

政府采购项目合同履行抽检评价报告

报告编号：SZF-CY-X-181024-01

项目名称	教学家具		
项目编号	SZCG2017158018	合同编号	SZHT[2018]021708
采购人	哈尔滨工业大学深圳研究生院		
履约供应商	深圳市家乐威顿家具有限公司		
第三评审方	深圳市赛德检测技术有限公司		
政府集中采购机构	深圳市政府采购中心		

(盖章)

签发日期：2018年11月06日



签发人：

张喜

审核：

袁振

主检：

王振

一、抽检总结

项目名称	教学家具		
项目编号	SZCG2017158018	合同编号	SZHT[2018]021708
采购人	哈尔滨工业大学深圳研究生院		
履约供应商	深圳市家乐威顿家具有限公司		
现场抽检地点	深圳市赛德检测技术有限公司		
现场抽检日期	2018 年 10 月 24 日	环境条件	/
抽检依据	<input type="checkbox"/> 法律法规、政府规章 <input checked="" type="checkbox"/> 采购文件 <input checked="" type="checkbox"/> 标准 SZDB/Z 319-2018、QB/T 4071-2010、GB/T 3325-2017		
抽检结果汇总	<p>本次抽检是对 哈尔滨工业大学深圳研究生院教学家具采购项目的履约抽检情况进行现场抽样检查, 经抽检, 情况如下:</p> <p>一、商务要求 (1) 合同要求交货期为: 2018 年 06 月 30 日, 实际交货日期为 2018 年 09 月 10 日, 交货时间与合同要求不符。</p> <p>二、技术要求 (1) 序号 5: 单椅 A (带写字板), 无倾仰功能, 与标书要求“带倾仰功能”不符; (2) 序号 9: 绘图椅, 脚轮直径 50mm, 与标书要求“脚轮: 60mm”不符。</p> <p>根据现场抽检评价, 结合本项目抽检方案, 抽检评价总分为 98 分, 抽检结果评价等级为良。</p>		

二、抽检明细

(1) 货物类:

商务条款

商务条款				
序号	代码	内容	抽检结果	结果
1	b	2018年6月30日前,乙方需按本合同及招标文件要求完成交货及安装。	交货时间与合同要求不符	不符合
2	b	交付数量:按合同要求	符合要求	符合
技术条款 (采购文件技术要求)			单位: (mm)	
序号	代码	内容	抽检结果	结果
1、单人课桌				
1	b	规格: 700*500*750	符合要求	符合
2	b	台面:表面饰面采用粉末喷涂,基材采用中密度纤维板,厚度 25±2mm。	符合要求	符合
3	b	前挡板:表面饰面采用粉末喷涂,基材采用中密度纤维板,高为 300±10mm,板厚为 20±2mm,挡板左右配灰色 ABS 装饰盖。	符合要求	符合
4	b	脚板:采用优质高精度铝材经模具压注一体成型,长为 480±5mm,宽为 65±5mm,壁厚平均为 3mm,前后端四角倒弧,弧大小: R24±2,脚底有 4±1mm 厚铝材加固抗变形,前后固定胶垫材质为 PP,固定脚垫紧固	符合要求	符合
5	b	立脚管:采用优质钢管(83×35T1.5mm),表面经酸洗磷化防锈处理再静电喷涂。	符合要求	符合
6	b	横梁:采用优质方钢管(50×30×540×T1.5mm)经焊接,精磨,表面经酸洗磷化防锈处理再静电喷涂。	符合要求	符合
7	b	台面支撑件:厚度为 T2.5mm	符合要求	符合
8	b	书网带书包挂钩:采用优质国际钢材,表面再经防锈静电喷涂处理,厚度 φ4mm,长 510±10mm,宽 300±10mm,高 95±10mm。	符合要求	符合
2、双人课桌 A				
1	b	规格: 1500*500*750	符合要求	符合
2	b	台面:采用优质木纹色三聚氰胺饰面的中密度纤维板为基材,面板厚度 25mm,同色 2mm 胶边封边,一级冷轧钢管框架为 30*30*T1.0 方通	符合要求	符合
3	b	层板为 φ12*T1.0 圆管焊接,表面全处理后高温静电喷涂,手拉折叠开关(折叠脚),可调节固定脚。任意拼接,可折叠。	符合要求	符合

3、双人课桌 B				
1	b	规格: 1400*500*750	符合要求	符合
2	b	台面板: 表面饰面采用粉末喷涂, 基材采用中密度纤维板, 面板长 1400±5mm, 宽为 500±5mm, 厚度 25±2mm,	符合要求	符合
3	b	前挡板: 表面饰面采用粉末喷涂, 基材采用中密度纤维板, 高为 300±10mm, 板厚为 20±2mm, 挡板左右配灰色 ABS 装饰盖,	符合要求	符合
4	b	脚板: 采用优质高精度铝材经模具压注一体成型, 长为 480±5mm, 宽为 65±5mm, 壁厚平均为 3mm, 前后端四角倒弧, 弧大小: R24±2, 脚底有 4±1mm 厚铝材加固抗变形。前后固定胶垫材质为 PP,	符合要求	符合
5	b	立脚管: 采用优质钢管(83X35XT1.5mm), 表面经酸洗磷化防锈处理再静电喷涂。	符合要求	符合
6	b	横梁: 采用优质方钢管尺寸: 50×30×T1.5mm 经模具焊接, 精磨, 表面经酸洗磷化防锈处理再静电喷涂。	符合要求	符合
7	b	台面支撑件: 采用热轧板经模具落料冲压成形, 厚度为 T2.5mm	符合要求	符合
8	b	书网: 采用优质国际钢材, 表面经酸洗磷化防锈处理再静电喷涂, 实用牢固, 承受力大; 厚度 φ4mm, 长 510±10mm, 宽 300±10mm, 高 95±10mm。书网带挂勾。配两个带书包挂钩的书网。	符合要求	符合
4、三人连排桌椅				
1	b	规格: 1650*880*825	符合要求	符合
2	b	座板和背板: 座板, 背板均采用多层板, 面粘 0.7MM 防火板, 2.0MMPVC 封边, 座板尺寸: 长: 450±5mm, 宽 380±5mm, 厚度为 15±2mm。	符合要求	符合
3	b	背板尺寸: 长为 1650±10mm, 宽为 183±5mm, 厚度为 10±2mm。座固定件采用厚 3.0 热轧板经模具冲压成型, 与座板紧固后, 再与厚 1.0 冷轧板座底部装饰件紧固。	符合要求	符合
4	b	下横梁: 采用优质铝合金表面经防氧化处理, 总长为 1640±1mm, 截面长 68±1 mm 宽为 65±1 mm, 壁度为 2~3mm 之间。左右两边用长 68±2mm 宽 69±2mm, 厚: 18±2mm PA 材质封盖;	符合要求	符合

5	b	上横梁: 采用优质铝合金表面经防氧化处理, 总长为 1640±1mm, 截面长 65±1 mm 宽为 53±1 mm, 壁度为 2~3mm 之间。左右两边用长 65.7±1mm 宽 56±1mm, 厚: 18±1mm PA 材质封盖。	符合要求	符合
6	b	脚架: 采用优质 2mm 热轧板, 表面采用防锈静电喷银油处理。脚架形状为锥形, 上圆直径为 52±5mm, 下圆直径为 180±5mm, 与优质脚板底 4mm 和脚面 8mm 厚热轧板焊接, 地脚孔有四个孔, 后脚横向两个孔距离为 115±2mm, 后脚两个孔与前脚孔距离为 158±2 mm。	符合要求	符合
7	b	背架: 采用优质 2.5mm 热轧板与 6mm 热轧板模压后, 经地氧化碳焊接而型, 表面采用防锈静电喷银油处理。背架与下横梁固定孔距为 80±2mm, 背架与上横梁固定孔距为 120±2mm。	符合要求	符合
8	b	背上装饰铝条: 采用优质铝合表面经防氧化处理, 总长为 1645±1MM, 截面长 30±1 MM, 宽为 16±1 MM, 壁度为 1.5MM。	符合要求	符合
9	b	书网: 采用□6 优质圆铁, 表面再经防锈静电喷涂处理。	符合要求	符合
10	b	写字板: 采用多层板, 面粘 0.7MM 防火板, 2.0MMPVC 封边, 长为 453±5mm, 宽为 300±5mm, 厚度为 13±2mm, 写字板有折叠功能, 写字板两边滑动件采用优质铝合金经模具压注成型。	符合要求	符合
11	b	座位采用双弹簧回位结构, 快速到位	符合要求	符合
5、单椅 A (带写字板)				
1	b	规格: 510*580*830	符合要求	符合
2	b	扶手和写字板用 PP 料, 具有较高的耐冲击性, 机械性质强韧, 抗多种有机溶剂和酸碱腐蚀。	符合要求	符合
3	b	椅背采用优质尼龙料具有优良的尺寸稳定性及优异的机械强度, 厚度达到 15MM。带倾仰功能; 椅背把手孔规格: 155*40MM	无倾仰功能	不符合
4	b	椅座: 高密度 60 定型棉, 回弹力好, 不易变形; 弹性布; 防水, 防尘, 防火。	符合要求	符合
5	b	椅脚: 采用优质高精度铝材经模具压注一体成型, 壁厚为 2mm, 坚固耐用, 表面银色烤漆; 高档光亮。	符合要求	符合
6	c	脚轮: R=50PU 灰色转轮, 滑动噪声小, 耐磨。椅背椅垫可拆	符合要求	符合

6、单椅 B (带写字板)				
1	b	规格: 850x570x660x480	符合要求	符合
2	b	尺寸: 椅坐宽 470mm, 深 450mm, 离地高 460mm; 椅背宽 480mm, 高 355mm, 椅架直径 25mm 圆管 1.5mm 壁厚, 写字板支架 19mm 圆管 2.0mm 壁厚, 脚轮高 60mm;	符合要求	符合
3	c	尼龙电镀色汽车轮。	符合要求	符合
4	b	配件: 采用优质五金配件	符合要求	符合
7、课椅				
1	b	规格: 500*520*872	符合要求	符合
2	b	椅背多段倾仰, 倾仰角度 30 度。	符合要求	符合
3	b	椅背外框采用塑料, 内背和座是 4MM 厚塑料注塑成型。	符合要求	符合
4	b	椅座架: 电镀架子直径 22mm, 厚 1.5mm 精抛光椅脚架。	符合要求	符合
5	c	颜色可选白色, 黑色, 红色, 绿色, 灰色等。	符合要求	符合
8、绘图桌				
1	b	规格: 1000*670* (830-1120)	符合要求	符合
2	b	<p>气压架:</p> <p>1) 依据图板尺寸及制图机重量总和, 量身打造气压棒让负载与气压棒扬升力处于接近平衡状态。</p> <p>2) 倾斜角度方法: 放松角度杆时, 图板角度就会以缓慢速度倾斜角度, 至希望的角度时, 固定角度杆即可角度调整, 气压棒为全缓冲行程设计, 不会爆冲, 使操作更人性化、便利化。</p> <p>3) 高低升降: 脚尖轻踏, 单手轻扶, 就可调整高度, 不费力, 调整高度后, 即使强压也丝毫不会往下弹缩, 使用时更稳定。</p> <p>4) 尺寸规格说明: 倾斜角度: 0~80 度; 高低调整: 830~1120mm ; 着地面积: 510x500mm。</p> <p>5) 底座稳固, 重心不摇晃。</p>	符合要求	符合

3	b	制图桌面: 1) 平行尺 1.900mm 亚克力尺身, 宽 50mm, 厚 2mm。 2) 尺缘有防渗墨加工并印有 mm 尺寸线。 3) 铝合金握把经阳极电镀。 4) 使用直径 1mm 不锈钢钢索, 滑动顺畅, 配合双盖防尘精密轴承绘图更精准, 旋钮式刹车装置。 5) 使用内藏式重锤, 图板倾斜时平行尺可定点移动, 0~75 度不会自动下滑 6) 可进行±15 度的角度调整; 可进行 0~3mm 的上浮调整; 可进行 0~270 度的翻转调整。	符合要求	符合
4	b	磁性图板: 1) 图板可做图尺寸 A1 标准: 600*900mm。 2) 图板厚度 19mm±1mm , 3) 图板正面为磁性板, 配合按压式压条。 4) 图板四边由 0.5mm 硬质塑料密封, 背面贴有 0.2mmPVC 防水胶布, 图板材质为木芯板, 两侧轨道为铝合金材质宽 49MM, 厚 30MM, 左侧轨道上镶嵌有 mm 水平基准线。右侧轨道上镶嵌有 0~15 度角度线。	符合要求	符合
5	b	其它配件: 6 条按压式压条 (80 公分*2 条、50 公分*2 条、30 公分*2 条) 1 个铝合金笔槽	符合要求	符合
9、绘图椅				
1	b	规格: 552* 485* (900-1100)	符合要求	符合
2	b	背棉: 主要厚度 33mm/白色/背座 PU 皮: 厚度 0.8mm	符合要求	符合
3	b	座内板: PE/黑色/表面晒纹 座垫成泡: 主要厚度 34mm/白色	符合要求	符合
4	b	底盘: 铝底盘, 无后仰, 无锁定功能	符合要求	符合
5	b	气压棒: 外管长 900MM,	符合要求	符合
6	b	椅脚: 灰白色塑胶五星椅脚	符合要求	符合
7	c	脚轮: 60/25 灰色 PU 轮	直径 50mm	不符合
8	b	脚踏圈直径 20 英寸, Q195 冷轮管, 脚圈壁厚 2.0mm 电镀处理。	符合要求	符合
10、折叠条桌 A				
1	b	规格: 1400*600*760	符合要求	符合
2	b	台面板: 采用中密度纤维板, 长度为 1400±5mm, 宽度为 600±5mm, 厚度 25±2mm, 面粘防火板, 2mmPVC 封边;	符合要求	符合
3	b	前挡板: 采用优质实木多层板, 经模具高频热压弯曲板、面粘 0.7 mm 防火板, 壁厚为 10 ±2mm	符合要求	符合

4	b	面板支撑架:连接支撑架采用优质热轧板经模具成型、焊接精制而成,壁厚为 2.5mm,表面精磨,再经防锈静电喷涂处理。	符合要求	符合
5	b	书网:采用优质 $\phi 14$ 钢管,壁厚 1.5mm,深度 180 ± 10 mm.书网左右钢管采用胶套固定件。	符合要求	符合
6	b	脚架采用优质铝合金材料经模具压注一体成型,脚架两侧有挡板滑动槽;脚底配有 2 条 10 ± 2 mm 厚铝合金加强筋。	符合要求	符合
7	b	横管:采用优质高精度无缝管经模具焊接,精磨,表面再经防锈静电喷涂处理,采用规格是: $\phi 38\times T2$ mm。	符合要求	符合
8	c	采用 PU 脚轮,能够 360 度旋转,韧性好,轮带刹车功能	符合要求	符合
9	b	功能:台面板采用折叠装置,台面左右下方有手柄装置便于进行折叠,折叠时台面板与前挡板同时滑动折叠,折叠后外观融合度高	符合要求	符合
11、折叠条桌 B				
1	b	1.规格: 1800*600*760	符合要求	符合
2	b	2.台面板:采用中密度纤维板,长度为 1800 ± 5 mm,宽度为 600 ± 5 mm,厚度 25 ± 2 mm,面贴防火板,2mmPVC 封边;	符合要求	符合
3	b	3.前挡板:采用优质实木多层板,经模具高频热压弯曲板、面贴防火板,壁厚为 10 ± 2 mm,挡板采用弯板外观结构,抗变形。	符合要求	符合
4	b	面板支撑架:连接支撑架采用优质热轧板经模具成型、焊接精制而成,壁厚为 2.5mm,表面精磨,再经防锈静电喷涂处理。	符合要求	符合
5	b	书网:采用优质 $\phi 14$ 钢管,壁厚 1.5mm,深度 180 ± 10 mm.书网左右钢管采用胶套固定件。	符合要求	符合
6	b	脚架采用优质铝合金材料经模具压注一体成型,脚架两侧有挡板滑动槽;脚底配有 2 条 10 ± 2 mm 厚铝合金加强筋,加固抗变形。	符合要求	符合
7	b	横管:采用优质高精度无缝管经模具焊接,精磨,表面再经防锈静电喷涂处理,采用规格是: $\phi 38\times T2$ mm。	符合要求	符合
8	c	采用 PU 脚轮,能够 360 度旋转,韧性好,轮带刹车功能	符合要求	符合
9	b	功能:台面板采用折叠装置,台面左右下方有手柄装置便于进行折叠;折叠时台面板与前挡板同时滑动折叠,折叠后外观融合度高	符合要求	符合
12、折叠条桌 C				
1	b	规格: 1800*600*760	符合要求	符合

2	b	台面板: 采用中密度纤维板, 长度为 1800±5mm, 宽度为 600±5mm, 厚度 25±2mm, 面贴 0.6MM 柚木木皮	符合要求	符合	
3	b	前挡板: 采用优质实木多层板, 经模具高频热压弯曲板、面贴 0.6 mm 柚木木皮, 壁厚为 10 ±2mm, 挡板采用弯板外观结构, 抗变形。	符合要求	符合	
4	b	面板支撑架: 连接支撑架采用优质热轧板经模具成型、焊接精制而成, 壁厚为 2.5mm, 表面精磨, 再经防锈静电喷涂处理。	符合要求	符合	
5	b	书网: 采用优质 $\phi 14$ 钢管, 壁厚 1.5mm, 深度 180±10mm. 书网左右钢管采用胶套固定件。	符合要求	符合	
6	b	脚架采用优质铝合金材料经模具压注一体成型, 脚架两侧有挡板滑动槽; 脚底配有 2 条 10±2mm 厚铝合金加强筋, 加固抗变形。	符合要求	符合	
7	b	横管: 采用优质高精度无缝管经模具焊接, 精磨, 表面再经防锈静电喷涂处理, 采用规格是: $\phi 38 \times T2 \text{mm}$ 。	符合要求	符合	
8	c	采用 PU 脚轮, 能够 360 度旋转, 韧性好, 轮带刹车功能	符合要求	符合	
9	b	功能: 台面板采用折叠装置, 台面左右下方有手柄装置便于进行折叠. 折叠时台面板与前挡板同时滑动折叠, 折叠后外观融合度高;	符合要求	符合	
13、气压升降讲台					
1	b	规格: 695*475* (75—105)	符合要求	符合	
2	b	面板: 一体成型桌面 25MM 厚, 高档烤漆工艺, 边角圆润无毛边, 规格 695*475 可做椭圆或长方形, 气杆线控调节高度 (750-1050MM), 坐站两用, 储物凹槽长 265MM, 可放手机和平板电脑, 储物槽有理线孔, 方便充电, 铝合金支架, 静电喷塑工艺, 铝合金托盘厚度 13MM, 万向尼龙滑轮, 前面两滑轮可锁定	符合要求	符合	
技术条款 (标准文件技术要求)					
序号	代码	内容	抽检结果	结果	
参考 QB/T 4071-2010 课桌椅 (单人课桌)					
1	b	木制件外观 贯通裂缝	应无具有贯通裂缝的木材	无实木件	——
2	c	腐朽材	外表应无腐朽材, 内表轻微腐朽面积应补超过零件面积的 20%	无实木件	——
3	c	树脂囊	外表和存放物品部位应无树脂囊	无实木件	——

4	c		节子	外表节子宽度不应超过树宽的 1/3, 直径不超过 12mm(特殊设计要求除外)	无实木件	—
5	b		死结、孔洞、夹皮和树脂道、树脂胶道	应进行修补加工(最大单个长度或直径小于 5mm 的缺陷不记), 缺陷数外表不超过 4 个, 内表不超过 6 个	无实木件	—
6	c		其他轻微材质缺陷	如裂缝(贯通裂缝除外)、钝楞等, 应进行修补加工	无实木件	—
7	c	人造板件外观	干花、湿花	外表应无干花、湿花	符合要求	符合
8	c			内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	符合要求	符合
9	c		污斑	同一板面外表, 允许一处, 面积在 3mm ² ~30mm ² 内	符合要求	符合
10	b		表面划痕	外表应无明显划痕	符合要求	符合
11	b		表面压痕	外表应无明显压痕	符合要求	符合
12	c		色差	表面应无明显色差	符合要求	符合
13	b		鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	符合要求	符合
14	b		家具五金件外观	电镀件	镀层表面应无锈蚀, 毛刺, 露底	符合要求
15	c	镀层表面应光滑平整, 应无气泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等缺陷			符合要求	符合
16	b	喷漆件		涂层应无漏喷、锈蚀	符合要求	符合
17	c			涂层应光滑均匀、色泽一致, 应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷	符合要求	符合
18	c	金属合金件		无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱	无金属合金件	—
19	c			表面细密, 应无裂纹、毛刺黑斑等缺陷	无金属合金件	—
20	b	焊接件		焊接部位应牢固, 应无脱焊、虚焊、焊穿	符合要求	符合
21	c			焊缝均匀、应无毛刺、锐楞、飞溅、裂纹等缺陷	符合要求	符合
22	c	玻璃件外观	外露周边应磨边处理, 安装牢固	无玻璃件	—	
23	c		玻璃应光洁平滑, 应有裂纹, 划伤、沙粒、疙瘩和麻点等缺陷	无玻璃件	—	

24	c	塑料件外观	塑料件表面应光洁平滑,无裂纹、皱褶、污渍和明显色差	符合要求	符合
25	c	软包件要求	包覆的面料拼接对称图案应完整;同一部位绒面料的绒毛方向应一致;不应有明显色差	无软包件	——
26	c		包覆的面料不应有划痕、色污、油污	无软包件	——
27	c		软面包覆表面应: 1. 平度饱满,松紧均匀,不应有明显皱折 2. 对称工艺性皱折应匀称,层次分明	无软包件	——
28	c		软面嵌线应: 1. 圆滑挺值 2. 圆角处对称 3. 无明显浮现、明显跳针或外露线头	无软包件	——
29	c		外露泡钉: 1. 排列应整齐,间距基本相符 2. 不应有泡钉明显敲扁或脱漆	无软包件	——
30	b	木工要求	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	符合要求	符合
31	c		板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角	符合要求	符合
32	c		板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致	符合要求	符合
33	b		封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	符合要求	符合
34	b		贴面应严密、平整,不应有明显透胶	符合要求	符合
35	b		榫、塞角、零部件等结合处不应断裂	符合要求	符合
36	b		零部件的结合应严密、牢固	符合要求	符合
37	b		各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外)	符合要求	符合
38	b		各种配件安装应严密、平整、端正、牢固,结合处应无开裂或松动。	符合要求	符合
39	b		启闭部件安装后应使用灵活	无启闭部件	——
40	c		雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明,对称部位应对称,凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角;铲底应平整,各部位不应有锤印或毛刺。缺陷数不应超过 4 处	无雕刻工艺	——
41	c		车木的线形应一致,凹凸台阶应匀称,对称部位应对称;车削线条应清晰;加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。缺陷数不应超过 4 处	无车木工艺	——
42	b		家具锁锁定、开启应灵活	无家具锁	——

43 44	b		脚轮旋转或滑动应灵活	符合要求	符合	
45	c	漆膜外观	同色部件的色泽应相似	无漆膜涂层	——	
46	c		应无褪色、掉色现象	无漆膜涂层	——	
47	b		涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象	无漆膜涂层	——	
48	b		涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。缺陷数不超过 4 处	无漆膜涂层	——	
49	b	安全性	所有零部件应无破损	符合要求	符合	
50	b		金属件应无端部未封口的管件, 闷盖应不易脱落。	符合要求	符合	
51	b		与人体接触的部位、存放物品的部位不应有毛刺、刃角、锐棱、透钉及其他尖锐物。	无升降机构	——	
51	b		升降、调节机构应设有锁定装置或限位装置, 该装置应灵活、可靠、安全。	无相对运动装置	——	
53	b		相对运动的机械装置部件与人体接触部位的间隙应 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$ 。	无翻板装置	——	
54 55	b		翻板装置应设有缓冲或阻尼装置。	符合要求	符合	
56	c		与人体接触的座面、椅背和扶手等边缘倒圆角的半径应不小于 2 mm。	符合要求	符合	
57	c		某些可能造成损害的部件, 应不可能被接触到, 除非使用专门的拆卸工具。课桌椅应不可能被随意拆卸, 除非使用专门的工具。	符合要求	符合	
58	b		使用润滑的部件应适当遮盖。	无使用润滑的部件	——	
59	b		所有无覆盖的孔洞直径应 $\leq 5\text{ mm}$ 或 $\geq 25\text{ mm}$ 。	符合要求	符合	
参考 QB/T 4071-2010 课桌椅 (课椅)						
1	b	木制件外观	贯通裂缝	应无具有贯通裂缝的木材	无实木件	——
2	c		腐朽材	外表应无腐朽材, 内表轻微腐朽面积应补超过零件面积的 20%	无实木件	——
3	c		树脂囊	外表和存放物品部位应无树脂囊	无实木件	——
4	c		节子	外表节子宽度不应超过树宽的 1/3, 直径不超过 12mm(特殊设计要求除外)	无实木件	——

5	b		死结、孔洞、夹皮和树脂道、树胶道	应进行修补加工 (最大单个长度或直径小于 5mm 的缺陷不记), 缺陷数外表不超过 4 个, 内表不超过 6 个	无实木件	—
6	c		其他轻微材质缺陷	如裂缝 (贯通裂缝除外)、钝楞等, 应进行修补加工	无实木件	—
7	c	人造板件外观	干花、湿花	外表应无干花、湿花	无人造板件	—
8	c			内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	无人造板件	—
9	c		污斑	同一板面外表, 允许一处, 面积在 3mm ² ~30mm ² 内	无人造板件	—
10	b		表面划痕	外表应无明显划痕	无人造板件	—
11	b		表面压痕	外表应无明显压痕	无人造板件	—
12	c		色差	表面应无明显色差	无人造板件	—
13	b		鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	无人造板件	—
14	b	电镀件		镀层表面应无锈蚀, 毛刺, 露底	符合要求	符合
15	c			镀层表面应光滑平整, 应无气泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等缺陷	符合要求	符合
16	b	喷漆件		涂层应无漏喷、锈蚀	无喷涂件	—
17	c			涂层应光滑均匀、色泽一致, 应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷	无喷涂件	—
18	c	金属合金件		无锈蚀、氧化膜脱落、刃口、锐棱	无金属合金件	—
19	c			表面细密, 应无裂纹、毛刺黑斑等缺陷	无金属合金件	—
20	b	焊接件		焊接部位应牢固, 应无脱焊、虚焊、焊穿	符合要求	符合
21	c			焊缝均匀、应无毛刺、锐楞、飞溅、裂纹等缺陷	符合要求	符合
22	c	玻璃件外观		外露周边应磨边处理, 安装牢固	无玻璃件	—
23	c			玻璃应光洁平滑, 应有裂纹, 划伤、沙粒、疙瘩和麻点等缺陷	无玻璃件	—

24	c	塑料件外观	塑料件表面应光洁平滑,无裂纹、皱褶、污渍和明显色差	符合要求	符合
25	c	软包件要求	包覆的面料拼接对称图案应完整;同一部位绒面料的绒毛方向应一致;不应有明显色差	无软包件	——
26	c		包覆的面料不应有划痕、色污、油污	无软包件	——
27	c		软面包覆表面应: 3. 平度饱满,松紧均匀,不应有明显皱折 4. 对称工艺性皱折应匀称,层次分明	无软包件	——
28	c		软面嵌线应: 4. 圆滑挺值 5. 圆角处对称 6. 无明显浮现、明显跳针或外露线头	无软包件	——
29	c		外露泡钉: 3. 排列应整齐,间距基本相符 4. 不应有泡钉明显敲扁或脱漆	无软包件	——
30	b		人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	无人造板件	——
31	c	木工要求	板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角	符合要求	符合
32	c		板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致	符合要求	符合
33	b		封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	无封边、包边工艺	——
34	b		贴面应严密、平整,不应有明显透胶	无贴面工艺	——
35	b		榫、塞角、零部件等结合处不应断裂	符合要求	符合
36	b		零部件的结合应严密、牢固	符合要求	符合
37	b		各种配件、连接件安装不应有少件、漏钉、透钉(预留孔、选择孔除外)	符合要求	符合
38	b		各种配件安装应严密、平整、端正、牢固,结合处应无开裂或松动。	符合要求	符合
39	b		启闭部件安装后应使用灵活	无启闭部件	——
40	c		雕刻的图案应均匀、清晰、层次分明,对称部位应对称,凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧处应无缺角;铲底应平整,各部位不应有锤印或毛刺。缺陷数不应超过 4 处	无雕刻工艺	——
41	c		车木的线形应一致,凹凸台阶应匀称,对称部位应对称;车削线条应清晰;加工表面不应有崩茬、刀痕、砂痕。缺陷数不应超过 4 处	无车木工艺	——
42	b		家具锁锁定、开启应灵活	无家具锁	——

43 44	b		脚轮旋转或滑动应灵活	无脚轮	——	
45	c	漆膜外观	同色部件的色泽应相似	无漆膜涂层	——	
46	c		应无褪色、掉色现象	无漆膜涂层	——	
47	b		涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象	无漆膜涂层	——	
48	b		涂层应平整光滑、清晰、无明显粒子、涨边现象; 应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。缺陷数不超过 4 处	无漆膜涂层	——	
49	b	安全性	所有零部件应无破损	符合要求	符合	
50	b		金属件应无端部未封口的管件, 闷盖应不易脱落。	符合要求	符合	
51	b		与人体接触的部位、存放物品的部位不应有毛刺、刃角、锐棱、透钉及其他尖锐物。	符合要求	符合	
52	b		升降、调节机构应设有锁定装置或限位装置, 该装置应灵活、可靠、安全。	无升降, 调节机构	——	
53	b		相对运动的机械装置部件与人体接触部位的间隙应 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$ 。	符合要求	符合	
54 55	b		翻板装置应设有缓冲或阻尼装置。	无翻板装置	——	
56	c		与人体接触的座面、椅背和扶手等边缘倒圆角的半径应不小于 2 mm。	符合要求	符合	
57	c		某些可能造成损害的部件, 应不可能被接触到, 除非使用专门的拆卸工具。课桌椅应不可能被随意拆卸, 除非使用专门的工具。	符合要求	符合	
58	b		使用润滑的部件应适当遮盖。	无使用润滑的部件	——	
59	b		所有无覆盖的孔洞直径应 $\leq 5\text{ mm}$ 或 $\geq 25\text{ mm}$ 。	符合要求	符合	
参考 GB/T 3325-2017 《金属家具通用技术条件》(折叠条桌 A)						
1	b	金属件外观要求	管材	管材应无裂缝、叠缝	符合要求	符合
2	b			外露管口端面应封闭	符合要求	符合
3	b		焊接件	焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	符合要求	符合
4	b			焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅	符合要求	符合
5	b			焊疤表面波纹应均匀、高低之差应不大于 1mm	符合要求	符合
6	c		冲压件	冲压件应无脱层、裂缝	符合要求	符合
7	c		铆接件	铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆	无铆接件	——
8	c			铆钉应端正圆滑, 无明显锤印	无铆接件	——

9	b	皱纹和波纹	圆管和扁线管弯曲处的皱纹高低之差应不大于 0.4mm, 弯曲处弧形应圆滑一致	圆管和扁线管无弯曲处	—
10	b	喷涂层	涂层应无漏喷、锈蚀	符合要求	符合
11	b		涂层应光滑均匀, 色泽一致, 应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷	符合要求	符合
12	b	电镀层	电镀层表面应无剥落、返锈、毛刺	符合要求	符合
13	b		电镀层表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑 (不包括镀锌彩锌) 和划痕	符合要求	符合
14	b	其他外观要求	在接触人体或收藏物品部位的部件应无毛刺、刃口、棱角	符合要求	符合
15	b		固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉 (预留孔、选择孔除外)	符合要求	符合
16	b		产品所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象	符合要求	符合
17	b	其他要求	启闭配件、部件应启闭灵活。	无启闭配件	—
18	b		脚轮中至少有两个能被锁定, 并且锁定装置完好。开锁状态下应运动灵活。	符合要求	符合
注: 评价条款分为极重要条款、重要条款、一般条款三类, 分别以代码 a、b、c 表示。					
抽检结果: C 代表符合要求。					
评价分: 98					
评价等级: <input type="checkbox"/> 优 <input checked="" type="checkbox"/> 良 <input type="checkbox"/> 中 <input type="checkbox"/> 差					

————— 以 下 空 白 —————

