

深圳市计量质量检测研究院 政府采购项目抽检验收报告

报告编号：147600219

第 1 页 共 17 页

项目名称： 办公家具
项目编号： SZCG2013039611
合同编号： SZHT (2013) 002341
采购单位： 深圳市城市管理局
供应商： 深圳市亚太家具科技有限公司
验收委托机构： 深圳市政府采购中心
验收检验机构： 深圳市计量质量检测研究院



签发日期： 2014年 3 月 14 日

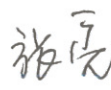
签发人： 吴海涛
审核： 郭洪智
主检： 张亮

政府采购项目抽检验收报告

报告编号：147600219

第 2 页 共 17 页

一、验收总结

项目名称	办公家具采购		
采购单位	深圳市城市管理局		
中标供应商	深圳市亚太家具科技有限公司		
委托单位	深圳市政府采购中心		
项目编号	SZCG2013039611	现场验收日期	2014 年 03 月 07 日
现场验收地点	深圳市城市管理局	环境条件	—————
现场验收依据	政府采购项目抽检方案、招投标文件及采购合同		
抽检结果及建议	<p>现场抽检时，根据甲方提供的送货验收清单，该批家具已全部到场，数量与合同要求一致，并经甲方验收合格。</p> <p>经现场抽检，该批家具存在尺寸变更，涉及序号 1、21、22，共三项家具。</p> <p>另外，序号 1、2、3 三项家具未标识导轨的具体品牌，由供应商补充品牌的证明资料。</p> <p>具体抽验结果详见验收报告。</p> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> 检验机构代表签字：  2014 年 3 月 7 日 </div>		

政府采购项目抽检验收报告

报告编号：147600219

第 3 页 共 17 页

二、验收明细

(1) 商务要求

序号	检查项目	项目要求	检查结果	单项判定
1	交货时间及地点	合同签订 25 天内，乙方负责将设备（货物）送到甲方指定的地方安装调试，由甲方负责验收。	符合要求	符合
2	数量、规格型号	应符合购销合同中的要求。	符合要求	符合
3	产品质量要求	乙方提供的产品必须是全新的，满足国家检测标准要求。	符合要求	符合

主 检：张亮

审 核：郭洪智

政府采购项目抽检验收报告

报告编号：147600219

第 4 页 共 17 页

(2) 招投标技术规格要求

序号	样品名称	技术要求	实测结果	单项判定
1	大班台	<p>规格：2000W×1000D×760H</p> <p>饰面选用木皮，纹理清晰自然，色泽一致。</p> <p>基材：采用中纤板。</p> <p>封边：采用印尼白木进行封边精修，封边细腻，线条均匀，转角过渡自然，从而保证产品美观、大方、实用，里外贴木皮。</p> <p>油漆工艺：底着色油漆工艺，全部采用全封闭式油漆做法（手感较为光滑）。成品要求木纹清晰，木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。</p> <p>注：五金件采用德国“海蒂诗”门铰，德国“BMB”导轨，德国“BMB”锁具。</p>	<p>2000×960×760(mm)</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>导轨无品牌标识</p>	<p>不符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>——</p>
2	大班台	<p>规格：1800W×900D×760H</p> <p>饰面选用木皮，纹理清晰自然，色泽一致。</p> <p>基材：采用中纤板。</p> <p>封边：采用印尼白木进行封边精修，封边细腻，线条均匀，转角过渡自然，从而保证产品美观、大方、实用，里外贴木皮。</p> <p>油漆工艺：底着色油漆工艺，全部采用全封闭式油漆做法（手感较为光滑）。成品要求木纹清晰，木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。</p> <p>注：五金件采用德国“海蒂诗”门铰，德国“BMB”导轨，德国“BMB”锁具。</p>	<p>1800×900×760(mm)</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>导轨无品牌标识</p>	<p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>——</p>
3	办公台	<p>规格：1800W×800D×760H</p> <p>饰面选用木皮，纹理清晰自然，色泽一致。</p> <p>基材：采用中纤板。</p> <p>封边：采用印尼白木进行封边精修，封边细腻，线条均匀，转角过渡自然，从而保证产品美观、大方、实用，里外贴木皮。</p>	<p>1800×800×760(mm)</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>	<p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>

政府采购项目抽检验收报告

报告编号：147600219

第 5 页 共 17 页

序号	样品名称	技术要求	实测结果	单项判定
		油漆工艺：底着色油漆工艺，全部采用全封闭 式油漆做法（手感较为光滑）。成品要求木 纹清晰，木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆 工艺一致。 注：五金件采用德国“海蒂诗”门铰，德国 “BMB”导轨，德国“BMB”锁具。	符合 导轨无品牌标识	符合 ——
4	大班椅	面材：采用头层优质牛皮。 机构：德国原产精铸合金制造机关，随意调 整倾仰角度并随时恢复。 气压棒：德国产“SUSPA”原装气压棒，升降 自如。 椅脚：采用五星脚架，带倾仰机构。新吴伟 底盘。	符合 符合 符合 符合	符合 符合 符合 符合
5	中班椅	面材：采用头层优质牛皮。 机构：德国原产精铸合金制造机关，随意调 整倾仰角度并随时恢复。 气压棒：德国产“SUSPA”原装气压棒，升降 自如。 椅脚：采用五星脚架，带倾仰机构。新吴伟 底盘。	符合 符合 符合 符合	符合 符合 符合 符合
6	班前椅	面材：采用头层优质牛皮 实木弓型脚架。	符合 符合	符合 符合
7	办公椅	面材：采用头层优质牛皮。 机构：德国原产精铸合金制造机关，随意调 整倾仰角度并随时恢复。 气压棒：德国产“SUSPA”原装气压棒。 椅脚：采用五星脚架，带倾仰机构。新吴伟 底盘。	符合 符合 符合 符合	符合 符合 符合 符合
8	沙发	采用头层黑色优质牛皮面料，柔软贴手，透 气性好。下面采用优质木制框架，稳固性高。	符合	符合
9	沙发	采用头层黑色优质牛皮面料，柔软贴手，透 气性好。下面采用优质木制框架，稳固性高。	符合	符合

政府采购项目抽检验收报告

报告编号: 147600219

第 6 页 共 17 页

序号	样品名称	技术要求	实测结果	单项判定
10	长方茶几	<p>规格: 600W×600D×450H</p> <p>饰面选用木皮。</p> <p>基材: 采用中纤板。</p> <p>封边: 采用印尼白木进行封边精修, 物理性能佳, 不易变形及开裂, 封边细腻, 线条均匀, 转角过渡自然, 从而保证产品美观、大方、实用, 里外贴木皮。</p> <p>油漆工艺: 底着色油漆工艺, 经五底三面磨退工艺处理, 全部采用全封闭式油漆做法(手感较为光滑)。成品要求木纹清晰, 木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。</p>	<p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>	<p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>
11	方茶几	<p>规格: 1200W×600D×420H</p> <p>饰面选用木皮。</p> <p>基材: 采用中纤板。</p> <p>封边: 采用印尼白木进行封边精修, 物理性能佳, 不易变形及开裂, 封边细腻, 线条均匀, 转角过渡自然, 从而保证产品美观、大方、实用, 里外贴木皮。</p> <p>油漆工艺: 底着色油漆工艺, 经五底三面磨退工艺处理, 全部采用全封闭式油漆做法(手感较为光滑)。成品要求木纹清晰, 木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。</p>	<p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>	<p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>
12	书柜	<p>规格: 3门</p> <p>饰面选用木皮。</p> <p>基材: 采用中纤板。</p> <p>封边: 采用印尼白木进行封边精修, 物理性能佳, 不易变形及开裂, 封边细腻, 线条均匀, 转角过渡自然, 从而保证产品美观、大方、实用, 里外贴木皮。</p> <p>油漆工艺: 底着色油漆工艺, 经五底三面磨退工艺处理, 全部采用全封闭式油漆做法(手感较为光滑)。成品要求木纹清晰, 木皮拼接</p>	<p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>	<p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>

政府采购项目抽检验收报告

报告编号: 147600219

第 7 页 共 17 页

序号	样品名称	技术要求	实测结果	单项判定
		木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。		
13	休息室床	规格: 1200W 饰面选用木皮。 基材: 采用中纤板。 封边: 采用印尼白木进行封边精修, 物理性能佳, 不易变形及开裂, 封边细腻, 线条均匀, 转角过渡自然, 从而保证产品美观、大方、实用, 里外贴木皮。 油漆工艺: 底着色油漆工艺, 经五底三面磨退工艺处理, 全部采用全封闭式油漆做法(手感较为光滑)。成品要求木纹清晰, 木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。	符合 符合 符合 符合 符合	符合 符合 符合 符合 符合
14	床头柜	饰面选用木皮。 基材: 采用中纤板。 封边: 采用印尼白木进行封边精修, 物理性能佳, 不易变形及开裂, 封边细腻, 线条均匀, 转角过渡自然, 从而保证产品美观、大方、实用, 里外贴木皮。 油漆工艺: 底着色油漆工艺, 经五底三面磨退工艺处理, 全部采用全封闭式油漆做法(手感较为光滑)。成品要求木纹清晰, 木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。	符合 符合 符合 符合	符合 符合 符合 符合
15	茶水柜	规格: 800W×400D×860H 饰面选用木皮。 基材: 采用中纤板。 封边: 采用印尼白木进行封边精修, 物理性能佳, 不易变形及开裂, 封边细腻, 线条均匀, 转角过渡自然, 从而保证产品美观、大方、实用, 里外贴木皮。 油漆工艺: 底着色油漆工艺, 经五底三面磨退工艺处理, 全部采用全封闭式油漆做法(手感较为光滑)。成品要求木纹清晰, 木皮拼接	符合 符合 符合 符合 符合	符合 符合 符合 符合 符合

政府采购项目抽检验收报告

报告编号: 147600219

第 8 页 共 17 页

序号	样品名称	技术要求	实测结果	单项判定
		木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。		
16	屏风	饰面选用木皮 封边: 采用印尼白木进行封边精修, 物理性能佳, 不易变形及开裂, 封边细腻, 线条均匀, 转角过渡自然, 从而保证产品美观、大方、实用, 里外贴木皮。 油漆工艺: 底着色油漆工艺, 经五底三面磨退工艺处理, 全部采用全封闭式油漆做法(手感较为光滑)。成品要求木纹清晰, 木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。	符合 符合 符合	符合 符合 符合
17	折叠床	采用黑色喷涂钢架, 配胶轮; 面料里布采用高弹力海棉, 精工细作、舒适大方、折叠灵敏 经济耐用。	符合	符合
18	密码柜	规格: 900W×400D×1800H 1.0mm 优质冷轧钢板。 连接标准确件(镀锌), 支撑加固辅件耐磨耐压, 硬度满足承重要求。 五金件及其它配件均选用浙江望通实业生产钢制办公家具专用配件、环保、耐磨、触摸面光滑, 边角无刺尖; 配国税电脑密码锁	900×400×1800(mm) 1.2mm 符合 符合 符合	符合 符合 符合 符合 符合
19	密码柜	规格: 900W×400D×1200H 1.0mm 优质冷轧钢板。 连接标准确件(镀锌), 支撑加固辅件耐磨耐压, 硬度满足承重要求。 五金件及其它配件均选用浙江望通实业生产钢制办公家具专用配件、环保、耐磨、触摸面光滑, 边角无刺尖; 配国税电脑密码锁	符合 1.2mm 符合 符合 符合	符合 符合 符合 符合 符合
20	会议台	规格: 4500W×1800D×760H 饰面选用木皮。 基材: 采用中纤板。	4500×1800×760(mm) 符合 符合	符合 符合 符合

政府采购项目抽检验收报告

报告编号: 147600219

第 9 页 共 17 页

序号	样品名称	技术要求	实测结果	单项判定
		<p>封边: 采用印尼白木进行封边精修, 物理性能佳, 不易变形及开裂, 封边细腻, 线条均匀, 转角过渡自然, 从而保证产品美观、大方、实用, 里外贴木皮。</p> <p>油漆工艺: 底着色油漆工艺, 经五底三面磨退工艺处理, 全部采用全封闭式油漆做法(手感较为光滑)。成品要求木纹清晰, 木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。</p>	<p>符合</p> <p>符合</p>	<p>符合</p> <p>符合</p>
21	会议台	<p>规格: 4200W×1600D×760H</p> <p>饰面选用木皮。</p> <p>基材: 采用中纤板。</p> <p>封边: 采用印尼白木进行封边精修, 物理性能佳, 不易变形及开裂, 封边细腻, 线条均匀, 转角过渡自然, 从而保证产品美观、大方、实用, 里外贴木皮。</p> <p>油漆工艺: 底着色油漆工艺, 经五底三面磨退工艺处理, 全部采用全封闭式油漆做法(手感较为光滑)。成品要求木纹清晰, 木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。</p>	<p>3800×1500×760(mm)</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>	<p>不符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>
22	会议台	<p>规格: 5500W×2000D×760H</p> <p>饰面选用木皮。</p> <p>基材: 采用中纤板。</p> <p>封边: 采用印尼白木进行封边精修, 物理性能佳, 不易变形及开裂, 封边细腻, 线条均匀, 转角过渡自然, 从而保证产品美观、大方、实用, 里外贴木皮。</p> <p>油漆工艺: 底着色油漆工艺, 经五底三面磨退工艺处理, 全部采用全封闭式油漆做法(手感较为光滑)。成品要求木纹清晰, 木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。</p>	<p>5500×1800×760(mm)</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>	<p>不符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>
23	会议台	<p>规格: 8000W×2400D×760H</p> <p>饰面选用木皮。</p>	<p>8000×2400×760 (mm)</p> <p>符合</p>	<p>符合</p> <p>符合</p>

政府采购项目抽检验收报告

报告编号: 147600219

第 10 页 共 17 页

序号	样品名称	技术要求	实测结果	单项判定
		<p>基材: 采用中纤板。</p> <p>封边: 采用印尼白木进行封边精修, 物理性能佳, 不易变形及开裂, 封边细腻, 线条均匀, 转角过渡自然, 从而保证产品美观、大方、实用, 里外贴木皮。</p> <p>油漆工艺: 底着色油漆工艺, 经五底三面磨退工艺处理, 全部采用全封闭式油漆做法(手感较为光滑)。成品要求木纹清晰, 木皮拼接木纹必须交圈。里外油漆工艺一致。</p>	<p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>	<p>符合</p> <p>符合</p> <p>符合</p>
24	会议椅	<p>面材: 采用头层牛皮</p> <p>脚架: 实木弓形脚架。</p>	<p>符合</p> <p>符合</p>	<p>符合</p> <p>符合</p>

政府采购项目抽检验收报告

报告编号: 147600219

第 11 页 共 17 页

(3) 国家标准性能要求

货物名称: 会议椅

合同序号: 24

(QB/T2280-2007 办公椅)

序号	检测项目	技术要求	实测情况	单项结论
1	外观要求			
	软、硬包件外观	1. 构件及缝纫应无破损, 无污迹、无脱线、无开缝或脱胶。 2. 构件及缝纫对称部位应对称。缝纫线迹均匀, 无明显浮线、跳针。图案清晰, 无跳丝, 无明显色差。 3. 软包件应外形饱满, 圆滑一致, 对称部位应对称。嵌线圆滑挺直。硬包件应外形平滑, 无皱褶。	符合要求 符合要求 符合要求	符合 符合 符合
	木制件外观	1. 外表用木制件不应有树脂囊、裂纹、钝棱、死节、虫蛀材、轻微腐朽材。	符合要求	符合
	涂层和镀层	1. 木制件涂层应平整光滑, 无划痕、雾光、白楞、白点、流挂、积粉和杂渣、明显色差。 2. 木制件涂层不应有鼓泡、皱皮、发粘、漏漆现象。	符合要求 符合要求	符合 符合
	其他外观要求	1. 产品的零部件应无破损现象。	符合要求	符合
		2. 固定部位的结合应牢固, 无松动, 无少件、漏钉、透钉。	符合要求	符合
		3. 产品的所有外角和接触人体的部位应进行磨钝处理, 应无毛刺、刃口或棱角。	符合要求	符合
		4. 产品的所有外表部位不应有掉(脱)色现象。	符合要求	符合
2	稳定性	座面静载荷 600N, 向前、侧向倾翻力不小于 20N, 向后倾翻力不小于 100N, 无倾翻	未倾翻	符合

政府采购项目抽检验收报告

报告编号：147600219

第 13 页 共 17 页

序号	检测项目	技术要求	实测情况	单项结论
1	漆膜外观要求	启闭部件安装后应使用灵活； 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 符合要求 符合要求 符合要求 符合要求	符合 符合 符合 符合 符合
2	活动部位垂直 加载稳定性	垂直加载力：门 100N， 抽屉：150N； 试验后应无倾翻现象	门：100N，未倾翻	符合

政府采购项目抽检验收报告

报告编号：147600219

第 14 页 共 17 页

货物名称：会议台

合同序号：21

(GB/T3324-2008 木家具)

序号	检测项目	技术要求	实测情况	单项结论
1	外观要求			
	人造板件外观			
	表面划痕	外表应无明显划痕；	符合要求	符合
	表面压痕	外表应无明显压痕；	符合要求	符合
	色差	外表应无明显色差；	符合要求	符合
	鼓泡、龟裂、 分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层。	符合要求	符合
	塑料件外观	塑料件表面应光洁，应无裂纹、皱褶、污渍、明显色差	符合要求	符合
	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
		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
		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
		封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象；	符合要求	符合
		贴面应严密、平整，不应有明显透胶；	符合要求	符合
		榫、塞角、零部件等结合处不应断裂；	符合要求	符合
		零部件的结合应严密、牢固；	符合要求	符合
		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
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	
漆膜外观要求		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 符合要求 符合要求 符合要求 符合要求	符合 符合 符合 符合 符合
2	力学性能要求			
桌面垂直加载 稳定性	四脚桌、写字桌、课桌最小加载力 600N，独脚桌、折桌最小加载力 200N，经 GB/T10357.7-1995	600N，未倾翻	符合	

政府采购项目抽检验收报告

报告编号：147600219

第 15 页 共 17 页

序号	检测项目	技术要求	实测情况	单项结论
	桌面垂直和水平加载稳定性	中 5.1 的规定试验后，应无倾翻现象 垂直加载力 100N，四脚桌、写字桌水平最小加载力 40N，独脚桌、折桌水平最小加载力 30N，课桌最小加载力 20N，经 GB/T10357.7-1995 的 5.2 的规定试验，应无倾翻现象	40N，未倾翻	符合

政府采购项目抽检验收报告

报告编号：147600219

第 16 页 共 17 页

货物名称：沙发

合同序号：8

(QB/T1952.1-2012 沙发)

序号	检测项目	技术要求	实测情况	单项结论
1	产品用料、加工 木制件 摩擦声	外表用料：（1）针阔叶树种在同一胶拼件中不应混用；2）材色和纹理应相似 外表用料不应使用：（1）贯通裂缝材；2）昆虫尚在侵蚀的木材；（3）腐朽材；（4）死节材；（5）未经处理带有树脂囊的木材；（6）脱胶的人造板材；（7）带有树皮的木材 外表用料不应使用：1）节子宽度超过材宽 1/3 的木材；2）节子直径超过 12mm 的木材 外表用料正视面板不应：1）有裂纹；2）有缺棱 外表用料侧视面裂纹、缺棱应进行修补加工 徒手掀压座面和背面, 应无异常的金属摩擦或撞击等响声。	符合要求 符合要求 符合要求 符合要求 符合要求 符合要求	符合 符合 符合 符合 符合 符合
2	外观性能 面料 缝纫和包覆 木制件 饰面	面料应保持清洁，无破损 皮革面料应：（1）无明显色差；2）无表面龟裂 面料缝线应：（1）无跳针或明显浮线；（2）无断线或脱线现象或外露线头 嵌线应圆滑顺直及圆弧处均匀对称 面料的包覆应：（1）平服饱满无明显皱折；2）松紧均匀无明显松弛现象；（3）对称工艺皱折线条应对称均匀 外表木制件应平整精光：（1）无啃头；（2）无刨痕；（3）无崩茬；（4）无逆纹；（5）无沟纹 外表木制件应：（1）倒楞均匀；（2）圆角和弧度及线条对称均匀；（3）顺直光滑 木制件： 漆膜涂层应：（1）无明显流挂；（2）无针孔；（3）无皱皮或无涨边；（4）无明显积粉或杂渣；5）无明显刷毛；6）无明显色差 漆膜涂层应：（1）无漏漆；（2）无明显鼓泡；（3）无涂层脱落或裂纹	符合要求 符合要求 符合要求 符合要求 符合要求 符合要求 符合要求 符合要求 符合要求 符合要求	符合 符合 符合 符合 符合 符合 符合 符合 符合 符合

政府采购项目抽检验收报告

报告编号: 147600219

第 17 页 共 17 页

序号	检测项目	技术要求	实测情况	单项结论
3	安全性能	沙发在正常使用中应无尖锐金属物穿出座面或靠背等部位	符合要求	符合
		座面与扶手或靠背之间的间隙内, 徒手伸入后应无刃口、毛刺等。	符合要求	符合
		外露部件应无刃口或毛刺。	符合要求	符合

以下空白

