

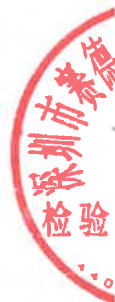


赛德检测
SAIDE TESTING

政府采购项目合同履约抽检评价报告

报告编号：SZF-CY-X-220106-(R)-01

项目名称	工学院电子系实验家具采购		
项目编号	SZCG2020198497	合同编号	SZHT (2021) 031888
采购人	南方科技大学		
履约供应商	南昌佳宝特实业有限公司		
抽检机构	深圳市赛德检测技术有限公司		
委托单位	深圳市财政发展综合保障中心		



签发人：张庆洋
审核：罗彬
主检：于尔志 王振松

签发日期：2022 年 1 月 19 日

深圳市赛德检测技术有限公司

项目名称	工学院电子系实验家具采购		
项目编号	SZCG2020198497	合同编号	SZHT (2021) 031888
采购人	南方科技大学		
履约供应商	南昌佳宝特实业有限公司		
抽检机构	深圳市赛德检测技术有限公司		
委托单位	深圳市财政发展综合保障中心		
现场抽检地点	工学院大楼	实验室检测抽样	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
现场抽检日期	2022 年 01 月 06 日	环境条件	——
抽检依据	<input checked="" type="checkbox"/> 标准 SZDB/Z 319-2018 政府采购项目合同履约抽检及评价规范 <input checked="" type="checkbox"/> 标准 GB/T 3325-2017 《金属家具通用技术条件》、GB 24820-2009 《实验室家具通用技术条件》 <input checked="" type="checkbox"/> 工学院电子系实验家具采购(项目编号: SZCG2020198497)招投标文件、采购合同、变更协议		
现场抽检结论	<p>本次抽检是对南方科技大学-工学院电子系实验家具采购项目的履约抽检情况进行抽样检查, 分项条款共 345 项, 经抽检, 发现如下 8 项不符合项:</p> <p>(1)抽检评价方案第 88 项, 合同要求“规格型号: L*300*750(mm)/L*250*750”, 实际规格型号: L*300*900(mm), 与要求不符;</p> <p>(2)抽检评价方案第 95 项, 合同要求“每个柜子配 3 层活动层板”, 实际为 1 层活动层板, 与要求不符;</p> <p>(3)抽检评价方案第 106 项, 合同要求“20mm 厚陶瓷台面”, 实际为 40mm 大理石台面, 与要求不符;</p> <p>(4)抽检评价方案第 114、174 项, 合同要求“活动背板”, 实际为无活动背板, 与要求不符;</p> <p>(5)抽检评价方案第 121 项, 合同要求“规格型号: 900*600*780(mm)”, 实际规格型号: 900*600*860(mm), 与要求不符;</p> <p>(6)抽检评价方案第 139 项, 合同要求“可调高度范围 490~600mm”, 实际为可调高度范围 470~670mm, 与要求不符;</p> <p>(7)抽检评价方案第 151 项, 合同要求“配防爆玻璃观察窗”, 实际为亚克力观察窗, 与要求不符。</p> <p>根据现场抽检评价, 结合本项目抽检方案, 现场抽检评价总分为 97 分, 抽检结果评价等级为良。</p> <p style="text-align: right;">抽检机构代表签字: 王振杭  2022 年 1 月 6 日</p>		

商务条款				
序号	代码	内容	抽检结果	结果
1.	b	2021 年 4 月 15 日签订合同, 乙方应在签订合同后 30 个日历日内向甲方交付货物。	符合要求	符合
2.	b	交付数量: 按合同和变更协议要求, 需提交相关证明材料 (如送货清单等)。	符合要求	符合
技术条款 (采购文件技术要求)				
序号	代码	内容	抽检结果	结果
1、中央台				
3.	b	1.1、全钢结构, 框架结构;	符合要求	符合
4.	b	1.3、台面采用 20mm 厚陶瓷台面;	符合要求	符合
5.	b	1.4、框架部分: 1.4.1、主框架: 40*60mm, 框架结构, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
6.	b	1.4.2、前梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
7.	b	1.4.3、后梁和下梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
8.	b	1.5、柜体部分: 1.5.1、柜体采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作;	符合要求	符合
9.	b	1.5.2、门板采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均粉末静电喷涂;	符合要求	符合
10.	b	1.5.3、抽屉面板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
11.	b	1.5.4、柜子: 采用固定柜体;	符合要求	符合
12.	b	1.6、活动背板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 可拆卸式;	符合要求	符合
13.	b	1.7、铰链: 自闭式缓冲铰链, 与柜体面水平角度<15 度时, 柜门即可自行关闭, 使用过程中无噪音;	符合要求	符合
14.	b	1.8、滑轨: 采用三节缓冲导轨, 做实验时, 柜筒拉出顺畅灵活, 避免因抽拉用力过猛而导致抽屉滑落地面;	符合要求	符合
15.	b	1.9、可调脚: 专用注塑可调脚, 可根据室内地坪适当调整柜体高度;	符合要求	符合
16.	b	1.10、封板部分: 框架封板采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 框架双层封板;	符合要求	符合
17.	b	1.11、金属表面喷涂: 表面环氧树脂有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
18.	b	1.12、水电气需要完成接驳到预留终端 (从甲方预留电源点接至末端试验台);	符合要求	符合
19.	c	1.18. 规格型号: 1000*1500*850 (mm)。	符合要求	符合
2、实验边台 1				
20.	b	2.1、全钢结构, 框架结构;	符合要求	符合
21.	b	2.3、台面采用 20mm 厚陶瓷台面;	符合要求	符合
22.	b	2.4、框架部分: 2.4.1、主框架: 40*60mm, 框架结构, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
23.	b	2.4.2、前梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
24.	b	2.4.3、后梁和下梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
25.	b	2.5、柜体部分: 2.5.1、柜体采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作;	符合要求	符合
26.	b	2.5.2、门板采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均粉末静电喷涂;	符合要求	符合

27.	b	2.5.3、抽屉面板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
28.	b	2.5.4、柜子: 采用固定柜体;	符合要求	符合
29.	b	2.6、活动背板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 可拆卸式;	符合要求	符合
30.	b	2.7、铰链: 自闭式缓冲铰链, 与柜体面水平角度<15 度时, 柜门即可自行关闭, 使用过程中无噪音;	符合要求	符合
31.	b	2.8、滑轨: 采用三节缓冲导轨, 做实验时, 柜筒拉出顺畅灵活, 避免因抽拉用力过猛而导致抽屉滑落地面;	符合要求	符合
32.	b	2.9、可调脚: 专用注塑可调脚, 可根据室内地坪适当调整柜体高度;	符合要求	符合
33.	b	2.10、封板部分: 框架封板采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 框架双层封板;	符合要求	符合
34.	b	2.11、金属表面喷涂: 表面环氧树脂有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
35.	b	2.12、水电气需要完成接驳到预留终端(从甲方预留电源点接至末端试验台);	符合要求	符合
36.	c	2.4 规格型号: 1000*900*850 (mm)。	符合要求	符合
3、实验边台 2				
37.	b	3.1、全钢结构, 框架结构;	符合要求	符合
38.	b	3.3、台面采用 20mm 厚陶瓷台面;	符合要求	符合
39.	b	3.4、框架部分: 3.4.1、主框架: 40*60mm, 框架结构, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
40.	b	3.4.2、前梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
41.	b	3.4.3、后梁和下梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
42.	b	3.5、柜体部分: 3.5.1、柜体采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作;	符合要求	符合
43.	b	3.5.2、门板采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均粉末静电喷涂;	符合要求	符合
44.	b	3.5.3、抽屉面板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
45.	b	3.5.4、柜子: 采用固定柜体;	符合要求	符合
46.	b	3.6、活动背板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 可拆卸式;	符合要求	符合
47.	b	3.7、铰链: 自闭式缓冲铰链, 与柜体面水平角度<15 度时, 柜门即可自行关闭, 使用过程中无噪音;	符合要求	符合
48.	b	3.8、滑轨: 采用三节缓冲导轨, 做实验时, 柜筒拉出顺畅灵活, 避免因抽拉用力过猛而导致抽屉滑落地面;	符合要求	符合
49.	b	3.9、可调脚: 专用注塑可调脚, 可根据室内地坪适当调整柜体高度;	符合要求	符合
50.	b	3.10、封板部分: 框架封板采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 框架双层封板;	符合要求	符合
51.	b	3.11、金属表面喷涂: 表面环氧树脂有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
52.	b	3.12、水电气需要完成接驳到预留终端(从甲方预留电源点接至末端试验台);	符合要求	符合
53.	c	3.4 规格型号: 1000*750*850 (mm)。	符合要求	符合
4、洗涤台				
54.	b	4.1、全钢结构, 框架结构;	符合要求	符合
55.	b	4.3、台面采用 20mm 厚陶瓷台面;	符合要求	符合

56.	b	4.4、框架部分: 4.4.1、主框架: 40*60mm, 框架结构, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
57.	b	4.4.2、前梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
58.	b	4.4.3、后梁和下梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
59.	b	4.5、柜体部分: 4.5.1、柜体采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作;	符合要求	符合
60.	b	4.5.2、门板采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均粉末静电喷涂;	符合要求	符合
61.	b	4.5.3、抽屉面板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
62.	b	4.5.4、柜子: 采用固定柜体;	符合要求	符合
63.	b	4.6、活动背板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 可拆卸式;	符合要求	符合
64.	b	4.7、铰链: 自闭式缓冲铰链, 与柜体面水平角度<15 度时, 柜门即可自行关闭, 使用过程中无噪音;	符合要求	符合
65.	b	4.8、滑轨: 采用三节缓冲导轨, 做实验时, 柜筒拉出顺畅灵活, 避免因抽拉用力过猛而导致抽屉滑落地面;	符合要求	符合
66.	b	4.9、可调脚: 专用注塑可调脚, 可根据室内地坪适当调整柜体高度;	符合要求	符合
67.	b	4.10、封板部分: 框架封板采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 框架双层封板;	符合要求	符合
68.	b	4.11、金属表面喷涂: 表面环氧树脂有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
69.	b	4.12、水电气需要完成接驳到预留终端(从甲方预留电源点接至末端试验台);	符合要求	符合
70.	c	4.4 规格型号: 1000*750*850 (mm)。	符合要求	符合
5、仪器台				
71.	b	5.1、全钢结构, 框架结构;	符合要求	符合
72.	b	5.3、台面采用 20mm 厚陶瓷台面;	符合要求	符合
73.	b	5.4、框架部分: 5.4.1、主框架: 40*60mm, 框架结构, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
74.	b	5.4.2、前梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
75.	b	5.4.3、后梁和下梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
76.	b	5.5、柜体部分: 5.5.1、柜体采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作;	符合要求	符合
77.	b	5.5.2、门板采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均粉末静电喷涂;	符合要求	符合
78.	b	5.5.3、抽屉面板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
79.	b	5.5.4、柜子: 采用固定柜体;	符合要求	符合
80.	b	5.6、活动背板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 可拆卸式;	符合要求	符合
81.	b	5.7、铰链: 自闭式缓冲铰链, 与柜体面水平角度<15 度时, 柜门即可自行关闭, 使用过程中无噪音;	符合要求	符合
82.	b	5.8、滑轨: 采用三节缓冲导轨, 做实验时, 柜筒拉出顺畅灵活, 避免因抽拉用力过猛而导致抽屉滑落地面;	符合要求	符合
83.	b	5.9、可调脚: 专用注塑可调脚, 可根据室内地坪适当调整柜体高度;	符合要求	符合
84.	b	5.10、封板部分: 框架封板采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 框架双层封板;	符合要求	符合
85.	b	5.11、金属表面喷涂: 表面环氧树脂有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
86.	b	5.12、水电气需要完成接驳到预留终端(从甲方预留电源点接至末端试验台);	符合要求	符合

87.	c	5.4 规格型号: 1000*1200*850 (mm)。	符合要求	符合
6、双层试剂架				
88.	c	6.1、规格型号: L*300*750mm; L*250*750;	L*300*900mm	不符合
89.	b	6.1、全钢结构, 框架结构。采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯加工制作;	符合要求	符合
90.	b	6.2、金属表面处理部分: 6.2.2、金属表面喷涂: 表面环氧树脂有色粉末静电喷涂。	符合要求	符合
7、吊柜				
91.	b	7.1、结构: 全钢结构;	符合要求	符合
92.	b	7.2、柜体: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯加工制作;	符合要求	符合
93.	b	7.3、门板: 1.0mm 厚, 双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
94.	b	7.4、门板配置门扣组及橡胶缓冲装置, 门板能开关顺畅达 180 度;	符合要求	符合
95.	b	7.5、可调式层板: 层板两侧及前后端应向下折边后再反折, 每个柜子配 3 层活动层板;	一层层板	不符合
96.	b	7.6、金属表面喷涂: 表面有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
97.	b	7.7、合页: 7.7.1、每片门板至少配置两只合页, 门板合页采用不锈钢外盖成型合页, 合页厚度 $\geq 2\text{mm}$, 钉采用不锈钢成型的钉固定;	符合要求	符合
98.	c	7.7.2、合页开启度 270 度;	符合要求	符合
99.	c	7.7.3、合页大片规格为 $\geq 70\text{mm}$ (高)* 20mm (长)+ 22mm 宽+ 30mm (长), 小片规格为 $\geq 54\text{mm}$ (高)* 27mm (长);	符合要求	符合
100.	b	7.8、拉手: 采用不锈钢螺丝由后方固定 (安装螺丝应隐藏于门板内), (嵌入式安装);	符合要求	符合
101.	c	7.9、规格型号: 1000*300*600 (mm)。	符合要求	符合
8、功能柱				
102.	b	8.1、采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯加工制作;	符合要求	符合
103.	b	8.2、金属表面喷涂: 表面粉末静电喷涂;	符合要求	符合
104.	c	8.3、规格型号: 300*150*H (mm)。	符合要求	符合
9、天平台				
105.	b	9.1、全钢结构, 框架结构;	符合要求	符合
106.	b	9.3、台面采用 20mm 厚陶瓷台面;	40mm 大理石台面	不符合
107.	b	9.4、框架部分: 9.4.1、主框架: 40*60mm, 框架结构, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
108.	b	9.4.2、前梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
109.	b	9.4.3、后梁和下梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
110.	b	9.5、柜体部分: 9.5.1、柜体采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作;	符合要求	符合
111.	b	9.5.2、门板采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均粉末静电喷涂;	符合要求	符合
112.	b	9.5.3、抽屉面板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
113.	b	9.5.4、柜子: 采用固定柜体;	符合要求	符合
114.	b	9.6、活动背板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 可拆卸式;	无活动背板	不符合
115.	b	9.7、铰链: 自闭式缓冲铰链, 与柜体面水平角度 $<15^\circ$ 度时, 柜门即可自行关闭, 使用过程中无噪音;	符合要求	符合
116.	b	9.8、滑轨: 采用三节缓冲导轨, 做实验时, 柜筒拉出顺畅灵活, 避免因抽拉用力过猛而导致抽屉滑落地面;	符合要求	符合
117.	b	9.9、可调脚: 专用注塑可调脚, 可根据室内地坪适当调整柜体高度;	符合要求	符合
118.	b	9.10、封板部分: 框架封板采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 框架双层封板;	符合要求	符合
119.	b	9.11、金属表面喷涂: 表面环氧树脂有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
120.	b	9.12、水电气需要完成接驳到预留终端 (从甲方预留电源点接至末端试验台);	符合要求	符合

121.	c	9.4、规格型号: 900*600*780 (mm)。	900*600*860 (mm)	不符合
11、生物安全柜				
122.	c	11.1、规格: 操作区尺寸: 1350x600x660 装置外形尺寸: 1500x760x2250; 30%外排;	符合要求	符合
123.	b	11.2、友好的人机对话界面: 彩色高清 LCD 人机对话界面, 实时显示监控风机、过滤器等运行状态并提供报警功能, 过滤器寿命显示等;	——	——
124.	b	11.3、高效节能的直流无刷恒风量风机: 同比节能 40%以上, 风量智能补偿系统确保在高效过滤器阻力增加 50%的情况下, 风量变化小于 10%, 使用更安全;	——	——
125.	b	11.4、ULPA 过滤器对于大于 0.12 微米直径的固体颗粒截留效率达到 99.9995%;	——	——
126.	c	11.5、规格型号: 1500*760*2250 (mm)。	符合要求	符合
13、储物柜				
127.	b	13.1、结构: 全钢结构;	符合要求	符合
128.	b	13.2、柜体: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯加工制作;	符合要求	符合
129.	b	7.3、门板: 1.0mm 厚, 双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
130.	b	7.4、门板配置门扣组及橡胶缓冲装置, 门板能开关顺畅达 180 度;	符合要求	符合
131.	b	7.5、可调式层板: 层板两侧及前后端应向下折边后再反折, 每个柜子配 3 层活动层板;	符合要求	符合
132.	b	7.6、金属表面喷涂: 表面有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
133.	b	7.7、合页: 7.7.1、每片门板至少配置两只合页, 门板合页采用不锈钢外盖成型合页, 合页厚度 $\geq 2\text{mm}$, 钉采用不锈钢成型的钉固定;	符合要求	符合
134.	c	7.7.2、合页开启度 270 度;	符合要求	符合
135.	c	7.7.3、合页大片规格为 $\geq 70\text{mm}$ (高) * 20mm (长) + 22mm 宽+ 30mm (长), 小片规格为 $\geq 54\text{mm}$ (高) * 27mm (长);	符合要求	符合
136.	b	7.8、拉手: 采用不锈钢螺丝由后方固定 (安装螺丝应隐藏于门板内), (嵌入式安装);	符合要求	符合
137.	c	13.4、规格型号: 1200*600*1800 (mm)。	符合要求	符合
14、实验凳				
138.	c	14.1 规格: 实验室专用;	符合要求	符合
139.	b	14.2.可调高度范围 490~600mm, 宽 420 深 420mm;	范围 470~670mm	不符合
140.	b	14.3.五个脚架可固定也可移动, 可带靠背或者不带, 具体看使用需求;	符合要求	符合
141.	b	14.4.不锈钢座面,一次成型, 直径不小于 350mm;	符合要求	符合
142.	b	14.5.座面可旋转, 椅架可升降。	符合要求	符合
15、排风试剂柜				
143.	b	15.1、采用无缝式焊接技术;	符合要求	符合
144.	b	15.2、加强型结构, 充分防止柜体变形;	符合要求	符合
145.	b	15.3、张贴醒目防腐蚀警示标签;	符合要求	符合
146.	b	15.4、配备高档挂锁两把;	符合要求	符合
147.	b	15.5、柜体全部采用 8mmPP 板材;	符合要求	符合
148.	b	15.6、隔板设置漏液槽, 有效防止酸碱外溢;	符合要求	符合
149.	c	15.7、规格型号: 900*450*1800 (mm)。	符合要求	符合
16、气瓶柜				
150.	b	16.1、双瓶设计, 焊接式电解钢板烤漆工艺;	符合要求	符合
151.	b	16.2、配防爆玻璃观察窗;	亚克力	不符合
152.	b	16.3、封闭式和单锁;	符合要求	符合
153.	b	16.4、配防抽风口 $\phi 150$;	符合要求	符合
154.	b	16.5、不锈钢防滑地垫;	符合要求	符合
155.	b	16.6、高低可调的钢瓶固定架;	符合要求	符合
156.	b	16.7、1/4"手动型, SS316L/EP 级,单钢瓶工艺;	符合要求	符合

157.	b	16.8、真空发生器排放;	符合要求	符合
158.	b	16.9、高低压吹扫模块;	符合要求	符合
159.	b	16.10、入口配 0.03um 过滤器;	符合要求	符合
160.	b	16.11、双瓶报警气瓶柜, 颜色黄色或灰白色;	符合要求	符合
161.	c	16.12、规格型号: 900*500*1900 (mm)。	符合要求	符合
17、高温台				
162.	b	17.1、N 型承重缸体结构, 钢结构部件表面必须经静电环氧树脂粉末喷涂处理, 钢板整体厚度 (含喷涂) $\geq 1.0\text{mm}$, 平整光滑, 不允许有喷涂层脱落、鼓泡、凹陷、压痕以及表面划伤、麻点、裂痕、崩角和刃口等。预留孔或钻孔位置符合规定要求。切割、钻孔和倒角后应去毛刺;	符合要求	符合
163.	b	17.2、各种配件安装应严密、平整、端正、牢固。金属配件应做环氧树脂粉末喷涂防腐处理;	符合要求	符合
164.	b	17.3、支撑横梁: 电镀锌钢, 经冷焊组合后高压静电喷涂环氧树脂粉末防护层表面处理;	符合要求	符合
165.	b	17.4、钢制部件表处理 (含所有钢制箱体、支架等钢制工件, 所有切割、冲压、钻孔件要去拔锋平毛刺; 表面经环氧树脂喷涂粉末进行喷涂高温固化;	符合要求	符合
166.	b	17.5、采用 20mm 厚实验室陶瓷板台面。采用高温一体烧制成型;	符合要求	符合
167.	b	17.6、框架部分:	符合要求	符合
		17.6.1、主框架: 40*60mm, 框架结构, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;		
168.	b	17.6.2、前梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
169.	b	17.6.3、后梁和下梁: 40*60mm, 采用 1.5mm 厚方通加工制作;	符合要求	符合
170.	b	17.7、柜体部分:	符合要求	符合
		17.7.1、柜体采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作;		
171.	b	17.7.2、门板采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均粉末静电喷涂;	符合要求	符合
172.	b	17.7.3、抽屉面板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板片装组合设计双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
173.	b	17.7.4、柜子: 采用固定柜体;	符合要求	符合
174.	b	17.8、活动背板: 采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 可拆卸式;	无活动背板	不符合
175.	b	17.9、铰链: 自闭式缓冲铰链, 与柜体面水平角度 $<15^\circ$ 度时, 柜门即可自行关闭, 使用过程中无噪音;	符合要求	符合
176.	b	17.10、滑轨: 采用三节缓冲导轨, 做实验时, 柜筒拉出顺畅灵活, 避免因抽拉用力过猛而导致抽屉滑落地面;	符合要求	符合
177.	b	17.11、可调脚: 专用注塑可调脚, 可根据室内地坪适当调整柜体高度;	符合要求	符合
178.	b	17.12、封板部分: 框架封板采用 1.0mm 厚冷轧钢板折弯焊接加工制作, 框架双层封板;	符合要求	符合
179.	b	17.13、金属表面喷涂: 表面环氧树脂有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
180.	b	17.14、水电气需要完成接驳到预留终端 (从甲方预留电源点接至末端试验台);	——	——
181.	c	17.15、规格型号: 1200*750*760 (mm)。	符合要求	符合
18、试剂柜				
182.	b	18.1、结构: 全钢结构;	符合要求	符合
183.	b	18.2、柜体: 采用优质足 1.0mm 厚冷轧钢板折弯加工制作;	符合要求	符合
184.	b	18.3、门板: 1.0mm 厚, 双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
185.	b	18.4、门板配置门扣组及橡胶缓冲装置, 门板能开关顺畅达 180 度;	符合要求	符合
186.	b	18.5、可调式层板: 层板两侧及前后端应向下折边后再反折, 每个柜子配 3 层活动层板;	符合要求	符合
187.	b	18.6、金属表面喷涂: 表面有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
188.	b	18.7、合页:	符合要求	符合
		18.7.1、每片门板至少配置两只合页, 门板合页采用不锈钢外盖成型合页, 合页厚度 $\geq 2\text{mm}$, 钉采用不锈钢成型的钉固定;		
189.	c	18.7.2、合页开启度 270 度;	符合要求	符合
190.	c	18.7.3、合页大片规格为 $\geq 70\text{mm}$ (高)* 20mm (长)+ 22mm 宽+ 30mm (长), 小片规格为 $\geq 54\text{mm}$ (高)* 27mm (长);	符合要求	符合

191.	b	18.8、拉手: 采用不锈钢螺丝由后方固定 (安装螺丝应隐藏于门板内), (嵌入式安装);	符合要求	符合
192.	c	18.4、规格型号: 900*450*1800 (mm)。	符合要求	符合
19、器皿柜				
193.	b	19.1、结构: 全钢结构;	符合要求	符合
194.	b	19.2、柜体: 采用优质足 1.0mm 厚冷轧钢板折弯加工制作;	符合要求	符合
195.	b	19.3、门板: 1.0mm 厚, 双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
196.	b	19.4、门板配置门扣组及橡胶缓冲装置, 门板能开关顺畅达 180 度;	符合要求	符合
197.	b	19.5、可调式层板: 层板两侧及前后端应向下折边后再反折, 每个柜子配 3 层活动层板;	符合要求	符合
198.	b	19.6、金属表面喷涂: 表面有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
199.	b	19.7、合页: 19.7.1、每片门板至少配置两只合页, 门板合叶采用不锈钢外盖成型合页, 合页厚度 $\geq 2\text{mm}$, 钉采用不锈钢成型的钉固定;	符合要求	符合
200.	c	19.7.2、合页开启度 270 度;	符合要求	符合
201.	c	19.7.3、合页大片规格为 $\geq 70\text{mm}$ (高)* 20mm (长)+ 22mm 宽+ 30mm (长), 小片规格为 $\geq 54\text{mm}$ (高)* 27mm (长);	符合要求	符合
202.	b	19.8、拉手: 采用不锈钢螺丝由后方固定 (安装螺丝应隐藏于门板内), (嵌入式安装);	符合要求	符合
203.	c	19.4、规格型号: 900*450*1800 (mm)。	符合要求	符合
20、文件柜				
204.	b	20.1、结构: 全钢结构;	符合要求	符合
205.	b	20.2、柜体: 采用优质足 1.0mm 厚冷轧钢板折弯加工制作;	符合要求	符合
206.	b	20.3、门板: 1.0mm 厚, 双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
207.	b	20.4、门板配置门扣组及橡胶缓冲装置, 门板能开关顺畅达 180 度;	符合要求	符合
208.	b	20.5、可调式层板: 层板两侧及前后端应向下折边后再反折, 每个柜子配 3 层活动层板;	符合要求	符合
209.	b	20.6、金属表面喷涂: 表面有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
210.	b	20.7、合页: 20.7.1、每片门板至少配置两只合页, 门板合叶采用不锈钢外盖成型合页, 合页厚度 $\geq 2\text{mm}$, 钉采用不锈钢成型的钉固定;	符合要求	符合
211.	c	20.7.2、合页开启度 270 度;	符合要求	符合
212.	c	20.7.3、合页大片规格为 $\geq 70\text{mm}$ (高)* 20mm (长)+ 22mm 宽+ 30mm (长), 小片规格为 $\geq 54\text{mm}$ (高)* 27mm (长);	符合要求	符合
213.	b	20.8、拉手: 采用不锈钢螺丝由后方固定 (安装螺丝应隐藏于门板内), (嵌入式安装);	符合要求	符合
214.	c	20.4、规格型号: 900*450*1800 (mm)。	符合要求	符合
21、资料柜				
215.	b	21.1、结构: 全钢结构;	符合要求	符合
216.	b	21.2、柜体: 采用优质足 1.0mm 厚冷轧钢板折弯加工制作;	符合要求	符合
217.	b	21.3、门板: 1.0mm 厚, 双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
218.	b	21.4、门板配置门扣组及橡胶缓冲装置, 门板能开关顺畅达 180 度;	符合要求	符合
219.	b	21.5、可调式层板: 层板两侧及前后端应向下折边后再反折, 每个柜子配 3 层活动层板;	符合要求	符合
220.	b	21.6、金属表面喷涂: 表面有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
221.	b	21.7、合页: 21.7.1、每片门板至少配置两只合页, 门板合叶采用不锈钢外盖成型合页, 合页厚度 $\geq 2\text{mm}$, 钉采用不锈钢成型的钉固定;	符合要求	符合
222.	c	21.7.2、合页开启度 270 度;	符合要求	符合
223.	c	21.7.3、合页大片规格为 $\geq 70\text{mm}$ (高)* 20mm (长)+ 22mm 宽+ 30mm (长), 小片规格为 $\geq 54\text{mm}$ (高)* 27mm (长);	符合要求	符合
224.	b	21.8、拉手: 采用不锈钢螺丝由后方固定 (安装螺丝应隐藏于门板内), (嵌入式安装);	符合要求	符合

225.	c	21.4、规格型号: 900*450*1800 (mm)。	符合要求	符合
22、仪器柜				
226.	b	22.1、结构: 全钢结构;	符合要求	符合
227.	b	22.2、柜体: 采用优质足 1.0mm 厚冷轧钢板折弯加工制作;	符合要求	符合
228.	b	22.3、门板: 1.0mm 厚, 双层结构, 内外面均经粉末静电喷涂;	符合要求	符合
229.	b	22.4、门板配置门扣组及橡胶缓冲装置, 门板能开关顺畅达 180 度;	符合要求	符合
230.	b	22.5、可调式层板: 层板两侧及前后端应向下折边后再反折, 每个柜子配 3 层活动层板;	符合要求	符合
231.	b	22.6、金属表面喷涂: 表面有色粉末静电喷涂;	符合要求	符合
232.	b	22.7、合页: 22.7.1、每片门板至少配置两只合页, 门板合叶采用不锈钢外盖成型合页, 合页厚度 $\geq 2\text{mm}$, 钉采用不锈钢成型的钉固定;	符合要求	符合
233.	c	22.7.2、合页开启度 270 度;	符合要求	符合
234.	c	22.7.3、合页大片规格为 $\geq 70\text{mm}$ (高)* 20mm (长)+ 22mm 宽+ 30mm (长), 小片规格为 $\geq 54\text{mm}$ (高)* 27mm (长);	符合要求	符合
235.	b	22.8、拉手: 采用不锈钢螺丝由后方固定 (安装螺丝应隐藏于门板内), (嵌入式安装);	符合要求	符合
236.	c	22.4、规格型号: 900*450*1800 (mm)。	符合要求	符合
23、紧急淋浴				
237.	b	23.1、主体材料: 不锈钢 304, 厚度: 不低于 3mm;	符合要求	符合
238.	b	23.2、配备喷淋系统和洗眼系统, 当受伤者身体上或者服装上遭受化学品物质喷溅时, 使用洗眼器喷淋系统进行大水量冲洗; 当化学品物质喷溅到工作人员面部、眼部、脖子或者手臂等部位时, 使用洗眼器的洗眼系统进行冲洗。	符合要求	符合
24、洗眼器				
239.	b	24.1. 主体:加厚铜质;	符合要求	符合
240.	b	24.2.洗眼喷头:加厚铜质环氧树脂涂层外加软性橡胶,出水经缓压处理呈泡沫状水柱,防止冲伤眼睛;	符合要求	符合
241.	b	24.3.莲蓬头护罩: $\Phi 70$ 橡胶质护杯, 以避免紧急使用时瞬间接触眼部造成碰撞二次伤害;	符合要求	符合
242.	b	24.4.防尘盖: PP 材质, 平常可防尘, 使用时可随时被水冲开, 并降低突然时短暂的高水压, 防止冲伤眼睛, 防尘盖有连接于护罩可防尘脱落, 使用时自动被水冲开;	符合要求	符合
243.	b	24.5.水流锁定开关:水流开启,水流锁定功能一次完成,方便使用;	符合要求	符合
244.	b	24.6.控水阀:止逆阀,其阀门可自动关闭。	符合要求	符合
28、线槽				
245.	c	28.1.规格: L*80*80mm;	符合要求	符合
246.	b	28.2.材质: 铝合金底盒, 配 TCL 五孔两位插座;	符合要求	符合
247.	c	28.3、规格型号: 1000*80*80 (mm)。	符合要求	符合
技术条款 (标准文件技术要求)				
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》				
122.	b	管材	管材应无裂缝、叠缝	符合要求
123.	b		外露管口端面应封闭	符合要求
124.	b	焊接件	焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	符合要求
125.	c		焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅	符合要求
126.	c		焊接处表面波纹应均匀	符合要求
127.	b	冲压件	冲压件应无脱层、裂缝	符合要求
128.	b	铆接件	铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆	无铆接件
129.	c		铆钉应端正圆滑, 无明显锤印	无铆接件

130.	c	皱纹和波纹	圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致	无弯曲处	——
131.	b	喷涂层	涂层应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色现象	符合要求	符合
132.	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
133.	b	电镀层	表面应无剥落、返锈、毛刺	符合要求	符合
134.	c		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
135.	b	虫蛀	不应有蛀虫现象	无木制件	——
136.	b	贯通裂缝	应无贯通裂缝	无木制件	——
137.	b	腐朽材	外表应无腐朽材, 内表腐朽材面积不应超过零件面积的 20%	无木制件	——
138.	c	节子	外表节子宽度不应超过材宽的 1/3, 直径不应超过 12mm(特殊设计要求除外)	无木制件	——
139.	b	封边处理	人造板零部件的非交接面应进行封边或涂饰处理	无木制件	——
140.	c		封边处应无脱胶、鼓泡、透胶、露底	无木制件	——
141.	c	树脂囊	外表和存放物品的部位应无树脂囊	无木制件	——
142.	c	斜纹材	产品受力部位使用的木材斜纹程度不应超过 20%	无木制件	——
143.	c	倒棱	外表应倒棱, 圆角圆线应一致	无木制件	——
144.	c	崩茬	结合处应无崩茬	无木制件	——
145.	c	表面装饰层	薄木、塑料等贴面应无明显透胶、脱胶、凹陷、压痕、鼓泡、胶迹	无木制件	——
146.	c		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、裂纹、刷毛、积粉和杂渣、明显色差、皱皮、发粘、漏漆现象	无木制件	——
147.	b		应无脱色、掉色现象	无木制件	——
148.	c	软面包覆表面	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	无软包件	——
149.	b		包覆的面料应无破损、严重划痕、色污、油污	无软包件	——
150.	c		a) 应平服饱满、松紧均匀, 不应有明显皱折; b) 对称工艺性皱折应匀称、层次分明	无软包件 无软包件	—— ——
151.	c	外露泡钉	a) 应排列整齐, 间距基本相等; b) 不应有泡钉明显敲扁或脱漆	无软包件 无软包件	—— ——
152.	c	缝纫	线迹间距应均匀, 无明显浮线、跳针或外露线头、脱线、开缝、脱胶	无软包件	——
153.	b	塑料件	应无裂纹, 无明显变形	符合要求	符合
154.	c		应无明显缩孔、气泡、杂质、伤痕	符合要求	符合
155.	c		外表用塑料件表面应光洁, 无划痕, 无污渍, 无明显色差	符合要求	符合
156.	b	玻璃件	玻璃外露部件不应有裂纹或缺角	符合要求	符合
157.	c		应符合 GB28008-2011 中 5.3.2, 5.3.3, 5.3.4 的规定	符合要求	符合
158.	b	配件	插销等启闭配件应启闭灵活	符合要求	符合
159.	b		锁定脚轮的锁定装置完好, 所有脚轮在开锁状态下应运动灵活	无脚轮	——
160.	b		家具锁锁定到位, 开启应灵活	符合要求	符合
161.	b	结构安全	活动部件间距离≤5mm 或≥25mm	符合要求	符合
162.	b		折叠产品应无非预期的自行折叠现象	无折叠机构	——
163.	b		所有垂直滑行的部件, 在高于闭合点 50mm 的任一位置, 不应自行下落	无垂直滑行的部件	——
164.	b		抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱装置	无推拉构件	——
165.	b		人体接触或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、棱角	符合要求	符合
166.	b		固定部位的结合应牢固无松动、无少件、透钉、漏钉(预留孔、选择孔除外)	符合要求	符合
参考 GB 24820-2009《实验室家具通用技术条件》					
167.	b	操作台面	操作台面不应有裂缝、渗透现象	符合要求	符合
168.	c		操作台面不应有污物、杂质	符合要求	符合
169.	b	贯通裂缝	应无具有贯通裂缝的木材	无木制件	——

170.	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	——
171.	c	树脂囊	外表和存放物品部位用材应无树脂囊	无木制件	——
172.	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	——
173.	c	死结、孔洞、夹皮和树脂道、树脂胶道	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	——
174.	b	*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	——
175.	c	干花、湿花	外表应无干花、湿花	无木制件	——
176.	c		内表干花、湿花面积不超过板面的 5%	无木制件	——
177.	c	污斑	同一板面外表, 允许 1 处, 面积在 3mm ² ~30mm ² 内	无木制件	——
178.	b	表面划痕	外表应无明显划痕	无木制件	——
179.	b	表面压痕	外表应无明显压痕	无木制件	——
180.	c	色差	表面应无明显色差	无木制件	——
181.	b	鼓泡、龟裂、分层	外表应无鼓泡、龟裂、分层	无木制件	——
182.	c	玻璃件外观	外露周边应磨边处理, 安装牢固	无玻璃件	——
183.	b		玻璃应光洁平滑, 不应有裂纹、划伤、沙粒、疙瘩和麻点等缺陷	无玻璃件	——
184.	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	无人造板件	——
185.	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	符合要求	符合
186.	b		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
187.	b		封边、包边不应出现脱胶、鼓泡或开裂现象	无人造板件	——
188.	b		贴面应严密、平整, 不应有明显透胶	无人造板件	——
189.	b		榫、塞角、零部件等结合处不应断裂	符合要求	符合
190.	b		零部件的结合应严密、牢固	符合要求	符合
191.	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
192.	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
193.	b		启闭部件安装后应使用灵活	符合要求	符合
194.	b		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	无雕刻工艺	——
195.	b		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	——
196.	b		家具锁锁定、开启应灵活	无锁	——
197.	b		脚轮旋转或滑动应灵活	无脚轮	——
198.	b	管材	管材应无裂缝、叠缝	符合要求	符合
199.	b		外露管口端面应封闭	符合要求	符合
200.	b	焊接件	焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位	符合要求	符合
201.	c		焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅	符合要求	符合
202.	c		焊疤表面波纹应均匀、高低之差应不大于 1mm	符合要求	符合
203.	b	冲压件	冲压件应无脱层、裂缝	符合要求	符合
204.	b	铆接件	铆接处应铆接牢固, 无漏铆、脱铆	无铆接件	——
205.	c		铆钉应端正圆滑, 无明显锤印	无铆接件	——
206.	c	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	无弯曲处	——
207.	b	喷涂层	涂层应无漏喷、锈蚀	符合要求	符合
208.	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
209.	b	电镀层	电镀层表面应无剥落、返锈、毛刺	符合要求	符合
210.	c		电镀层表面应无烧焦、起泡、针孔、裂纹、花斑 (不包括镀彩锌)	符合要求	符合

			和划痕		
211.	b	安全性要求	活动部件间距离/mm≤8 或≥25	符合要求	符合
212.	b		与人体接触的零部件不应有毛刺、刃口、尖锐的棱角和端头	符合要求	符合
213.	c		折叠产品应折叠灵活, 应无自行折叠现象	无折叠机构	——
214.	b		需保留液体的操作台面, 应在其所有边上配有挡水板, 挡水板与台面拼接应牢固、接缝应紧密、挡水板与挡水板对接应无错位	符合要求	符合
215.	b		所有垂直滑行的前卷门, 在高于闭合点 50mm 的任一位置, 不应自行移动	无卷门	——
216.	b		所有可拉伸的部件, 应装配有效的限位装置, 当其包括装载物在内质量超过 10kg 时, 在拉手处施加 200N 力, 该部件不应被拉脱; 或者在其前端贴一警示标签, 说明该部件易被拉脱	符合要求	符合
217.	b		活动部件的轮子或脚轮应至少有两个具有锁定装置	无轮子	——
218.	b		不靠墙的试验台, 应在其试剂架顶/搁板的后面和开口端的边缘安装不低于 30mm 的档条	符合要求	符合
219.	b		抽屉和柜门前端面上部的操作台应做斜边或相应的泛水处理, 避免台面液体的滴落残留或滴入柜体内	符合要求	符合
220.	b		操作台面接缝应平整、紧密, 不应渗水、开缝	符合要求	符合
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.结果栏中“——”表示不适用; 3.该报告替代编号为 SZF-CY-X-220106-01 的报告, 原报告作废。					

*****以下空白*****