

报告编号: SZF-CY-X-150716-01  
本报告页数: 27 页

## 深圳市政府采购项目合同履行评价 抽检报告

项目编号:	SZCG2015056136
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:	深圳市盐田港保税区服务中心
中标单位:	深圳市新富都家私有限公司
抽检单位:	深圳市赛德检测技术有限公司
报告日期:	二〇一五年八月十四日

每册



### 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	SZCG2015056136
抽检地点	盐田区明珠道海关大楼	抽检时间	2015 年 8 月 12 日
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	深圳市新富都家私有限公司	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><b>一、商务要求方面:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 交货时间:现场大部分产品未按期交货,与合同要求的“签订合同后 20 个日历日内交货”不符合;</li> <li>2. 未交货产品为:折叠式午休床、职员椅、办公椅(网布)、沙发、折叠椅、静音手推车、沙发(单人位)、班椅、办公椅(真皮)、会议椅、主席椅、联排会议座椅、餐桌,共计 13 种品类;</li> <li>3. 现场未安装产品为:填单台、衣帽柜、文件柜、职员台、茶水柜、办公桌、长茶几、方茶几、文件柜、班台、卡座、会议台、主席台、会议条桌,共计 14 种品类。</li> </ol> <p><b>二、国家标准方面:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 等候排椅外露管口端面未封边,与标准要求不符。</li> </ol> <p><b>二、合同要求方面:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 等候排椅柜架采用喷涂工艺,与合同参数“采用优质不锈钢制作”不符。</li> </ol> <p>具体实测数据及检测结果详见抽检表。</p>		

批准: 张喜

审核: 丁国

主检: 江旭

**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 20 个 日历日内交货。 交货地点: 采购方指定地 点。	大部分未交货	不符合
2	数量	根据合同要求。	大部分未交货	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	填单台		规格: 1600W*400D*1260H 中纤板基材贴樱桃木饰面。人造石 台面嵌钢化玻璃, 亚克力票据格, 不锈钢踢脚	现场产品 未安装	——
2	折叠式午休床		1 材料和工艺要求 1.1 床架: 钢制, 表面喷涂处理, 焊接处应光滑, 无尖刺、无焊漏; 1.2 带万向滑轮, 床可轻便滑动; 1.3 床为三折床。	现场无产 品	——

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
3	衣帽柜		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:“海福乐”优质五金件,锁具及们铰。	现场产品未安装	——
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。	现场产品未安装	——
5	职员台		规格: 1600W*800D*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:“海福乐”优质五金件,锁具及三节走珠路轨。	现场产品未安装	——

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
6	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 $\geq 60\text{mm}$ ,精度好,钢制扶手及五星椅脚,黑色尼龙轮。	现场无产品	---
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:“海福乐”优质五金件。	现场产品未安装	---
8	办公桌		规格: 1400W*850D*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:“海福乐”优质五金件,锁具及三节走珠路轨。	现场产品未安装	---
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。	现场产品未安装	---

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
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。	现场产品未安装	——
11	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	现场无产品	——
12	沙发		面料采用真皮,皮面柔韧性佳,弹性好;海棉:采用模具浇铸成型;实木框架,优质蛇簧加多层强力拉筋;实木脚。	现场无产品	——

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
13	折叠椅		金属椅架,椅架表面为静电喷涂工艺;采用优质脚轮,使用灵活无卡滞。	现场无产品	——
14	静音手推车		全部为静音轮,前向轮为转向轮	现场无产品	——
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。	(1)符合要求 (2)框架采用喷涂工艺(见图一) (3)符合要求	不符合
16	文件柜		规格: 1200W*418D*2000H 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:“海福乐”优质五金件,锁具及门铰。	现场产品未安装	——

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
17	沙发 (单人位)		面料采用真皮,皮面柔韧性佳,弹性好;海棉:模具浇铸成型;实木框架,优质蛇簧加多层强力拉筋;实木脚。	现场无产品	——
18	班台		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。	现场产品未安装	——
19	班椅		面料采用真皮,皮面柔韧性佳,弹性好;海棉:采用模具浇铸成型,;座背分体造型;同步倾仰机械底盘;优质气压棒行程≥60mm,精度高,钢制扶手及五星椅脚,黑色尼龙轮。	现场无产品	——

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
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> <p>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。</p> <p>2、具有翻转线盖功能, 线路安装与维修方便、快捷。</p> <p>3、能厚薄连接, 具有全钢材质、稀有, 环保、防火等特点。</p> <p>4、可随意多功能高低组合。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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> <p>配件: 采用德国“海福乐”连接件。</p>	现场产品未安装	——
21	办公椅		<p>面料采用真皮, 皮面柔韧性佳, 弹性好; 海棉: 采用模具浇铸成型; 座背分体造型; 电镀弓形脚架。</p>	现场无产品	——

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
22	会议台		规格: 2000D*6000W*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:“海福乐”优质五金件,锁具及门铰。	现场产品未安装	——
23	会议椅		面料采用真皮,皮面柔韧性佳,弹性好;海棉:采用模具浇铸成型;座背分体造型;电镀弓形脚架。	现场无产品	——
24	主席台		规格: 6500W*650D*800H 面料采用天然胡木皮饰面;基材高密度纤维板;油漆漆膜平整光滑。	现场产品未安装	——
25	主席椅		面料采用真皮,皮面柔韧性佳,弹性好;海棉:采用模具浇铸成型;座背分体造型;电镀弓形脚架。	现场无产品	——

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
26	会议条桌		<p>规格: 1200W*500D*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。</p>	<p>现场产品未安装</p>	<p>——</p>
27	办证吧椅		<p>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。</p>	<p>符合要求</p>	<p>符合</p>
28	联排会议座椅		<p>1、座椅的靠背外板采用18mm多层板,并有吸间设计,座底板带有吸音及排气孔。2、扶手面板宽80mm采用高档榉木经脱酯。3、椅架:采用铝合金模压成型,写字板支架采购铝合金支架折叠自如,4、座椅靠背海绵,及座垫海绵采用高回弹聚氰酸高压冷发泡一成型,座垫内置缓冲回弹装置,保证座椅人离开座垫自动缓慢翻起,无冲击,无任何噪音。</p>	<p>现场无产品</p>	<p>——</p>

序号	名称	图片	技术要求	抽检结果描述	评定
29	茶水柜		规格: 800W*400D*850H 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: “海福乐”优质五金件。	现场产品未安装	——
30	餐桌		面材采用木纹色高温热贴环保防火板饰面, 基材为密度板; PVC胶封边, 金属圆独脚。	现场无产品	——

### 附表三：国家标准性能要求

#### 产品名称：会议条桌

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: $\leq 0.2$	——	——
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） $\leq 2.0$	——	——
分缝 (mm)	所有分缝（非设计要求时） $\leq 2.0$	——	——
底脚平稳性 (mm)	$\leq 2.0$	——	——

检验项目	标准要求	实测结果	评定	
抽屉下垂度 (mm)	≤20	---	---	
抽屉摆动度 (mm)	≤15	---	---	
<b>5.4 外观要求</b>				
人造板件外观	干花、湿花	外表应无干花、湿花	---	---
		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	---	---
	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 <sup>2</sup> ~30mm <sup>2</sup> 内	---	---
	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。	---	---
	色差	表面应无明显色差	---	---
	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	---	---
家具五金件外观	喷涂	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	---	---
	焊接件	焊接部位应牢固, 应无脱焊、虚焊、焊穿	---	---
		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		---	---
	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		---	---
	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		---	---
	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)		---	---	

检验项目	标准要求	实测结果	评定
	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。缺陷数不应超过 4 处	---	---
	家具锁定、开启应灵活	---	---
	脚轮旋转或滑动应灵活	---	---
<b>5.7 力学性能要求</b>			
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) 用手按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	---	---

**产品名称: 办公台**

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
<b>5.2 形状和位置公差</b>			
平整度(mm)	面板、正视面板件: $\leq 0.2$	---	---
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) $\leq 2.0$	---	---
分缝 (mm)	所有分缝(非设计要求时) $\leq 2.0$	---	---
底脚平稳性 (mm)	$\leq 2.0$	---	---
抽屉下垂度 (mm)	$\leq 20$	---	---
抽屉摆动度 (mm)	$\leq 15$	---	---
<b>5.4 外观要求</b>			
人造干花、湿花	外表应无干花、湿花	---	---

检验项目		标准要求	实测结果	评定
板件外观		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	---	---
	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 <sup>2</sup> ~30mm <sup>2</sup> 内	---	---
	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。	---	---
	色差	表面应无明显色差	---	---
	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	---	---
家具五金件外观	喷涂	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	---	---
	焊接件	焊接部位应牢固，应无脱焊、虚焊、焊穿	---	---
		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	---	---
		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	---	---
		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	---	---
		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。缺陷数不应超过 4 处	---	---
		家具锁定、开启应灵活	---	---
	脚轮旋转或滑动应灵活	---	---	

检验项目	标准要求	实测结果	评定
<b>5.7 力学性能要求</b>			
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: 7) 零部件应无断裂或豁裂; 8) 无严重影响使用功能的磨损或变形; 9) 用手揞压某些应为牢固的部件, 应无永久性松动; 10) 连接部位应无松动; 11) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵活; 12) 家具五金件应无明显变形、损坏	---	---

**产品名称: 主席台**

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	
<b>5.2 形状和位置公差</b>				
平整度(mm)	面板、正视面板件: $\leq 0.2$	---	---	
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) $\leq 2.0$	---	---	
分缝(mm)	所有分缝(非设计要求时) $\leq 2.0$	---	---	
底脚平稳性 (mm)	$\leq 2.0$	---	---	
抽屉下垂度 (mm)	$\leq 20$	---	---	
抽屉摆动度 (mm)	$\leq 15$	---	---	
<b>5.4 外观要求</b>				
人造板件外观	干花、湿花	外表应无干花、湿花	---	---
		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	---	---
	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	---	---
		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。	---

检验项目		标准要求	实测结果	评定
	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。	---	---
	色差	表面应无明显色差	---	---
	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	---	---
家具五金件外观	喷涂	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	---	---
	焊接件	焊接部位应牢固，应无脱焊、虚焊、焊穿	---	---
		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		---	---
	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		---	---
	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		---	---
	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。缺陷数不应超过 4 处		---	---
家具锁定、开启应灵活		---	---	
脚轮旋转或滑动应灵活		---	---	
<b>5.7 力学性能要求</b>				
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： 13) 零部件应无断裂或豁裂； 14) 无严重影响使用功能的磨损或变形； 15) 用手掀压某些应为牢固的部件，应无永久性松动； 16) 连接部位应无松动； 17) 活动部件（门、抽屉等）开关应灵活； 18) 家具五金件应无明显变形、损坏		---	---

**产品名称: 长茶几; 方茶几**

检验依据: 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	
<b>5.2 形状和位置公差</b>				
平整度(mm)	面板、正视面板件: $\leq 0.2$	---	---	
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) $\leq 2.0$	---	---	
分缝 (mm)	所有分缝(非设计要求时) $\leq 2.0$	---	---	
底脚平稳性 (mm)	$\leq 2.0$	---	---	
抽屉下垂度 (mm)	$\leq 20$	---	---	
抽屉摆动度 (mm)	$\leq 15$	---	---	
<b>5.4 外观要求</b>				
人造板件外观	干花、湿花	外表应无干花、湿花	---	---
		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	---	---
	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	---	---
	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。	---	---
	色差	表面应无明显色差	---	---
	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	---	---
家具五	喷涂	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	---	---

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	---	---
		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	---	---
		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	---	---
		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	---	---
		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。缺陷数不应超过 4 处	---	---
		家具锁定、开启应灵活	---	---
	脚轮旋转或滑动应灵活	---	---	
<b>5.7 力学性能要求</b>				
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: 19) 零部件应无断裂或豁裂; 20) 无严重影响使用功能的磨损或变形; 21) 用手揪压某些应为牢固的部件, 应无永久性松动; 22) 连接部位应无松动; 23) 活动部件(门、抽屉等)开关应灵活; 24) 家具五金件应无明显变形、损坏	---	---

**产品名称: 文件柜; 茶水柜; 衣帽柜; 填单台**

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
<b>5.2 形状和位置公差</b>				
平整度(mm)		面板、正视面板件: ≤0.2	---	---

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) $\leq 2.0$		---	---
分缝 (mm)	所有分缝 (非设计要求时) $\leq 2.0$		---	---
底脚平稳性 (mm)	$\leq 2.0$		---	---
抽屉下垂度 (mm)	$\leq 20$		---	---
抽屉摆动度 (mm)	$\leq 15$		---	---
<b>5.4 外观要求</b>				
人造板件外观	干花、湿花	外表应无干花、湿花	---	---
		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	---	---
	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	---	---
	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。	---	---
	色差	表面应无明显色差	---	---
	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	---	---
家具五金件外观	喷涂	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	---	---
	焊接件	焊接部位应牢固, 应无脱焊、虚焊、焊穿	---	---
		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		---	---
	玻璃应光洁平滑, 不应有裂纹, 划伤、沙粒、疙瘩和麻点等		---	---

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	---	---
	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	---	---
	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	---	---
	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。缺陷数不应超过 4 处	---	---
	家具锁定、开启应灵活	---	---
脚轮旋转或滑动应灵活	---	---	

**产品名称: 等候排椅**

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
<b>4.2 形状和位置公差</b>			
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) $\leq 2.0$	无分缝	---
<b>4.3 外观要求</b>			
金属件外观要求	管材	管材应无裂缝、叠缝	符合要求 符合
		外露管口端面应封闭	外露管口端面未封闭(见图二) 不符合
	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

检验项目		标准要求	实测结果	评定
	冲压件	冲压件应无脱层、裂缝	符合要求	符合
	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	符合要求	符合
	喷涂层	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	
金属件外观要求	电镀层	电镀层表面应无剥落、返锈、毛刺	符合要求	符合
		电镀层表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑(不包括镀锌)和划痕	符合要求	符合
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。	无启闭配件	——
		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: 折叠椅**

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) $\leq 2.0$		——	——
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	——	——

检验项目		标准要求	实测结果	评定
	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: 沙发(单人位) 沙发(三人位)**

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 <sup>a</sup> (mm)	座前宽 B	单人≥480	---
		双人≥960	---
		三人≥1440	---

检验项目	标准要求	实测结果	评定
	座深 T	480~600	---
	座前高 H1	340~440	---
	背高 H2	≥600	---
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。			
<b>2. 外观性能</b>			
面料	面料应保持清洁, 无破损	---	---
	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	---	---
	皮革面料应: 1) 无明显色差; 2) 无表面龟裂	---	---
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	---	---
	嵌线应圆滑顺直及圆弧处均匀对称	---	---
	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	---	---

**产品名称: 办公椅; 班椅; 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
<b>5.2 形状和位置公差</b>			
形状和位置公差 (mm)	外形对称度≤6	---	---
	座面左右水平偏差≤6	---	---
	着地平稳性≤2	---	---
<b>5.4 外观要求</b>			
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。	---	---
	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。	---	
	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。	---	

检验项目	标准要求	实测结果	评定
其他外观要求	产品的零部件应无破损现象。	---	---
	固定部位的结合应牢固,无松动,无少件、漏钉、透钉。	---	
	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。	---	
其他外观要求	产品的所有外表部位不应有掉(脱)色现象。	---	
	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。	---	
	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。	---	
	脚轮:转动、平动应轻快灵活,无破损,连接牢固。	---	

**产品名称: 餐桌、餐椅**

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
<b>5.2 形状和位置公差</b>				
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	≤1.0	---
	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	---
<b>5.3 外观</b>				
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)	---	---

检验项目		标准要求	检测结果	评定	
	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 <sup>2</sup> ~30mm <sup>2</sup> 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	---	---	
		外露管口端面应封闭	---	---	
	焊接件	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		---	---	

检验项目	标准要求	检测结果	评定
	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	---	---
	木制件表面应手感光滑,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:	---	---

检验项目	标准要求	实测结果	评定
	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。		

### 现场抽检不符合项目照片

