



广州市家具行业协会

GUANGZHOU FURNITURE ASSOCIATION

穗家协[2022]11号

关于公开征求对《智能寂静间》 团体标准意见的通知

各有关单位及专家：

由广州市家具行业协会组织起草的《智能寂静间》团体标准已完成征求意见稿。根据《广州市家具行业协会团体标准制、修订程序》有关规定，为保证标准的科学性、严谨性和适用性，现公开征求意见。意见反馈截止日期为2022年9月10日。回函请务必留下您的联系信息，便于起草组与您联系。逾期未回复意见的按无意见处理。

附件：

- 1、广州市家具行业协会团体标准征求意见汇总处理表
- 2、《智能寂静间》（征求意见稿）



（联系人：杨家辉，联系方式：18620595201 020-61262888 邮箱：
gzjjxh@126.com）

地址：广州市沿江中路323号临江商务中心1801室 电话：020-61262888 传真：020-61262999

Add:18th,Linjiang Business Center, No.323 Yanjiang Among Road,Guangzhou,China

Tel : 020-61262888

Fax : 020-61262999

Http://www.gzfacn.com E-mail:gzjjxh@126.com



广州市家具行业协会
GUANGZHOU FURNITURE ASSOCIATION

附件 1、

广州市家具行业协会团体标准征求意见汇总处理表

标准名称: _____

单位名称:

填表人:

联系电话:

年 月 日填写

序号	标准章条编号	意见内容	提出问题	处理意见及理由

地址：广州市沿江中路 323 号临江商务中心 1801 室 电话：020-61262888 传真：020-61262999

Add:18th,Linjiang Business Center, No.323 Yanjiang Among Road,Guangzhou,China

Tel : 020-61262888

Fax : 020-61262999

Http://www.gzfacn.com

E-mail:gzjjxh@126.com

T/GZF

团 体 标 准

T/GZF xx-2022

智能寂静间

（征求意见稿）

2022-xx-xx 发布

2022-xx-xx 实施

广州市家具行业协会 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

前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

本文件由广州市家具行业协会提出并归口。

本文件主要起草单位：广州市百利文仪实业有限公司、广州市至盛冠美家具有限公司、广东优派家私集团有限公司、鹤山艾比家具有限公司、广州市家具行业协会。

本文件主要起草人：梁纳新、章爱军、李炽华、王永福、陈允。

智能寂静间

1 范围

本文件规定了智能寂静间的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及质量承诺。

本文件适用于办公、学习等用途的小型的动力送风系统的隔音单间。

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 2828.1 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
- GB/T 3324 木家具通用技术条件
- GB/T 3325 金属家具通用技术条件
- GB 4706.1 家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求
- GB/T 4893.2 家具表面漆膜理化性能试验 第2部分：耐湿热测定法
- GB/T 4893.3 家具表面漆膜理化性能试验 第3部分：耐干热测定法
- GB/T 4893.4 家具表面漆膜理化性能试验 第4部分：附着力交叉切割测定法
- GB/T 4893.7 家具表面漆膜理化性能试验 第7部分：耐冷热温差测定法
- GB/T 4893.8 家具表面漆膜理化性能试验 第8部分：耐磨性测定法
- GB/T 4893.9 家具表面漆膜理化性能试验 第9部分：抗冲击测定法
- GB/T 9286 色漆和清漆 划格试验
- GB/T 10357.1 家具力学性能试验 第1部分：桌类强度和耐久性
- GB/T 13667.1 钢制书架 第1部分：单、复柱书架
- GB 15763.2 建筑用安全玻璃 第2部分：钢化玻璃
- GB/T 17657 人造板及饰面人造板理化性能试验方法
- GB/T 18204.1 公共场所卫生检验方法 第1部分：物理因素
- GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量
- GB/T 19889.4 声学 建筑和建筑构件隔声测量 第4部分：房间之间空气声隔声的现场测量
- GB/T 26189 室内工作场所的照明
- QB/T 1952.1 软体家具 沙发
- 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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

智能寂静间

具备隔音、吸音、新风、快速安装、智能控制、照明等特点，用于个人通话、互动交流、会议、等候、办公等用途的小房间式空间。

4 原材料要求

4.1 金属件喷漆（塑）涂层

4.1.1 附着力

金属件喷漆（塑）涂层附着力应 ≥ 1 级。

4.1.2 耐腐蚀性

120 h 内，观察在溶液中样板上划道两侧 3mm 以外，应无鼓泡产生。

120h后，检查划道两侧 3 mm 以外，应无锈迹、剥落、起皱、变色和失光现象。

4.2 金属件电镀层

金属电镀层的抗盐雾性能，在24 h，直径 1.5 mm 以下锈点 ≤ 20 点/dm², 其中直径 ≥ 1.0 mm 锈点不超过 5 点（距边缘棱角 2 mm 以内的不计）。

4.3 桌面表面涂层

4.3.1 耐污染

用 GB/T 17657-2013 表 5 中的咖啡、红茶、奶茶、可可饮料、圆珠笔油、红药水在桌面试验，应达到5级。

4.3.2 附着力

涂层交叉切割法。应不低于2级。

4.3.3 耐湿热

20 min, 70℃。应不低于 2 级。

4.3.4 耐干热

20 min, 70℃。应不低于 2 级。

4.3.5 耐冷热温差

高温（40 $\pm$ 2）℃，相对湿度（95 $\pm$ 3）%，1h。低温（-20 $\pm$ 2）℃，1h。3 周期。应无鼓泡、裂缝和明显失光。

4.3.6 抗冲击

抗击高度 50 mm。应不低于3级。

4.3.7 耐磨性

1000 转，应不低于2级。

4.4 软、硬质覆面

4.4.1 耐冷热循环

无裂缝、开裂、起皱、鼓泡现象。

4.4.2 耐干热

不低于 4 级。

4.4.3 耐湿热

不低于 4 级。

4.4.4 耐划痕

加载 1.5 N。表面无大于 90%的连续划痕或表面装饰花纹无破坏现象。

4.4.5 耐污染性能

- 应达到 4 级。
- 4.4.6 表面耐磨性
- 图案磨 100r后应保留50%以上花纹，素色磨350r后应无露底现象。
- 4.4.7 耐光色牢度（灰色样卡）
- 蓝色羊毛布 6 级，达到灰度卡 ≥ 4 级。
- 4.4.8 抗冲击
- 冲击高度 50 mm，不低于 2 级。
- 4.5 玻璃件
- 产品中玻璃件应为钢化玻璃。应符合符合GB 15763.2规定的要求。

5 技术要求

5.1 基本功能及配置要求

- 基本功能及配置要求如下：
- a) 应配备物理双控开关和红外线感应开关；
 - b) 应具备二三孔插座，USB接口等常规供电系统；
 - c) 应具备独立无线网络或可无障碍链接所在空间的无线网络设施。
 - d) 宜具备声控，预约功能。
 - e) 应具有门缓冲自动关闭和90° 定位功能。

5.2 外观要求

产品的外观应符合 GB/T 3325 中5.3相关的规定。

5.3 产品规格

产品按规格大小分为小码、中码、大码和加大码，其中小码的舱内体积应 $\geq 1.4\text{m}^3$ ；中码的舱内体积应 $\geq 3.9\text{m}^3$ ；大码的舱内体积应 $\geq 6.0\text{m}^3$ ；加大码的舱内体积应 $\geq 9.0\text{m}^3$ 。

5.4 形状和位置公差

金属件形状和位置公差应符合 GB/T 3325的规定，木制件形状和位置公差应符合GB/T 3323的规定、沙发应符合QB/T 1952.1的规定。

5.5 隔音性能

产品空气声隔声量按产品的品质级别，分为高中低三个等级，低等级的隔声量应 $\geq 20\text{dB}$ 且 $< 25\text{dB}$ ；中等级的隔声量应 $\geq 25\text{dB}$ 且 $< 30\text{dB}$ ；高等级的隔声量应 $\geq 30\text{dB}$ 。

5.6 换气速度

小码舱的换气速度应 $\geq 2.0\text{m}^3/\text{min}$, 中码、大码和加大码舱的换气速度应 $\geq 8.0\text{m}^3/\text{min}$ 。

5.7 照明要求

舱内宜配置4000K自然光色温照明系统，照明系统应可控。

5.8 整体力学性能要求

整体力学性能应符合表1的规定。

表1 整体力学性能

序号	试验项目	试验条件	技术要求
----	------	------	------

1	地面搁板弯曲试验	加载 200kg/m^2 , 7d (加上具体使用的部位) GB/T 10357.1	无断裂或豁裂, 不出现永久变形
2	搁板加载稳定性	加载100N	不倾翻
3	搁板支撑件强度	1.7 kg钢块冲击能 1.66Nm , 10次	搁板销孔未出现磨损或变形, 支承件位移 $\leq 3\text{mm}$
4	门安装强度试验	离门沿100mm处挂 25kg砝码, 反复开启10次	各部无异常, 外观及功能无影响
5	门水平载荷试验	门端100mm处, 水平加 60N力, 10s, 10次	
6	门耐久性试验	1.5kg反复开闭40000次	门与主体仍紧密相连, 门与五金件均无破损, 并未出现松动, 门开关灵活, 无阻滞现象
7	门强度试验	35kg, 10次	
9	主体结构强度	在侧面施加300N, (4处), 高 $\geq 1.6\text{m}$, 10s, 10次	未出现松动, 位移小于 10mm
10	吊码强度试验	加载100kg, 7d	吊码无变形、开裂、断裂现象

5.9 桌子力学性能

桌子力学性能应符合表2的规定。

表2 桌子力学性能

序号	试验项目	试验条件	技术要求
1	静载荷试验	加750N力, 压10s, 10次	桌面无损伤, 无影响使用功能的磨损或变形、无断裂或豁裂, 连接件未出现松动
2	垂直冲击试验	质量为28.1g铜球在450mm高度落下, 随机冲击3处	
3	持续垂直静载荷	加载 200kg/m^2 , 7d	
4	耐久性试验	150N, 30000次	

5.10 电气安全

电气安全性能应符合 GB 4706.1 的规定。

5.11 有害物质限量要求

有害物质应符合GB 18584规定。

6 试验方法

6.1 原材料

6.1.1 金属件喷漆(塑)涂层

6.1.1.1 附着力

按GB/T 9286规定的方法进行试验。

6.1.1.2 耐腐蚀性

按GB/T 13667.1规定的方法进行试验。

6.1.2 金属件电镀层抗盐雾性

按QB/T 3826规定的方法进行试验。

6.1.3 桌面表面涂层

6.1.3.1 耐污染

按GB/T 17657规定的方法进行试验。

6.1.3.2 附着力

按GB/T 4893.4规定的方法进行试验。

6.1.3.3 耐湿热

按GB/T 4893.2规定的方法进行试验。

6.1.3.4 耐干热

按GB/T 4893.3规定的方法进行试验。

6.1.3.5 耐冷热温差

按GB/T 4893.7规定的方法进行试验。

6.1.3.6 抗冲击

按GB/T 4893.9规定的方法进行试验。

6.1.3.7 耐磨性

按GB/T 4893.8规定的方法进行试验。

6.1.4 软、硬质覆面

6.1.4.1 耐冷热循环

按GB/T 17657规定的方法进行试验。

6.1.4.2 耐干热

按GB/T 17657规定的方法进行试验。

6.1.4.3 耐湿热

按GB/T 17657规定的方法进行试验。

6.1.4.4 耐划痕

按GB/T 17657规定的方法进行试验。

6.1.4.5 耐污染性能

按GB/T 17657规定的方法进行试验。

6.1.4.6 表面耐磨性

按GB/T 17657规定的方法进行试验。

6.1.4.7 耐光色牢度（灰色样卡）

按GB/T 17657规定的方法进行试验。

6.1.4.8 抗冲击

按GB/T 4893.9规定的方法进行试验。

6.1.5 玻璃件

按GB 15763.2规定的方法进行试验。

6.2 外观要求

按GB/T 3325中5.3相关的规定进行检验。

6.3 形状和位置公差

按GB/T 3325、GB/3324、QB/T 1952.1相关的规定进行测量。

6.4 隔音性能

按GB/T 19889.4-2005相关的规定进行试验。

6.5 换气速度

按GB/T 18204.1-2013规定的方法进行试验。

6.6 照明要求

按GB/T 26189-2010中表5中22办公室中的相关照明要求进行检验。

6.7 桌子力学性能

按本标准规定的操作方法进行试验。

5.8 整体力学性能要求

按本标准规定的操作方法进行试验。

6.9 电气安全

按GB 4706.1 的规定的 方法进行试验。

6.10 有害物质限量要求

按GB 18584规定的方法进行试验。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验可分为型式检验和出厂检验。

7.2 组批规则

材料、结构、工艺相同的同一交货批产品组成一个检验批。

7.3 出厂检验

7.3.1 出厂检验项目

产品出厂检验项目包括主要尺寸及偏差、外观要求。

7.3.2 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4.0，其样本大小及判定数值按表 3 进行。

表 3 出厂检验抽样方案

位为件（套） 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

7.3.3 出厂检验结果的评定

7.3.3.1 所有检验项目的结果均达到本标准规定要求时，判定该产品为合格品。达不到合格品要求的为不合格品。

7.3.3.2 批产品的评定，按表3规定抽取样品量中，不合格品数小于或等于接收数（Ac），应评定该批产品为合格批；不合格品数大于或等于拒收数（Re），应评定该批产品为不合格批。

7.4 型式检验

7.4.1 型式检验时机

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

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型时；
- b) 产品材料、结构、工艺有重大变化，可能明显影响产品质量和性能时；
- c) 产品停产半年或半年以上，重新恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 正常生产中每年进行一次。

7.4.2 型式检验抽样规则

型式检验时在出厂检验合格的同批产品中随机抽取2件，1件送检，1件封存。

7.4.3 型式检验项目

型式检验项目包括本标准规定的全部项目。

7.4.4 型式检验的判定

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。

7.4.5 型式检验的复验

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，按本标准的规定进行评定，并在检验结果中注明“复验”。

8 产品标志、使用说明、包装、运输、贮存

8.1 产品标志

产品标志至少应包括以下内

- 容：
- a) 产品名称、规格型号；
 - b) 产品执行标准号
 - c) 产品主要用材名称及其使用部位；
 - d) 检验合格证明、生产日期；
 - e) 生产者中文名称和地址；
 - f) 检验合格标志。

8.2 使用说明

- a) 产品使用说明的编写应按GB/T 5296.6的规定，内容至少应包括：
- b) 产品名称、规格型号、执行标准编号；
- c) 产品主要尺寸、用材名称及其使用部位；
- d) 有害物质限量值；
- e) 产品安装和调整方法；

- f) 产品使用方法、注意事项；
- g) 产品故障分析和排除、维护保养方法。

8.2 包装

- 8.2.1 产品应有包装，包装应能放置磕碰、划伤和无损。
- 8.2.2 以散件形式包装时，件与件间应有衬垫隔开以防护表面涂覆层。
- 8.2.3 包装箱内应附有产品合格证、使用说明和装箱单。

8.3 运输

包装状态的产品可采用常规工具和运输方式，但应有防暴晒、防雨雪侵袭、防火、防污染措施，不应有重物堆压和不规范装卸。

8.4 贮存

产品应贮存在清洁、干燥、通风的仓库内，按品种、规格、结构件种类分别平整堆叠，防止变形，堆的高度以不损坏包装盒提取方便为宜。

9 质量承诺

按照使用维护说明书的规定，用户正确地运输、存放和使用的情况下，自使用者购买之日起保质期内，如因制造质量不良发生损坏或不能正常工作时，制造商应免费为用户修理或更换。如用户有诉求，提出解决方案等。