

ICS 97.140
分类号: Y 81
备案号: 41583-2013

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4454—2013

沙滩椅

Beach chair

2013-07-22 发布

2013-12-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规定起草。

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：杭州炬日家具工业有限公司、上海市质量监督检验技术研究院（国家家具质量监督检验中心）。

本标准主要起草人：汪进、周关松、古鸣、张莺红、陈华祥、陆伟、丁盛康、姚晨岚、戴钟。

沙滩椅

1 范围

本标准规定了沙滩椅的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、使用说明、包装、运输和贮存。

本标准适用于在海滨、湖滨、浴场等场所使用的沙滩椅类产品。

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 1732 漆膜耐冲击测定法

GB/T 2828.1—2012 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（ISO 2859-1:1999，IDT）

GB 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具

GB/T 8946—1998 塑料编织袋

GB/T 9286 色漆和清漆漆膜的划格试验（GB/T 9286—1998，ISO 2409:1992，EQV）

GB/T 16422.2 塑料实验室光源暴露试验方法 第2部分：氙弧灯（GB/T 16422.2—1999，ISO 4892-2:1994，IDT）

GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 28478—2012 户外休闲家具安全性能要求 桌椅类产品（BS EN 581-1:2006；BS EN 581-2:2009；BS EN 581-3:2007，MOD）

QB/T 1950 家具表面漆膜耐盐浴测定法

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法中性盐雾试验（NSS）法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

沙滩椅 beach chair

采用金属件为骨架材料，座面和靠背采用网布制成，供海滨、湖滨、浴场等沙滩场所使用的座椅、躺椅。

4 产品分类

沙滩椅按使用方式分为：

- a) 沙滩座椅；
- b) 沙滩躺椅。

5 要求

5.1 主要尺寸及其偏差（一般项目）

沙滩椅的基本尺寸由供需双方合同商定，主要尺寸应在产品使用说明中用图例明示。其宽度、深度、高度的极限偏差为±5 mm。

QB/T 4454—2013

5.2 外观

外观应符合表1的规定。

表1 外观

项 目	要 求	项目分类		
		基 本	一 般	
金属件	铆接件	应铆接牢固，无漏铆、脱铆	√	
		铆钉应端正圆滑，无明显锤印		√
	焊接件	无脱焊、虚焊、焊穿、错位	√	
		无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边和飞溅		√
		焊疤表面波纹应均匀、高低之差不应大于1 mm		√
	电镀层	表面无剥落、返锈、毛刺	√	
表面无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑（不包括镀彩锌）和划痕			√	
喷涂层	无漏喷、锈蚀	√		
	涂层应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮和飞漆		√	
塑料件	表面应光洁，无裂纹、皱褶、污渍、明显色差		√	
	应结合牢固、平服，无脱落、起皱、松弛		√	
网布	应无破损，无掉色、褪色	√		
其他	所有零部件应无破损	√		
	与人体接触的部位不应有毛刺、刃角、锐棱、透钉及其他尖锐物	√		
	固定部位的结合应牢固无松动，无少件、漏钉、透钉（预留孔、选择孔除外）	√		
	折叠时不应发出异响和非正常冲击	√		

5.3 理化性能

产品表面理化性能应符合表2的规定。

表2 理化性能

序 号	项 目	要 求	项目分类	
			基 本	一 般
1	金属喷漆 (塑) 涂层	耐盐浴	3%氯化钠溶液，无膨胀、鼓泡、剥落、生锈、明显变色和失光现象	
2		冲击强度	应无剥落、裂纹、皱纹	
3		附着力	不应低于2级	
4	金属电镀层	抗盐雾	48 h, 1.5 mm以下锈点不应超过20点/dm ² ，其中1.0 mm以上的锈点不应超过5点/dm ² （距离边缘棱角2 mm以内的不计）	

5.4 网布物理性能

网布物理性能应符合表3的要求。

表3 网布物理性能

序号	项目	要求	项目分类	
			基本	一般
1	拉伸负荷(经向)	≥800 N	√	
2	拉伸负荷(纬向)	≥800 N	√	
3	耐老化性	500 h后, 拉伸负荷(经向)、拉伸负荷(纬向)的保持率不应小于60%	√	

5.5 力学性能(基本项目)

力学性能应符合GB 28478—2012中规定的商用要求。

5.6 有害物质限量(基本项目)

5.6.1 可分解致癌芳香胺染料

禁用。

5.6.2 甲醛

网布的甲醛含量不应超过75 mg/kg。

5.7 pH(基本项目)

网布的pH应介于4.0~8.5之间。

6 试验方法

6.1 主要尺寸及其偏差

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

6.2 外观

6.2.1 网布脱色、掉色

在产品外表或内部涂饰部位分别检验任意3个位置, 徒手使用湿润的脱脂白纱布适当用力在每处来回揩擦3次, 揩擦的往复行程为200 mm~300 mm。观察纱布上是否带有涂饰部位上的颜色。

6.2.2 其他

在自然光或光照度为300 lx~600 lx范围内的近似自然光(例如40 W日光灯)下, 视距为700 mm~1 000 mm目测检查。存在争议时由3人共同检查, 以多数相同结论为检验结果。

6.3 理化性能

6.3.1 耐盐浴

按照QB/T 1950中规定的方法进行测定。

6.3.2 冲击强度

按照GB/T 1732中规定的方法进行测定。

6.3.3 附着力

按照GB/T 9286中规定的方法进行测定。

6.3.4 抗盐雾

按照QB/T 3826中规定的方法进行测定。

6.4 网布物理性能

6.4.1 拉伸负荷(经向)、拉伸负荷(纬向)

按照GB/T 8946—1998中5.5规定的方法进行测定。

QB/T 4454—2013**6.4.2 耐老化性**

按照GB/T 16422.2中规定的方法进行测定。

6.5 力学性能

按照GB 28478—2012中规定的方法进行测定。

6.6 有害物质限量**6.6.1 可分解致癌芳香胺染料**

按照GB 18401—2010中6.8规定的方法进行测定。

6.6.2 甲醛

按照GB 18401—2010中6.1规定的方法进行测定。

6.7 pH

按照GB 18401—2010中6.2规定的方法进行测定。

7 检验规则**7.1 检验分类**

检验分为出厂检验和型式检验。出厂检验是产品出厂或交货时进行的检验，检验项目见7.2.1；型式检验应包括本标准第5章的全部项目。

7.2 出厂检验**7.2.1 出厂检验项目包括：**

- a) 主要尺寸及其偏差；
- b) 外观。

7.2.2 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—2012中规定，采用正常检验，一次抽样方案，一般检验水平II，质量接受限（AQL）为6.5，其样本量及判定数值按表4进行。

表4 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 (A_c)	拒收数 (R_c)
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
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15

注：26件以下为全数检验。

7.3 型式检验**7.3.1 型式检验时机**

有下列情况之一，应进行型式检验：

- a) 正常生产时，应定期进行检验，检验周期一般为1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) 新产品的试制定型鉴定时;
- e) 质量监督机构提出型式检验要求时。

7.3.2 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。

7.4 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3项,判定该产品为合格品。达不到合格品要求的为不合格品。

7.5 复检规则

产品经型式检验为不合格的,可对封存的备用样品进行复检。对不合格项目及因试件损坏未检项目进行检验,按7.4的规定进行评定,并在检验结果中注明“复检”。

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。

8.2 使用说明

产品使用说明的编写应按GB 5296.6的规定,除标志中要求外,内容至少应包括:

- a) 有害物质限量的控制指标;
- b) 产品安装和调整技术要求、注意事项;
- c) 产品使用方法、注意事项;
- d) 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。包装材料宜使用可降解材料或可回收材料。

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
沙 滩 椅

QB/T 4454—2013

*

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)65241695

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：北京西城区下斜街29号

邮政编码：100053

电话：(010)68049923/24/25

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·4097

印数：1—200册 定价：16.00元

BZ002102014



QB/T 4454-2013