ICS 97.140
CCS Y 81

T/CS

团 体 标 准

T/CS 273—2026

婴幼儿餐椅

Infant and toddler high chair

2026－02－27 发布 2026－02－27 实施

中国商品学会 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　产品结构 1
5　技术要求 2
6　试验方法 3
7　检验规则 5
8　标志和使用说明书、包装、运输、贮存 6

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。

本文件由宝糖智能科技（昆山）有限公司提出。

本文件由中国商品学会归口。

本文件起草单位：宝糖智能科技（昆山）有限公司、上海宝糖科技有限公司、宝创儿童用品科技（昆山）有限公司、杭州牵禄科技有限公司。

本文件主要起草人：张兵、赵亚、汪毅方、孙长华。

婴幼儿餐椅

1 范围

本文件规定了双向高景观婴儿推车的产品结构、技术要求、试验方法、检验规则、标志和使用说明书、包装、运输和贮存。

本文件适用于 7 个月～36 个月的婴幼儿使用，且最大承重为 25 kg 的婴幼儿餐椅（以下简称餐椅）的生产与检验。

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 4806.1 食品接触材料及制品通用安全要求

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 6675.2—2025 玩具安全 第 2 部分：机械与物理性能

GB 18584 家具中有害物质限量

GB/T 22793—2022 儿童高椅安全性能试验方法

GB 28007—2024 婴幼儿及儿童家具安全技术规范

GB/T 43002—2023 儿童家具 质量检验及质量判定

3 术语和定义

GB 28007—2024 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

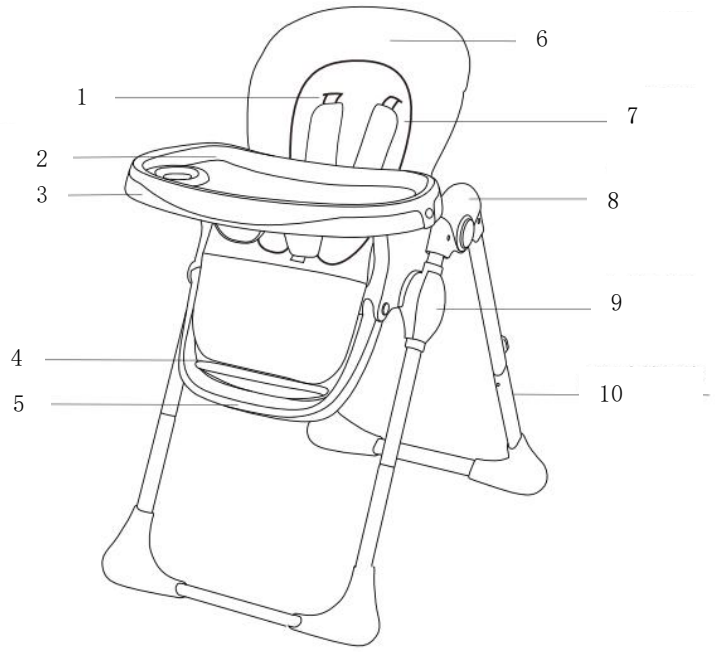
婴幼儿餐椅 Infant and toddler high chair

供 6 月～36 月内具有独坐能力的婴幼儿使用的，能使婴幼儿接近餐桌高度用餐的、独立摆放的椅子。

[来源：GB 28007—2024，3.1.3]

4 产品结构

产品主要由五点式安全带、餐盘、踏脚、座兜、座套、支撑组件和高度调节件构成。产品结构示意图见图 1。



标引序号说明：

1 ——五点式安全带；
2 ——上餐盘；
3 ——下餐盘；
4 ——小踏脚；
5 ——大踏脚；
6 ——座兜；
7 ——座套；
8 ——上支撑组件；
9 ——高度调节件；
10 ——后下支撑组件。

图 1　产品结构示意图

5　技术要求

5.1　外观

5.1.1　餐椅表面应光洁，应无划痕、污渍等缺陷，在接触人体的部位应无毛刺、刃口、棱角等缺陷。
5.1.2　餐椅木质件应光滑无霉点、虫蛀、疤结、砂痕、锯痕、毛刺、裂缝等缺陷。
5.1.3　餐椅金属件表面应光滑，镀层（如有）无脱皮、起泡、锈迹等缺陷。
5.1.4　餐椅纺织件应无明显脏污、杂质、破洞、断线等疵点。
5.1.5　餐椅塑料件应塑化良好，无明显气泡、黑点、变形、划伤等缺陷。
5.1.6　餐椅应色泽均匀，无褪色、落色现象，同批产品应无明显色差。

5.2　尺寸偏差

餐椅实际尺寸与标示尺寸相符，允许偏差为 ±5%。

5.3　装配质量

餐椅零部件应齐全、完整，装配牢固，连接可靠，活动部件应运动灵活，固定部件应无脱落现象。

5.4　缝纫质量

餐椅纺织件缝纫线迹应基本顺直、均匀、松紧一致，无明显歪斜，应无影响使用的空针、漏针、跳针、浮线、双针眼现象。

5.5　材料

木质件不应有腐朽材、虫蛀材。金属材料不应有锈蚀。

5.6 结构

5.6.1 移除、拧松部件的连接

餐椅中可移除或可拧松部件的连接，不应使用直接紧固的连接螺钉，如自攻螺钉等。

5.6.2 边缘、尖端及外角

5.6.2.1 餐椅可触及区域不应有危险锐利边缘及危险锐利尖端。
5.6.2.2 餐椅不应有危险外角，角的圆半径应不小于 10 mm，圆弧长应不小于 15 mm。
5.6.2.3 餐椅座位上表面前边缘的倒圆半径应不小于 5 mm。

5.6.3 突出物

餐椅不应有未加保护帽、罩的危险突出物。

5.6.4 孔、间隙及开口

餐椅可触及区域内刚性部件上不应有宽度大于 5 mm 的孔、间隙及开口。

5.6.5 活动部件

应符合 GB 28007—2024 中 5.1.2 的规定。

5.6.6 锁定机构

5.6.6.1 用于支撑儿童体重的折叠机构，应有安全止动或锁定装置以防意外移动或折叠。
5.6.6.2 锁定机构应牢固，折叠锁定机构强度应能承受 200 N 的力。
5.6.6.3 餐椅的所有锁定机构应保持功能完整性。

5.6.7 束缚系统

5.6.7.1 餐椅应配备主动束缚系统，主动束缚系统应为五点式安全带系统，包括胯部束缚、拦腰带和肩带。主动束缚系统强度应不小于 150 N。
5.6.7.2 胯部束缚应设计为与拦腰带配合才能使用。
5.6.7.3 所有束缚系统带子的宽度应不小于 19 mm。
5.6.7.4 安全带连接点应独立安装，且距离接合线前方应不大于 50 mm，距离接合线上方应不大于 75 mm。
5.6.7.5 安全带调节器滑移量应不大于 20 mm。

5.6.8 侧面保护

5.6.8.1 餐椅应配备侧面保护装置。
5.6.8.2 侧面保护装置的高度应不小于 140 mm。
5.6.8.3 侧面保护装置应从靠背延伸到胯部束缚固定到座位的位置，长度应不小于 150 mm。

5.6.9 靠背

5.6.9.1 餐椅应配有靠背。垂直位置测量靠背高度应不小于 250 mm。
5.6.9.2 靠背与水平方向的夹角小于 60° 时，靠背长度应不小于 400 mm。
5.6.9.3 可倾斜靠背应能承受 100 N 的力，保持 1 h 不变形。

5.6.10 踏脚板

5.6.10.1 餐椅应配有踏脚板。踏脚板应可调节。
5.6.10.2 踏脚板垂直静载荷应能承受 200 N 的力。

5.6.11 餐盘

5.6.11.1 餐椅应配有餐盘，餐盘可拆卸和调节。

5.6.11.2　餐盘水平、垂直静载荷强度应能承受 200 N 的力。
5.6.11.3　餐盘经 1 m 高处的跌落试验后，应无损坏。
5.6.11.4　餐盘应符合 GB 4806.1 和 GB 4806.7 的要求。

5.6.12　座兜

5.6.12.1　餐椅应配有座兜。座兜角度和高度应可调节。
5.6.12.2　座兜负载强度应能承受 300 N 的力。

5.6.13　粘贴标签和粘贴花饰

在餐椅可触及区域内不应有粘贴标签和粘贴花饰。

5.6.14　防拉脱装置

餐椅中餐盘、踏脚板等可移动部件应有防拉脱装置，防止意外拉脱造成伤害。

5.6.15　防滑移装置

餐椅可搭配轮子使用。搭配轮子使用时，餐椅最多可安装 2 个轮子或脚轮。

5.6.16　升降装置

5.6.16.1　升降装置不应自行升降或升降操作不灵活。
5.6.16.2　餐椅不应使用声控升降装置。

5.6.17　稳定性

5.6.17.1　侧向

无论餐椅中可移除部件（如餐盘或踏脚板）在不在餐椅上，经侧向稳定性试验后，餐椅不应倾翻。

5.6.17.2　后向

无论餐椅中可移除部件（如餐盘或踏脚板）在不在餐椅上，经后向稳定性试验后，餐椅不应倾翻。

5.6.17.3　前向

无论餐椅中可移除部件（如餐盘或踏脚板）在不在餐椅上，经前向稳定性试验后，餐椅不应倾翻。

5.6.17.4　踏脚板

经踏脚板稳定性试验后，餐椅不应倾翻。

5.6.17.5　餐盘

经餐盘稳定性试验后，餐椅不应倾翻。

5.7　织物、覆面织物和塑料覆盖物阻燃性能

应符合 GB 28007—2024 中 4.3 的规定。

5.8　有害物质限量

应符合 GB 18584 的规定。

6　试验方法

6.1　外观

在自然光线下，以目测、手感检验。

6.2　尺寸偏差

使用符合精度要求的通用量具进行测量。

6.3 装配质量

实际操作检验。

6.4 缝纫质量

在自然光线下，以目测、手感检验。

6.5 材料

在自然光线下，以目测检验。

6.6 结构

6.6.1 移除、拧松部件的连接

在自然光线下，以目测、手感检验。

6.6.2 边缘、尖端及外角

6.6.2.1 危险锐利边缘按 GB 6675.2—2025 中 5.8 的规定执行。

6.6.2.2 危险锐利尖端按 GB 6675.2—2025 中 5.9 的规定执行。

6.6.2.3 角的圆半径用圆角规测量，圆弧长用软尺测量。

6.6.3 突出物

危险突出物的保护帽、罩，在最易被拉脱的方向上，5 s 内均匀施加 70 N±2 N 的拉力，保持 10 s 的情况下不应被拉脱。

6.6.4 孔、间隙及开口

餐椅可触及区域内刚性部件上的孔、间隙及开口，用直径 5 mm 的半球形手指探棒施力 30 N 不应通过。半球形手指探棒和形状评估探棒采用塑料或其他硬质、光滑材料制成，端部连接力值测量装置。

6.6.5 活动部件

按 GB 28007—2024 中 5.1.2 的规定执行。

6.6.6 锁定机构

按 GB/T 22793—2022 中 6.4 的规定执行。

6.6.7 束缚系统

按 GB/T 22793—2022 中 6.7 的规定执行。

6.6.8 侧面保护

按 GB/T 22793—2022 中 6.11 的规定执行。

6.6.9 靠背

按 GB/T 22793—2022 中 6.8 的规定执行。

6.6.10 踏脚板

在踏脚板中间 75 mm ×150 mm 的区域，向踏脚板垂直方向施加 200 N 的力，保持 1 min，检查餐椅是否损坏。

6.6.11 餐盘

按 GB/T 22793—2022 中 6.16 的规定执行。

6.6.12 座兜

将餐椅放在地面上，在座位中间 150 mm×150 mm 的区域，向座兜垂直方向施加 300 N 的力，保持 1 min，检查儿童高椅是否损坏。

6.6.13 粘贴标签和粘贴花饰

自然光线下，目测检验。

6.6.14 防拉脱装置

餐盘按 GB/T 22793—2022 中 6.16.2 的规定执行，踏脚板按 GB/T 43002—2023 中 5.5.10 的规定执行。

6.6.15 防滑移装置

自然光线下，目测检验。

6.6.16 升降装置

实际操作检验。

6.6.17 稳定性

6.6.17.1 侧向

按 GB/T 22793—2022 中 6.15.3 的规定执行。

6.6.17.2 后向

按 GB/T 22793—2022 中 6.15.4 的规定执行。

6.6.17.3 前向

按 GB/T 22793—2022 中 6.15.5 的规定执行。

6.6.17.4 踏脚板

按 GB/T 22793—2022 中 6.15.6 的规定执行。

6.6.17.5 餐盘

按 GB/T 22793—2022 中 6.16.2 的规定执行。

6.7 织物、覆面织物和塑料覆盖物阻燃性能

按 GB 28007—2024 中 4.3 的规定执行。

6.8 有害物质限量

按 GB 18584 的规定执行。

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

产品应经质量检验部门逐批检验合格，方能出厂。

7.3 型式检验

出现下列情况之一时，应进行型式检验：

a) 新产品试制鉴定；

b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；

c） 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异；
d） 产品停产 12 个月以上重新恢复生产；
e） 国家质量监督机构提出要求。

7.4 检验项目

应符合表 1 的规定。

表 1 检验项目

检验项目		技术要求	试验方法	出厂检验	型式检验
外观		5.1	6.1	√	√
尺寸偏差		5.2	6.2	√	√
装配质量		5.3	6.3	√	√
缝纫质量		5.4	6.4	√	√
材料		5.5	6.5	—	√
结构	移除、拧松部件的连接	5.6.1	6.6.1	√	√
	边缘、尖端及外角	5.6.2	6.6.2	√	√
	突出物	5.6.3	6.6.3	√	√
	孔、间隙及开口	5.6.4	6.6.4	√	√
	活动部件	5.6.5	6.6.5	—	√
	锁定机构	5.6.6	6.6.6	—	√
	束缚系统	5.6.7	6.6.7	—	√
	侧面保护	5.6.8	6.6.8	—	√
	靠背	5.6.9	6.6.9	—	√
	踏脚板	5.6.10	6.6.10	—	√
	餐盘	5.6.11	6.6.11	—	√
	座兜	5.6.12	6.6.12	—	√
	粘贴标签和粘贴花饰	5.6.13	6.6.13	√	√
	防拉脱装置	5.6.14	6.6.14	—	√
	防滑移装置	5.6.15	6.6.15	—	√
	升降装置	5.6.16	6.6.16	—	√
	稳定性	5.6.17	6.6.17	—	√
织物、覆面织物和塑料覆盖物阻燃性能		5.7	6.7	—	√
有害物质限量		5.8	6.8	—	√
注：“—”表示不检项，“√”表示检验项。					

8 标志和使用说明书、包装、运输、贮存

8.1 产品标志和使用说明

8.1.1 一般要求

一般要求如下：
a） 餐椅产品的交付应包括产品标志和使用信息，使消费者正确安全地使用餐椅，将使用不当造成的伤害降到最低；
b） 在产品标志和使用说明上应使用规范汉字；
c） 安全警示的标注应采用耐久性标签，并且永久地附在产品和包装上，位置应醒目。

8.1.2 标志和使用说明书

8.1.2.1 产品名称

产品名称应符合国家、行业、企业标准的名称，且能表明产品真实属性的名称。

8.1.2.2 产品型号

使用说明上标注的型号规格应与产品型号一致。

8.1.2.3 产品标准编号

在包装、使用说明书及标签上应标明产品所采用的国家标准、行业标准或企业标准编号。

8.1.2.4 适用年龄和体重

在产品包装、使用说明书及标签上应标明产品所适用的年龄范围和预定承载的体重。

8.1.2.5 安全警示

应符合 GB 28007—2024 中 4.6 和 5.1.13 的规定。

8.1.2.6 安全使用方法及组装装配说明

安全使用方法及组装装配说明如下：

a) 需要时，应提供零部件和餐椅组装装配说明/组装图；
b) 需要时，应提供与椅架配合使用的可拆卸的零部件的规格与型号的说明；
c) 需要时，应提供折叠和安装说明；
d) 对于有附加餐盘的餐椅，应说明餐盘的最大载重量；
e) 应提供关于使用和调节安全带的说明；
f) 说明书应提供所有功能的安装使用说明（如：座兜的调节等）。

8.1.2.7 维护和保养

应提供餐椅和相关零部件定期检查、维护、保养及清洁的说明，例如润滑、锁紧装置的灵活性及基本件的稳固性等。

8.1.2.8 生产者名称和地址

应标明产品生产者依法登记注册的名称和地址。

8.2 包装

8.2.1 产品的外包装应保证产品表面不划伤、碰损，在运输贮存过程中不产生变形；部件与部件之间应捆扎，易损的或重要的零部件应单独包装。

8.2.2 随同产品提供的技术文件应包含使用说明书、技术指标及参数和合格证。

8.3 运输

8.3.1 运输过程中应防止剧烈运动、挤压、雨淋及化学物品侵蚀。

8.3.2 搬运时应轻拿轻放、按堆码层次要求整齐堆放，不应滚动和抛。

8.4 贮存

8.4.1 产品应贮存在干燥、通风、无雨漏、无化学性腐蚀及无污染的仓库内，严禁长期露天存放。

8.4.2 产品堆放应遵循包装箱上的堆码极限要求，堆码之下宜有厚度不小于 100 mm 的干燥垫板。

8.4.3 贮存于仓库内的产品，应远离热源，仓库内严禁烟火。