

# 政府采购项目合同履行抽检评价报告

报告编号：SZF-CY-X-190611-(R)-01

项目名称	养老护理院宿舍家具采购		
项目编号	SZCG2018161667	合同编号	SZHT (2018) 023461
采购人	深圳市社会福利中心		
履约供应商	广州市欧林家具有限公司		
抽检机构	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		



签发人：

杨丽娜

审核：

袁子龙

主检：

王振托

签发日期：2019年06月14日

项目名称	学校采购家具一批		
项目编号	SZCG2018161667	合同编号	SZHT (2018) 023461
采购人	深圳市社会福利中心		
履约供应商	广州市欧林家具有限公司		
抽检机构	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		
现场抽检地点	颐康苑 3 楼	实验室检测抽样	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
现场抽检日期	2019 年 06 月 06 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: 招标文件、合同 <input checked="" type="checkbox"/> 标准: GB/T 3324-2017、GB/T 3325-2017、SZDB/Z 319-2018		
现场抽检结论	<p>本次抽检是对养老护理院宿舍家具采购项目的履约情况进行现场抽样检查, 经抽检, 情况如下:</p> <p>一、技术要求</p> <p>1.序号 3: 适老化床头柜 规格: 500mm*480mm*760mm, 与合同要求“规格: 600mm*400mm*800mm”不符;</p> <p>2.序号 4: 餐桌 框架材质为胶合板, 与合同要求“采用优质实木框架”不符;</p> <p>3.序号 7: 储物柜 规格: 2580mm*500mm*2600mm, 与合同要求“规格订制: 2580mm*600mm*2600mm”不符。</p> <p>二、质量要求</p> <p>1.序号 3: 适老化床头柜 (1) 抽屉底板及侧板外露人造板未进行封边或涂饰处理, 不符合《木家具通用技术条件》中的木工要求。</p> <p>现场抽检评价, 结合本项目抽检方案, 抽检评价总分为 96 分, 抽检结果评价等级为良。</p>		

商务条款				
序号	代码	内容	抽检结果	结果
1	b	2018年8月2日签订合同,乙方应在签订合同后40个日历日内向甲方交付货物,并在2个工作日内安装调试。	符合要求	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、手动适老化床				
1	c	手动适老化床; 长度:2050mm,宽度:970mm,高度:450—720mm可调; 内径:1980mm*860mm,E1级中密度纤维板与金属基材结合	符合要求	符合
2	b	手动三摇功能,采用国内知名品牌,丝杆作推动,套管使用不锈钢材质,配气弹簧	符合要求	符合
3	b	摇手采用纯正ABS工程塑料含件注塑成型,内置钢芯,摇手开关为专业POM耐磨材料,经久耐磨不断折;摇手柄160mm操作半径,升降功能:床台调节高度,使用起来更轻便,塑料件表面应光洁,应无裂纹、皱折、污渍、明显色差,升降功能:床台调节高度,使用起来更轻便,后背升降调节范围:0-85度;腿部升降调节范围:0-33度	符合要求	符合
4	b	脚轮:静音轮	符合要求	符合
5	b	整体外观不得有干花、湿花、污斑、划痕、压痕、色差、鼓泡、龟裂、分层,非交接面要进行封边或涂饰处理,板件或部件在接触人体部位不应有毛刺,包覆的面料拼接对称图案完整,同一部位绒面料的绒毛方向应一致,不应有明显色差,包覆的面料不应有划痕、色污、油污,软面包覆表面应平整饱满、松紧均匀,不应有明显皱折,有对称工艺性皱折应匀称、层次分明	符合要求	符合
6	b	刃口或棱角,板件或部件的外表应光滑,倒棱圆角、圆线应均匀一致。封边包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象,贴面应严密、平整不应有明显透胶	符合要求	符合
7	b	榫、塞角、零部件等结合处不应断裂;零部件的结合应严密牢固;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),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,启闭部件安装后应使用灵活	符合要求	符合
8	b	同色部件的漆膜色泽应相似,无褪色、掉色现象。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、积粉和杂质	符合要求	符合
9	b	五金件无锈蚀、毛刺、露底、泛黄、花斑、磕碰伤等缺陷	符合要求	符合
10	b	焊接部位无脱焊、焊穿、虚焊、毛刺等缺陷,漆膜光滑平整清晰无明显粒子白点鼓泡等缺陷	符合要求	符合
11	b	床板:整床床板不少于4块面板组成;床板采用1.2mm冷轧钢板;床架横管采用60*30厚度1.2mm、纵梁管采用60*40*厚度1.5mm、加强管采用40*40*厚度1.2mm、底架纵梁采用60*30*厚度1.5mm;床头床尾板侧板面板厚度25mm,采用中密度纤维板,防撞护角;床尾镂空设计(方便长者抓握和行走时支撑);床框,静	符合要求	符合

		电喷涂,铝护栏: 长度: 1480mm; 高度: 370mm		
12	b	配置: 两侧配铝合金护栏、1 支不锈钢输液架、4 个点滴架插座、2 引流挂钩、1 个木质床头尾板、床垫。其中 300 张棕垫: 1.96m×0.84m×0.07m (长×宽×厚), 材质: 采用天然椰棕, 表面采用针织布环保无异味。300 张粉丝垫: 尺寸: 1.96m×0.84m×0.07m (长×宽×厚), 材质: 内垫为 PP 材质, 冲洗后速干, 精密防真菌工艺 (俗称粉丝垫), 布料外皮有长拉链可拆卸。	符合要求	符合
<b>2、电动适老化床</b>				
1	c	电动适老化床, 长度: 2050mm; 宽度: 970mm; 高度: 450—720mm 可调, 内径: 1980 mm *860 mm, 中密度纤维板与金属基材结合; 要求: 后背升降调节范围: 0-85 度; 腿部升降调节范围: 0-33 度;	符合要求	符合
2	b	电动功能, , 三个电机分别控制整床升降, 背部升降, 腿部弯曲功能, 手拿按键式操控器, 可随意调节到最舒适状态。	符合要求	符合
3	b	床台可调高度: 450—720mm; 脚轮: 豪华静音轮	符合要求	符合
4	b	整体外观不得有干花、湿花、污斑、划痕、压痕、色差、鼓泡、龟裂、分层, 非交接面要进行封边或涂饰处理, 板件或部件在接触人体部位不应有毛刺, 包覆的面料拼接对称图案完整, 同一部位绒面料的绒毛方向应一致, 不应有明显色差, 包覆的面料不应有划痕、色污、油污, 软面包覆表面应平服饱满、松紧均匀, 不应有明显皱折, 有对称工艺性皱折应匀称、层次分明	符合要求	符合
5	b	刃口或棱角, 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
6	b	封边包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象, 贴面应严密、平整不应有明显透胶	符合要求	符合
7	b	榫、塞角、零部件等结合处不应断裂; 零部件的结合应严密牢固; 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), 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, 启闭部件安装后应使用灵活	符合要求	符合
8	b	同色部件的漆膜色泽应相似, 无褪色、掉色现象; 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、积粉和杂质	符合要求	符合
9	b	五金件无锈蚀、毛刺、露底、泛黄、花斑、磕碰伤等缺陷	符合要求	符合
10	b	焊接部位无脱焊、焊穿、虚焊、毛刺等缺陷, 漆膜光滑平整清晰无明显粒子白点鼓泡等缺陷	符合要求	符合
11	b	床板: 整床床板不少于 4 块面板组成, 床架横管采用 60*30 厚度 1.2mm、纵梁管采用 60*40*厚度 1.5mm、加强管采用 40*40*厚度 1.2mm、底架纵梁采用 60*30*厚度 1.5mm; 床头床尾板侧板面板厚度 25mm, 采用中密度纤维板, 防撞护角; 床尾镂空设计 (方便长者抓握和行走时支撑); 床框, 静电喷涂, 铝护栏: 长度: 1480mm; 高度: 370mm	符合要求	符合
12	b	配置: 两侧配铝合金护栏、1 支不锈钢输液架、4 个点滴架插座、2 引流挂钩、1 个餐板、1 张床垫: 尺寸: 1.96m×0.84m×0.07m (长×宽×厚), 材质: 内垫为 PP 材质, 冲洗后速干, 精密防真菌工艺 (俗称粉丝垫), 布料外皮有长拉链可拆卸	符合要求	符合
<b>3、适老化床头柜</b>				

1	c	规格:600*400*800H	规格尺寸: 500mm×480mm×760mm (见图一、图二、图三)	不符合
2	b	材质:中密度纤维板,板面易清洁;具有一定的阻燃性,一定的防火功能	符合要求	符合
3	b	木质材料须经过严格的杀菌、杀虫处理;无虫蚀材和腐朽材,木料经四面刨光处理,结合部位牢固无松动	符合要求	符合
4	b	产品中不应使用有活虫尚在侵蚀的木质材料,实木类材料应杀虫处理,木质件应无具有贯通裂缝的木材,外表应无腐朽材,内表轻微腐朽面积不应超过零件面积的 20%,外表和存放物品部位用材应无树脂囊,外表节子宽度不应超过材宽的 1/3,直径不超过 12mm(特殊设计要求除外),不得有死节、孔洞、夹皮和树脂道。树脂道应进行修补加工(最大单个长度或直径小于 5mm 的缺陷不计),缺陷处外表不超过 4 个,内表不超过 6 个,裂缝(贯通裂缝除外)、钝棱等应进行修补加工	符合要求	符合
5	b	中密度纤维板外观不得有干花、湿花、污斑、划痕、压痕、色差、鼓泡、龟裂、分层	符合要求	符合
6	b	家具五金件外观应无锈蚀,光滑,色泽一样	符合要求	符合
7	b	整体外观不得有干花、湿花、污斑、划痕、压痕、色差、鼓泡、龟裂、分层,非交接面要进行封边或涂饰处理,板件或部件在接触人体部位不应有毛刺	符合要求	符合
8	b	刃口或棱角,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
9	b	封边包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象,贴面应严密、平整不应有明显透胶	符合要求	符合
10	b	榫、塞角、零部件等结合处不应断裂。零部件的结合应严密牢固。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),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,启闭部件安装后应使用灵活,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,缺陷处不超过 4 处。	符合要求	符合
11	b	同色部件的漆膜色泽应相似,无褪色、掉色现象。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、积粉和杂质	符合要求	符合
<b>4、餐桌</b>				
1	c	规格:1500mm*800mm*750mm	符合要求	符合
2	b	采用优质实木框架,外表无虫蚀材和腐朽材,内表轻微腐朽面积不应超过零件面积的 20%,外表和存放物品部位用材应无树脂囊,外表节子宽度不应超过材宽的 1/3,直径不超过 12mm(特殊设计要求除外),应进行修补加工(最大单个长度或直径小于 5mm 的缺陷不计),缺陷数外表不超过 4 个,内表不超过 6 个,如裂缝(贯通裂缝除外)、钝棱等,应进行修补加工	框架材质为胶合板(见图四)	不符合
3	b	涂料:采用优质水性漆,油漆面无颗粒,无渣点,颜色均匀,硬度高	符合要求	符合
4	b	桌面采用天然大理石	符合要求	符合

5、餐椅				
1	b	椅凳座高 400-460mm(包括下沉量), 扶手椅扶手内宽≥460mm。皮质座垫, 优质高弹性高密度海绵	符合要求	符合
2	b	采用优质实木框架, 外表无虫蚀材和腐朽材, 内表轻微腐朽面积不应超过零件面积的 20%, 外表和存放物品部位用材应无树脂囊, 外表节子宽度不应超过材宽的 1/3, 直径不超过 12mm (特殊设计要求除外), 应进行修补加工 (最大单个长度或直径小于 5mm 的缺陷不计), 缺陷数外表不超过 4 个, 内表不超过 6 个, 如裂缝 (贯通裂缝除外)、纯棱等, 应进行修补加工	符合要求	符合
3	b	软包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一致不应有明显色差, 包覆的面料不应有划痕、色污、油污, 软面包覆表面应: 平服饱满、松紧均匀, 不应有明显皱折, 有对称工艺性皱折应均匀匀称、层次分明, 软面嵌线应圆滑挺直、圆角处对称、无明显浮线、明显跳针或外露线头	符合要求	符合
4	b	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, 板件或部件的外表应光滑, 倒棱、圆角、圆线应均匀一致, 榫、塞角、零部件等结合处不应断裂。零部件的结合应严密牢固。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), 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, 车木的线性一致, 凹凸台阶应均称, 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	符合要求	符合
5	b	同色部件的色泽应相似, 应无褪色、掉色现象, 涂层不应有皱皮、发粘或漏漆现象, 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	符合要求	符合
6、适老鞋柜				
1	c	规格: 800mm*420mm*520mm	符合要求	符合
2	b	材质: 中密度纤维板, 纹理清晰自然, 柜体拉手为曲线造型: 底部使用独立柜脚设计。结构: 采用个性柜门设计, 内置空格方便使用, 顶面采用软包处理, 5cm 绒布海绵垫	符合要求	符合
3	b	整体外观不得有干花、湿花、污斑、划痕、压痕、色差、鼓泡、龟裂、分层, 非交接面要进行封边或涂饰处理, 板件或部件在接触人体部位不应有毛刺	符合要求	符合
4	b	刃口或棱角, 板件或部件的外表应光滑	符合要求	符合
5	b	封边包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象, 贴面应严密、平整不应有明显透胶	符合要求	符合
6	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), 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, 启闭部件安装后应使用灵活	符合要求	符合
7	b	同色部件的漆膜色泽应相似, 无褪色、掉色现象; 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	无漆膜涂层	—
8	b	漆膜光滑平整清晰无明显粒子白点鼓泡等缺陷	无漆膜涂层	—
7、储物柜				

1	c	规格订制: 2580mm*600mm*2600mm	规格: 2580mm× 500mm×2600 mm (见图五)	不符合
2	b	材质要求: 采用优质实木框架,外表无虫蚀材和腐朽材, 内表轻微腐朽面积不应超过零件面积的 20%, 外表和存放物品部位用材应无树脂囊, 外表节子宽度不应超过材宽的 1/3, 直径不超过 12mm (特殊设计要求除外), 应进行修补加工 (最大单个长度或直径小于 5mm 的缺陷不计), 缺陷数外表不超过 4 个, 内表不超过 6 个, 如裂缝 (贯通裂缝除外)、纯棱等, 应进行修补加工; 油漆采用优质水性漆, 辅料: 优质环保 E1 级多层实木板贴实木木皮, 木皮厚度不小于 0.6mm, 木材含水率 12% 以内, 无虫蚀材和腐朽材, 木料经四面刨光处理, 结合部位牢固无松动	符合要求	符合
3	b	工艺: 边角处采用倒圆工艺, 直边圆角润化处理	符合要求	符合
4	b	配件: 带优质铝合金拉手, 防跌落设计。内部为 42 个小柜, 均带锁	符合要求	符合

技术条款 (标准文件技术要求) (单位: mm)

序号	代码	内容	抽检结果	结果
----	----	----	------	----

参考 GB/T 3325-2017 《金属家具通用技术条件》

序号	代码	内容	抽检结果	结果		
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	符合要求	符合
8	c			铆钉应端正圆滑, 无明显锤印	符合要求	符合
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	符合要求	符合
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。	符合要求	符合
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

参考 GB/T 3324-2017 《木家具通用技术条件》

1	b	木制件外观	贯通裂缝	应无具有贯通裂缝的木材	无木制件	——
2	b		腐朽材	外表应无腐朽材, 内表轻微腐朽面积不应超过零件面积的 20%	无木制件	——
3	c		树脂囊	外表和存放物品部位用材应无树脂囊	无木制件	——
4	c		节子	外表节子宽度不应超过材宽的 1/3, 直径不超过 12mm (特殊设计要求除外)	无木制件	——
5	c		死节、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 的缺陷不计), 缺陷数外表不超过 4 个, 内表不超过 6 个	无木制件	——
6	c		*其他轻微材质缺陷	如裂缝 (贯通裂缝除外)、钝棱等, 应进行修补加工	无木制件	——
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	关键部位 (如桌面、外立面) 的同一板面不允许有污斑; 其他外表, 允许 1 处, 面积在 3mm <sup>2</sup> ~30mm <sup>2</sup> 内	符合要求	符合
10	c		表面划痕	关键部位 (如桌面、外立面) 的同一板面不允许有划痕; 其他外表, 不允许有明显划痕。	符合要求	符合
11	c		表面压痕	关键部位 (如桌面、外立面) 的同一板面不允许有划痕; 其他外	符合要求	符合

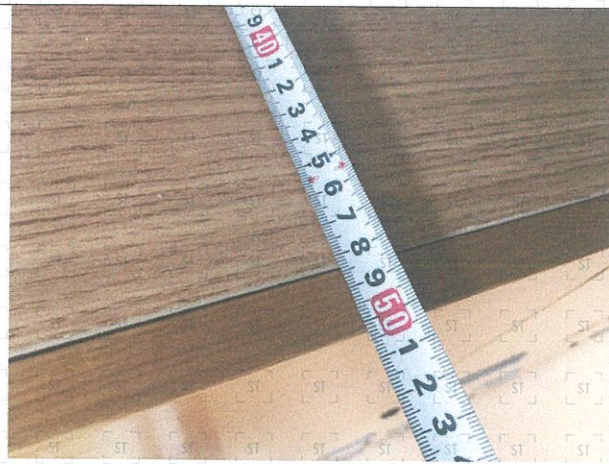


				表, 不允许有明显压痕。		
12	c		色差	表面应无明显色差	符合要求	符合
13	c		鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	符合要求	符合
14	c	家具五金件外观	电镀件	镀层表面应无锈蚀、毛刺、露底	符合要求	符合
15	c			镀层表面应光滑平整, 应无起泡、泛黄、花斑、烧焦、裂纹、划痕和磕碰伤等缺陷	符合要求	符合
16	c		喷涂件	涂层应无漏喷、锈蚀	符合要求	符合
17	c			涂层应光滑均匀、色泽一致, 应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷	符合要求	符合
18	b		焊接件	焊接部位应牢固, 应无脱焊、虚焊、焊穿	无焊接件	——
19	b			焊缝均匀、应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷	无焊接件	——
20	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		抽屉底板及侧板外露人造板未进行封边或涂饰处理 (见图六)
21	b	板件或部件在接触人体或贮物部位应有毛刺、刃口或棱角		符合要求	符合	
22	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	
23	c	封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象		符合要求	符合	
24	c	贴面应严密、平整, 不应有明显透胶		符合要求	符合	
25	c	榫、塞角、零部件等结合处不应断裂		符合要求	符合	
26	c	零部件的结合应严密、牢固		符合要求	符合	
27	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	

28	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
29	c		启闭部件安装后应使用灵活	符合要求	符合
30	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	—
31	b		家具锁锁定、开启应灵活	符合要求	符合
32	b		脚轮旋转或滑动应灵活	无脚轮	—

注: 1.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;  
2.该报告替代编号为 SZF-CY-X-190611-01 的报告, 原报告作废。

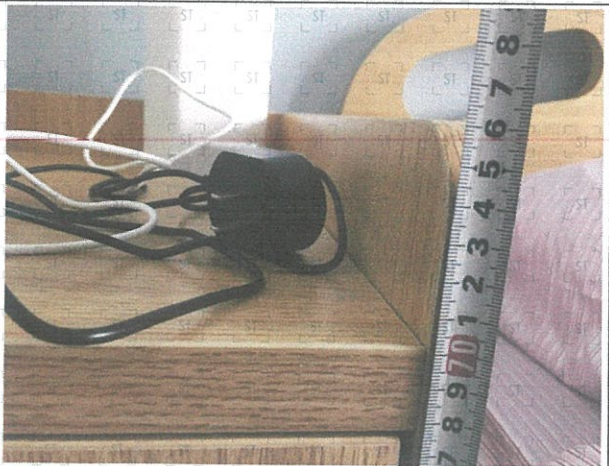
### 抽检照片



图一



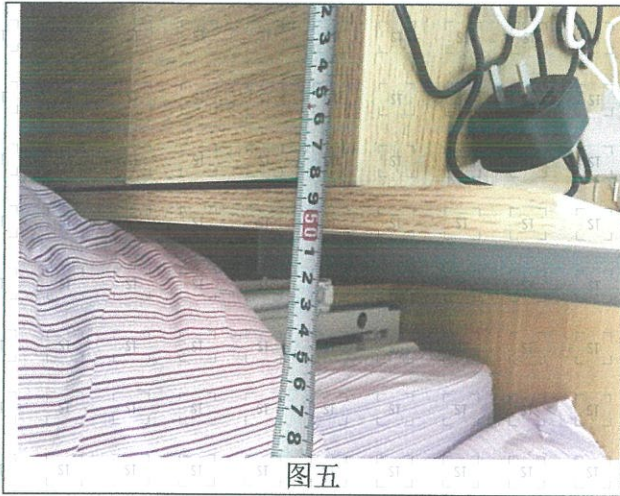
图二



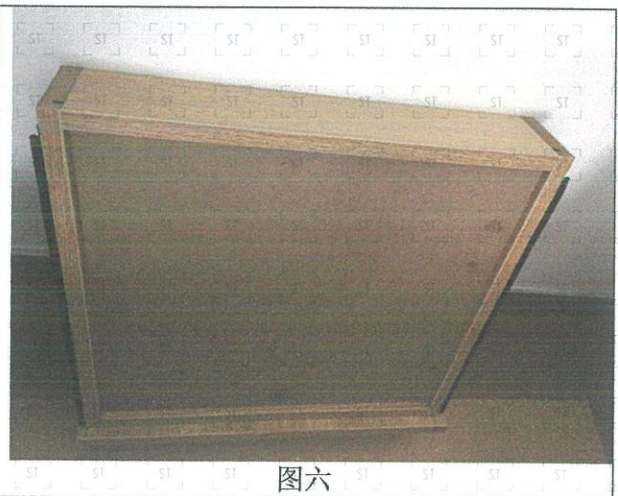
图三



图四



图五



图六

\*\*\*\*\*以下空白\*\*\*\*\*