

ICS 97.140

Y 81

T/SJDS

团 体 标 准

T/SJDS 1—2020

沙集电商家具 子母床

Shaji e-commerce furniture Bunk bed

2020 - 12 - 31 发布

2021- 1 - 1 实施

睢宁县沙集镇电子商务协会 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 要求.....	3
5 性能试验.....	10
6 检验项目.....	11
7 标志、使用说明、包装、运输和贮存.....	12
附录 A（资料性附录） 子母床图示.....	14
图 1 子母床.....	14
图 2 子母床.....	15
图 3 子母床.....	16

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。

本文件由睢宁县沙集镇电子商务协会提出并归口。

本文件起草单位：睢宁县沙集镇电子商务协会、麦斯达夫标准化事务所。

本文件主要起草人：。

引 言

近年来，沙集电商家具借助互联网的优势，发展势头迅猛。同时，时代赋予的科技优势带着不可避免的矛盾，同行竞争激烈，明里暗里相互压价，从而忽略发展的核心问题应是产品质量的优劣。为避免这种情况的继续扩散，促进产业优化升级与经济的高质量发展，睢宁县沙集镇电子商务协会顺应国家深化科技体制改革的号召，积极营造公平、开放、透明的市场环境，特组织编写本团体标准，引导沙集电商向高质量方向发展，融入科技元素，做符合沙集特色、沙集利益的产业集群。

沙集电商家具 子母床

1 范围

本文件规定子母床的定义、要求、性能试验、检验项目及标志、使用说明、包装、运输和贮存规范。本文件适用于睢宁县沙集镇生产的子母床。

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 3324-2017 木家具通用技术条件
- GB/T 3325-2017 金属家具通用技术条件
- GB/T 3328-2016 家具 床类主要尺寸
- GB/T 4857.5-1992 包装 运输包装件 跌落试验方法
- GB/T 4857.7-2005 包装 运输包装件基本试验 第7部分：正弦定频振动试验方
- GB/T 4857.10-2005 包装 运输包装件基本试验 第10部分：正弦变频振动试验方
- GB/T 4893.1-2005 家具表面耐冷液测定法
- GB/T 4893.9-2013 家具表面漆膜理化性能试验 第9部分：抗冲击测定法
- GB 5296.6-2004 消费品使用说明 第6部分：家具
- GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 6544-2008 瓦楞纸板
- GB/T 6739-2006 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB 9286-1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 17592-2011 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 17657-2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB 17927.1-2011 软体家具 床垫和沙发 抗引燃特性的评定 第1部分：阴燃的
- GB 18580-2017 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量
- GB/T 19942-2019 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
- GB 24430.1-2009 家用双层床 安全 第1部分：要求
- GB 24430.2-2009 家用双层床 安全 第2部分：试验
- GB 28007-2011 儿童家具通用技术条件
- GB 28481-2012 塑料家具中有害物质限量
- HJ 571-2010 环境标志产品技术要求 人造板及其制品
- QB/T 1950-2013 家具表面漆膜耐盐浴测定法
- QB/T 3811-1999 塑料打包带

3 术语和定义

GB/T 3324-2017, GB 24430.1-2009界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

沙集电商家具 Shaji e-commerce furniture

在江苏省徐州市睢宁县沙集镇境内生产的便于拆装、零散运输,并在电子商务平台进行销售的家用器具。

3.2

子母床 Bunk bed

设计或预定供二胎家庭3~12岁儿童使用的、在高度方向上有上下两层,下层宽度比上层宽度大的实木卧具。

3.3

平整度 Flatness

子母床或其部件表面在(0~150)mm范围内的局部的平整程度。

3.4

位差度 Potential difference

床板与床屏、抽屉与抽屉、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离偏差。

3.5

外表 Outside appearance

子母床初始状态下的外部可视表面。

[来源: 改写自GB/T 3324-2017, 3.6]

3.6

邻边垂直度 Perpendicularity of the adjacent side

子母床(部件)为矩形时的不矩程度。

[来源: 改写自GB/T 3324-2017, 3.7]

3.7

内表 Internal surface

子母床的抽屉等活动部件开启、隔板或搁板等分隔部件所展示的可视表面。

[来源: 改写自GB/T 3324-2017, 3.8]

3.8

五金件 Hardware

具有连接、活动、紧固、装饰子母床等功能,能满足子母床的造型与结构要求的金属制件。

3.9

床屏 Bed end structures

位于床头或床尾,起装饰、屏障、定位等作用的家具部件。

[来源: GB 24430.1-2009, 3.2]

3.10

床板 Bed board

供人们休息睡眠时支撑身体，且介于床屏之间的水平部件，又称床面、床铺板。

3.11

安全栏板 Safe bars

阻止使用人从床上跌落的组件。

[来源：GB 24430.1-2009，3.2]

3.12

扶梯 Berth ladder

供上下床使用的梯子。

4 要求

4.1 尺寸

子母床主要尺寸，如表1所示。

表1 子母床主要尺寸

项目		要求	项目分类	
			基本	一般
床铺面长		1200~2020mm		√
床铺面宽		800~1520mm		√
上、下铺面之间净空距离		6岁以下（包括6岁）儿童用床应不小于750mm，其他应不少于1150mm		√
底床面高	不放置床垫（褥）	≤450mm		√
安全栏板缺口长度		≤600mm	√	
安全栏板高度	放置床垫（褥）	床褥上表面到安全栏板的顶边距离应不少于200mm	√	
	不放置床垫（褥）	安全栏板的顶边与床铺面的上表面应不小于300mm	√	
尺寸偏差	产品外形宽、深、高尺寸	允许偏差为±5，配套或组合的极限偏差应同取正值或负值		√
	梯子和踏脚板的永久性偏差	应不超过5mm及损坏	√	
	连续的两脚踏板上表面间距	应为250mm±50mm		√

	两脚踏板上表面间的距离应均匀	允差为±2mm		√
	连续两脚踏板间净空距离	应不小于200mm		√
	踏脚板使用的宽度	应不小于300mm		√

4.2 形状和位置公差要求

对形状和位置公差有特殊要求或因设计与工艺的要求不同导致的形状与位置公差的差异时，由供需双方协商，并在订货单（或合同）中注明。见表2。

表2 形状和位置公差

序号	检验项目	检验内容		技术要求	项目分类	
					基本	一般
1	邻边垂直度	面板、框架	对角线长度	≥ 1000	≤ 1.5	√
				< 1000	≤ 1	
			对边长度	≥ 1000	≤ 1.5	
				< 1000	≤ 1	
2	圆度	圆管弯曲处	$\Phi < 25$	≤ 2.0	√	
			$\Phi \geq 25$	≤ 2.5	√	
3	分缝	所有分缝（非设计要求）		≤ 2.0	√	
4	着地平稳性	底脚与水平面的差值		≤ 1.5	√	
5	翘曲度	面板、正视面板件对角线长度	≥ 1400	≤ 2.0	√	
			$700 < \text{对角线长度} < 1400$	≤ 1.5		
			< 700	≤ 1.0		
6	平整度	面板、正视面板件		≤ 0.2	√	
7	位差度	抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻两表面相邻表面的距离偏差（非设计要求的距离）		≤ 2.0	√	
8	下垂度	抽 屉		≤ 10	√	

9	摆动度		≤10		
---	-----	--	-----	--	--

4.3 外观要求

产品外观性能要求应符合表3的规定。

表中“*”记号表示该单项中有2项以上（含2项）检验内容。若有一项检验项目不符合要求时，应按一个不合格计数。若某缺陷明显到足以影响产品质量时则作为基本项目判定。

表3 外观要求

序号	检验要求	检验标准及要求	项目分类	
			基本	一般
1	木质材料	贯通裂缝：应无贯通裂缝	√	
		虫蛀：不应有虫蛀现象	√	
		腐朽材：外表应无腐朽材，内表轻微腐朽面积不应超过零件面积的20%	√	
		树脂囊：外表和存放物品部位用材应无树脂囊		√
		节子：外表节子宽度不应超过材宽的1/3，直径不超过12mm（特殊设计要求除外）		√
		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），修补后缺陷数外表不超过4个，内表不超过6个（设计要求除外）	√	
		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		√
2	上层床安全栏板	任何用于上层使用的床，四周应安装安全栏板	√	
		安全栏板应安全无松动，当按照GB/T 24430.2-2009的5.4.2，用200N的垂直力和500N的水平力测验时，安全栏板应损坏和松动	√	
		无专用工具时，安全栏板应不能被拆除		√
		安全栏板的顶边与床铺面上表面的距离应不少于300mm，床褥上表面到安全栏板的顶边距离应不少于200mm。床褥的最大厚度应在床的相应位置标上永久性的标记线，显示床褥上表面的最大高度		√
		安全栏板的一条长边可能被梯子完全中断，中断长度6岁以下（包括6岁）儿童用床最小为300mm，最大为400mm，成人		√

		用床最小为500mm, 最大为600mm。在用户说明书中, 应指出梯子的位置		
		当按照GB/T 24430.2-2009的5.3试验时, 安全栏板同一方向上相邻阻挡构件(如嵌条、装填栅栏)的净间隙不超过75mm, 不小于60mm		√
		试验结束后, 相邻阻挡构件的永久性偏差应不超过2mm		√
3	缝纫和包覆	包覆的面料拼接对称图案应完整; 同一部位绒面料的绒毛方向应一致; 不应有明显色差		√
		包覆的面料应无破损、严重划痕、色污、油污		√
		应平服饱满、松紧均匀, 不应有明显皱折; 对称工艺性皱折应匀称、层次分明		√
4	外露泡钉	应排列整齐, 间距基本相等		√
		不应有泡钉明显敲扁或脱漆		√
5	缝纫	线迹间距应均匀, 无明显浮线、跳针或外露线头、脱线、开缝、脱胶		√
6	粉末喷涂、氟碳喷涂	涂层应无漏喷、锈蚀; 涂层应光滑均匀, 色泽一致, 应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷; 外表应无明显划痕、压痕、雾光、白斑、鼓泡、流挂、积粉和杂渣, 明显色差、皱皮、发粘、漏漆现象		√
7	阳极氧化	表面不准许有电灼伤、膜层脱落等影响使用的缺陷, 但距型材端头80mm以内允许局部无膜, 不准许家具主体表面使用部分无膜		√
8	热转印	表面整洁, 无油污、纹路正确、色泽均一、图案清晰、均匀平滑; 不应有变形、划伤碰花、颗粒、黑斑、流痕、鼓泡、光泽不均、图案有裂纹、断层、色彩不均匀或有深有浅等现象; 外表应无明显划痕、压痕、明显色差		√
9	覆膜	表面平整, 纹路清晰, 在主要外观面尽量保持纹理方向一致		√
		不应有气泡、胶点、颗粒、褶皱等表面缺陷, 在同外观面上不应看到粘接痕迹及覆膜接头, 不得有开胶及卷边现象		√
		外表应无明显的划痕和色差(因纹理深浅效果产生的色差除外)		√
10	表面及装饰物	产品表面和结合处应无切割茬、毛刺、缺陷、裂缝、凹痕		√

		贴面层应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶透		√
		产品离地面高度1600mm以下位置的可接触危险外角应经倒圆处理，且倒圆半径不小于10mm，或倒弧长不小于15mm。具体标准见GB 28007-2011, 5.5.1		√
11	塑料件	应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕		*√
		外表用塑料件表面应光洁，无划痕，无污渍，无明显色差		√
12	五金件及连接件	五金件及连接件应无破损、锈蚀、毛刺、锐棱		√
		表面应无气泡、泛黄、花斑、烧焦、露底、裂纹、划痕等缺陷		√
		特殊功能配件（如具有防止自然滑脱装置的抽屉导轨），正常使用时其功能应正常		√
		产品中使用的铰链与其他启闭配件应启闭灵活，开关顺畅		√
		产品中使用的滑轨应滑动灵活，无卡滞现象		√
		普通锁具应开关自如，抽屉锁和门锁锁闭到位，开启应灵活无卡滞		√
		号码锁号码应准确，偏差应不大于1小格（1个号）		√
		调整脚可调节高度应不小于30mm		√
13	木工要求	人造板部件的非交界面应进行封边或涂饰处理	√	
		板件或部件在接触人体或储物部位不应有毛刺、刃口或棱角	√	
		板件或部件的外表应光滑。倒棱、圆角、圆线应均匀一致		*√
		贴面、封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	√	
		贴面应严密、平整，不应有明显透胶		√
		榫、塞角、零部件等结合处不应断裂	√	
		零部件的结合应严密、牢固		√

		各种配件、连接件安装不应有少件、透钉、漏钉（预留钉、选择孔除外）	√	
		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		√
		启闭部件安装后应灵活使用		√
		雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明，对称部位应对称，凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应平整，各部位不应有锤印或毛刺。每项缺陷数不超过4处		*√
		车木的线形应一致，凹凸台阶应匀称，对称部位应对称，车削线条应清晰，加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。每项缺陷数不超过4处		*√
14	标志和使用说明	产品或产品包装中应有标志和使用说明		√
15	其他	在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、棱角		√
		活动部件启闭应灵活，阻尼应收放自如，均无卡滞现象		√
		产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象		√

4.4 结构安全

产品结构安全应符合表4规定。

表4 结构安全

序号	检验要求	技术要求
1	结构安全	材料切割处应光滑平洁，有封边或堵头处理，不应有毛刺、崩茬等现象
2		活动部件间距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$
3		所有垂直滑行的部件，在高于闭合点50mm的任一位置，不应自行下落
4		抽屉、键盘等推拉构件应有防脱落装置
5		人体接触或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、棱角
6		固定部位的结合应牢固无松动、无少件、透钉、漏钉（预留孔、选择孔除外）
7		电线孔边缘必须钝化处理，应无毛刺、刃口、棱角

8		床整体不应出现松动，较高产品轻推时不可产生晃动、倾翻
9		产品可视面及可开启的抽屉或拉门等内部空间不应出现锐边锐角、锋利边缘

4.5 产品安全

产品安全性能应符合表5规定。

表5 安全性能要求

序号	检验要求		技术要求
1	甲醛释放量		$\leq 0.05\text{mg}/\text{m}^3$
2	总挥发性有机化合物 (TVOC)		$\leq 0.25\text{mg}/\text{m}^2 \cdot \text{h}$ (72h)
3	可分解芳香胺		皮革/纺织面料中不可检出
4	合同项目	塑料件有害物质	符合GB 28481—2012的规定
5		产品阻燃性	供需双方要求时，在合同中规定

4.6 理化性能

表面涂层理化性能，应符合表6的要求。

表6 理化性能

序号	检验项目	技术要求
1	硬度	经GB/T 6739涂膜硬度铅笔法测量后，硬度应 \geq H
2	耐磨性	图案：磨100r后应保留50%以上花纹
3		素色：磨350r后应无露底现象
4	耐滑痕性	加载1.5N，表面无大于90%的连续划痕或表面装饰花纹无破坏现象
5	冲击强度	应不低于3级，即漆膜表面有轻度的裂纹，通常有1~2圈环裂或弧裂
6	耐盐浴腐蚀性	无膨胀、鼓泡、剥落、生锈、变色和失光等现象
7	附着力	0~1级

8	耐污染性	3~5级
---	------	------

4.7 力学性能

双层床稳定性，当参照GB 24430.2-2009中5.7，采用120N加载试验时，翘离地面的床腿或床脚不应超过一个。

5 性能试验

性能试验的内容与要求，见表7。

表7 性能试验的内容与要求

试验内容		试验要求
主要尺寸及尺寸偏差		按GB/T 3325-2017中6.1的规定进行测定
形状和位置公差		按GB/T 3325-2017中6.2的规定进行测定
外观性能		按GB/T 3325-2017中6.3的规定进行测定
结构安全		按GB/T 3325-2017中6.4的规定进行测定
产品安全	甲醛释放量	按GB 18580-2017中的气候箱法进行测定
	总挥发性有机化合物 (TVOC)	按HJ 571-2010中附录A的规定进行测定
	可分解芳香胺	产品中纺织面料中可分解芳香胺染料的测定，应按GB/T 17592的规定进行，皮革中可分解芳香胺染料的测定，应按GB/T 19942的规定进行，试样一般应在受检产品上直接取得，也可由企业提供与受检产品相同的试样
	塑料件有害物质	由供需双方合同规定，必要时可按GB 28481—2012的规定进行测定
	产品阻燃性	家庭使用的双层床的阻燃性应满足GB 17927.1的要求
理化性能	硬度	按GB/T 6739-2006中的规定进行测定
	耐磨性	按GB/T 17657-2013中4.44的规定进行测定
	耐划痕性	按GB/T 17657-2013中4.39的规定进行测定
	冲击强度	按GB/T 4893.9-2013中的规定进行测定
	耐盐浴腐蚀性	按QB/T 1950-2013中的规定进行测定
	附着力	按GB/T 9286-1998中的规定进行测定

	耐污染性	按GB/T 4893.1-2005中的规定进行测定
	力学性能	按GB/T 24430.2-2009的规定进行测定

6 检验项目

检验项目内容与要求，如表8所示。

表 8 检验项目内容与要求

检验项目		要求
出厂检验 (产品出厂前应由企业检验合格,并附有检验合格证后方可出厂)	检验项目	a) 主要尺寸及其偏差
		b) 形状和位置公差
		c) 外观要求
	抽样与组批规则	按一次下料生产的同一种规格型号的产品为一批。每批抽取的样品按10%抽样检验,至少抽取1批次
	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
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	
检验结果判定		基本项目全部合格,一般项目不合格项不超过4项,判定该产品为合格品。达不到合格品要求的为不合格品
型式检验	型式检验项目	型式检验是对产品质量进行全面考核,即对本标准中第6章规定的与产品有关的项目全部进行检验。当产品中出现第6章规定以外的必检的项目时,应提供企业产品标准中做出规定或该产品的合同规定,检验按提供的相关标准或合同进行
	型式检验情况(有下列情况之一,应检)	a) 正式生产时,应进行型式检验
		b) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定
		c) 正式生产后,如结构、原辅材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时
		d) 产品停产超过一年以上,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
型式检验抽样规则	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	
检验顺序	各项目的检验可在同一样品上进行,应按照前一项目检验后尽量不影响后续项目检验正确性的原则安排检验顺序	

	判定规则	当基本项目全部合格、一般项目不合格项目不超过4项时，判定该样品合格，否则判该样品不合格
	复检	当检验样品不合格时，除基本项目外，一般项目不合格可用同类型的产品对不合格项目进行一次复验，以复验的结果作为最终结果，并应注明是复验结果

7 标志、使用说明、包装、运输和贮存

标志、使用说明、包装、运输和贮存如表9所示。

表9 标志、使用说明、包装、运输和贮存

名称		要求
标志		产品名称、规格型号
		执行标准编号
		出厂检验合格证、生产日期
		中文生产者名称和地址
使用说明		产品使用说明书的编写应按GB 5296.6—2004的规定
		产品名称、规格型号、执行标准编号、生产日期
		有害物质限量的控制指标
		产品使用方法、注意事项
		产品故障分析和排除、保养方法
包装	产品外包装	产品如需多个包装，应在包装显著位置标注。如：两个包装“2-1”“2-2”
		产品名称、型号规格
		单体重量
		生产企业名称、地址
		必要的警示标识
	产品包装	包装用瓦楞纸箱应使用双瓦楞，其边压强度应符合GB/T 6544-2008标准要求、抗压强度应符合GB/T 6543-2008标准要求
		20kg以上货物，应以打包带加以包装，且打包带数量应能满足运输要求，打包带断裂拉力应符合QB/T 3811-1999要求，且有防止刮伤等警示，100kg以上货物，应在包装上特殊标识，重点加以防护

		产品包装应加以保护。包装应能满足跌落、振动试验要求，符合GB/T 4857.5-1992、GB/T 4857.7-2005和GB/T 4857.10-2005标准要求
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、虫蛀、受潮、曝晒
		贮存时应按类别、规格、等级分别堆放
		50kg以上货物，应以物流运输为主

附录 A
(资料性附录)
子母床图示

子母床图例见图1、2、3。

图1 子母床



图2 子母床



图3 子母床

