ICS 97.140
CCS Y 80

中华人民共和国国家标准

GB/T XXXXX—XXXX

软体家具　真空压缩封装通用技术要求

Upholstered furniture-General technical requirements for vacuum compression packaging

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX－XX－XX 发布　　XXXX－XX－XX 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　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 封装分类 2
5 封装环境条件 2
6 封装前检查 2
7 要求 2
8 试验方法 6
9 检验规则 9
10 运输与贮存 10
附　录　A　　（资料性）　软体家具真空压缩封装作业流程 12

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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

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/TC 480）归口。

本文件起草单位：深圳市赛德检测技术有限公司、上海市质量监督检验技术研究院有限公司、深圳市中深爱的寝具科技有限公司、浙江梦神家居股份有限公司、广东咏华高分子材料有限公司、深圳雅兰家具有限公司、广东宜奥家居集团有限公司、梦百合家居科技股份有限公司、慕思健康睡眠股份有限公司、佛山市穗龙家具有限公司、伟建实业（苏州）有限公司、佛山市婴宝睡家具有限公司、杭州顾家寝具有限公司、浙江首想科技有限公司、敏华家居产业（惠州）有限公司、深圳家具研究开发院、佛山市月恩家居有限公司、惠州市健力达新型材料有限公司、运时通（中国）家具有限公司、佛山水星家具有限公司、惠州市鑫豪达智能家居有限公司、万华化学集团股份有限公司、科福兴新材料科技(江苏)有限公司、广东金龙恒家居有限公司、佛山市特斯尼智能家居科技有限公司、惠州华盛家庭用品有限公司、上海龙凤床垫集团有限公司、佛山轻染家居有限公司、希丁安(天津)家具有限责任公司、佛山誉境家居有限公司、福建大方睡眠科技股份有限公司、佛山市顺德区致威家具有限公司、广东铨力睡眠科技有限公司、福建象方科技有限公司、广东尚驰智能家居科技有限公司、佛山市科升家具制造有限公司、广东甜秘密创新科技有限公司、佛山市琅卡家具有限公司、江西鼎昇家居有限公司、扬州珐莱尔家居有限公司、浙江云上实业有限公司、深圳市圳宝床垫有限公司。

本文件主要起草人：杨丽娜、逄智宏、曾广杰、马建强、邱清林、施钧、崔家能、倪张根、王丽平、崔智豪、黄伟、陈龙忠、伊飞、周林强、张旺、袁木旺、王冲、刘鸿龙、陈明星、李天利、王卫亮、鞠昌迅、顾磊、黄豪昌、张催、张浩俊、祝赫翎、邓德新、赵光宇、张恩颂、卢义、王少杰、周怀章、章雅玲、廖琰、何志浩、温剑、郭凡平、覃启军、刘勃、杜海云、朱立科、马翌伦、邹晓军、黄子春、刘执恒、刘涛。

软体家具　真空压缩封装通用技术要求

1　范围

本文件界定了软体家具真空压缩封装相关的术语和定义，规定了软体家具真空压缩封装的要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则，给出了便于技术规定的封装分类，同时对封装环境条件、封装前检查给出建议。

本文件适用于软体家具真空压缩封装的设计、生产、销售服务及检验检测等质量管控。

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 1040.3—2006　塑料拉伸性能的测定　第3部分：薄膜和薄片的试验条件

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

GB/T 4122.1　包装术语　第1部分：基础

GB/T 4122.4　包装术语　第4部分：材料与容器

GB/T 5296.6　消费品使用说明　第6部分：家具

GB/T 7742.1—2005　纺织品织物胀破性能　第1部分：胀破强力和胀破扩张度的测定　液压法

GB/T 10357.6　家具力学性能试验　第6部分：单层床强度和耐久性

GB/T 35774　运输包装件性能测试规范

GB/T 37841—2019　塑料薄膜和薄片耐穿刺性测试方法

GB/T 43002—2023　儿童家具　质量检验及质量判定

GB 43352　快递包装重金属与特定物质限量

QB/T 1952.1—2023　软体家具　沙发

QB/T 1952.2—2023　软体家具　弹簧软床垫

QB/T 2358　塑料薄膜包装袋热合强度试验方法

QB/T 2920—2018　箱包　行走试验方法

QB/T 4190—2021　软体家具　软体床

QB/T 4465　家具包装通用技术要求

QB/T 4839—2023　软体家具　发泡型床垫

QB/T 5590—2021　婴幼儿床垫

QB/T 5617—2021　单层床通用技术要求

3　术语和定义

GB/T 4122.1、GB/T 4122.4界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

真空压缩封装 vacuum compression packaging

为便于软体家具的运输和贮存，将产品装入塑料薄膜袋内，利用机械外力将产品压缩至预设体积范围，通过抽取空气使袋内达到预定真空度，并对袋口实施热封的封装工艺。

注1：真空压缩封装通常由实现产品密封包装的内部封装层与起防护作用、满足运输需求的外部封装层构成。内部封装层常用材质为PE塑料薄膜、PE/PA复合塑料薄膜等，外部封装层常用材质为瓦楞纸、纸/塑复合材料。

注2：预设体积范围、预定真空度通常根据软体家具的用材、结构特征、压缩封装工艺条件及外包装箱/袋尺寸等因素综合确定。

3.2

回复率 recovery rate

回弹率

软体家具产品解除真空压缩封装后，在规定时间内恢复的高度与原标称高度的比值，用百分比（%）表示。

4 封装分类

按软体家具产品出厂时的封装形态分为：

a） 真空压缩卷装，软体家具产品为圆柱状卷包的封装形态；

b） 真空压缩平装，软体家具产品为扁平状的封装形态。

注：附录A给出了软体家具真空压缩封装作业的典型流程图。

5 封装环境条件

实现软体家具真空压缩封装的作业环境宜满足以下条件：

——温度：15℃～30℃；

——相对湿度：40%～70%；

——洁净度：作业区域无明显粉尘、无飞虫，地面和设备表面保持清洁；

——安全防护：封装设备运动部件（如压板、卷绕辊等）设置安全防护罩或安全围挡。

6 封装前检查

产品进行真空压缩封装前，宜满足以下条件：

——产品应已经过出厂检验且合格；

——产品表面无刚性突出物、无碎屑等杂物；

——预备一同真空压缩封装的产品软包附件、配件均已齐全；

——产品外置五金配件进行独立、妥善包装，有避免刺穿内部封装层的防护措施。

7 要求

7.1 封装材料

7.1.1 内部封装层、外部封装层材料的有害物质均应符合 GB 43352 的规定。

7.1.2 内部封装层、外部封装层材料的各项性能均应符合 QB/T 4465 的规定。

7.1.3 内部封装层的塑料薄膜各性能还应符合表 1 的规定。

表 1　内部封装层塑料薄膜要求

序号	检验项目	要求	
		热封薄膜	缠绕薄膜
1	拉断力/（N/15 mm）	横、纵向：≥10	纵向：≥15
2	断裂伸长率/%	横、纵向：≥200	纵向：≥500
3	胀破强度/kPa	≥80	—
4	耐穿刺力/N	≥2	—

7.2　封装工艺质量

7.2.1　内部封装层

7.2.1.1　内部封装层热封薄膜袋应符合表 2 的规定。

7.2.1.2　真空压缩卷装产品的内部封装层宜为双层结构，一层用于密封，另一层用于卷包定型；应能确保产品从卷曲状态展开至平铺状态的过程中一直处于压缩状态。

表 2　热封薄膜袋要求

序号	检验项目	要求
1	外观	热合边宽度均匀，无虚封、无熔穿
2	热合强度	≥15 N/15 mm（或试件破坏类型为基材破坏）
3	耐高低温性	经 4 个周期冷热循环后：热合部位应无剥离；热合强度≥12 N/15 mm（或试件破坏类型为基材破坏）

7.2.2　外部封装层

外部封装层应满足表 3 的规定。

表 3　外部封装层要求

序号	检验项目	要求
1	外观	应无明显污渍和油渍
2		应无明显破损
3		所配备的提把、拉手等附件应无毛刺、飞边或棱角，不应刮手
4	行走性能[a]	试验后，走轮应无明显变形，应能灵活转动、无卡阻；轮架、轮轴应无明显变形、开裂或脱落；拉手应无断裂或豁裂，应无永久性松动
5	抗跌落性能	进行跌落试验后，应符合以下要求： a） 外部封装层应无明显破损； b） 提把、拉手、滚轮等附件应能正常工作； c） 内部封装层应无破损、漏气等现象
[a]仅适用于带走轮的瓦楞纸箱。		

7.3 拆封产品性能

7.3.1 软体家具产品解除真空压缩封装后，产品各项性能应符合表 4 的规定。

表 4 拆封产品性能要求

序号	检验项目			要求
1	回复率	24 h 回复率		R_{24h}≥90%
2		72 h 回复率		R_{72h}≥95%
3		高温回复率[a]		经 48 h 高温试验后，R_{72h}≥90%
4	外观质量	外露面		应无设计以外的明显褶皱、凹陷或鼓包，面料缝纫处应无脱线或开裂
5		外露边角		应填充饱满，无明显塌陷或扭曲变形
6	尺寸偏差[b]	沙发	长度偏差	±20 mm 或±1.5%L(以较高者为准，成套产品以单件计）
7			宽度偏差	±20 mm
8			单件产品高度偏差	座前高：±10 mm；背高：±20 mm
9			成套产品相同部位高度差	座面≤10 mm；靠背≤20 mm
10			座面对称度	对角线长度≤1 000 mm，允许差值≤8 mm； 对角线长度>1 000 mm，允许差值≤10 mm
11			靠背对称度	对角线长度≤1 000 mm，允许差值≤8 mm； 对角线长度>1 000 mm，允许差值≤10 mm
12			相同扶手对称度	对角线长度≤1 000 mm，允许差值≤8 mm； 对角线长度>1 000 mm，允许差值≤10 mm
13			围边对称度	厚度差≤5 mm
14		床垫	长度偏差	±20 mm
15			宽度偏差	±20 mm
16			高度偏差	±15 mm 或±5%H(以较低者为准）
17			铺面对角线偏差	单人≤20 mm；双人≤25 mm
18			边角变形率	≤5%
19		软体床	长度偏差	±20 mm
20			宽度偏差	±20 mm
21			高度偏差	±10 mm
22			内嵌式软体床的内宽尺寸偏差	+20 mm
23			铺面内框邻边垂直度	对边长度差：≤2 mm
24				对角线长度差：单人≤20 mm；双人≤25 mm

表 4　拆封产品性能要求（续）

序号	检验项目			要求
25	力学性能	沙发	座、背及扶手耐久性[c]	经 20 000 次测试后，座、背及扶手的面料应完好无损，面料缝纫处应无脱线或开裂，填充材料应无移位或破损
26				座面压缩量 $\bar{a}$＞55 mm
27				座面压缩量 $\bar{c}$≤110 mm
28		床垫	垫面（睡眠区域中心）耐久性	睡眠区域中心经 30 000 次测试，应满足以下要求： a） 试验时和试验结束后，面料应无破损、无断簧、缝边无脱线、铺垫料无明显移位； b） 试验结束后，垫面高度损失率≤10%（仅限床垫垫面高度≥100 mm）； c） 试验结束后，硬度等级变化≤1
29			边部耐久性	边部经 5000 次测试，应满足以下要求： a） 试验时和试验结束后，面料应无破损、弹簧无断裂、缝边无脱线、铺垫料无明显移位； b） 试验结束后，垫面高度损失率≤10%（仅限床垫垫面高度≥100 mm）
30		软体床[d]	床铺面均布静载荷	单人床均布放置 1200 N 载荷、双人床均布放置 1800 N 载荷，加载 7 d，卸载后床铺面中心的高度应不小于初始高度的 90%

[a] 合同项目，仅当供需双方有要求时进行考核；当产品预期经历夏季高温长途陆路运输、高温海运等流通条件时，可在合同中约定该项考核。

[b] 当有特殊要求或合同要求时，产品尺寸偏差寸由供需双方商定，并在合同或产品使用说明中明示。

[c] 当沙发靠背、扶手为非固定结构模块时，该部位的耐久性不做考核。

[d] 仅考核需搭配床垫使用的软体床。可直接使用的软体床，其力学性能按床垫耐久性考核。

7.3.2　软体家具产品的其他性能应符合以下规定：

a） 沙发产品的其他外观性能、主要尺寸（功能尺寸）、用料和加工、理化性能、安全性能满足 QB/T 1952.1—2023 的要求，其中分级项目至少满足 C 级要求；

b） 弹簧软床垫产品的其他外观性能、安全性能、理化性能、功能特性满足 QB/T 1952.2—2023 的要求，其中分级项目至少满足 C 级要求；

c） 发泡床垫产品的其他外观性能、安全性能、理化性能、功能特性满足 QB/T 4839—2023 的要求，其中分级项目至少满足 C 级要求；

d） 婴幼儿床垫产品的外观性能、理化性能、安全性能、软硬度、阻燃性满足 QB/T 5590—2021 的要求；

e） 软体床产品的其他外观性能、理化性能、阻燃性、有害物质限量满足 QB/T 4190—2021 的要求。

7.4　警示标识

7.4.1　内部封装层、外部封装层与产品说明书应至少有一项上明确标示正确的拆包方式，并应有类似含义的警示语，如“注意！应成人拆封，儿童勿近”。

7.4.2 内包装层塑料薄膜上应有类似含义的警示语，如“此覆盖物应销毁或远离婴幼儿和儿童”。
7.4.3 警示语中“危险”“警告”“注意”等安全警示字体不应小于四号黑体字，警示内容不应小于五号黑体字。
7.4.4 产品上的警示标识按 GB/T 43002—2023 中 5.8、5.9 的规定进行试验后，标识字迹应清晰可辨，不应脱落和卷曲。

7.5 产品标志和使用说明

7.5.1 产品标志

产品应有标志。标志可在标签或包装中提供。标志的内容应至少包括：

a) 产品名称、规格型号；
b) 产品使用场所；
c) 执行标准编号；
d) 产品两铺面的一致性（床垫产品适用）；
e) 若有抑螨、抑菌等功能特性，应标识；
f) 出厂合格证明、生产日期、建议最迟拆包日期；
g) 制造商中文名称、地址和通讯信息。

7.5.2 使用说明

家具产品使用说明允许以使用说明书、标签、铭牌等载体表达，也可通过二维码、网址链接等方式提供电子使用说明。使用说明的编制应符合 GB/T 5296.6 的规定。使用说明的内容至少应包括：

a) 产品名称、型号规格；
b) 产品使用场所；
c) 执行标准编号；
d) 产品主要原、辅材料名称及使用部位；
e) 有害物质限量的控制指标；
f) 产品拆包方式及注意事项；
g) 产品使用方法及注意事项；
h) 产品故障分析和排除、保养方法。

8 试验方法

8.1 封装材料性能试验

8.1.1 有害物质

按GB 43352中指定的方法进行试验。

8.1.2 通用性能

按QB/T 4465中指定的方法进行试验。

8.1.3 塑料薄膜性能

8.1.3.1 拉断力与断裂伸长率

按GB/T 1040.3—2006规定的方法进行试验。采用长条试样，长度为≥150 mm，宽度为15 mm，标距为(100±1)mm，试样拉伸速度(空载)为(250±25)mm/min。

8.1.3.2 胀破强度

按GB/T 7742.1—2005规定的方法进行试验，试验面积为50 cm^2。

8.1.3.3 耐穿刺力

按GB/T 37841—2019规定的方法进行试验，试验尺寸100 mm×100 mm，穿刺速度（50±5）mm/min。

8.2 封装工艺质量试验

8.2.1 内部封装层质量

8.2.1.1 外观检查

在自然光或光照度300 lx～600 lx范围内的近似自然光（例如40 W日光灯）下，以700 mm～1000 mm的视距进行目视检验试样内封装层热封薄膜袋的所有热合部位。有争议时，由3人共同检验，以多数相同的结论为评定值。

8.2.1.2 热合强度

从热封薄膜袋不同方向的热合部位分别裁取2 个试样，相邻试样间隔不小于20 cm。试样尺寸及试验方法按QB/T 2358的规定执行，结果以所有试样测试结果的算术平均值计，结果精确至1 N。

8.2.1.3 耐高低温性

将未拆包的试样，连同包装放入（70±2）℃的鼓风干燥箱中加热处理（120±10）min；取出试件，并立即置于（－20±3）℃的低温试验箱中（120±10）min。如此循环4 个周期，取出试件，待温度达到室温，检查热封薄膜袋热合部位是否有剥离现象，并按8.2.1.2的规定从完好部位取样，测试热合强度。

8.2.1.4 封装方式检查

按生产厂家明示的方式将试样解除真空压缩封装，以目视观察法查看试样内部封装层的结构与试样展开状态。

8.2.2 外封装层质量

8.2.2.1 外观检查

在自然光或光照度300 lx～600 lx范围内的近似自然光(例如40 W日光灯)下，以700 mm～1000 mm的视距进行目视检验。毛刺、飞边、棱角凭手感进行检测。

8.2.2.2 行走性能

试验前，检查试样内、外部封装层完好，按QB/T 2920—2018中方法B的规定进行外包装箱的行走性能，拉手（或类似结构件）固定高度为（750±10）mm，测试行程（1 000±10）m。试验后，走轮是否有明显变形，转动是否灵活；轮架、轮轴是否有明显变形、开裂或脱落；拉手是否有永久性松动、断裂或豁裂。

8.2.3 抗跌落性能

按GB/T 35774描述的方法进行跌落测试，试验后，检查内、外部封装层是否有破损或异常。

8.3 拆封产品性能试验

8.3.1 高度回复率

8.3.1.1 24 h高度回复率

按生产厂家明示的方式将试样解除真空压缩封装，在温度（23±2)℃、相对湿度(50±5)%的环境下平铺陈放（24 h±0.5) h。将试样放置在表面坚硬、水平、平整的平台上（平台的总体平整度公差应为2 mm/1 000mm），适当拍打和整理试样表面，再按以下步骤测定试样在24 h时的高度回复率（R_{24h}）。

a） 沙发：按QB/T 1952.1—2023中6.1.1.4、6.1.1.5描述的方法测量沙发座前高、背高，计算实测高度（H_t）与产品标称高度（H）的比值（H_t/H），以百分率表示，结果精确至1%，即为试样24 h高度回复率（R_{24h}）。

b） 床垫：按QB/T 1952.2—2023中7.3描述的方法测量床垫的高度，计算实测高度（H_t）与产品标称高度（H）的比值（H_t/H），以百分率表示，结果精确至1%，即为试样24 h高度回复率（R_{24h}）。

c） 软体床：按QB/T 5617—2021中6.1描述的方法测量床铺面的高度，计算实测高度（H_t）与产品标称高度（H）的比值（H_t/H），以百分率表示，结果精确至1%，即为试样24 h高度回复率（R_{24h}）。

8.3.1.2 72 h高度回复率

将8.3.1.1中的试样继续在温度（23±2)℃、相对湿度(50±5)%的环境下平铺陈放至（72±0.5) h时，重复8.3.1.1中的测试步骤，测定试样在72 h时的高度回复率（R_{72h}）。

8.3.1.3 高温回复率

将试样拆除外封装层，连同内封装层放入（70±2）℃的鼓风干燥箱中加热处理（48±0.5）h。取出试件，待其冷却至室温，按生产厂家明示的方式将试样解除真空压缩封装。将试样在温度（23±2)℃、相对湿度(50±5)%的环境下平铺陈放（72 h±0.5)h，按8.3.1.2的规定测定试样72 h高度回复率（R_{72h}）。

本试验应采用独立试样，不与本文件中其他检验项目共用。

8.3.2 外观质量检查

在自然光或光照度300 lx～600 lx范围内的近似自然光（例如40 W日光灯）下，以700 mm～1000 mm的视距进行目视检验试样所有外露面及外露边角。有争议时，由3人共同检验，以多数相同的结论为评定值。

8.3.3 尺寸偏差测定

8.3.3.1 将试样放置在表面坚硬、水平、平整的平台上（平台的总体平整度公差应为2 mm/1 000mm），在自然光或光照度300 lx～600 lx范围内的近似自然光（例如40 W日光灯）下，采用精度不低于Ⅱ级的钢直尺进行测量。

8.3.3.2 按QB/T 1952.1—2023中6.1.1、6.1.2描述的方法测定沙发试样的长度偏差、宽度偏差、单件产品高度（座前高、背高）偏差、座面对称度、靠背对称度、相同扶手对称度、围边对称度。成套沙发产品试样，按说明书中明示的使用状态进行组合摆放，用钢直尺测量相邻的座面、靠背相同部位的高度差。

8.3.3.3 按QB/T 1952.2—2023中7.3.2、7.3.3、7.3.4描述的方法测定床垫长度偏差、宽度偏差、高度偏差及铺面对角线偏差，床垫试样边角变形率按以下方法进行测定：

1） 按QB/T 1952.2—2023中7.3.3描述的方法测量试样的高度（H_t）；

2） 测量试样四周外沿、四角外沿最低位置的高度，取边角高度的最小值（H_l）

3） 以实测试样高度（H_t）和边角高度最小值（H_l）的差值作为最大边角变形量（$S_{边角}$），以最大变形量（$S_{边角}$）与实测床垫高度（H_t）的比值（$S_{边角}/H_t$）来表征边角变形率（DR_{bc}），以百分率表示，结果精确至1%。

8.3.3.4 按QB/T 4190—2021中6.1、6.2描述的方法测定软体床试样长度偏差、宽度偏差、高度偏差、内嵌式软体床的内宽尺寸偏差、铺面内框邻边垂直度。

8.3.4 力学性能测试

8.3.4.1 沙发试样的力学性能按QB/T 1952.1—2023中附录B描述的方法进行试验。

8.3.4.2 婴幼儿床垫试样的力学性能按QB/T 5590—2021中附录A描述的方法进行试验，其他床垫试样的力学性能按QB/T 1952.2—2023中7.7描述的方法进行试验。

8.3.4.3 软体床试样的力学性能按GB/T 10357.6描述的方法进行试验。

8.3.5 产品的其他性能测试

产品的其他性能按7.3.2中指定标准中的规定进行试验。

8.4 警示标识检查

核查内部封装层、外部封装层及产品说明书，按GB/T 43002—2023中5.8、5.9规定的方法进行试验。

8.5 标志和使用说明检查

8.5.1 采用目视观察法，核查产品是否具备标志，并检查标志的内容是否符合7.5.1的规定。

8.5.2 采用目视观察法，核查产品是否具备使用说明，并检查使用说明的编写是否符合7.5.2的规定。

9 检验规则

9.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

9.2 出厂检验

出厂检验项目包含7.2.1.1中表2序号1、7.2.1.2、7.2.2中表3序号1、7.4及7.5规定的项目。

9.3 型式检验

9.3.1 型式检验项目

型式检验项目包括第7章规定的、除合同项目以外的项目。

9.3.2 型式检验时机

正常生产时，定期或积累一定产量后，应周期性进行1 次检验，检验周期一般为1 年。有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

i） 新产品或老产品转厂生产的试制定型时；

j） 产品的结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；

k） 产品长期停产，恢复生产时；

l） 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；

m) 客户提出检验要求时。

9.4 组批和抽样规则

9.4.1 组批

产品以批为单位进行验收。同一规格、同一工艺生产的同时交付的产品为一批。

9.4.2 抽样规则

抽样检验方法按 GB/T 2828.1—2012 中的规定，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 5 的规定。

表 5 抽样方案

单位为件（套）

序号	本批次产品总数	样本量	接收数（Ac）	拒收数（Re）
1	2～15	2	0	1
2	16～50	8	1	2
3	51～90	13	2	3
4	91～150	20	3	4
5	151～280	32	5	6
6	281～500	50	7	8
7	501～1200	80	10	11
8	1201～3200	125	14	15
注：26 件（套）以下为全数检验。				

9.5 检验结果的判定

9.5.1 单件产品检验结果的判定

所检项目全部合格，判定该产品为合格品。达不到合格品要求的为不合格品。

9.5.2 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”。

9.5.3 批量产品检验结果的判定

按表5的规定，不合格品数小于或等于接收数(Ac)则评定该批产品为合格批；不合格品数大于或等于拒收数(Re)，则评定该批产品为不合格批。

10 运输与贮存

10.1 运输

产品在运输过程中，应加遮盖物和进行必要防护，防止局部重压和雨淋。

10.2 贮存

产品在贮存期间应保持干燥、通风，防止污染、虫蚀、受潮、曝晒。

附 录 A
（资料性）
软体家具真空压缩封装作业流程

软体家具真空压缩封装作业流程如图 A.1 所示。

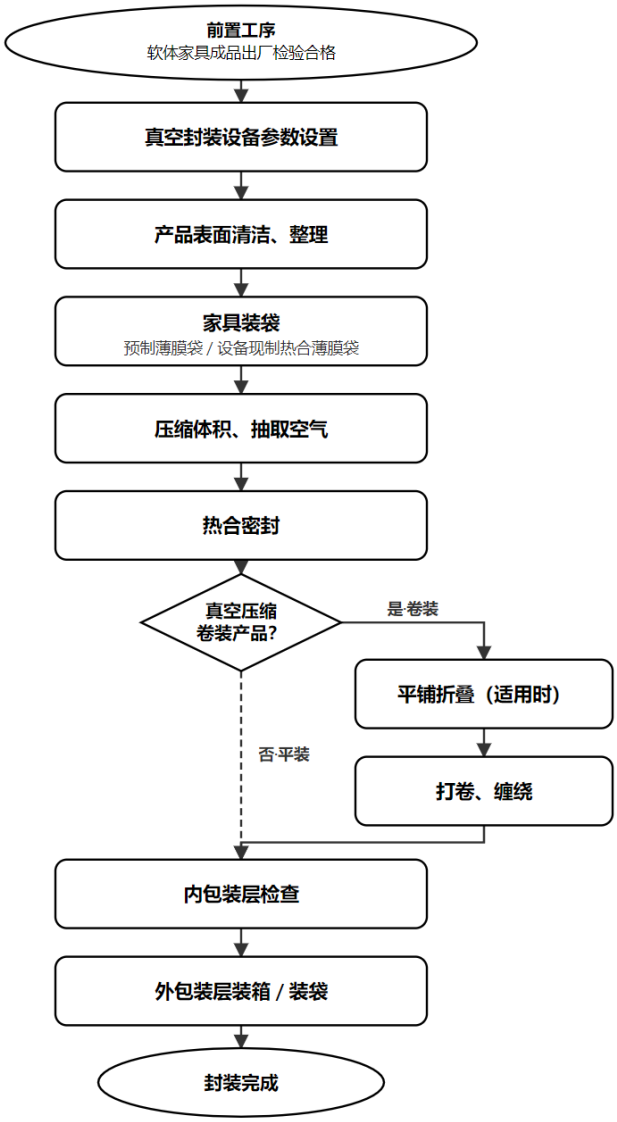


图 A.1 软体家具真空压缩封装作业流程图