

ICS 97.140
分类号: Y81
备案号: 32257-2011

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4190—2011

软 体 床

Upholstered furniture-bed

2011-06-15 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

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。

本标准主要起草单位：广东省东莞市质量监督检测中心、东莞市慕思寝室用品有限公司、上海市质量监督检验技术研究院、广东省质量监督家具检验站（东莞）、广东联邦家私集团有限公司。

本标准参加起草单位：佛山市顺德区华伦蒂诗家具有限公司、北京强力家具有限公司、东莞市城市之窗家具有限公司、成都市全友家私有限公司、佛山市南海博雅家具实业发展有限公司。

本标准主要起草人：陈润权、敬军、章雁辉、李志得、许俊、周山林、赵家尧、周振扬。

软 体 床

1 范围

本标准规定了软体床的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则及标志、使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于以实木、金属材料、人造板材等为主体框架结构，并包覆皮革、纺织面料等软体材料制成的软体床具。

本标准不适用于水床、充气床，沙发床可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3324—2008 木家具通用技术条件

GB/T 3325—2008 金属家具通用技术条件

GB 5296.6—2004 消费品使用说明 第6部分：家具

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 10357.6 家具力学性能试验 单层床强度和耐久性

GB/T 16799—2008 家具用皮革

GB/T 17927（所有部分）软体家具 弹簧软床垫和沙发抗引燃特性的评定

GB 18401—2003 国家纺织品基本安全技术规范

QB/T 3914—1999 家具工业常用名词术语

3 定义和定义

QB/T 3914—1999界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

家具五金件 **furniture hardware**

家具上具有连接、活动、紧固、装饰等功能的金属配件。

3.2

软体床 **upholstered furniture-bed**

主体框架（如：床屏或床架）采用布艺、皮革等包覆软质材料制成的床具。

4 产品分类及推荐的主要尺寸

4.1 按产品包覆面料分类，可分为：

- a) 布艺类软体床：主要部件表面采用布艺包覆的软体床；
- b) 皮革类软体床：主要部件表面采用皮革包覆的软体床；
- c) 其他软体床：主要部件表面采用其他软质材料包覆的软体床。

4.2 按产品主体框架分类,可分为:

- a) 木制类软体床: 主体框架为实木或人造板材质;
- b) 金属类软体床: 主体框架为金属材质;
- c) 其他软体床: 主体框架为其他材质。

4.3 按使用功能分类,可分为:

- a) 普通软体床: 只具备卧的功能的软体床;
- b) 功能软体床: 除具备卧的功能外, 还兼有储藏、调整体姿等功能的软体床。

4.4 推荐的主要尺寸, 床铺面净长、净宽、高的推荐尺寸为:

- a) 床铺面净长: 1920, 1970, 2020, 2120;
- b) 床铺面净宽: 800, 900, 1000, 1100, 1200, 1350, 1500, 1800, 2000;
- c) 床铺面高: 1) 放置床垫 240~280, 2) 不放置床垫 400~440。

5 要求

5.1 主要尺寸偏差

软体床主要尺寸偏差应符合表1的规定。

表1 主要尺寸偏差

单位为毫米

序号	检验项目	要 求	项目分类	
			基本	一般
1	产品外形尺寸极限偏差	受检样品图样外形宽、深、高尺寸与实测值允差, 配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值	高度	√
			宽度	
			深度	
2	内嵌式软体床的内宽尺寸偏差	+20		√

注: 特殊规格尺寸由供需双方协定, 并在合同中明示。

5.2 形状和位置公差

形状和位置公差应符合表2规定。

表2 形状和位置公差

单位为毫米

序号	检验项目	要 求		项目分类	
				基本	一般
1	邻边垂直度	铺面内框	单人	对边长度差 ≤ 2	√
				对角线长度差 ≤ 20	√
			双人	对边长度差 ≤ 2	√
				对角线长度差 ≤ 25	√
2	底脚平稳性	底脚着地平稳性 ≤ 2.0		√	

5.3 标识一致性(基本项目)

产品中使用的软体包覆材料、主体框架材料及其使用部位, 应与产品使用说明中明示的一致。

5.4 外观要求及用料要求

外观要求及用料要求应符合表3的规定。

表3 外观及用料要求

序号	检验项目	要 求	项目分类	
			基本	一般
1	人造板 外观要求	外表应无干花、湿花		√
2		内表干花、湿花面积不超过板面的5%		√
3		污斑	同一板面外表, 允许1处, 面积在 $3\text{mm}^2 \sim 30\text{mm}^2$ 内	√
4		表面划痕	外表应无明显划痕	√
5		表面压痕	外表应无明显压痕	√
6		色差	外表应无明显色差	√
7	木制品 外观要求	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	√
8		贯通裂缝	应无具有贯通裂缝的木材	√
9		腐朽材	外表不应无腐朽材, 内表轻微腐朽面积应不超过零件面积的20%	√
10		树脂囊	外表或存放物品部位应无树脂囊	√
11		节子	外表节子的宽度不应超过材宽的1/3, 直径应不超过12mm (特殊设计要求除外)	√
12		死节、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道	应进行修补加工 (最大单个长度或直径小于5mm的缺陷不计), 缺陷数外表不超过4个, 内表不超过6个	√
13	家具五金件外观	其他轻微材质缺陷	如裂缝 (贯通裂缝除外)、钝棱等, 应进行修补加工	√
14		电镀层	镀层表面应无剥落、毛刺、返锈	√
15			镀层表面应无烧焦、起泡、针孔、花斑 (不包括镀锌)、裂纹、划痕	√
16		管材	管材应无裂缝、叠缝; 外露管口端面应封闭	√
17		喷涂层	涂层应无漏喷、锈蚀	√
18			涂层应光滑均匀, 色泽一致, 应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷	√
19		金属合金件	应无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱	√
20			表面细密, 应无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷	√
21		焊接件	焊接部位应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	√
22			焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅	√
23	冲压件	铆接件	焊疤表面波纹应均匀、高低之差应不大于1mm	√
24			冲压件应无脱层、裂缝	√
25	铆接件	铆接件	铆接处应牢固, 无漏铆、脱铆, 应端正圆滑, 无明显锤印	√
26			圆管和扁线管弯曲处的皱纹高低之差应不大于0.4mm, 弯曲处弧形应圆滑一致	√

表 3 (续)

序号	检验项目	要 求	项目分类	
			基本	一般
25	塑料件外观	塑料件表面应光洁, 应无裂纹、皱褶、污渍、明显色差		√
26	软包面料外观要求	面料应保持清洁		√
27		包覆的面料拼接对称图案应完整; 不应有划痕、色污、油污		√
28		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		√
29		皮革和人造革面料应无明显色差		√
30		皮革和人造革面料应无: 1) 表面龟裂; 2) 破损	√	
31	软包部件和缝纫要求	软面包覆表面应: 1) 平服饱满、松紧均匀, 不应有明显皱折; 2) 有对称工艺性皱折应匀称、层次分明		√
32		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		√
33		嵌线应圆滑顺直及圆弧处均匀对称		√
34		外露泡钉: 1) 排列应整齐, 间距基本相等; 2) 不应有泡钉明显敲扁或脱漆		√
35	木工要求	人造板外露部件必须进行饰面处理, 非交接面应进行封边或涂饰处理		√
36		板件或部件在人体容易接触或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角	√	
37		板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致		√
38		封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	√	
39		贴面应严密、平整, 不应有明显透胶		√
40		榫、塞角、零部件等结合处不应断裂	√	
41		零部件的结合应严密、牢固		√
42		各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉。(预留孔、选择孔除外)	√	
43		各种配件安装应严密、平整、端正、牢固, 结合处应无开裂或松动		√
44		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		√
45		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		√

表 3 (续)

序号	检验项目	要 求	项目分类	
			基本	一般
46	木工要求	外表木制件车木线型应：1) 对称部位应对称一致； 2) 无刀痕、砂痕等缺陷		√
47		内部木制件应经刨削处理，粗光		√
48	内部木制件用料要求	1) 不应使用昆虫尚在侵蚀的木材；2) 不应使用带有树皮的木材	√	
49	外部木制件用料要求	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	√	
50				
51		不应使用节子宽度超过材宽1/3		√

注：若某一一般性项目的不符合情况严重影响该件产品的整体外观，可作为基本项目做判定。

5.5 理化性能要求

5.5.1 木制件理化性能应符合 GB/T 3324—2008 中 5.5 的要求。

5.5.2 金属件理化性能应符合 GB/T 3325—2008 中 4.6.1 的要求。

5.5.3 其他理化性能要求应符合表 4 的规定。

表 4 其他理化性能要求

序号	检验项目		试验条件及要求		项目分类	
					基本	一般
1	皮革	摩擦色牢度/级	光面革	干摩 (500 次) ≥ 4	√	
				碱性汗液 (80 次) ≥ 3	√	
2			绒面革	干摩 (50 次) ≥ 4	√	
				碱性汗液 (20 次) ≥ 3	√	
3		涂层粘着牢度	≥ 2.5 (N/10mm)		√	
4		耐磨性 (光面革) (CS—10, 1000g, 500r)	无明显损伤、剥落		√	
5		pH	3.5~6.0		√	
6	纺织面料	色牢度/级	耐干摩擦 ≥ 4		√	
7			耐酸汗滞 ≥ 3		√	
8			耐碱汗滞 ≥ 3		√	
9			耐水洗 ≥ 3		√	
10	泡沫	回弹性能/%	≥ 35		√	
		压缩永久变形/%	≤ 10		√	

注：特殊试验条件及要求可由供需双方协定，在合同中明示。

5.6 力学性能要求

产品力学性能应符合表5的规定。

表5 力学性能要求

序号	项目名称	要 求	项目分类	
			基本	一般
1	床屏水平静载荷	1. 零部件应无断裂或豁裂； 2. 无严重影响使用功能的磨损或变形；	√	
2	床长边静载荷	3. 用手按压某些应为牢固的部件，应无永久性松动； 4. 连接部位应无松动；	√	
3	床结构耐久性	5. 活动部件（门、抽屉等）开关应灵活； 6. 家具五金件应无明显变形、损坏。	√	

5.7 阻燃性（基本项目）

家用产品应符合GB 17927.1的规定，公共场所用产品应符合GB 17927.2的要求。

6 试验方法

6.1 产品外形尺寸及其偏差测定

试件应放置在平板或平整地面上，采用精确度不小于1mm的钢直尺或卷尺进行测定。尺寸偏差为产品标识值与实测值之间的差值。

6.2 形状和位置公差测定

6.2.1 邻边垂直度测定

采用精确度不小于1mm的钢直尺或卷尺，测定铺面内框的两对角线，其差值即为邻边垂直度测定值。

6.2.2 底脚平稳性测定

将试件放置在平板上或平整地面上，采用塞尺测量某一底脚或底面与平板间的距离。

6.3 外观检验

应在自然光下或光照度为300lx~600lx范围内的近似自然光（例如40W日光灯）下，视距为700mm~1000mm内。当有争议时，由三人共同检验，以多数相同结论为检验结果。

6.4 木制件理化性能

按GB/T 3324—2008的规定进行测定。

6.5 金属件理化性能

按GB/T 3325—2008的规定进行测定。

6.6 皮革理化性能

按GB/T 16799—2008的规定进行测定。

6.7 纺织面料理化性能

按GB 18401—2003的规定进行测定。

6.8 泡沫回弹性能和压缩永久变形

回弹性能按GB/T 6670—2008的规定测定；压缩永久变形按GB/T 6669—2008的规定进行测定。

6.9 力学性能

按GB/T 10357.6的规定进行测定。

6.10 阻燃性测定

家庭用软体床阻燃性能的测定按GB 17927.1的规定进行；公共场所用软体床阻燃性能的测定按GB 17927.2的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验项目

出厂检验项目包括：

- a) 主要尺寸及其偏差；
- b) 形状和位置公差；
- c) 外观要求。

7.2.2 出厂检验抽样和组批规则

出厂检验应进行全数检验。因批量大，进行全数检验有困难的可实行抽样检验。抽样检验方法依据 GB/T 2828.1—2003 中规定，采用正常检验，一次抽样方案，一般检验水平 II，接收质量限 (AQL) 为 6.5，其样本量及判定数值按表 6 进行。

表 6 出厂检验抽样方案

单位为件

本批次产品总数	样本量	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
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。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目

型式检验应包括除合同要求以外的全部项目。

7.3.2 型式检验时机

有下列情况之一时，应进行型式检验。

- a) 正式生产时，应定期进行检验，检验周期一般为一年；
- b) 原辅材料及其生产工艺发生较大变化时；
- c) 产品长期停产后，恢复生产时；
- d) 新产品或老产品的试制定型鉴定；
- e) 质量监督机构提出型式检验要求时。

7.3.3 抽样规则

在一个检验周期内，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。

7.3.4 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。

7.3.5 检验结果判定

合格品：基本项目均合格，一般项目允许有四项不合格。

不合格品：低于合格品要求的为不合格品。

7.3.6 复验规则

产品经型式检验为不合格的，当对检验结果有异议时，可对封存的备用样品进行复验。对不合格项目及因试件损坏未检项目进行检验，按7.3.5的规定进行评定，并在检验结果中注明“复验”。

8 标志、使用说明、包装、运输、贮存

8.1 标志

产品标志至少应包括以下内容：

- a) 产品名称、规格型号；
- b) 主要用料名称、执行标准编号；
- c) 检验合格证明、生产日期；
- d) 中文生产者名称和地址、产地。

8.2 使用说明

产品使用说明的编写应按GB 5296.6的规定，内容至少应包括：

- a) 产品名称、规格型号、执行标准编号和等级；
- 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) 产品安装和调整技术要求、注意事项；
- e) 产品使用方法、注意事项；
- f) 产品故障分析和排除、保养方法。

8.3 包装

产品应加以包装，防止磕碰、划伤和污损。

8.4 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应平整堆放，加以必要的防护，防止污染、虫蚀、受潮、曝晒。贮存时应按类别、规格、等级分别堆放。

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
软 体 床

QB/T 4190—2011

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

发行电话：(010) 6524 1695

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区月坛北小街6号

邮政编码：100037

电话：(010) 68049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·3595

印数：1—200册 定价：18.00元



QB/T 4190-2011