块,对背面各施水平力 300N,交替加载共 5000 次,每次加载应稍后于对座面加载。卸载时,背面先卸载,座面后卸载。

#### A.1.4.3.3 扶手耐久性第一阶段试验

##### A.1.4.3.3.1 扶手试验部位

单人沙发的试验部位见图 A.8。双人及双人以上沙发的试验部位与单人沙发相同,但只对接近座面试验的一只扶手进行加载。

##### A.1.4.3.3.2 扶手耐久性试验的加载

扶手耐久性试验的加载应与 A.1.4.3.1.3 同时进行。当座面的试验部位置于座面加载模块下方时,将扶手加载模块调整到扶手试验部位,通过与水平成 45° 方向(见图 A.8)的扶手加载模块,对扶手各施加 250N 力,两个扶手加载模块应同时对扶手进行 5000 次加载(双人及双人以上沙发仅对一只扶手进行加载),每次加载应与座面加载模块对座面加载同步。

#### A.1.4.3.4 检查和评定

耐久性第一阶段试验结束后,应按表 1 序号 20 座背耐久性要求检查,若符合规定的要求可评为通过耐久性第一阶段试验。沙发在卸载情况下自由恢复 15 min 后进行下一阶段试验。

#### A.1.4.4 耐久性第二阶段试验

##### A.1.4.4.1 座面高度、压缩量 $a$ 的测量

座面高度、压缩量  $a$  应按 A.1.4.3.1.1, A.1.4.3.1.2 的规定进行。

##### A.1.4.4.2 座面、背面、扶手耐久性试验加载

座面、背面、扶手耐久性试验的加载应重复 A.1.4.3.1.3, A.1.4.3.2.2, A.1.4.3.3.2 的规定。但

其中座面加载模块的跌落高度应为 A.1.4.4.1 测得的座面高度与压缩量  $a_2$  的 50% 之和, 加载次数为 15 000 次。

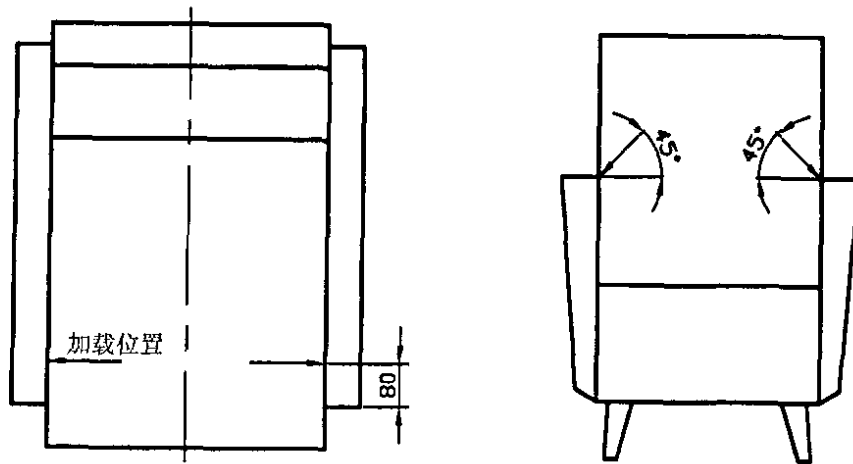


图 A. 8

#### A. 1. 4. 4. 3 背松动量、扶手松动量和剩余松动量的测量

产品按等级要求通过耐久性第二阶段试验时, 在耐久性试验结束后, 按 A.3 的规定, 进行背后面松动量、扶手松动量和相应的剩余松动量的测量。

#### A. 1. 4. 4. 4 压缩量 $a$ 、 $b$ 、 $c$ 的测量

产品按等级要求通过耐久性第二阶段试验时, 在耐久性试验结束后, 按 A.2 的规定, 进行试验部位压缩量  $a$ 、 $b$ 、 $c$  的测量。

#### A. 1. 4. 4. 5 检查和评定

耐久性第二阶段试验结束后, 应按表 1 序号 20 要求检查, 若符合规定的要求, 可评为通过耐久性第二阶段试验。

#### A. 1. 4. 5 耐久性第三、第四各阶段试验

A. 1. 4. 5. 1 座面高度、压缩量  $a$  的测量应按 A.1.4.3.1.1, A.1.4.3.1.2 的规定进行。

#### A. 1. 4. 5. 2 座面、背面、扶手耐久性试验加载

座面、背面、扶手耐久性试验的加载应重复 A.1.4.3.1.3, A.1.4.3.2.2, A.1.4.3.3.2 的规定。但其中座面加载模块的跌落高度应为 A.1.4.5.1 测得的座面高度与该阶段压缩量  $a$  的 50% 之和, 耐久性第三、第四各阶段试验的加载次数为 20 000 次。

#### A. 1. 4. 5. 3 背后面松动量、扶手松动量和剩余松动量的测量

各阶段耐久性试验结束后, 按 A.3 的规定, 进行背后面松动量、扶手松动量和相应的剩余松动量的测量。

#### A. 1. 4. 5. 4 压缩量 $a$ 、 $b$ 、 $c$ 的测量

各阶段耐久性试验结束后, 按 A.2 的规定, 进行试验部位压缩量  $a$ 、 $b$ 、 $c$  的测量。

#### A. 1. 4. 5. 5 检查和评定

耐久性第三及其以后各阶段试验结束后, 应按表 1 序号 20 要求检查。若符合规定的要求, 可评为通过耐久性第三阶段及其以后各阶段试验。

A. 1. 4. 5. 6 第三阶段及其以后各阶段试验后, 若根据产品标准要求进行下一阶段试验, 应在卸载情况下让沙发自由恢复 3 h。

## A.2 座面高度、压缩量的测量

### A.2.1 测量装置与检测部位

#### A.2.1.1 圆形垫块

圆形垫块的测量表面是一刚性圆形平面，尺寸、形状见图 A.9。

#### A.2.1.2 座面高度、压缩量的检测位置

试验部位座面高度、压缩量的两个检测位置见图 A.10。

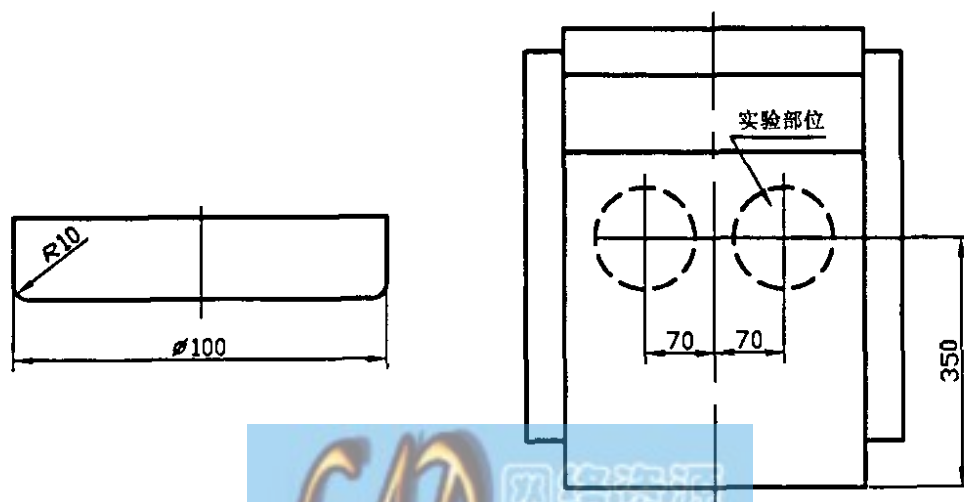


图 A.9

图 A.10

### A.2.2 座面高度测量方法

沙发安放在水平放置的平板上，将圆形垫块放置在沙发座面的一个检测位置（见图 A.10）上，使圆形垫块的测量表面与座面相接触。通过圆形垫块中心垂直向下施加 4N 力，此时，测得圆形垫块的测量表面与平板的距离。读数单位为毫米。在另一检测位置上，重复上述测量。取两个检测位置所测得的两段距离的算术平均值，作为某阶段试验时的试验部位座面高度。

### A.2.3 压缩量 $a$ 、 $b$ 、 $c$ 测量方法

按 A.2.2 方法作为座面高度测量，并在施加 4N 力后，以  $(100 \pm 20)$  mm/min 的均匀速度，继续加力至 40N, 200N, 250N，且计算这一检测位置的三个压缩量  $a$ 、 $b$ 、 $c$ （见图 A.11）。重复上述方法，测得另一检测位置的三个压缩量，然后分别计算这两个检测位置的压缩量的算术平均值  $\bar{a}$ 、 $\bar{b}$ 、 $\bar{c}$  标注下脚标后，作为某阶段试验的实测压缩量  $a$ 、 $b$ 、 $c$ 。

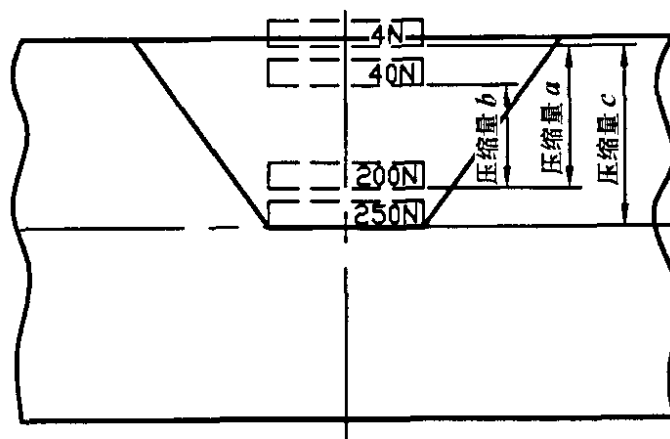


图 A.11

### A.3 松动量和剩余松动量的测量

#### A.3.1 背松动量、背剩余松动量测量方法

耐久性试验前,沙发安放在试验机的基面上,且处于原始自由状态。测量背后面中心位置顶点在基面上的投影点到某一适宜的基准点(例如沙发两后腿落地点连线中心)的距离  $d_1$ ;在耐久性试验的第二(或第三及其以后各)阶段试验后,在保载条件下,测量背后面中心位置顶点在基面上的投影点到基准点的距离  $d_2$ ;在耐久性试验的第二(或第三及其以后各)阶段试验后,在卸载条件下,再测量背后面中心位置顶点在基面上的投影点到基准点的距离  $d_3$ 。然后按式(A.1)计算背后面松动量  $x$  和背后面剩余松动量  $y$ 。

$$\begin{cases} x = \arcsin \frac{d_2 - d_1}{H_3} \\ y = \arcsin \frac{d_3 - d_1}{H_3} \end{cases} \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

$H_3$  —— 背高。

#### A.3.2 扶手松动量和扶手剩余松动量测量方法

耐久性试验前,沙发安放在试验机的基面上,且处于原始自由状态。两只扶手前沿任选同一水平线上的两固定点,测量这两点之间的距离  $D_1$ 。与耐久性第二(或第三及其以后各)阶段试验结束后,沙发在保载条件下测得两相同测量点之间距离  $D_2$  的差值,为耐久性第二(或第三及其以后各)阶段试验后的扶手松动量。然后使扶手卸载,1h 后测得两固定点之间距离  $D_3$  与扶手耐久性试验前测得两固定点之间距离  $D_1$  差值,为耐久性第二(或第三及其以后各)阶段试验后的扶手剩余松动量。

QB/T 1952.1—2003

**附 录 B**  
(规范性附录)  
我国各地区木材平衡含水率

**B.1 产品所在地区的年平均木材平衡含水率**

产品所在地区的年平均木材平衡含水率(表1序号6)应按表B.1中我国各省(区)、直辖市及主要城市年平均木材平衡含水率值中的各地区值为评定依据,其中表B.1中未列的城市应按各省(区)年平均木材平衡含水率值为评定依据。

**表 B.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**

各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %	各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %
* 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	14.3	* 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

表 B.1 (续)

各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %	各省市及城市名称	年平均平衡含水率 %
徐州	13.9	* 福建	15.7
* 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
* 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木材平衡含水率值主要参照了 GB/T 6491—1999《锯材干燥质量》中附录 A 表 I 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。



中 华 人 民 共 和 国  
轻 工 行 业 标 准  
软 体 家 具 沙 发  
QB/T 1952.1—2003

\*

中国轻工业出版社出版  
轻工业标准化编辑出版委员会编辑  
地址：北京朝阳区光华路12号  
(中国制浆造纸研究院内1号楼3层)  
邮政编码：100020  
电话：(010)65811585

\*

版权专有 侵权必究  
书号：155019·2577  
印数：1—200册