

# 验货公司，第三方验货公司，灯饰验货，第三方质检公司

产品名称	验货公司，第三方验货公司，灯饰验货，第三方质检公司
公司名称	广东华检检验有限公司
价格	800.00/件
规格参数	验货公司:第三方验货公司 检品工厂:第三方检品公司 质检服务:第三方质检公司
公司地址	广州市天河区科林路18号6栋3011623房(仅限办公)
联系电话	13622222714

## 产品详情

### 质量标准与检验规范

#### 一、管材

- 1、高频焊管：表面光滑、焊缝平整、无锈斑、无变形、厚度与图纸要求相符，公差0.05。
- 2、冷拉管：表面光滑无锈斑、无弯曲、椭圆度 0.02，壁厚与图纸相符，直径和边长公差0.02。
- 3、不锈钢高频焊管：表面为6K镜面，无划伤、焊口平滑、直径和边长公差0.05、无弯曲变形、壁厚与图纸相符。
- 4、无缝钢管：外径与壁厚与图纸相符，无弯曲变形，表面锈蚀不严重（能通过过砂去除）。
- 5、黄铜管：壁厚和外径与图纸相符，表面无明显划伤，含铜量 62%，外径边长公差0.05。

#### 二、板材

- 1、冷轧板/A3铁板：厚度与图纸相符，（非标板一般负公差较大，因此，应视实际需求而定）国标板厚度公差为 $\pm 0.02$ ，表面光滑，无锈斑、无花痕，符合A3要求。
- 2、热轧板：灯具行业所用的热轧板一般厚度在3MM，其表面粗糙，厚度误差在 $\pm 0.1$ ，没有严重锈蚀现象。
- 3、青铜板：厚度与图纸相符，表面平滑，无明显划伤，含铜量 62%，厚度误差

0.02。

4、冷拉扁铁：厚度与图纸要求一致，厚度误差 0.1，表面平滑无明显弯曲、变形及杂质。

5、热轧扁铁：厚度与图纸要求一致，厚度误差0.2，表面无裂痕。

### 三、棒类

1、圆、方、A3铁棒：直径、边长与图纸相符，正负误差 0.2，表面无严重锈蚀，含碳量与图纸要求符合A3要求。

2、圆、方、铜棒：直径、边长与图纸相符，正负误差 0.1，表面平滑，含铜量 62%。

3、镜面不锈钢板：实际厚度与图纸要求一致，（目前市场上国标产品较少）厚度

0.05，表面镜面（8K），材质与图纸要求牌号一致。

### 四、布罩类

1、面料颜色与布板相符，表面无抽纱现象，经纬线同一规律，色边符合图纸要求，牢固、平直、骨架表面喷漆且均匀，乌龙尺寸与图纸卷尺、图纸要求一致，且水平居中，四周横平竖直，无变形现象，方罩角与图纸要求相符，布褶均匀，灯罩边收口平整。

### 五、玻璃类

1、清光/吹罩:表面无明显波纹，每视面 8MM，气泡数量不超过2个，切口平整，无崩裂，厚度 3MM，尺寸与图纸相符，误差 3MM，钻孔直径及孔距误差 2MM，厚薄相差 2M。

2、酸洗/磨砂、吹罩：每个视面气泡 2MM数量不超过三个，切口平整，无崩裂，厚度 3MM，尺寸与图纸相符，钻孔直径及孔距误差 2MM，厚薄相差 2MM。

3、离心罩：表面无明显波纹和凹凸，罩边平整，椭圆度和厚薄度 2MM，每个视面气泡

2MM，切口平整，无崩裂，厚度 3MM，尺寸与图纸相符，钻孔直径及孔距误差 2MM，厚薄相差 2MM。

4、机压罩：尺寸与图纸相符，表面光滑，无蹦边、变形。

5、手工罩：外形尺寸及外形与图纸相符，尺寸误差小于3MM，厚薄误差2MM，配合部位的尺寸，应与金属件吻合，无明显变形现象。

6、烤弯罩：厚度及外形尺寸应与图纸要求相符，表面光滑，弧度与五金件吻合，表面无烤糊状。

### 六、水晶类

1、水晶三角条：材质符合图纸要求，外形尺寸一致，误差 $\pm 2$ MM，孔到边距离 5MM，表面无崩裂、划伤及水纹。

2、水晶球：材质符合图纸要求，外形尺寸一致且与图纸要求的规格符合，表面无崩裂、划伤及水纹，挂珠孔无明显偏斜，每个棱面大小均匀。

3、八角珠/方珠：分机压料和手工料两种，线条分明，表面无崩裂、划伤和水纹，外形尺寸与图纸要求相符。

4、水晶多边几何形工件：外形与图纸要求符合，线条分明对称，无划伤和崩裂现象。

5、手工饰件：形状与图纸尺寸相符，圆弧过渡自然，接口平顺，无明显凹凸现象。

## 七、木头类

1、原木工件：常用的装饰木头有：橡木、水冬瓜、榉木、黑胡桃。木件外形尺寸与图纸相符，并接线细小，表面自然，无明显色差，表面无木眼，划伤，根据不同要求，表面有哑光或亮光，在清漆上加上色精，可显出木纹及原木的肌理。组合件在组合时要涂白乳胶和打

钉，钉口要用灰填补打磨后喷漆以保证其牢固及美观。

2、中纤板件：层板的并接要涂白乳胶和打钉，确保其不离层，表面打磨后补灰，干后打磨平滑，打磨后的工件无砂纸痕，喷漆后的工件表面光滑，无尘粒，颜色尺寸与色板一致。

## 八、五金件类

1、车制紧牢件/装饰件：材质和尺寸与图纸相符，圆弧过渡圆滑自然，螺距与图纸要求一致，螺纹的配合顺滑，无明显间隙，牙长符合图纸要求。

2、弯管：经弯制后的工件，表面尺寸、弧度与图纸要求相符，工件表面无明显的皱折、变形及氧化皮，螺牙相互垂直或平形完整。

3、弯管圈：工件表面无明显变形，焊口打磨平滑，无砂眼，平整度2MM，椭圆度2MM，直径 $\pm 2$ MM，（配合工件除外）孔距 $\pm 1$ MM，并打出水孔。

4、弯管圈上下组合件：除要求同弯管圈外，上下圈必须同心支撑杆

卷尺/钢尺、平台、图纸

垂直。

5、扁铁圈：工件表面光滑，焊口牢固平滑、无砂眼、表面无划痕，

孔距与图纸相符， $\pm 0.5$ ，直径与图纸相符， $\pm 2$ MM。

6、铜、合金铸件：轮廓线条清晰，表面无砂眼和缺口，无明显变

图纸

形，外形尺寸与图纸相符。

7、工件划线：一般用划线针或高度尺在工件的背面划线，须钻孔或

钢尺/卡尺/图纸

攻牙的位置打上样冲眼，划线面尽量小，划痕清晰且较浅。

8、钻孔：孔径和孔距与图纸相符，无变形、无毛刺。

图纸/卡尺

## 九、焊接类

1、碰焊：焊点牢固、平整、无明显凹痕。

2、氧焊（铜/银）：焊口平整、均匀、无气孔、无假焊。

3、氩焊：焊口平整均匀、无气孔，点焊焊点无击穿，焊接面无明显变形现象。

4、点焊：焊路均匀，呈鱼鳞状。

## 十、其它类

抛光件：除镀砂镍外，其它镀种的工件，均要求表面无砂孔，凹凸棱角分明不掉角，6K以上镜面，过风轮，平面无波纹（镀砂镍的工件可不过风轮）。