



北京市产品质量监督检验研究院
BEIJING PRODUCTS QUALITY SUPERVISION AND INSPECTION INSTITUTE



国家家具及室内环境质量检验检测中心
National Center for Quality Inspection and Testing of Furniture & Indoor Environment

行业标准 QB/T 1952.1-2023 《软体家具 沙发》标准解读

全国家具标准化技术委员会

北京市产品质量监督检验研究院

2023.07



一	• 标准概况
二	• 标准制定的背景和意义
三	• 标准的编制原则
四	• 标准的技术变化
五	• 标准的主要内容
六	• 标准的实施建议

国家标准技术委员会 (SAC/TC 480)



一、标准概况

2023年，行业标准QB/T 1952.1-2023《软体家具 沙发》中华人民共和国工业和信息化部发布。本文件由中国轻工业联合会提出。本文件由全国家具标准化技术委员会（SAC/TC480）归口。



全国家具标准化技术委员会 (SAC/TC480)



二、标准制定的背景和意义

GB/T 1952.1-2012《软体家具 沙发》轻工行业标准已发布11年，实现了从技术标准角度规范和引导沙发产品，切实指导了企业生产和销售，促进了产品的持久良性发展。近几年，沙发产品的生产和技术都得到发展和进步，新材料和新工艺应用到产品上，同时原标准存在某些问题，已经不适应产品的现状。因此为了适应生产和市场的需要，急需对该标准进行修订，用以指导和规范沙发生产和销售。





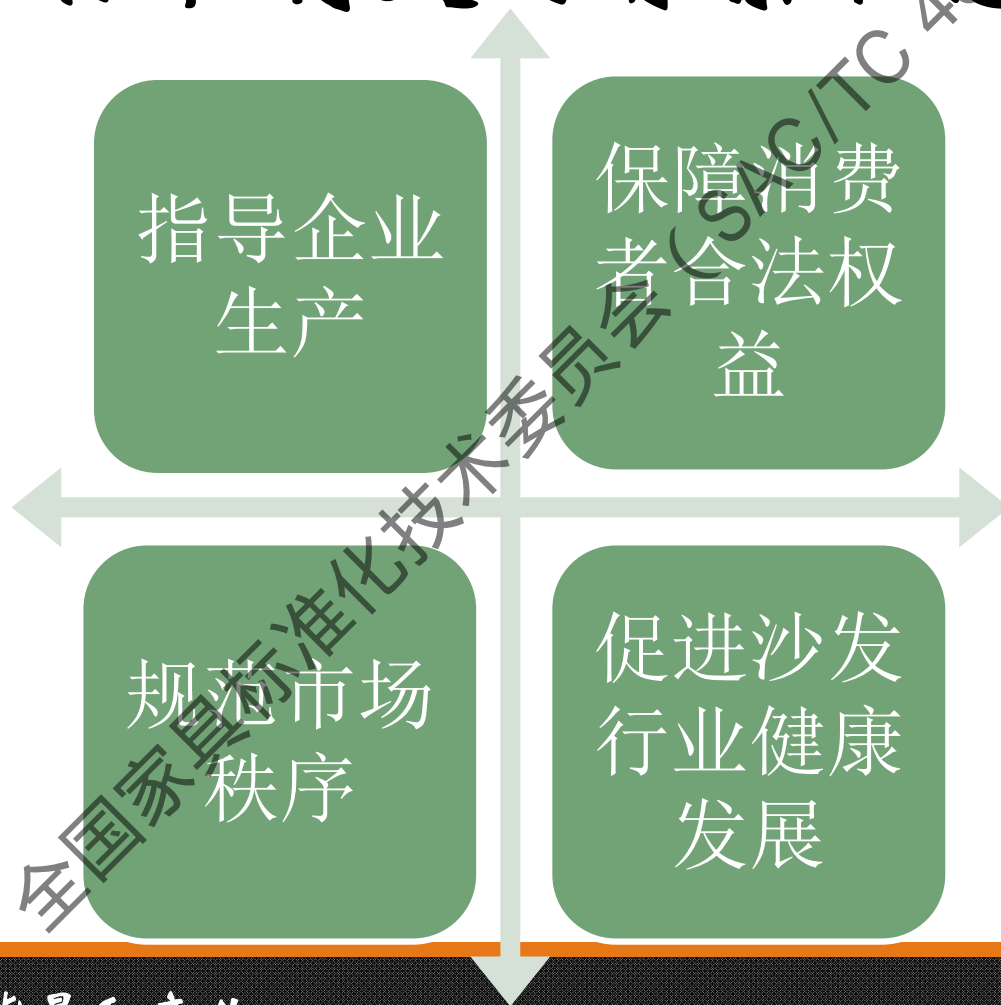
二、标准制定的背景和意义



全国家具标准化技术委员会 (SAC/TC 880)



二、标准制定的背景和意义





三、标准的编制原则





四、标准的技术变化

本文件代替QB/T1952.1—2012《软体家具 沙发》，与QB/T1952.1-2012相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了质量安全等级评价指标和评价方法（第5章，第7章）；
- b) 修改了范围（见第1章，2012版第1章）；
- c) 修改了部分引用标准（见第2章，2012版的第2章）；
- d) 修改了定义，增加了GB/T 28202-2020中界定的术语和定义，删除了部分术语和定义，增加了人工革、再生皮革、座面倾角和靠背倾角的定义（见第3章，2012版的第3章）；
- e) 修改了产品分类要求（见第4章，2012版的第4章）；
- f) 增加了座面倾角和靠背倾角的要求和尺寸偏差，修改了座前高的要求，修改了主要尺寸的试验方法（见5.1和6.1，2012版的5.1和6.1）；
- g) 修改了木制件、木材含水率的要求，删除了金属件圆度要求，增加了再生泡沫塑料要求（见5.2表3，2012版5.2表2）；
- h) 修改了面料外观要求（见5.3表4，2012版5.3表3）；
- i) 修改了金属件表面涂层耐腐蚀试验方法（见5.4.1表5，2012版的5.4.1表4）；



四、标准的技术变化

- j) 修改了金属件表面涂层冲击强度的冲击高度的表述（见5.4.1表5，2012版的5.4.1表4）；
- k) 修改了各种面料干摩擦色牢度要求，增加了纺织面料耐水洗色牢度、耐干洗色牢度、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、起毛起球、耐磨性、pH值的要求和试验方法。增加了皮革湿擦色牢度、人造汗液摩擦色牢度、耐磨性、pH值的要求和试验方法。增加了人工革摩擦色牢度的要求和试验方法。（见5.4.2表6和6.4.2）；
- l) 删除了背松动量、背剩余松动量、扶手松动量、扶手剩余松动量的要求和测量方法（见5.5、6.5、附录B，2012版5.5、6.5、附录B）；
- m) 修改了结构安全性要求和试验方法（见5.6表8、2012版5.6）；
- n) 增加了有害物质限量、阻燃剂的要求和测试方法（见5.6表8、6.6、附录C、附录D）；
- o) 修改了标志、使用说明（见8.1、8.2，2012版的5.7）；
- p) 增加了皮革和再生皮革、实木木材的鉴别方法（见6.2.1）；
- q) 增加了气味的检验方法（见6.2.5）；
- r) 修改了出厂检验项目（见7.1.2.1，2012版的7.1.2.1）；
- s) 修改了检验结果的评定要求（见7.2，2012版7.2）；
- t) 修改了检验结果评定方法（见7.3，2012版7.3）。

五、标准的主要内容

(一) 范围

本文件规定了沙发的产品分类、要求、检验规则及标志、使用说明、包装、运输和贮存，描述了相应的试验方法。

本文件适用于室内使用的沙发的生产、分级、检验和销售。





五、标准的主要内容

(二) 术语和定义

GB/T 28202—2020 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 皮革 leather

天然纤维结构大致完整的生皮，经过鞣制成为不易腐烂的材料。

[来源：GB/T 38408—2019，3.1]

3.2 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]

3.3 人工革沙发 imitation leather sofa

产品的主要外表（除座面底部外）使用人工革包覆的沙发。

3.4 皮革沙发 leather sofa

产品的外表（除座面底部外）使用天然动物皮革、再生皮革包覆的沙发。



五、标准的主要内容

(二) 术语和定义

3.5 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。

注：座前宽的单位为毫米（mm）。

3.6 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。

注：座深的单位为毫米（mm）。

3.7 座前高 **the front height of seat**

H_1

沙发的座面前沿中心点至地面的垂直距离。

注：座前高的单位为毫米（mm）。



五、标准的主要内容

(二) 术语和定义

3.8 背高 **height of back**

H_2

沙发的背上沿中心点至地面的垂直距离。

注：背高的单位为毫米（mm）。

3.9 椅子测量装置 **chair measuring device; CMD**

用来测量椅子尺寸的装置。

[来源：GB/T 38733—2020, 3.1]

3.10 座面倾角 **angel of seat surface**

α

加载的测量装置（CMD）臀部垫与水平面之间的夹角。

注：座面倾角的单位为度（°）。



五、标准的主要内容

(二) 术语和定义

3.11 靠背倾角 **angel of back**

γ

加载状态下，靠背和座位之间的夹角。

注：靠背倾角的单位为度（°）。

3.12 再生皮革 **recycled leather**

将各种动物真皮下脚料粉碎后，调配交联纤维、树脂与其他助剂混合加工制成的皮革。

[来源：GB/T 28202—2020，5.204]



五、标准的主要内容

(三) 产品分类

4.1 按产品的包覆材料分类:

- 皮革沙发;
- 人工革沙发;
- 布艺沙发;
- 布革沙发。

4.2 按产品使用功能分类:

- 普通沙发: 只具备坐具功能的沙发;
- 功能沙发: 除具有坐具功能外, 还兼有如睡床等其他功能的多用沙发。



五、标准的主要内容

(四) 要求及方法

5.1 主要尺寸、偏差及外形对称度

5.1.1 主要尺寸及偏差

产品主要尺寸及偏差应符合表1的规定。

表 1 主要尺寸及偏差

序号	检验项目		要求	项目分类
1	主要尺寸 ^a (功能尺寸)	座前宽 B	单人沙发 $\geq 480\text{mm}$ ；双人沙发 $\geq 960\text{mm}$ ；双人以上沙发 $\geq 1440\text{mm}$	基本
		座深 T	480mm~600mm	基本
		座前高 H_1	370mm~480mm	一般
		背高 H_2	$\geq 600\text{mm}$	一般
		座面倾角 α	$2^\circ < \alpha < 15^\circ$	一般
		靠背倾角 γ	$90^\circ < \gamma < 120^\circ$	一般
2	尺寸偏差 Δ		尺寸偏差为 $\pm 10\text{mm}$	一般

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。

b具有可调节功能的产品应能调节到此范围。

五、标准的主要内容

6.1 主要尺寸及偏差试验方法

6.1.1 检查样品的实际尺寸是否符合本文件的规定。产品的尺寸见图1和图2。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。座深、座前高、座面倾角、靠背倾角采用椅子测量装置（CMD）进行测量，椅子测量装置（CMD）应符合GB/T 38733—2020的规定。其他采用精确度不低于1mm的钢直尺或卷尺进行测量。

6.1.1 座前宽B

测量两个扶手内侧的水平距离
(见图1)。

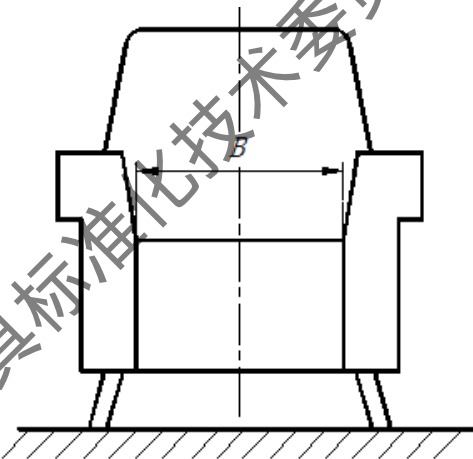


图 1

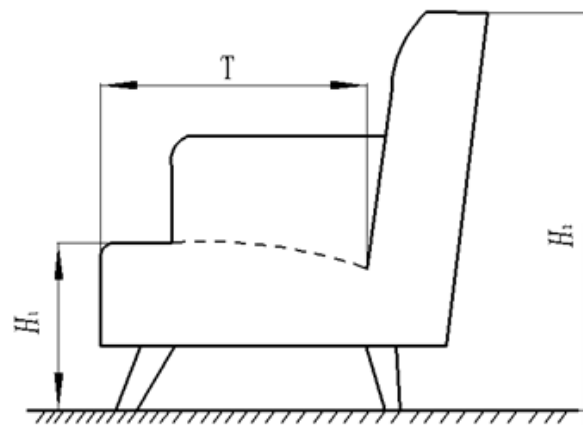


图 2

五、标准的主要内容

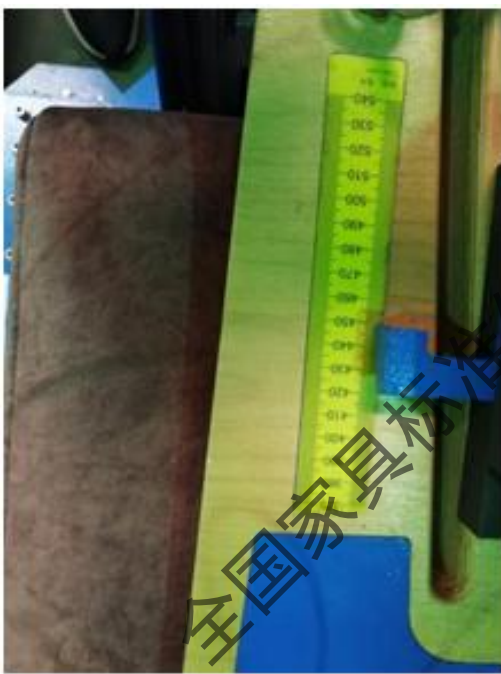
座深、座前高、座面倾角、靠背倾角采用椅子测量装置（**CMD**）进行测量，椅子测量装置（**CMD**）应符合**GB/T 38733—2020**的规定。其他采用精确度不低于**1mm**的钢直尺或卷尺进行测量。



五、标准的主要内容

6.1.1.2 座深 T

按 GB/T 38733—2020中
6.3.2.3的规定进行。



6.1.1.3 座前高 H_1

按 GB/T 38733—2020中 6.3.2.2的
规定进行



五、标准的主要内容

6.1.1.4 背高 H_2

测量沙发靠背顶端到地面的垂直距离（见上图2）。

6.1.1.5 座面倾角 α

沙发座面加载椅子测量装置（CMD）臀部坐垫与水平面的夹角，测量方法按 GB/T 38733—2020中 6.3.1.2的规定进行。

6.1.1.6 靠背倾角 γ

靠背和座位之间的夹角，测量方法按 GB/T 38733—2020中 6.3.1.2的规定进行。





五、标准的主要内容

5.1.2外形对称度

产品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	项目分类
1	座面对称度	对角线长度 $\leq 1000\text{mm}$	允许差值 $\leq 8\text{mm}$
		对角线长度 $> 1000\text{mm}$	允许差值 $\leq 10\text{mm}$

表 2 外形对称度 (续)

序号	检验项目	要 求	项目分类
2	背面对称度	对角线长度 $\leq 1000\text{mm}$	允许差值 $\leq 8\text{mm}$
		对角线长度 $> 1000\text{mm}$	允许差值 $\leq 10\text{mm}$
3	相同扶手对称度	对角线长度 $\leq 1000\text{mm}$	允许差值 $\leq 8\text{mm}$
		对角线长度 $> 1000\text{mm}$	允许差值 $\leq 10\text{mm}$
4	围边对称度	厚度差 $\leq 5\text{mm}$	一般



五、标准的主要内容

6.1.2外形对称度

6.1.2.1座面和背面对称度

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。

6.1.2.2相同扶手对称度

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。

6.1.2.3围边对称度

测量相对于沙发对称轴两边对应相同的围边的厚度值，计算其差值。

五、标准的主要内容

5.2 产品用料、加工要求

产品用料、加工要求应符合表3的规定。

表 3 产品用料、加工要求

序号	检验项目	要求	项目分类
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、质量明示书、使用说明以及销售合同中的明示保持一致	基本
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）腐朽材；（4）有裂缝或死节，影响结构强度的木材；（5）带有树皮的木材	基本
3		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；（8）节子宽度超过材宽 1/3 的木材；（9）节子直径超过 12mm 的木材	基本
4		外表用料正视面不应：（1）有裂纹；（2）有缺棱	基本
5		外表用料侧视面裂纹、缺棱应进行修补加工	一般

五、标准的主要内容

表 3 产品用料、加工要求 (续)

6	木材含水率 W	$6\% \leq W \leq$ 产品所在地区年平均木材平衡含水率 $c+1\%$			基本	
7	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 1.2mm			基本	
8	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			基本	
9	泡沫塑料	座面密度	$\geq 25\text{kg/m}^3$		基本	
10		其他部位密度	$\geq 20\text{kg/m}^3$		一般	
11		回弹性能(除慢回弹泡沫塑料外)	A 级 $\geq 45\%$	B 级 $\geq 40\%$	C 级 $\geq 35\%$	分级
12		压缩永久变形	A 级 $\leq 5.0\%$	B 级 $\leq 7.0\%$	C 级 $\leq 10.0\%$	分级



五、标准的主要内容

表 3 产品用料、加工要求 (续)

序号	检验项目	要求	项目分类
13	再生粘合泡沫塑料	应 (1) 经粘合、压制成型, 无残渣; (2) 无霉烂变质及刺鼻异常气味	基本
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, 不应有锈迹	基本
15	摩擦声	徒手按压座面和背面, 应无异常的金属件摩擦或撞击等响声	基本
<p>a 合同另有要求时, 应在合同中明示。</p> <p>b 产品所在生产地区年平均木材平衡含水率见附录 A。</p> <p>c 再生粘合泡沫塑料性能应同时满足本文件中对泡沫塑料的其他性能指标。</p>			

6.2 产品用料、加工检验方法

6.2.1 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。



五、标准的主要内容

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

6.2.2 木材含水率

按GB/T 3324—2017 中 6.3.3的规定进行测定。

6.2.3 金属件厚度

用精度不低于0.02mm厚度测量仪器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。

6.2.4 泡沫塑料

6.2.4.1 表观密度的测定按GB/T6343的规定进行测定。

6.2.4.2 回弹性能的测定按GB/T6670的规定进行测定，试验采用方法A。取样部位为试件的座面。

6.2.4.3 压缩永久变形的测定按GB/T6669的规定进行测定，试验采用方法A。压缩量75%±4%，取样部位为试件的座面。

6.2.4.4 如填充物为复合材料，以最厚的材料测试。出现相同厚度的材料，取最上层材料测试。



五、标准的主要内容

6.2.5 异常气味

6.2.5.1 检测人员

检测人员应无嗅觉缺陷，非吸烟爱好者、未用重香味化妆品者。长期使用香水或吸烟者等不适合作为检验人员。

6.2.5.2 测试场地

温度为 $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$ ，湿度为当地自然湿度条件，无敏感性及其异常气味产生的场地。

6.2.5.3 测试程序

为了保证测试结果的准确性，参加气味测试的人员检测前不宜化妆，不宜吸烟或者进食辛辣刺激食物。由于嗅觉易于疲劳，多组测试时需适当休息。

将样品放置在6.2.5.2规定条件下的测试场地，待样品稳定15分钟后进行测试。测试点为距离样品外表面不大于5cm的任意气味明显处。

从第一位检验员至最后一位检验员检测完毕不应超过3分钟。检测时测试人员鼻尖应位于测试点，仔细嗅闻试样所带气味，并做记录。测试人员应独立测试，中途不应交流测试结果。

6.2.5.4 异常气味的判定

检验至少需要三位检验员参加，以半数以上相同的评判结果作为检验结果。

6.2.6 其他

按6.3的规定进行，必要时，使用直尺或游标卡尺。

五、标准的主要内容

5.3 外观性能

产品的外观性能应符合表4的规定。

表 4 产品外观性能

序号	检验项目	要求	项目分类
1	面料	面料应保持清洁，无破损	基本
2		纺织面料应：（1）同一部分线面的绒毛方向应一致；（2）无残疵点	*一般
3		皮革面料应无表面龟裂	基本
4	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	*一般
5		嵌线应圆滑顺直及圆弧处均匀对称	一般
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
7		面料的包覆应：（1）松紧均匀无明显松弛现象；（2）对称工艺皱折线条应对称均匀	*一般

五、标准的主要内容

表 4 产品外观性能 (续)

8	金属件	弯曲处圆弧应圆滑一致。	一般
9		金属件铆接处应端正圆滑，无 <u>明显锤印</u> 。	一般
10		金属件铆接处不应有漏铆或脱铆。	基本
11		金属件焊接处应牢固，无松动。	基本
12		管材表面接缝处应：(1) 焊缝均匀；(2) 无毛刺；(3) 无 <u>锐棱</u> ；(4) 无飞溅；(5) 无 <u>裂纹</u> ；(6) 无 <u>明显叠缝</u> 。	*一般
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) <u>咬边或飞溅</u> ；(7) <u>裂纹</u> 。	基本
14	木制件	人造板制成的零部件外露部位应 <u>封边处理</u> ， <u>封边应平整无脱胶、无漏胶</u> 。	基本
15		外表木制件应平整精光：(1) <u>无啃头</u> ；(2) 无刨痕；(3) 无崩茬；(4) 无逆纹；(5) 无沟纹。	*一般

五、标准的主要内容

表 4 产品外观性能 (续)

序号	检验项目	要求	项目分类
16	木制件	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
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
18	饰面	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
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
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) 无刀口；(5) 无锐棱；(6) 无毛刺；(7) 无黑斑	*一般
21		涂层饰面应无明显色差及裂纹或脱落	基本
22		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
23	木制件	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
24	五金件及其配件安装	安装应配合严密牢固	一般
25	配件安装	安装固定孔 (选择孔除外) 不应漏拧连接螺丝或少件	一般



五、标准的主要内容

表 4 产品外观性能 (续)

26	五金件及其配件安装	五金件及其配件使用应灵活	一般
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。			

6.3 外观性能检验方法

在自然光下或光照度为300lx~600lx的近似自然光下，视距为700mm~1000mm。存在争议时，由3人共同检验，以多数相同结论为检验结果。

全国家具标准化技术委员会 (SAC/TC 480)



五、标准的主要内容

5.4理化性能

5.4.1表面涂层理化性能

产品表面涂层理化性能应符合表5的规定（第1、2项为分级项目，其余为基本项目）。

表 5 表面涂层理化性能要求

序号	检验项目		要求			试验方法
1	木制件 漆膜涂层	附着力(交叉切割法)	A级≥1级	B级≥2级	C级≥3级	GB/T 4893.4
2		耐磨性 1000次磨转	A级≥1级	B级≥2级	C级≥3级	GB/T 4893.8-2013
3		耐冷热温差	3周期后应无鼓泡、裂纹和明显失光			GB/T 4893.7
4		抗冲击	冲击高度 50mm, ≥3级			GB/T 4893.9



五、标准的主要内容

表 5 表面涂层理化性能要求 (续)

序号	检验项目		要求	试验方法
5	金属件 表面涂 层	硬度	$\geq H$	GB/T 6739
6		冲击强度	冲击高度 400mm, 无剥落、裂纹等	GB/T 1732
7		附着力	≥ 2 级	GB/T 9286 以多数相同值 作为评定结果
8		耐腐蚀	中性盐雾试验 18h, 锈点应 ≤ 20 点/dm ² , 其中直径 ≥ 1.5 mm, 锈点不超过 5 点	QB/T 3826
9	金属件 电镀层	耐腐蚀	中性盐雾试验 18h, 锈点应 ≤ 20 点/dm ² , 其中直径 ≥ 1.5 mm, 锈点不超过 5 点	QB/T 3826



五、标准的主要内容

表 5 表面涂层理化性能要求 (续)

序号	检验项目		要求	试验方法
5	金属件 表面涂 层	硬度	$\geq H$	GB/T 6739
6		冲击强度	冲击高度 400mm, 无剥落、裂纹等	GB/T 1732
7		附着力	≥ 2 级	GB/T 9286 以多数相同值 作为评定结果
8		耐腐蚀	中性盐雾试验 18h, 锈点应 ≤ 20 点/dm ² , 其中直径 ≥ 1.5 mm, 锈点不超过 5 点	QB/T 3826
9	金属件 电镀层	耐腐蚀	中性盐雾试验 18h, 锈点应 ≤ 20 点/dm ² , 其中直径 ≥ 1.5 mm, 锈点不超过 5 点	QB/T 3826



五、标准的主要内容

表 5 表面涂层理化性能要求 (续)

序号	检验项目		要求	试验方法
5	金属件 表面涂 层	硬度	$\geq H$	GB/T 6739
6		冲击强度	冲击高度 400mm, 无剥落、裂纹等	GB/T 1732
7		附着力	≥ 2 级	GB/T 9286 以多数相同值 作为评定结果
8		耐腐蚀	中性盐雾试验 18h, 锈点应 ≤ 20 点/dm ² , 其中直径 ≥ 1.5 mm, 锈点不超过 5 点	QB/T 3826
9	金属件 电镀层	耐腐蚀	中性盐雾试验 18h, 锈点应 ≤ 20 点/dm ² , 其中直径 ≥ 1.5 mm, 锈点不超过 5 点	QB/T 3826

6.4 理化性能

6.4.1 表面涂层理化性能按表5的规定。

五、标准的主要内容

5.4.2 覆面材料理化性能

产品覆面材料理化性能应符合表6的规定（第10、11、16项为分级项目，其余为基本项目）。

表 6 覆面材料理化性能要求

序号	检验项目		要求			试验方法
1	色牢度	耐干摩擦	≥4级			GB/T 3920
2		耐酸汗渍	≥3级			GB/T 3922
3		耐碱汗渍	≥3级			
4		耐水洗 ^a (变色/沾色)	≥4/3级			GB/T 19817-2005 中 4.10
5		耐干洗 ^b (变色)	≥3-4级			GB/T 19817-2005 中 4.9
6	纺织面料	水洗尺寸变化率 ^a (%)	机织物	+2~-3.0		GB/T 19817-2005 中 4.7
7			针织物	+2~-4.0		
8		干洗尺寸变化率 ^b (%)	机织物	+2~-3.0		GB/T 19817-2005 中 4.8
9			针织物	+2~-3.0		
10		起毛起球	A级 ≥4-5级	B级 ≥4级	C级 ≥3级	GB/T 4802.2-2008
11		耐磨性	A级 ≥30000次, 无破损	B级 ≥20000次, 无破损	B级 ≥20000次, 无破损	GB/T 21196.2
12		pH值	4.0-7.5			GB/T 7573

五、标准的主要内容

表 6 覆面材料理化性能要求 (续)

13 ^⓪	皮革/ 再生 皮 (革) ^⓪	摩擦 色牢 度 ^⓪	干摩擦 (500 次) ^⓪	≥4 级 ^⓪			QB/T 2537 ^⓪
14 ^⓪			湿摩擦 (250 次) ^⓪	≥3-4 级 ^⓪			
15 ^⓪			人造汗液 (80 次) ^⓪	≥3-4 级 ^⓪			
16 ^⓪		耐磨性 ^⓪	A 级: 无明显损伤、剥落 (1000r) ^⓪	B 级: 无明显损伤、剥落 (800r) ^⓪	C 级: 无明显损伤、剥落 (500r) ^⓪	QB/T 2726 ^⓪	
序号 ^⓪	检验项目 ^⓪		要 求 ^⓪			试验方法 ^⓪	
17 ^⓪	皮革/再生	涂层粘着牢度 ^⓪	2.5N/10mm ^⓪			GB/T 39452 ^⓪	
18 ^⓪	皮 (革) ^⓪	pH 值 ^⓪	3.5-6.0 ^⓪			QB/T 2724 ^⓪	
19 ^⓪	人工革 ^⓪	摩擦 色牢 度 ^⓪	干摩擦 ^⓪	≥4 级 ^⓪			GB/T 3920 ^⓪
20 ^⓪			湿摩擦 ^⓪	≥3 级 ^⓪			
21 ^⓪			碱性汗液 ^⓪	≥3 级 ^⓪			
<p>a 耐水洗色牢度和水洗尺寸变化率仅适用于可拆卸、可水洗的沙发面料。^⓪</p> <p>b 耐干洗色牢度和干洗尺寸变化率仅适用于可拆卸、可干洗的沙发面料。^⓪</p> <p>c 绒面革不测试耐磨性、涂层粘着牢度。^⓪</p>							

五、标准的主要内容

6.4.2 覆面材料理化性能按表6的规定。取样部位为试样的座面、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。

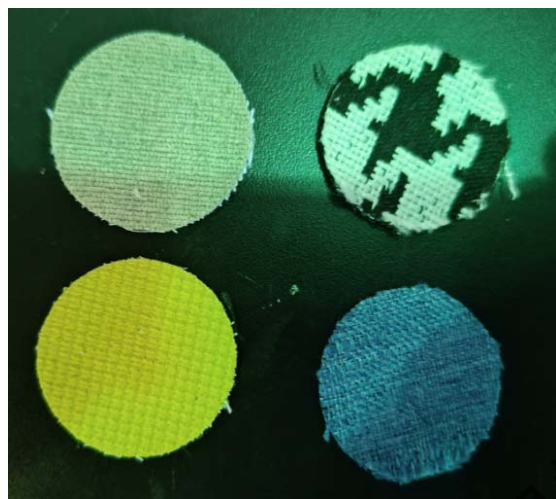
6.4.2.1 纺织面料的起毛起球按照GB/T 4802.2—2008中的附录A，类别2规定进行测定，负荷质量为 $(415 \pm 2)\text{g}$ 。试验评定6个阶段，6个阶段均符合，即为合格。



起毛起球（试验前、试验中、试验后）

五、标准的主要内容

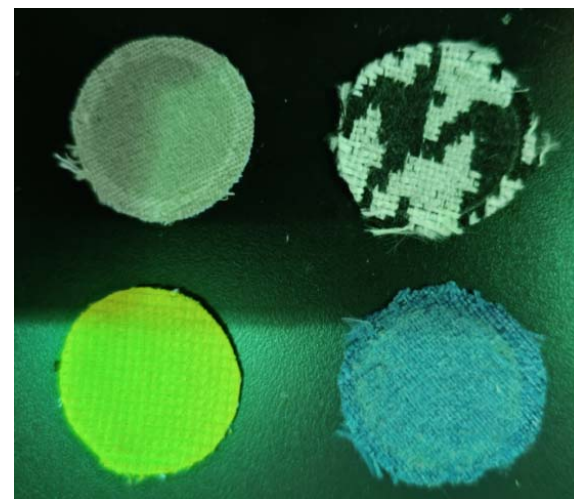
纺织面料耐磨性按照GB/T 21196.2的规定进行测定，摩擦负荷参数选用 (795 ± 7) g (名义压力为12 kPa)，3个试样全部符合要求，即为合格。



耐磨性试验前



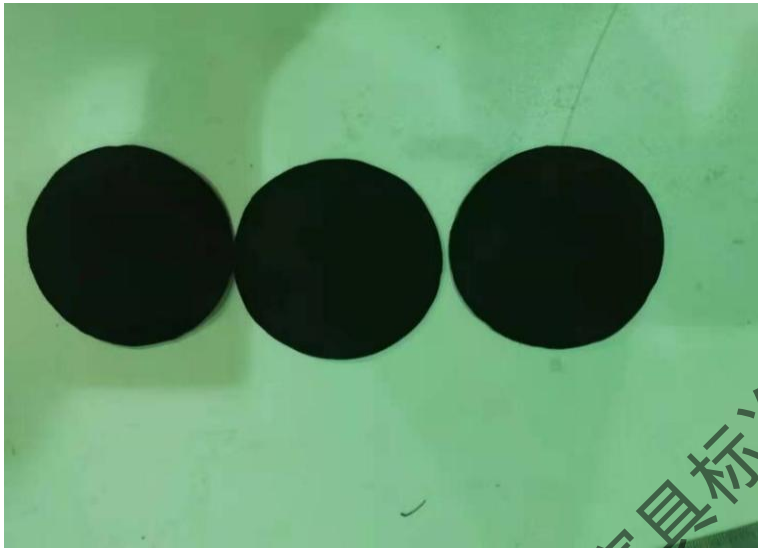
耐磨性试验中



耐磨性试验后

五、标准的主要内容

6.4.2.2 皮革耐磨性试验按QB/T 2726进行检验，取样3个，磨轮：500g。3个试样全部符合要求，即为合格。



皮革耐磨性（试验前）



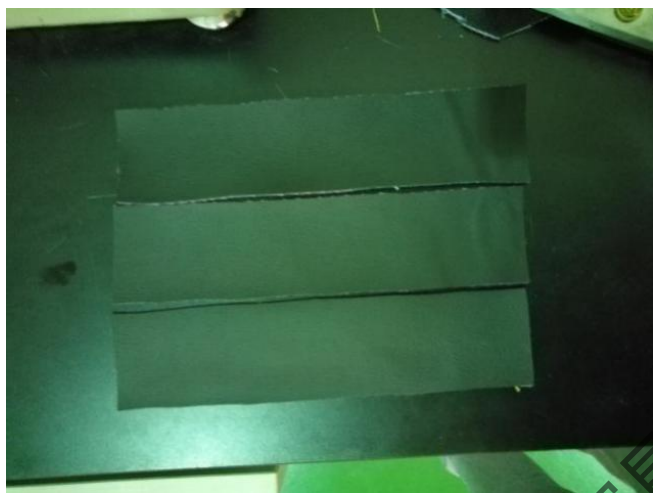
皮革耐磨性（试验中）



皮革耐磨性（试验后）

五、标准的主要内容

6.4.2.3 人造革摩擦色牢度 干摩擦按**GB/T 3920**的规定进行测定。湿摩擦测定，将白棉布浸入蒸馏水中**10min**按**GB/T 3920**的规定进行测定；碱性汗液测定按**QB/T 1646—2007**汗液配制方法，将白棉布浸入人造汗液中**10min**后，按**GB/T 3920**的规定进行测定。



人造革干擦、湿擦、碱性汗液
(试验前)



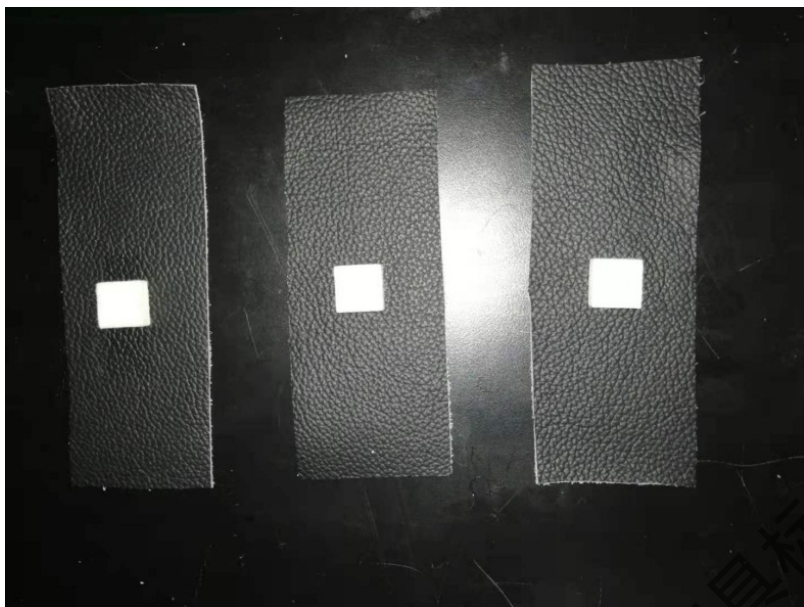
人造革干擦、湿擦、碱性汗液
(试验中)



人造革干擦、湿擦、碱性汗液
(试验后)

五、标准的主要内容

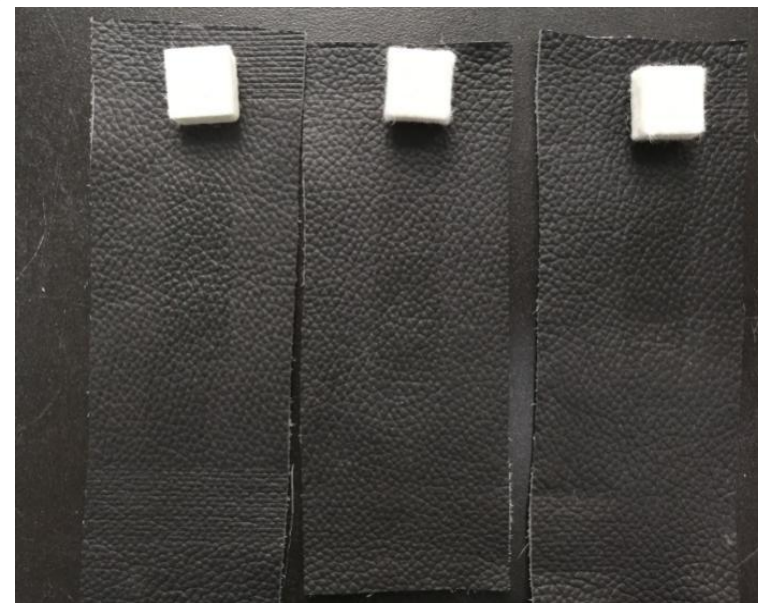
皮革摩擦色牢度按QB/T2537-2001《皮革色牢度试验往复式摩擦色牢度》的规定进行试验。



皮革干擦、湿擦、碱性汗液
(试验前)



皮革干擦、湿擦、碱性汗液
(试验中)



皮革干擦、湿擦、碱性汗液
(试验后)



五、标准的主要内容

5.5力学性能产品经力学性能测试后应符合表7的规定。

表 7 产品力学性能

序号	检验项目	要求			项目分类
		A级: 60000次	B级: 40000次	C级: 20000次	
1	沙发座背及扶手耐久性	经各相应等级测试后,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,无松动或断簧,绷带无断裂损坏或松动;骨架无永久性松动或断裂			分级
2	压缩量	座面压缩量 $\bar{a} \geq 55\text{mm}$			一般
3		座面压缩量 $\bar{c} \leq 110\text{mm}$			一般

6.5力学性能

力学性能按附录B的规定进行测定。力的测量精确度为±5%。



五、标准的主要内容

5.6安全性能产品安全性能应符合表8的规定（第6~10项为分级项目，其余为基本项目）。

表 8 产品安全性能要求

序号	检验项目		要求			试验方法
1	结构安全性		沙发在正常使用中应无尖锐物体穿出座面或靠背等部位			6.3
2			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			6.3
3			外露部件应无刃口或毛刺			
4			带储物功能的沙发，储物空间应满足 GB 28007-2011 中 5.1.6 要求			GB 28007-2011 中 7.5.6
5			单人功能沙发在使用过程中不应出现倾翻现象			QB/T 4462-2013 中 6.11.1
6	有害物质限量	甲醛释放量	A 级 $\leq 0.03\text{mg}/\text{m}^3$	B 级 $\leq 0.05\text{mg}/\text{m}^3$	C 级 $\leq 0.08\text{mg}/\text{m}^3$	附录 C、附录 D
7		苯	A 级 $\leq 0.01\text{mg}/\text{m}^3$	B 级 $\leq 0.03\text{mg}/\text{m}^3$	C 级 $\leq 0.06\text{mg}/\text{m}^3$	
8		甲苯	A 级 $\leq 0.05\text{mg}/\text{m}^3$	B 级 $\leq 0.10\text{mg}/\text{m}^3$	C 级 $\leq 0.15\text{mg}/\text{m}^3$	



五、标准的主要内容

表 8 产品安全性能要求 (续)

序号	检验项目		要 求			试验方法	
9	有害物质限量	二甲苯(邻、间、对二甲苯之和)	A级 $\leq 0.05\text{mg}/\text{m}^3$	B级 $\leq 0.10\text{mg}/\text{m}^3$	C级 $\leq 0.20\text{mg}/\text{m}^3$	附录 C、附录 D	
10		总挥发性有机化合物(TVOC)	A级 $\leq 0.10\text{mg}/\text{m}^3$	B级 $\leq 0.30\text{mg}/\text{m}^3$	C级 $\leq 0.50\text{mg}/\text{m}^3$		
11		纺织品	可分解致癌芳香胺染料	$\leq 20\text{ mg}/\text{kg}$			GB/T 4090
12		皮革		$\leq 30\text{ mg}/\text{kg}$			
13		人工革		$\leq 20\text{ mg}/\text{kg}$			
14		木制件表面涂层可迁移元素	铅 Pb	$\leq 90\text{mg}/\text{kg}$			GB6675.4
15			镉 Cd	$\leq 75\text{mg}/\text{kg}$			
16			铬 Cr	$\leq 60\text{mg}/\text{kg}$			
17			汞 Hg	$\leq 60\text{mg}/\text{kg}$			
18			铍 Sb	$\leq 60\text{mg}/\text{kg}$			
19	钡 Ba		$\leq 1000\text{mg}/\text{kg}$				
20	硒 Se		$\leq 500\text{mg}/\text{kg}$				
21	砷 As		$\leq 25\text{mg}/\text{kg}$				

五、标准的主要内容

表 8 产品安全性能要求（续）

22 ^a	阻燃剂 ^b		多溴联苯 ≤ 1000 mg/kg ^c	GB/T 40908 ^c
23 ^a			多溴二苯醚 ≤ 1000 mg/kg ^c	
24 ^a	阻燃性 ^c	家用产品 ^c	应符合 GB 17927.1 的要求 ^c	GB 17927.1 ^c
25 ^a		公共场所用产品 ^c	应符合 GB17927.2 的要求 ^c 公共场所的界定按 GB 20286-2006 附录 A ^c	GB17927.2 ^c
a 仅适用于色漆； ^c b 仅适用于具有阻燃功能的沙发。 ^c				

6.6 安全性能

安全性能按表8的规定进行测定。木制件表面涂层可迁移元素取样部位为人体可接触部位（除木制脚）。



五、标准的主要内容

5.7标志、使用说明（基本项目） 产品标志、使用说明应符合8.1和8.2的规定。

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：

- 产品名称、生产日期、商标、规格型号；
- 质量等级；
- 产品使用场所
- 执行标准编号；
- 检验合格证明、出厂日期；
- 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：

- 产品名称、规格型号、执行标准编号、生产日期；
- 产品主要原、辅材料名称、使用部位；
- 质量等级；
- 产品使用场所；
- 产品安装和调试技术要求、注意事项。
- 产品使用方法、注意事项；
- 产品故障分析、排除和保养方法。



五、标准的主要内容

7 检验规则

7.1 检验项目分类

检验项目分为：

- 基本项目：影响产品质量安全的主要指标；
- 分级项目：评价产品质量安全等级的指标；
- 一般项目：影响产品质量的次要指标。

7.2 检验类别

分为型式检验和出厂检验。出厂检验是产品出厂或产品交付时进行的检验，型式检验是对产品质量全面考核时进行的检验。

7.2.1 型式检验

7.2.1.1 型式检验项目

第5章规定的所有项目。



五、标准的主要内容

7.2.1.1型式检验时机

有下列情况之一时应随时进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的最初定型时；
- b) 产品的结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，定期或积累一定产量后，应周期性进行一次检验，检验周期一般为一年；
- d) 产品停产半年以上后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 客户提出检验要求时。

7.2.1.3型式检验抽样

应在一个检验周期内的产品中随机抽取样品。以件为单位的产品抽样数为2件，1件封存，1件送检。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，则相同单位送检1件，其余的也封存）。



五、标准的主要内容

7.2.2 出厂检验

出厂检验是产品出厂时应进行的检验。

7.2.2.1 出厂检验项目

5.1, 5.2表3中序号3~7、15, 5.3, 5.6表8中序号1~5、5.7所列检验项目。

7.2.2.2 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。

7.2.2.3 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。

检验结果评定



五、标准的主要内容

7.3 检验结果评定

7.3.1 单件产品的判定

检验结果分为优等品（A级）、一等品（B级）、合格品（C级）和不合格品，根据表9的规定进行判定。

表 9 等级评定

项目分类	等级评定			
	优等品	一等品	合格品	不合格品
基本项目	合格	合格	合格	达不到合格品要求的 为不合格品
一般项目	合格	不合格项不应超过2项	不合格项不应超过4项	
分级项目	均为A级	B级及以上	C级及以上	

7.3.2 成套产品的判定

成套产品中的单件产品按7.3.1分别进行等级评定，以其中最低产品等级作为该套产品的质量等级。

7.4 检验程序

检验程序应符合不影响余下检验项目正确性的原则。

六、标准实施建议

一

生产企业应充分理解标准内容，并及时调整材料、设计或生产工艺，以保证产品质量达到标准的要求。

二

检测人员检验时，应注意产品的标志和使用说明中，是否有执行标准编号、使用场地、产品安装和调整技术要求、注意事项等内容，只有具备了这些信息，才能按照标准进行检验。

三

标准对于纺织面料、皮革及人造革、泡棉的要求比较高，企业应注重原材料的检验，严格控制原材料质量，按照标准检验合格后再进行采购，以保证沙发产品的质量。

四

检验人员在检验结果判定时，应注意标准的检验分为出厂检验和型式检验，检验项目分为基本项目和一般项目，检验结果判定又分为单件产品判定和成套产品判定，检验人员应严格按照标准进行判定。



THE END

全国家具标准化技术委员会 (SAC/TC 480)