

检查可以被取下的零部件或零部件的一部分是否能够从任何方向在不施加压力的情况下完全放入小零件筒（6.3.4.7）中。

6.3.12.3 零部件抗拉

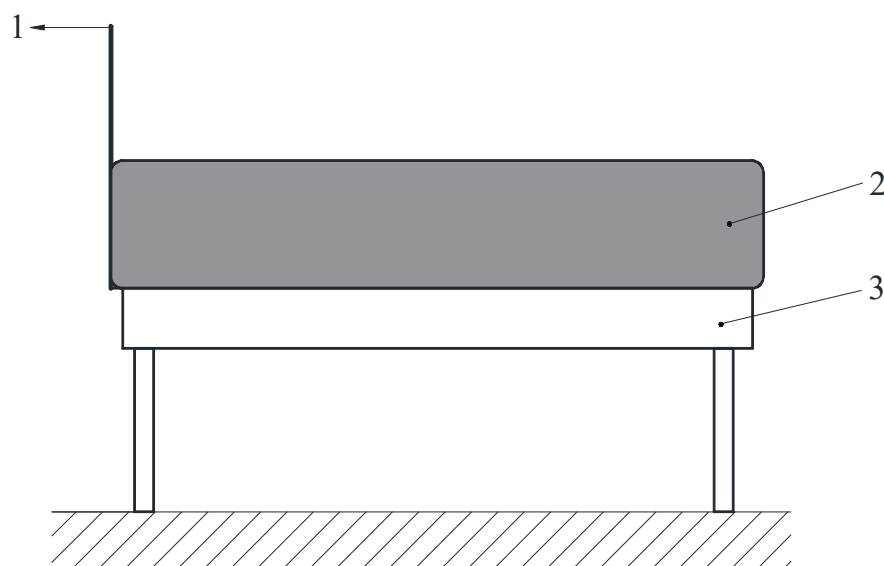
在零部件上安装适当的夹具，注意夹具本身不应导致被测零部件和连接机构的损坏。

在零部件最易被拉脱的方向上，5s内逐渐施加一个90N的拉力并保持10s。

检查可以被取下的零部件或零部件的一部分是否能够从任何方向在不施加压力的情况下完全放入小零件筒（6.3.4.7）中。

6.3.13 防脱离

沿着最容易将围栏与标准床垫支撑架或标准试验床垫脱落的方向，在围栏上边水平结构件的中点向外施加110 N的水平力。该力可通过一个19 mm宽的带子进行加载，保持至少5 s。试验后按照6.3.7试验。



标引序号说明：

1——加载力方向

2——标准试验床垫（6.3.4.10）

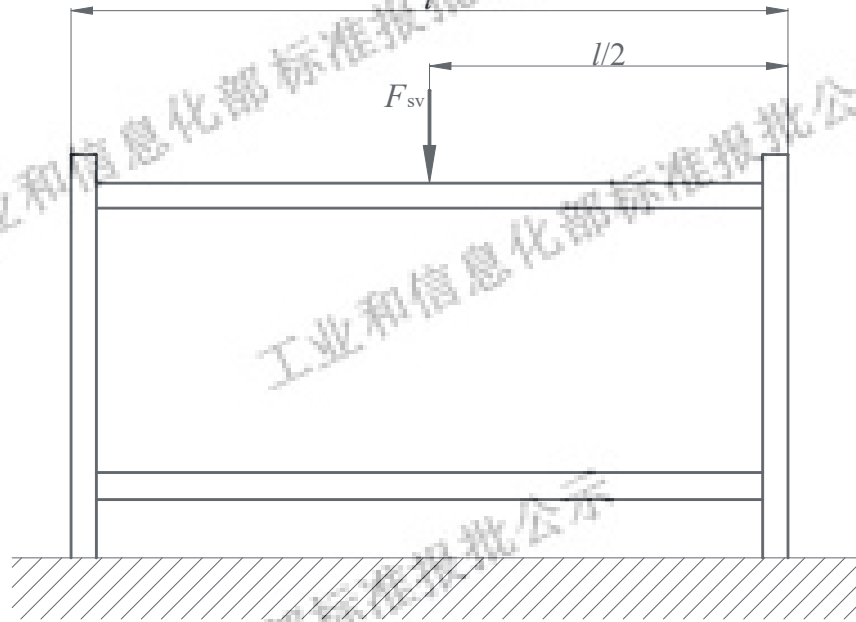
3——标准床垫支撑架（6.3.4.9）

图9 围栏防脱离试验

6.3.14 结构强度

在围栏顶端边缘长度的1/2处，向下加载200 N的垂直力10次，每次保持时间至少5 s。见图10。
多个围栏同时使用的，应对所有围栏进行试验。

单位为毫米



说明：

l ——围栏长

F_{sv} ——垂直加载力

图 10 结构强度试验

6.4 有害物质限量

按照GB/T XXXX-XXXX家具中有害物质限量的方法进行，其中甲醛、苯、甲苯、二甲苯和TVOC的测定按照软体家具中甲醛、苯、甲苯、二甲苯和TVOC的测定。

6.5 标识

6.5.1 通用试验方法

应在自然光或光照度为300lx~600lx范围内的近似自然光下，采用肉眼观察的方法，检查标识位置是否正确，内容是否准确、完整。

6.5.2 标识耐久性

对于缝制标识，在标识最易被拉脱的方向上，在5 s以内均匀施加 (70 ± 2) N的拉力，并保持10 s。
对于胶贴、印刷或其他标识，按照GB 19865—2005中7.7的规定进行。

6.5.3 使用说明试验方法

应在自然光或光照度为300 lx~600 lx范围内的近似自然光下，采用肉眼观察的方法，检查产品是否提供了5.7规定的使用说明，并查看内容是否准确、完整。

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

出厂检验包括以下项目：

- a) 外形尺寸偏差。
- 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

本批次产品总数 (N)	样本量 (n)	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 型式检验时机

型式检验应包括除合同要求、客户要求外的全部项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 正式生产时，每年定期进行检验；
- b) 原辅材料及其生产工艺发生较大变化时；
- c) 产品停产半年或半年以上，恢复生产时；
- d) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- e) 国家市场监管部门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。

7.3.3 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。

7.4 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。

7.5 复验规则

产品经型式检验为不合格的，可对封存的备用样品进行复验。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“复验”。

8 包装、运输、贮存

8.1 包装

产品应加以包装，防止污染和损坏。

8.2 运输和贮存

8.2.1 产品在运输和贮存过程中应平整堆放、防止硬性戳划伤、局部重压等，加以必要防护，防止污染、虫蚀、受潮、曝晒。

8.2.2 贮存时应按类别、规格分别堆放。
