



深圳市赛德检测技术有限公司
SHENZHEN SAIDE TESTING THCHNOLOGY CO., LTD.

报告编号: SZF-CY-X-141210-01
本报告页数: 13 页

深圳市政府采购项目合同履行评价 抽检报告

项目编号: SZCG2014045797

项目名称: 办公家具一批采购

委托单位: 深圳市政府采购中心

采购单位: 深圳市房地产权登记中心

中标单位: 深圳东方华奥实业有限公司


抽检单位: 深圳市赛德检测技术有限公司

报告日期: 二〇一四年十二月十日

检测报告专用章

一、履约评价抽检总结

项目名称	办公家具一批采购	项目编号	SZCG2014045797
抽检地点	深圳市罗湖区北环大道 1022 号金湖文化中心 8 楼	抽检时间	2014 年 12 月 9 日
采购单位	深圳市房地产权登记中心	委托单位	深圳市政府采购中心
中标单位	深圳东方华奥实业有限公司	履约抽检单位	深圳市赛德检测技术有限公司
履约抽检 汇总	<p>经现场抽查,发现存在以下几方面与合同及国家标准要求不符合:</p> <p>一、技术要求:</p> <p>1、序号 2—茶几规格实测尺寸为 1600W*800D*490H,与招标文件要求的尺寸:1600W*400D*800H 不符合;</p> <p>2、序号 3—茶几规格实测尺寸为 800W*800D*490H,与招标文件要求的尺寸:750W*750D*512H 不符合;</p> <p>3、序号 7—文件柜实测尺寸为 2000H*410D*800W,与招标文件要求的尺寸:2000H*450D*1200W 不符合;</p> <p>4、序号 10—带电控培训桌实测尺寸为 2400W*677D*790H,与招标文件要求的尺寸:2600W*700D*760H 不符合;</p> <p>二、国家标准要求:</p> <p>1、序号 1—真皮沙发座前高实测尺寸为 320mm,与标准要求的(340~400)mm 不符合;</p> <p>2、序号 3—茶几木工要求中,实测为底部偏心件缺失,与标准要求“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)”不符合;</p> <p>具体实测数据和检测结果详见抽检评价报告附表。</p>		

批准: 

审核: 张慧

编制: 黄依

附表一：商务要求

序号	抽检项目	项目要求	现场结果	评定
1	交货时间及地点	供货期: 合同签订后 20 个 日历天内开始交货, 50 个 日历天内并安装完毕。 交货地点: 深圳市第二人民医院。 数量: 根据合同要求	2014 年 11 月 6 日完成验收	符合

附表二：招投标技术规格要求

序号	名称	合同规格及技术参数	抽检结果描述	评定	图片
1	真皮沙发	规格: 1+2+3 材质: 1、表面使用国标水牛皮, 皮质柔软, 经液态浸色及防火、防潮、防污、防虫处理; 2、基材采用国标成型的高密度高弹力海绵, 密度至少达到 55#, 表面有一层保护膜, 可防氧化、防碎; 3、内部采用含水低于 9%的硬木木方及厚度在 5MM 以上的多层夹板, 经防虫、防腐等处理; 4、沙发底座下面采用国标直径 5MM 的高强度蛇形弹簧和高强度、高弹性的橡皮筋; 5、实木框架。	现场无法确认	——	
2	茶几	规格: 1600W*400D*800H 材质: 基材采用优质高密度纤维板, 优质绿色环保产品, 表面贴进口 0.6mmAAA 级胡桃木皮, 胡桃实木封边。优质五金配件。饰面: 面漆采用“大宝”PU 聚酯漆, 底漆采用 PE 不饱和树脂漆, 甲醛含量 ≤1.0mg/L, 符合国家环保检测标准, 着附力强, 流平性高, 涂层亮度均匀、不褪色	规格实测: 1600W×800D ×490H (见图 1)	不符合	

序号	名称	合同规格及技术参数	抽检结果描述	评定	图片
3	茶几	规格: 750W*750D*512H 材质: 基材采用优质高密度纤维板, 优质绿色环保产品, 表面贴进口 0.6mmAAA 级胡桃木皮, 胡桃实木封边。优质五金配件。饰面: 面漆采用“大宝”PU 聚酯漆, 底漆采用 PE 不饱和树脂漆, 甲醛含量 ≤1.0mg/L, 符合国家环保检测标准, 着附力强, 流平性高, 涂层亮度均匀、不褪色(提供样板)	规格实测: 800W×800D×490H (见图 2、图 3)	不符合	
4	大班椅	规格: 常规 材质: 1、椅面及靠背表面采用国标一等水牛皮, 国标一次性成型软质聚氨酯泡沫, 国标高密度高弹力海绵。2、各连接件间不允许有裂缝、脱层、连接平滑, 工程塑胶件牢固光滑、无气泡、无裂口及明显杂质、颜色均匀。3、软件包及缝纫应无破损、外形饱满、圆滑一致、缝纫线迹均匀、嵌线圆滑挺直。4、带升降、倾仰调节功能, 实木五星脚架, 实木扶手, PVC 脚轮。	样品未在抽检现场	---	
5	大班台	规格: 2000*1050*760 材质: 国标一级 ≥0.6mm 胡桃木皮贴面, 国标 E1 级高密度板基材, 实木封边, 国标门铰及路轨, 国标高级环保哑光漆, 带副台及吊柜, 台面设皮垫。	样品未在抽检现场	---	
6	班前椅	规格: 标准. 材质: 1、椅面及靠背表面采用国标一等水牛皮, 国标一次性成型软质聚氨酯泡沫, 国标高密度高弹力海绵。2、各连接件间不允许有裂缝、脱层、连接平滑, 工程塑胶件牢固光滑、无气泡、无裂口及明显杂质、颜色均匀。3、软件包及缝纫应无破损、外形饱满、圆滑一致、缝纫线迹均匀、嵌线圆滑挺直。4、带升降、倾仰调节功能, 实木五星脚架, 实木扶手, PVC 脚轮。	1、规格符合要求 2、材质无法现场确认	1、符合	

序号	名称	合同规格及技术参数	抽检结果描述	评定	图片
7	文件柜	规格: 2000*450*1200 材质: 基材采用优质高密度纤维板, 优质绿色环保产品, 表面贴进口 0.6mmAAA 级胡桃木皮, 胡桃实木封边。优质五金配件。 饰面: 面漆采用“大宝”PU 聚酯漆, 底漆采用 PE 不饱和树脂漆, 甲醛含量≤1.0mg/L, 符合国家环保检测标准, 着附力强, 流平性高, 涂层亮度均匀、不褪色。	规格实测: (2000×410×800) mm	不符合	
8	折叠床	规格: 1860W*750D*380H 材质说明: 采用优质阻燃布面料, 黑色管状钢架, 高密度海绵, 透气性能高。	布面料 黑色管状钢架	符合	
9	会议椅	规格: 标准 标准面料: 进口专用网布包裹, 面料符合欧洲燃点测试标准, 具阻燃、防污、耐磨, 抗静电等特性; 软硬适中, 压膜量达到国家现行检测标准. 相当于正常使用 10 年; 脚架: 尼龙五星脚架, 承重 2500PD, 通过美国 BIFMA 测试;	网布面料 尼龙五星脚架	符合	
10	带电控培训桌	规格 2600*700*760, 胡桃木实木封边, 台面配电控器。实木电控培训桌基材: 游离甲醛释放量小于 30.0mg/100g 的优质 E1 级中密度纤维板, 经过防虫、防腐等化学处理各项指标均达到国际标准。油漆: 进口品牌“大宝”牌环保亚光聚脂油漆。	规格实测: (2400×677×790) mm (见图 4、图 5、图 6)	不符合	
11	职员椅	规格: 标准 面料: 专用网布包裹, 面料符合欧洲燃点测试标准, 具阻燃、防污、耐磨, 抗静电等特性; 海绵: 采用高密度定型海绵, 密度为 45KG/M3。理化性能应符合国家现行标准。软硬适中, 压膜量达到国家现行检测标准。气泵: 进口气泵, 升降倾仰自如, 保证 30 万次升降不漏气, 相当于正常使用 9 年; 脚架: 尼龙	1、规格: 符合 2、其他材质项目无法现场确认	1、符合	

附表三：国家标准性能要求

产品名称：真皮沙发

检验依据：参考QB/T 1952.1-2012 《软体家具 沙发》

检验项目	标准要求	实测结果	评定	
1. 主要尺寸及外形对称度				
主要尺寸 ^a (mm)	座前宽 B	单人≥480	---	
		双人≥960	---	
		三人≥1440	1580	
	座深 T	480~600	580	符合
	座前高 H1	340~440	320 (见图 7)	不符合
	背高 H2	≥600	855	符合
a 当有特殊要求或合同要求是，产品的主要尺寸由供需双方商定，并在合同和产品使用说明中明示。				
2. 外观性能				
面料	面料应保持清洁，无破损	符合标准要求	符合	
	纺织面料应：1) 同一部位绒面的绒毛方向应一致；2) 无明显色差；3) 无残疵点	符合标准要求	符合	
	皮革面料应：1) 无明显色差；2) 无表面龟裂	符合标准要求	符合	
缝纫和包覆	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	符合标准要求	符合	
	嵌线应圆滑顺直及圆弧处均匀对称	符合标准要求	符合	
	外露泡钉应：1) 排列整齐、间距基本相等；2) 无松动脱落；3) 无明显敲扁或脱漆	---	---	
	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	符合标准要求	符合	

产品名称: 职员椅

检验依据: QB/T 2280-2007 《办公椅》

检验项目	标准要求	实测结果	评定
5.1 主要尺寸			
主要尺寸及 极限偏差 (mm)	座高 $H_1 \geq 380$	450	符合
	座深 $T_1 : 340 \sim 540$	396	符合
	座宽 $B_1 \geq 360$	480	符合
	背高 $L \geq 275$	560	符合
	升降行程 $S \geq 60$	77	符合
	扶手内宽 $B_2 \geq 440$	480	符合
	*扶手高 $H_2: 160 \sim 250$	192	符合
5.2 形状和位置公差			
形状和位置 公差 (mm)	外形对称度 ≤ 6	<6	符合
	座面左右水平偏差 ≤ 6	<6	符合
	着地平稳性 ≤ 2	<2	符合
5.4 外观要求			
软、硬包件外观	构件及缝纫应无破损, 无污迹, 无脱线, 无开缝或脱胶。	符合标准要求	符合
	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。	符合标准要求	
	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。	符合标准要求	
其他外观要求	产品的零部件应无破损现象。	符合标准要求	符合
	固定部位的结合应牢固, 无松动, 无少件、漏钉、透钉。	符合标准要求	
	产品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。	符合标准要求	

检验项目	标准要求	实测结果	评定
其他外观要求	产品的所有外表部位不应有掉(脱)色现象。	符合标准要求	
	装配性: 应拆装方便, 零部件齐全。装配后连接可靠, 不应松脱。插接件应有防锈脱落处理。	符合标准要求	
	升降机构和角度调节机构: 升降轻便灵活, 螺旋机构的升降配合良好, 气动升降应平稳, 无漏气, 无噪音。角度调节节后灵活、可靠, 调节自如, 并且有锁定装置。	符合标准要求	
	脚轮: 转动、平动应轻快灵活, 无破损, 连接牢固。	符合标准要求	

产品名称: 茶几

检验依据: 参考GB/T 3324-2008 《木家具通用技术条件》(桌类)

检验项目	标准要求	实测结果	评定	
5.2 形状和位置公差				
平整度(mm)	面板、正视面板件: ≤ 0.2	<0.2	符合	
底脚平稳性(mm)	≤ 2.0	<2.0	符合	
抽屉下垂度(mm)	≤ 20	无抽屉	---	
抽屉摆动度(mm)	≤ 15	无抽屉	---	
5.4 外观要求				
人造板件外观	干花、湿花	外表应无干花、湿花	外表无干花、湿花	符合
		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	内表无干花、湿花	符合
	污斑	关键部位(如桌台面、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 $3\text{mm}^2 \sim 30\text{mm}^2$ 内	无污斑	符合
	表面划痕	关键部位(如桌台面、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。	表面无划痕	符合
	表面压痕	关键部位(如桌台面、外立面)的同一板面不允许有压痕; 其他外表, 不允许有明显压痕。	表面无压痕	符合
	色差	表面应无明显色差	无明显色差	符合

检验项目		标准要求	实测结果	评定
人造板件外观	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	无鼓泡、龟裂、分层	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	符合标准要求	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	符合标准要求	符合
		板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致	符合标准要求	符合
		封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	符合标准要求	符合
		贴面应严密、平整,不应有明显透胶	符合标准要求	符合
		榫、塞角、零部件等结合处不应断裂	符合标准要求	符合
		零部件的结合应严密、牢固	符合标准要求	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)	底部偏心件缺失(见图8)	不符合
		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。	符合标准要求	符合
		启闭部件安装后应使用灵活	无启闭部件	---
	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	---	

产品名称: 文件柜

检验依据: 参考GB/T 3324-2008 《木家具通用技术条件》(柜类)

检验项目	标准要求	实测结果	评定
5.2 形状和位置公差			
平整度(mm)	面板、正视面板件: ≤0.2	<0.2	符合
位 差 度 (mm)	门与框架、门与门相邻表面、抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离偏差(非设计要求时的距离) ≤2.0	门与框架、门与门 <2.0	符合
分缝 (mm)	所有分缝(非设计要求时) ≤2.0	<0.2	符合
底脚平稳性 (mm)	≤2.0	<0.2	符合
抽屉下垂度 (mm)	≤20	无抽屉	---

检验项目	标准要求		实测结果	评定
抽屉摆动度 (mm)	≤15		无抽屉	——
5.4 外观要求				
人造板件外观	干花、湿花	外表应无干花、湿花	外表无干花、湿花	符合
		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	内表无干花、湿花	符合
	污斑	关键部位(如桌台面、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 ² ~30mm ² 内	无污斑	符合
	表面划痕	关键部位(如桌台面、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。	表面无划痕	符合
	表面压痕	关键部位(如桌台面、外立面)的同一板面不允许有划痕;其他外表,不允许有明显压痕。	表面无压痕	符合
	色差	表面应无明显色差	无明显色差	符合
	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	无鼓泡、龟裂、分层	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		符合标准要求	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		符合标准要求	符合
	板件或部件的外表应光滑,倒棱、圆角、圆线应均匀一致		符合标准要求	符合
	封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象		符合标准要求	符合
	贴面应严密、平整,不应有明显透胶		符合标准要求	符合
	榫、塞角、零部件等结合处不应断裂		符合标准要求	符合
	零部件的结合应严密、牢固		符合标准要求	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)		符合标准要求	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。		符合标准要求	符合
	启闭部件安装后应使用灵活		符合标准要求	符合
	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	——
	家具锁定、开启应灵活		无家具锁	——
脚轮旋转或滑动应灵活		无脚轮	——	

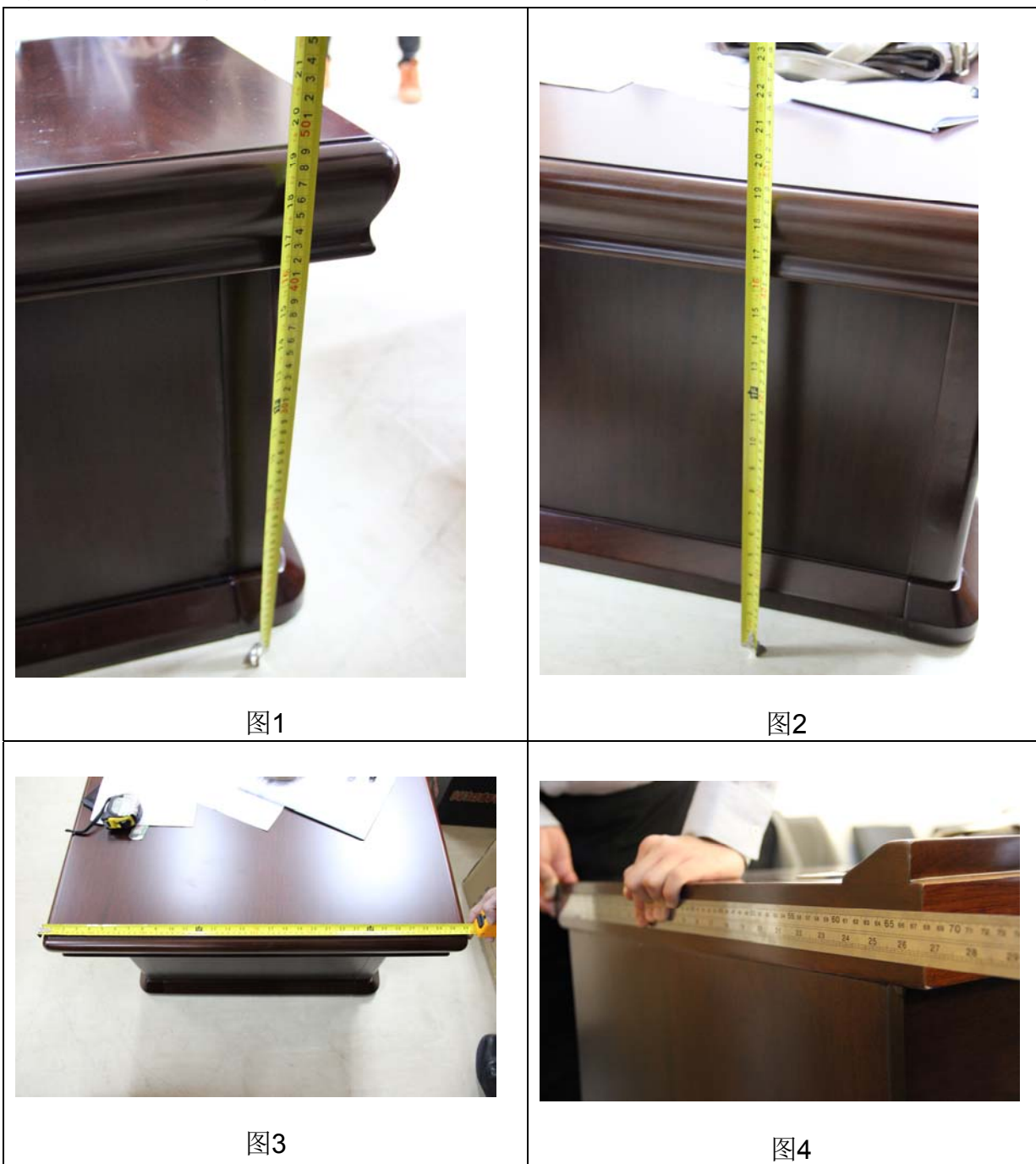
产品名称: 折叠床

检验依据: 参考QB/T 4459-2013 《折叠床》

检验项目	标准要求		实测结果	评定
5.1. 外观				
金属部件	电镀件	镀层表面应无锈蚀、毛刺、露底。	符合标准要求	符合
		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。	符合标准要求	符合
	喷涂件	涂层应无漏喷、锈蚀。	符合标准要求	符合
		涂层应光滑均匀,色泽一致,无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷。	符合标准要求	符合
	焊接部件	焊接部位应牢固,应无脱焊、虚焊、焊穿。	符合标准要求	符合
焊缝均匀,无毛刺、锐棱、堆积、飞溅、裂纹等缺陷。		符合标准要求	符合	
软包部件	同一面料不应有明显色差。		符合标准要求	符合
	面料不应有划痕、色污、油污。		符合标准要求	符合
5.4 衬垫料				
产品衬垫料	衬垫料应干燥、无霉烂变质及刺鼻异常气味。		符合标准要求	符合
	不应夹含泥沙及金属物等杂质。		符合标准要求	符合
	目视应无检出危害健康的节足动物或蟑螂卵夹等。		符合标准要求	符合
5.8. 安全要求				
基本要求	折叠床因相对运动而在边角、部件边处产生的边和角应经倒圆或倒角处理。		符合标准要求	符合
	因相对运动而在可接触部件、部件边处产生的边和角不应有毛刺、刃口和锐棱。		符合标准要求	符合
	使用时可接触到的直径7mm~12mm的管件、孔和间隙应封闭,无论从哪个方向,如果试验棒能塞进管件、孔或间隙,且塞进的深度大于10mm,且不能以30N的力从相反的方向拔出来时,应封闭该管件、孔或间隙。		符合标准要求	符合
基本要求	放置和折叠时的剪切和挤压点	如剪切和挤压点仅在放置和折叠时产生,并且使用者有能力控制其本人的运动,能在夹痛时能够及时停止该力,部件可出现剪切和挤压点。	符合标准要求	符合
	驱动装置作用下的剪切和挤压点	由驱动装置(如:机械弹簧、气压提升装置)操作的家具产生的剪切和挤压点应接触不到。	无驱动装置	——

检验项目	标准要求		实测结果	评定
折叠部件特殊 安全要求	限位装置和 锁定装置	限位装置应清晰明确。锁定装置应可靠, 不应失灵。	符合标准要求	符合
		扶手处的限位装置应可自由落下, 并落到指定的限位位置中。	无扶手	---
	如果产品连接部位有导滑槽, 则内部机构应不对使用者产生伤害, 且内部的润滑油不得污染到使用者。		无导滑槽	---
	扶手前沿距离最后一档调节卡位的距离不应小于10 cm。		无扶手	---

现场抽检不符合项目照片



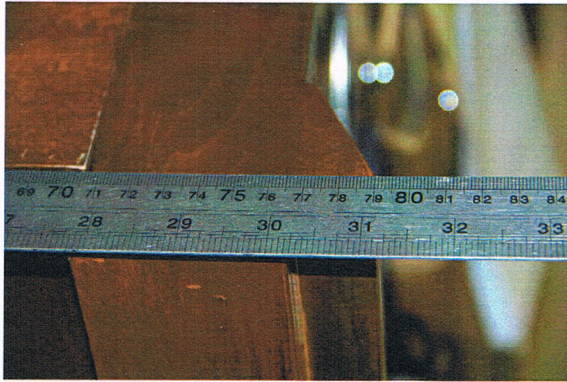


图5

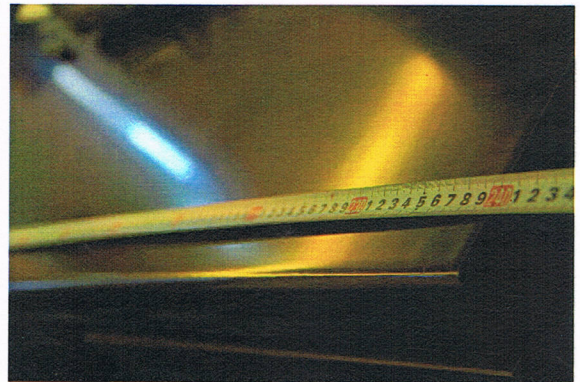


图6

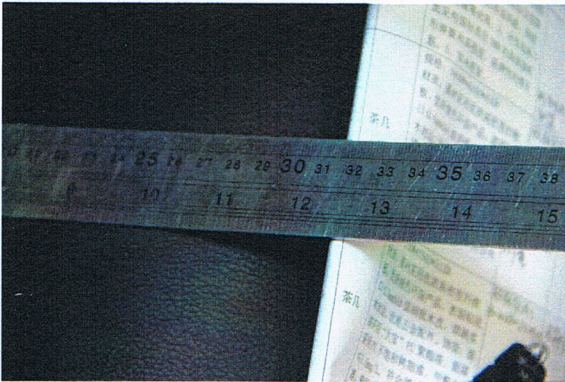


图7

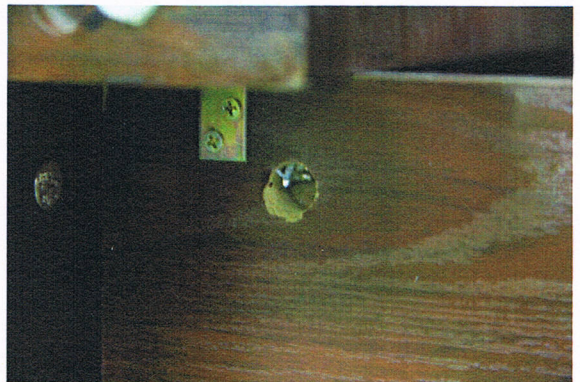


图8

入证