



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-150716-02
本报告页数: 34 页

深圳市政府采购项目合同履行评价 抽检报告

项目编号:	SZCG2015055731
项目名称:	综合家具一批采购
委托单位:	深圳市政府采购中心
采购单位:	深圳市盐田港保税区服务中心
中标单位:	深圳市沃得盛家具有限公司
抽检单位:	深圳市赛德检测技术有限公司
报告日期:	二〇一五年八月十八日

一、履约评价抽检总结

项目名称	综合家具一批采购	项目编号	SZCG2015055731
抽检地点	盐田区明珠道国检大楼	抽检时间	2015 年 8 月 12
采购单位	深圳市盐田港保税区服务中心	委托单位	深圳市政府采购中心
中标单位	深圳市沃得盛家具有限公司	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国家标准及合同要求不符合点:</p> <p>一、商务要求方面:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 交货时间:现场部分产品未按期交货,与合同要求的“签订合同后 30 个日历日内交货”不符合; 2. 未交货产品为:报刊架、雨伞架、擦鞋机、卡座、木质长凳、四轮静音手推车、葡萄酒展示柜、展示桌、检验工具,共计 10 种品类; 3. 现场未安装产品为:餐桌、职员台、等候排椅、仓库货架,共计 4 种品类。 <p>二、国家标准方面:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 办公桌抽屉侧板、底板未进行封边或涂饰处理,与标准要求不符; 2. 茶水柜抽屉侧板、底板未进行封边或涂饰处理,与标准要求不符; 3. 实验操作台抽屉侧板、底板未进行封边或涂饰处理,与标准要求不符。 <p>二、合同要求方面:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 职员台线盒盖为塑料材质,与合同参数“铝合金材质”不符; 2. 职员台滑轨为普通路轨,与合同参数“自动回位路轨”不符; 3. 职员台铰链为普通铰链,与合同参数“缓冲铰链”不符; 4. 职员椅扶手及五星脚为木质材质,与合同参数“钢制扶手及五星脚”不符; 5. 文件柜无铝合金拉手、无门锁,与合同参数不符; 6. 文件柜铰链为普通铰链,与合同参数“缓冲铰链”不符; 7. 办公椅座深无法调节、无倾仰锁定装置、扶手无法调节,与合同参数不符; 8. 办公椅气压棒未采用铝合金压铸成型后抛光工艺,与合同参数不符; 9. 办公椅(高质量)座深无法调节、扶手无法调节,与合同参数不符; 10. 办公椅(高质量)气压棒未采用铝合金压铸成型后抛光工艺,与合同参数不符; 11. 实验椅(可升降)无脚轮,与合同参数不符。 <p>具体实测数据及检测结果详见抽检表。</p>		

批准: 张慧

审核: 丁

主检: 张旭

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: 签订合同后 30 个日历日内交货。 交货地点: 采购方指定地点。	部分未按合同要求交货	不符合
2	数量	根据合同要求。	部分未按合同要求交货	不符合

附表二：招投标技术规格要求

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
1	职员台		规格: 1800W*1800D*760H 1 材料和工艺要求 1.1 贴面材料: 采用胡桃木皮。 1.2 实木封边。 1.3 基材: 采用中密度纤维板。 1.4 油漆: PU 或 UV 面漆, (哑光漆涂饰保护) 1.5 线盒盖: 2 个, 铝合金材质。 1.6 桌面皮垫: PU 皮。 1.7 五金配件: (1) 优质锁具 (抽屉装配有侧面联动锁) 路轨 (2) 滑轨: 自动回位路轨; (3) 铰链为缓冲铰链。 (4) 铝合金拉手。 2 功能要求 (1) 有挡板; (2) 具备储物柜、斗柜、主机柜、键盘抽等功能; (3) 有可实现的隐蔽式走线系统。	1.5 线盒盖为塑料材质 (见图一) 1.7 (2) 普通路轨 (见图二) (3) 非缓冲铰链 (见图三) 其它符合要求	不符合

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
2	职员椅		面料采用真皮,皮面柔韧性佳,弹性好;座背分体造型;同步倾仰机械底盘;优质气压棒行程 ≥ 60 ,精度高,钢制扶手及五星椅脚,黑色尼龙轮。	扶手及五星脚为木质(见图四、图五)其它符合要求	不符合
3	文件柜		规格: 900W*4000D*2000H 1 材料要求 (1) 基材为中密度纤维板,表面贴胡桃木皮,实木封边,PU漆饰面; (2) 拉手采用铝合金。 (3) 外露五金连接件用柜体同色塞子封闭,增强美观; (4) 上柜门为木质框架玻璃门,玻璃为清波,钢化后厚度不小于5mm。 2 功能要求 2.1 门带锁; 2.2 掩门使用二段力缓冲铰链。 2.3 组合形式:上部为玻璃门掩门柜,下部为木掩门柜; 2.4 文件柜背部板件工艺与正面一致,需要贴木皮和油漆加工。	规格实测: (900*400*2000)mm 1.2 无铝合金拉手(见图六) 2.1 门未带锁 2.2 非缓冲铰链(见图七) 其它符合要求	不符合
4	文件柜		规格: 1200W*4000D*2000H 面料采用天然胡木皮饰面;基材采用环保型高密度纤维板,油漆漆膜平整光滑;配件:优质五金件,锁具及门铰。	规格实测: (1200*400*2000)mm 符合要求	符合

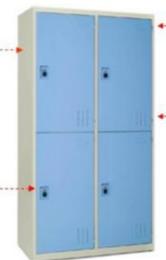
序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
5	办公桌		规格: 1400W*700D*760H 面料采用天然胡木皮饰面;基材采用环保型高密度纤维板,油漆漆膜平整光滑。配件: 优质五金件, 锁具及三节走珠路轨。 配件: 采用进口五金配件。	规格实测: (1400*700*770)mm 其它符合要求	符合
6	办公椅		1. 网布: 网布, 网背能贴合脊柱给肩部, 腰部各处持续恰当的支撑; 2. 智能调节: 自动根据使用者体重调节倾仰拉力, 3. 座垫: 座垫由一层记忆海绵和一层塑型叠加而成, 能更持久的提供恰当的支撑和舒适感。 4. 座椅高度, 深度调节、倾仰锁定和拉力调节、扶手多维调节、扶手高度调节; 5. 气压棒: 采用铝合金压铸成型后抛光, 可调节高低 6. 底盘: 台湾通赞底盘 7. 脚轮: 尼龙+玻璃纤维脚轮	3. 无法判定 4. 座深无法调节, 无倾仰锁定, 扶手无法调节 (见图八) 5. 气压棒非铝合金压铸成型后抛光 (见图九) 其他符合要求	不符合
7	茶水柜		规格: 800W*400D*850H 面料采用天然胡木皮饰面;基材采用环保型高密度纤维板,油漆漆膜平整光滑, 配件: 优质五金件。	规格实测: (800*400*850)mm 其它符合要求	符合

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
8	沙发 (单人位、三人位)		面料采用真皮,皮面柔韧性佳,弹性好;实木框架,优质蛇簧加多层强力拉筋;实木脚。	蛇簧无法判定,其它符合要求	符合
9	长茶几		规格: 1200W*600D*450H 面料采用天然胡木皮饰面;基材采用环保型高密度纤维板,油漆漆膜平整光滑。	规格实测: (1200*600*450)m 其它符合要求	符合
10	方茶几		规格: 600W*600D*450H 面料采用天然胡木皮饰面;基材采用环保型高密度纤维板,油漆漆膜平整光滑。	符合要求	符合
11	办公椅		面料采用真皮,皮面柔韧性佳,弹性好;座背分体造型;电镀弓形脚架。	符合要求	符合

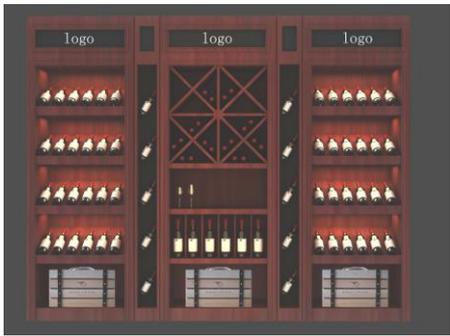
序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
12	办公椅 (高质量)		1. 网布: 网布, 网背能贴合脊柱给肩部, 腰部各处持续恰当的支撑; 2. 智能调节: 自动根据使用者体重调节倾仰拉力, 3. 座垫: 座垫由一层记忆海绵和一层塑型叠加而成, 能更持久的提供恰当的支撑和舒适感。 4. 座椅高度, 深度调节、倾仰锁定和拉力调节、扶手多维调节、扶手高度调节; 5. 气压棒: 采用铝合金压铸成型后抛光, 可调节高低 6. 底盘: 台湾通赞底盘 7. 脚轮: 尼龙+玻璃纤维脚轮	3. 无法判定 4. 座深及扶手无法调节(见图十) 5. 气压棒为铝合金压铸成型后抛光(见图十一) 其它符合要求	不符合
13	会议台		规格: 6000W*2000D*760H 面料采用天然胡木皮饰面; 油漆漆膜平整光滑; 配件: 优质五金件, 锁具及门铰。	规格实测: (6000*2000*780)mm 其它符合要求	符合
14	主席椅		面料采用真皮, 皮面柔韧性佳, 弹性好; 座背分体造型, 多层木皮热压成型曲木板; 实木脚架。	符合要求	符合
15	等候排椅		(1)饰面: 坐垫采用鞍钢一级优质冷轧钢。 (2)框架: 采用优质不锈钢制作, 优质坚硬; (3)油漆: 采用静电喷塑, 经防腐/防锈处理。	未安装	---

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
16	报刊架		规格: 650W*350D*1050H 采用一级冷轧钢板,表面具有一层保护膜、光洁度高,经过酸洗、脱脂磷化处理。	未交货	——
17	雨伞架 (带伞10把)		规格: 600W*380D*370H 不锈钢架	未交货	——
18	擦鞋机		规格: 520W*310D*730H 不锈钢面板,外观工艺精致,上带扶手,采用擦鞋机专用无色高档鞋油适合任何鞋类,内置高档防滑地垫。	未交货	——

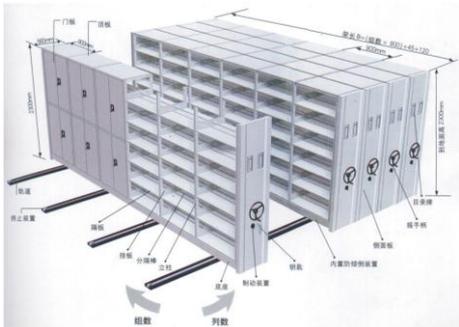
序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
19	餐桌		<p>面材采用木纹色高温热贴环保防火板饰面, PVC 胶封边, 金属圆独脚。</p>	未安装	——
20	卡座		<p>(钢制屏风带折叠床)2000W2000D1200H 配: 台面板、挂衣柜、床柜、活动柜、键盘架、主机架</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、屏风为厚薄结合, 全钢制龙骨结构, 外观美观、时尚、稳固、厚实, 厚屏风: 厚度 70MM, 主龙骨框架厚为 43mm, 12mm 厚钢挂板, 薄屏风: 厚度 32MM; 全部挂板表面喷涂效果。 2、具有翻转线盖功能, 线路安装与维修方便、快捷。 3、能厚薄连接, 具有全钢材质、稀有, 环保、防火等特点。 4、可随意多功能高低组合。 5、屏风挂板同等规格可自由搭配。走线功能强大, 全方位横纵式走线; 每个卡位配集成插座: 桌面以上 1 组, 桌面以下 1 组。 6、配套功能完善, 安装方便、框架与框架之间用螺丝连接, 弹簧挂扣式挂板, 简单易懂。 7、全部板材采用中纤密度板, 其中台面板、推柜和衣柜面板, 厚度为 25mm, 其余为 18mm, 颜色为枫木色, 优质五金配件, 抽屉选用无声滑道。 <p>配件: 采用德国“海福乐”连接件。</p>	未交货	——

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
21	不锈钢信箱 (24 抽)		24 个箱: 240mm*120mm*340mm /箱箱门为 0.9mm 黑金钢板制作,周边板、横、竖隔条用 0.8mm 黑金钢板制作,层、隔板及背板用 0.6mm 不锈钢 2B 板制作。箱门经正蚀刻房号填漆,专用信箱锁头。	符合要求	符合
22	钢制更衣柜 (四门)		规格: 480D*900W*1800H 采用冷轧钢板,厚度 0.8mm 表面具有一层保护膜、光洁度高,经过酸洗、脱脂磷化处理。	符合要求	符合
23	木质长凳		规格: 500D*1500W*500H 木材采用: 橡木 (原木), 表面无虫眼。油漆: 哑光漆, 整体美观, 手感好; 外观色调清新醒目; 涂层颜色均匀; 表在平整光滑, 木纹清晰, 立体感强, 漆膜丰满厚实, 光泽柔和, 无任何流挂、鼓泡、桔皮涂装缺陷。	未交货	——
24	四门衣静音手推车柜		全部为静音轮, 前向轮为转向轮	未交货	——

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
25	实验操作台		规格: 1600W*800D*760H 理化板台面, 钢脚架。	规格实测: (1600*750*832) mm 其它符合要求	符合
26	实验操作台		规格: 1600W*800D*760H 理化板台面, 钢脚架	规格实测: (1600*750*832) mm 其它符合要求	符合
27	实验椅 (可升降)		仿皮座垫, 优质气缸, 行程≥60mm, 精度好, 钢制五星椅架, 脚轮为 2.5 寸 PU 带套轮。	无脚轮 (见图十二)	不符合

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
28	葡萄酒展示柜		规格: 3000W*400D*2200H 面料采用天然胡木皮饰面;油漆漆膜平整光滑; 配件: 优质五金件。	未交货	——
29	展示桌		规格: 2000W*1200D*760H 面料采用天然胡木皮饰面;油漆漆膜平整光滑; 钢脚架。	未交货	——
30	钢制文件柜		规格: 900W*400D*1800H 采用鞍钢冷轧钢板,板厚≥0.8mm。采用优质环氧树脂粉末经典喷涂处理;采用优质国产五金配件;工艺:所有金属表面经高温除油、除污、酸洗、磷化后,经高压静电喷涂生产线喷涂处理,保证涂层附着力强。焊接采用二氧化碳保护焊,无砂眼、折角处圆滑、无毛刺;各接合部连接合理。	规格实测: (900*400*1800)mm 其它符合要求	符合
31	钢质储物柜 (12门)		规格: 900W*480D*1800H 采用鞍钢冷轧钢板,板厚≥0.8mm。采用优质环氧树脂粉末经典喷涂处理;采用优质国产五金配件;工艺:所有金属表面经高温除油、除污、酸洗、磷化后,经高压静电喷涂生产线喷涂处理,保证涂层附着力强。焊接采用二氧化碳保护焊,无砂眼、折角处圆滑、无毛刺;各接合部连接合理。	规格实测: (900*480*1800)mm 其它符合要求	符合

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
32	保密文件柜		规格: 900W*400D*1800H 采用鞍钢冷轧钢板,板厚 $\geq 0.8\text{mm}$ 。 采用优质环氧树脂粉未经典喷涂处理;采用优质国产五金配件;工艺:所有金属表面经高温除油、除污、酸洗、磷化后,经高压静电喷涂生产线喷涂处理,保证涂层附着力强。焊接采用二氧化碳保护焊,无砂眼、折角处圆滑、无毛刺;各接合部连接合理。	规格实测: (900*400*1800) mm 其它符合要求	符合
33	仓库货架		规格: 2000W*600D*2000H 采用冷轧钢板,板厚 $\geq 1.2\text{mm}$,沉重侧柱采用 $\geq 1.5\text{mm}$,L型角钢 $\geq 5\text{mm}$,横直拉杆 $\geq 5\text{mm}$;面材:柜体面层采用优质环氧树脂粉未经典喷涂处理;采用优质国产五金配件;所有金属表面经高温除油、除污、酸洗、磷化后,经高压静电喷涂生产线喷涂处理。焊接采用二氧化碳保护焊,无砂眼、折角处圆滑、无毛刺;各接合部连接合理。说明:层板可活动,可调节高度。	未安装	——
34	查验工具		工具套装,包含锯子、榔头、凿子、手电筒、卷尺、口罩、手套等。	未交货	——

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
35	卡座		规格: 1800W*1600D*1200H 屏风: 厚度为 32mm, 铝材采用优质铝合金, 厚度 1.2mm, 表面静电喷涂处理, 面料采用麻绒布料或防火板饰面, 并有多种材质和颜色可供选择, 屏风板可自由拆卸; 屏风挂板同等规格可自由搭配。走线功能强大, 全方位横纵式走线, 每个卡位留有 86 线孔安装位置; 强弱点分理, 防静电处理; 全部板材采用密度板, 其中台面板、推柜和附柜面板, 厚度为 25mm, 其余为 18mm, 颜色为灰白色, 优质五金配件, 抽屉选用无声滑道。	未交货	——
36	职员台		规格: 1800W*1800D*760H 面料采用天然胡木皮饰面; 基材采用高密度纤维板; 油漆漆膜平整光滑; 配件: 优质五金件, 锁具及三节走珠路轨。	无产品	——
37	密集档案柜		规格: 1、单面固定架 3600W*350D*2100H*2 列 (五层) 2、双面移动架 3600W*550D*2100H*14 列 (五层) 3、单面移动架 3600W*450D*2100H*2 列 (五层) 4、双面移动财务架 3600W*650D*2100H*8 列 (九层) 5、单面固定架 3600W*350D*2100H*1 列 (九层) 6、单面固定架 4500W*350D*2100H*1 列 (五层) 7、双面移动架 4500W*550D*2100H*3 列 (五层) 8、单面移动架 4500W*450D*2100H*1 列 (五层)	1.3600*350*2100*1 2.3600*550*2100*14 3.3600*450*2100*2 4.3600*650*2100*8 5.3600*350*2100*8 6.4500*350*2100*1 7.4500*550*2100*3 8.4500*450*2100*1	符合

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
			<p>要求:</p> <p>1、 构造: 移动密集架、固定架为框架钢结构。主要由 20mm×20mm 实心方钢轨道、3.0mm 底盘、1.5mm 复柱立杆、1.0mm 搁板、1.0mm 侧面板、1.0mm 门板、旋动机构、防震装置、防倒装置、制动装置以及防尘、防鼠装置等部分组成。</p> <p>2、 材料选用: 除底盘、轨道、选用热轧钢板外,其余均选用优质冷轧钢板。</p> <p>3、 节型、架宽、架高、层数和列数可按用户需要选定。</p> <p>4、 轨道组有三种形式: 地面式、斜板地面式和埋入式。埋入式轨道的预留沟槽底面的水平偏差应小于 1mm, 轨道全长范围内偏差应不大于 4mm。架体安装垂直度偏差小于 1mm, 达到横平竖直。</p> <p>5、 底组一般为分段组合式, 加工精度高, 具有对接互换性, 节型范围宽, 便于运输及安装。</p> <p>6、 旋动机构采用精密滚子链和轴承。传动灵活平稳, 手轮采用最新可折叠内藏式转盘轮, 配上电脑数控机床制作的凹凸板面板更显其实用和美观大方。</p> <p>7、 每列装有手刹车自动装置, 边列装有锁具, 存取安全方便。</p> <p>8、 每列的接触均有缓冲及密封装置, 顶部有防尘板, 底部有防鼠装置, 因而具有良好的防尘、防鼠、防潮、防火、防震功能。</p> <p>9、 移动密集架的所有零部件的表面均经过严格的除油、酸洗、磷化等九道工序后采用静电亚光喷涂处理, 涂层牢固、美观大方。</p> <p>10、 搁板与有扣勾的支承板, 组合后平整牢固, 层与层的间距根据需要可自由调整。架体摇动时轻便无阻力和响声, 且干净整洁。</p>	<p>1.符合要求</p> <p>2.符合要求</p> <p>3.——</p> <p>4.符合要求</p> <p>5.符合要求</p> <p>6.符合要求</p> <p>7.符合要求</p> <p>8.符合要求</p> <p>9.符合要求</p> <p>10.符合要求</p>	

附表三: 国家标准性能要求

产品名称: 办公桌

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	0.05	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	1.2	符合	
分缝(mm)	所有分缝(非设计要求时) ≤ 2.0	1.3	符合	
底脚平稳性 (mm)	≤ 2.0	< 0.1	符合	
抽屉下垂度 (mm)	≤ 20	4	符合	
抽屉摆动度 (mm)	≤ 15	6	符合	
5.4 外观要求				
人造板件外观	干花、湿花	外表应无干花、湿花	符合要求	符合
		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	符合要求	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	符合要求	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。	符合要求	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。	符合要求	符合
	色差	表面应无明显色差	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

检验项目		标准要求	实测结果	评定
家具五金件外观	喷涂	涂层应无漏喷、锈蚀	符合要求	符合
		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
	焊接件	焊接部位应牢固, 应无脱焊、虚焊、焊穿	无焊接件	——
		焊缝均匀、应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷	无焊接件	——
木工要求		人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	抽屉侧板底板为封边涂饰	不符合
		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
		启闭部件安装后应使用灵活	符合要求	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	符合要求	符合
	脚轮旋转或滑动应灵活	无脚轮	——	
5.7 力学性能要求				
桌腿跌落试验	跌落高度: 200mm; 跌落次数: 10 次 试验后, 按下列要求评定试验结果: 1) 零部件应无断裂或豁裂; 2) 无严重影响使用功能的磨损或变形; 3) 用手掀压某些应为牢固的部件, 应无永久性松动; 4) 连接部位应无松动; 5) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵活; 6) 家具五金件应无明显变形、损坏	符合要求 符合要求 符合要求 符合要求 符合要求	符合	

产品名称: 方茶几

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	0.06	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	无门	---	
分缝 (mm)	所有分缝(非设计要求时) ≤2.0	无分缝	---	
底脚平稳性 (mm)	≤2.0	<0.1	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	符合要求	符合
		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	符合要求	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	符合要求	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。	符合要求	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。	符合要求	符合
	色差	表面应无明显色差	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
家具五	喷涂	涂层应无漏喷、锈蚀	无喷涂层	---
		涂层应光滑均匀、色泽一致,应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷	无喷涂层	---

检验项目		标准要求	实测结果	评定
金件外观	焊接件	焊接部位应牢固, 应无脱焊、虚焊、焊穿	无焊接件	——
		焊缝均匀、应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷	——	——
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	无封边	——
		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
		启闭部件安装后应使用灵活	无启闭件	——
		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	——
		家具锁定、开启应灵活	无锁定装置	——
	脚轮旋转或滑动应灵活	无脚轮	——	
5.7 力学性能要求				
桌腿跌落试验	跌落高度: 200mm; 跌落次数: 10 次 试验后, 按下列要求评定试验结果: 零部件应无断裂或豁裂; 1) 无严重影响使用功能的磨损或变形; 2) 用手撤压某些应为牢固的部件, 应无永久性松动; 3) 连接部位应无松动; 4) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵活; 5) 家具五金件应无明显变形、损坏	符合要求 符合要求 符合要求 符合要求	符合	

产品名称: 茶水柜

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		0.05	符合

检验项目	标准要求	实测结果	评定	
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	门与门: 1.2	符合	
分缝 (mm)	所有分缝 (非设计要求时) ≤ 2.0	1.3	符合	
底脚平稳性 (mm)	≤ 2.0	< 0.1	符合	
抽屉下垂度 (mm)	≤ 20	2	符合	
抽屉摆动度 (mm)	≤ 15	4	符合	
5.4 外观要求				
人造板件外观	干花、湿花	外表应无干花、湿花	符合要求	符合
		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	符合要求	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	符合要求	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。	符合要求	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。	符合要求	符合
	色差	表面应无明显色差	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
家具五金件外观	喷涂	涂层应无漏喷、锈蚀	符合要求	符合
		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
	焊接件	焊接部位应牢固, 应无脱焊、虚焊、焊穿	符合要求	符合
		焊缝均匀、应无毛刺、锐棱、飞溅、裂纹等缺陷	——	——
玻璃件外观	外露周边应磨边处理, 安装牢固		无外露	——
	玻璃应光洁平滑, 不应有裂纹, 划伤、沙粒、疙瘩和麻点等		符合要求	符合

检验项目	标准要求	实测结果	评定
	缺陷		
木工要求	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	抽屉侧板底板及柜体涂饰或封边(见图十三)	不符合
	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
	启闭部件安装后应使用灵活	符合要求	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	---
	家具锁锁定、开启应灵活	无锁定装置	---
脚轮旋转或滑动应灵活	无脚轮	---	

产品名称: 主席椅

检验依据: GB/T 3324-2008 《木家具通用技术条件》(椅凳类)

检验项目	标准要求	实测结果	评定
5.2 形状和位置公差			
分缝 (mm)	所有分缝 (非设计要求时) ≤2.0	无分缝	---
底脚平稳性 (mm)	≤2.0	<0.1	符合
5.4 外观要求			
木制件外观	贯通裂缝	应无具有贯通裂缝的木材	符合要求 符合
	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%	符合要求 符合
	树脂囊	外表和存放物品部位用材应无树脂囊	符合要求 符合

检验项目		标准要求	实测结果	评定
	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)	符合要求	符合
	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	符合要求	符合
	*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	符合要求	符合
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	符合要求	符合
		包覆的面料不应有划痕、色污、油污	符合要求	符合
		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	符合要求	符合
		软面嵌线应: 1) 圆滑挺直; 2) 圆角处对称; 3) 无明显浮线、明显跳针或外露线头	符合要求	符合
		外露泡钉: 1) 排列应整齐, 间距基本相等; 2) 不应有泡钉明显敲扁或脱漆	无外露泡钉	——
木工要求		人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	无木制件	——
		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	无木制件	——
		贴面应严密、平整, 不应有明显透胶	无木制件	——
		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
		启闭部件安装后应使用灵活	无木制件	——
	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	无木制件	——	

产品名称: 餐桌 等候排椅 未安装

检验依据: 参考GB/T 3325-2008 《金属家具通用技术条件》

检验项目	标准要求	实测结果	评定
4.2 形状和位置公差			
圆度 (mm)	圆管弯曲处	$\Phi < 25, \leq 2.0$	---
		$\Phi \geq 25, \leq 2.5$	---
分缝 (mm)	所有分缝 (非设计要求时) ≤ 2.0	---	---
4.3 外观要求			
金属件 外观要求	管材	管材应无裂缝、叠缝	---
		外露管口端面应封闭	---
	焊接件	焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	---
		焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅	---
		焊疤表面波纹应均匀、高低之差应不大于 1mm	---
	冲压件	冲压件应无脱层、裂缝	---
	铆接件	铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆	---
		铆钉应端正圆滑, 无明显锤印	---
	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	---
	喷涂层	涂层应无漏喷、锈蚀	---
涂层应光滑均匀, 色泽一致, 应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷		---	
金属件 外观要求	电镀层	电镀层表面应无剥落、返锈、毛刺	---
		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	---
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		---
	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)		---
	产品所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象		---
	启闭配件、部件应启闭灵活。		---
	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。		---

产品名称: 钢制文件柜

检验依据: 参考GB/T 3325-2008 《金属家具通用技术条件》(柜类)

检验项目	标准要求		实测结果	评定
4.2 形状和位置公差				
圆度 (mm)	圆管弯曲处	$\Phi < 25, \leq 2.0$	无圆管	——
		$\Phi \geq 25, \leq 2.5$	无圆管	——
分缝 (mm)	所有分缝 (非设计要求时) ≤ 2.0		1.2	符合
下垂度 (mm)	抽屉	≤ 20	无抽屉	——
摆动度 (mm)		≤ 15	无抽屉	——
着地平稳性 (mm)	底脚与水平面的差值: ≤ 2.0		< 0.1	符合
抽屉深度 (mm)	产品内空深度 ≤ 600	抽屉深度与产品内部深度的偏差 ≤ 50	无抽屉	——
	产品内空深度 > 600	$500 \leq \text{抽屉深度} \leq 550$	无抽屉	——
4.3 外观要求				
金属件外观要求	管材	管材应无裂缝、叠缝	无管材	——
		外露管口端面应封闭	无管材	——
	焊接件	焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	符合要求	符合
		焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅	符合要求	符合
		焊疤表面波纹应均匀、高低之差应不大于 1mm	符合要求	符合
	冲压件	冲压件应无脱层、裂缝	无冲压件	——
	铆接件	铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆	无铆接件	——
		铆钉应端正圆滑, 无明显锤印	无铆接件	——
	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	无皱纹和波纹	——
	金属件外观要求	喷涂层	涂层应无漏喷、锈蚀	符合要求
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

检验项目		标准要求	实测结果	评定
	电镀层	电镀层表面应无剥落、返锈、毛刺	无电镀层	——
		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	无电镀层	——
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
		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
		产品所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象	符合要求	符合
		启闭配件、部件应启闭灵活。	符合要求	符合
		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。	无脚轮	——

产品名称：沙发单人位

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	520	符合
		双人≥960	——	
		三人≥1440	——	
	座深 T	480~600	510	符合
	座前高 H1	340~440	415	符合
	背高 H2	≥600	800	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		无纺织面料	——
	皮革面料应：1) 无明显色差；2) 无表面龟裂		符合要求	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		符合要求	符合
	嵌线应圆滑顺直及圆弧处均匀对称		符合要求	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		无外露泡钉	——
	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
5.2 形状和位置公差			
形状和位置公差 (mm)	外形对称度 ≤ 6	2	符合
	座面左右水平偏差 ≤ 6	2	符合
	着地平稳性 ≤ 2	<0.1	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。	符合要求	
其他外观要求	产品的零部件应无破损现象。	符合要求	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。	符合要求	
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
	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。	符合要求	
	脚轮: 转动、平动应轻快灵活, 无破损, 连接牢固。	符合要求	

产品名称: 餐桌 餐椅 未安装

检验依据: 参考GB/T 24821-2009 《餐桌餐椅》

检验项目		标准要求	检测结果	评定
5.2 形状和位置公差				
平整度 (mm)		桌面、转台	≤0.2	---
分缝 (mm)		开合型桌面	≤1.5	---
位 差	垂直位差度 (mm)	开合型桌面	---	---
	水平位差度 (mm)	开合型桌面	≤1.0	---
圆度 (mm)		圆管弯曲处 $\Phi \geq 25$	≤2.5	---
着地平稳性 (mm)		桌、椅 (凳) 地脚与水平面的差值	≤2.0	---
5.3 外观				
木制件外观	虫蛀材	虫蛀材需经杀虫处理, 不得使用昆虫尚在继续侵蚀的木材	---	---
	贯通裂缝	应无具有贯通裂缝的木材	---	---
	腐朽材	外表不应使用腐朽材, 内部腐朽材面积应不超过零件面积的 15%, 深度应不超过材厚的 25%	---	---
	树脂囊	外表用材应无树脂囊	---	---
	节子	外表节子宽度不超过可见材宽的 1/3, 直径不超过 12mm (特殊设计要求除外)	---	---
	死节、孔洞、夹皮	死节、孔洞、夹皮应进行修补加工 (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	---	---
	倒棱	外表倒棱, 圆角圆线应一致	---	---
	崩茬	结合处无崩茬	---	---
	其他轻微材质缺陷	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	---	---
人造板件外观	干花、湿花	外表无干花、湿花	---	---
		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	---	---
	污斑	同一板面外表, 允许 1 处污斑, 面积在 3mm ² ~30mm ² 以内	---	---
	表面划痕	外表无明显划痕	---	---
	表面压痕	外表无明显压痕	---	---
	色差	外表无明显色差	---	---
	鼓泡、龟裂、分层	外表无鼓泡、龟裂、分层	---	---
封边处理	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理		---	---
	封边处无脱胶、鼓泡、透胶、露底		---	---
金属件	管材	管材无裂缝、叠缝	---	---

检验项目		标准要求	检测结果	评定
	焊接件	外露管口端面应封闭	---	---
		焊接处无脱焊、虚焊、焊穿、错位	---	---
		焊接处无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边和飞溅	---	---
		焊疤表面波纹应均匀, 高低之差不大于 1mm	---	---
	冲压件	冲压件无脱层、裂缝	---	---
	铆接件	铆接件应铆接牢固, 无漏铆、脱铆	---	---
		铆钉应端正圆滑, 无明显锤印	---	---
	皱纹或波纹	圆管和扁线管弯曲处的皱纹高低之差不大于 0.4mm, 弯曲处弧形应圆滑一致	---	---
	喷涂层	涂层无漏喷、锈蚀	---	---
		涂层应光滑均匀, 色泽一致, 应无流挂、疙瘩、皱皮和飞漆	---	---
电镀层	电镀层表面无剥落、返锈、毛刺	---	---	
	电镀层表面无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑(不包括镀锌)和划痕	---	---	
玻璃件	外露周边应磨边处理, 安装牢固	---	---	
	玻璃应光洁平滑, 无裂纹、划伤、沙粒、疙瘩和麻点	---	---	
石材桌面或镶嵌件	外表面应光洁平滑, 无明显缺棱、缺角、裂纹、色斑和沙眼	---	---	
	无框架支撑的天然石材桌面的背面应粘贴纤维材料	---	---	
表面装饰层	薄木、塑料等材料贴面无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕鼓泡和胶迹	---	---	
	木制品表面应手感光滑, 无划痕、压痕、雾光、白楞、白斑、鼓泡、流挂、刷毛、积粉和杂渣、明显色差、皱皮、发粘和漏漆	---	---	
活动部件	开合部件应使用灵活	---	---	
	开合型桌面应安装启闭锁定装置	---	---	
	转台、转盘应可双向转动且转动平稳, 无明显偏心 and 倾斜	---	---	
其他外观要求	桌面、椅(凳)面、椅背周边及其他接触人体的部位无毛刺、刃口、棱角	---	---	
	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), 榫结合处应牢固, 无松动和断榫	---	---	
	所有涂饰表面不得脱色、掉色	---	---	

产品名称: 卡座

检验依据: 参考GB/T 22792.1-2009《办公家具 屏风 第1部分: 尺寸》
 GB 22792.2-2008《办公家具 屏风 第2部分: 安全要求》
 GB/T 22792.3-2008《办公家具 屏风 第3部分: 试验方法》

检验项目	标准要求	实测结果	评定
屏风工艺要求	屏风的设计应尽可能地减少对用户伤害的危险。在预定的正常使用期内,用户可接触的屏风所有部件,其设计应避免造成人体伤害和财产损失。 这些要求应满足: ——可接触的棱角,倒圆半径最小为 2 mm; ——可接触到的棱,倒圆半径最小为 2 mm; ——其他所有的边应圆滑、无毛刺; ——中空部件的端部应封闭或覆盖; ——可移动和可调节的部件设计应避免伤害和误操作。	---	---
屏风上安装的部件移出试验	试验方法: GB/T 22792.3-2008 中 6.5 按照制造商的说明装配组件。 在屏风前边最不利的点,按要求对空载部件施加一向上的力。 屏风上安装的部件: 工作台面,向上的加载力 200 N; 要求: 试验时,所有组件不应被移出,结构上不应损坏。	---	---

产品名称: 密集档案柜

检验依据: 参考GB/T 13667.3-2003 手动密集书架技术条件

检验项目	标准要求	实测结果	评定
立柱、挂板等零件	立柱的正面宽为 (30~60) mm	4.5	符合
	立柱长度偏差应控制在 ±2mm 以内	符合要求	符合
	立柱上挂板孔的间距为 (30~60) mm	符合要求	符合
	挂板尺寸偏差应控制在 0.3mm 以内	长度偏差: 0.1 宽度偏差: 0.1	符合
表面处理(电镀件)	电镀件明亮,外露部位不得有烧焦、起泡、露底、针孔、裂纹、花斑、明显划痕和毛刺	符合要求	符合
装配要求	书架立柱与导轨平面的垂直度不大于 2mm	符合要求	符合

检验项目	标准要求	实测结果	评定
	成批安装时书架侧面应成一条直线, 凹凸不得超过 5mm	符合要求	符合
	标准架组装后, 侧面板和中腰带的对缝处的间隙不大于 2mm	符合要求	符合
	传动机构应灵活、平稳、不得有失灵现象	符合要求	符合
	导轨应牢固安装在地面上	符合要求	符合
	两根导轨水平高度偏差不大于 1.0mm/m, 全长不大于 2.0mm。	水平高度偏差: 0.2 全长: 1.0	符合
	两根导轨宽度之间的平行度偏差不大于 1.0mm/m, 全长不大于 2.0mm。	宽度间平行度偏差: 0.2 全长: 1.0	符合
	导轨对接处高低差不大于 0.3mm	导轨对接处高低差: 0.1	符合
	同一型号规格的零件、组合件之间应能进行互换。	符合要求	符合
	活动架列应安装预防倾倒装置, 必要时应安装限位装置。	符合要求	符合

产品名称: 实验操作台

检验依据: 参考GB 24820-2009 实验室家具通用技术条件

检验项目	标准要求	实测结果	评定				
6.2 外形尺寸偏差及形状位置公差 (mm)							
形状位置公差	台面、正视面板 翘曲度	对角线长度 ≥ 1400	≤ 3.0	1.1	符合		
		$700 \leq$ 对角线长度 < 1400	≤ 2.0	---			
		对角线长度 < 700	≤ 1.0	---			
	台面、正视面板 平整度	≤ 0.2	0.05				
	底脚平稳性	≤ 1.0	< 0.1				
	柜体邻边垂直度	正视面板、 框架	对角线长度	≥ 1000		长度差 ≤ 3	---
			< 1000	长度差 ≤ 2		1	
对边长度		≥ 1000	对边长度差 ≤ 3	---			
< 1000	对边长度差 ≤ 2	1					
6.3 木工及外观要求							

检验项目	标准要求	实测结果	评定
木工要求	操作台面不应有裂缝、渗透现象	符合要求	符合
	操作台面不应有污物、杂质	符合要求	符合
	人造板部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	抽屉底板未涂饰封边(见图十四)	不符合
	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
木工要求	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
	启闭部件安装后应使用灵活	符合要求	符合
	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	---	---
	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	---	---
家具锁锁定、开启应灵活	---	---	

现场抽检不符合项目照片



图一



图二



图三



图四



图五



图六



图七



图八



图九



图十



图十一



图十二



图十三



图十四