ICS 31.240
CCS L 63

T/CS

团 体 标 准

T/CS 150—2025

显示器支架

Monitor stand

2025－08－13 发布 2025－08－13 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　参数 1
5　技术要求 1
6　试验方法 2
7　检验规则 3
8　标志、使用说明书、包装、运输、贮存 4

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。

本文件由中国商品学会归口。

本文件起草单位：浙江华渠信息科技有限公司、宁波千城伟业贸易有限公司、杭州博之源电子商务有限公司。

本文件主要起草人：胡光辉、石硕、钮梦龙。

显示器支架

1 范围

本文件规定了显示器支架的参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、使用说明书、包装、运输、贮存。

本文件适用于显示器支架的生产和检验。

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/T 191 包装储运图示标志

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计划

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 26125 电子电气产品 六种限用物质（铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯和多溴二苯醚）的测定

GB/T 26572 电子电气产品中限用物质的限量要求

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 参数

产品参数见表 1。

表 1 参数

项目		参数
角度调节/°	俯角	≤90
	仰角	≤25
旋转范围/°		360
升降可调范围		符合设计要求，允差为±5%

5 技术要求

5.1 外观

5.1.1 产品表面应平整、洁净、无污渍，无可能对人体造成伤害的尖角、毛刺。

5.1.2 产品塑胶件应成型良好，边缘光滑，无明显裂纹、收缩变形、划伤等缺陷。

5.1.3 产品金属件应表面光亮，镀层和氧化层均匀，无明显划痕、锈迹和起皮等缺陷。

5.1.4 同批产品、同颜色部位应无明显色差。

5.2 尺寸偏差

产品的尺寸应符合设计要求，允许偏差为±5%，如有特殊要求，按客户要求而定。

5.3 装配质量

5.3.1　产品零部件应齐全、完整，装配牢固，连接可靠。
5.3.2　产品活动部件应运动灵活，固定部件应无脱落现象。

5.4　性能

5.4.1　荷载

产品经载荷试验后，产品所承载重物应牢固不脱落，产品应不断裂、不严重变形，无侧翻或严重摇晃现象。

5.4.2　稳定性

产品在调节和负载状态下应保持稳定，无明显晃动。

5.4.3　抗跌落性

产品从 1 m 高处跌落后，应无明显破损、变形现象。

5.4.4　升降寿命

进行 20 万次循环寿命后，产品应无卡滞、异响等不良现象。

5.5　色牢度（适用于塑料件）

产品塑料件经充分浸透 65% 乙醇的脱脂棉反复擦拭后，应不脱色。

5.6　耐腐蚀性（适用于金属件）

金属部件应进行电镀、喷涂等防腐处理。金属件表面覆盖层抗腐蚀能力应达到：按 GB/T 10125 规定的中性盐雾试验第一次出现红色铁锈的时间不少于 72 h。

5.7　有毒有害物质

产品中有害物质限值应符合 GB/T 26572 的规定。

6　试验方法

6.1　外观

自然光线下，目测、手感检查。

6.2　尺寸偏差

使用适合精度的量具进行测量。

6.3　装配质量

实际操作进行检查。

6.4　性能

6.4.1　荷载

将重量不少于 5 倍额定荷载（不低于 35 kg，取大者）的重物固定在试样上，保持 1 min，产品应无侧翻或严重摇晃现象，无严重不可恢复的变形。

6.4.2　稳定性

实际操作进行检查。

6.4.3　抗跌落性

将产品从 1 m 高处自由落体跌落至平整水泥地板，重复 3 次，检查产品是否有明显破损和变形现象。

6.4.4 升降寿命

将产品按实际使用状态安装，以产品升降行程的中间位置为基准，在 1/3 行程至 2/3 行程内循环升降，完成 20 万次循环摆动试验后，检查产品是否有卡滞、异响等不良现象。

6.5 色牢度（适用于塑料件）

用充分浸透 65%乙醇的脱脂棉在产品塑料件上往返用力擦拭 20 次，目测观察脱脂棉上是否有明显带色。

6.6 耐腐蚀性（适用于金属件）

按 GB/T 10125 的规定进行。

6.7 有毒有害物质

按 GB/T 26125 的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

7.3 出厂检验

7.3.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。

7.3.2 出厂检验项目包括本文件中的外观、尺寸偏差、装配质量的所有项目。

7.3.3 出厂检验应进行全数检验，因批量大，进行全数检验有困难时可实行抽样检验，抽样检验方法按 GB/T 2828.1 计数抽样检验程序一次性抽样方案的规定进行，检验水平为Ⅱ。接收质量限(AQL)取 6.5；根据表 2 抽取样本。

表 2 抽样数量及判定组

批量范围	样本数	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
501～1 200	80	10	11
1 201～3 200	125	14	15
≥3 201	200	21	22
注：注： 26 件以下应全数检验。			

7.3.4 样本中发现不合格数小于等于表 2 规定的接收数(Ac)，则判定该批产品合格；若样本中发现的不合格数大于等于表 2 规定的拒收数(Re)，可用备用样品或在原批次中加一倍抽样，进行复检，复检结果合格的，该批次判为合格，复检结果仍不合格的，该批次判为不合格。

7.4 型式检验

7.4.1 正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况之一时也应进行型式检验：

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时；

d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
e) 国家市场监督管理机构提出要求时。

7.4.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。

7.4.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

7.4.4 当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

8 标志、使用说明书、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 销售标志应至少含有以下内容：
a) 产品名称、商标、规格；
b) 商品责任单位名称及地址；
c) 生产日期；
d) 执行标准号；
e) 产品合格标识。

8.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

8.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

8.2 使用说明书

出厂的产品应附有产品使用说明书，产品使用说明书的编制要求应符合 GB/T 9969 的规定。

8.3 包装

产品包装应保证产品不受损伤，应防尘、防震，便于运输和贮存。如客户有特殊要求，按合同有关规定进行。

8.4 运输

产品在运输过程中应避免冲击、挤压、日晒、雨淋及化学品的腐蚀。

8.5 贮存

产品应贮存在通风良好、干燥的室内，避免重压及污染。