

家具家俬代理验货，第三方验货公司，出差验货驻厂验货，工厂评估，生产品质跟踪，货柜装载监督

| | |
|------|----------------------------------------------|
| 产品名称 | 家具家俬代理验货，第三方验货公司，出差验货驻厂验货，工厂评估，生产品质跟踪，货柜装载监督 |
| 公司名称 | 广州华检商品检验有限公司 |
| 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:第三方质检服务 |
| 公司地址 | 广州市白云区人和镇方华公路南兴泰路1号A幢201(自主申报) |
| 联系电话 | 020-28912259 15800000705 |

产品详情

广州华检公司之家具验货

家具现场检验内容

1. 家具质量检验是利用各种测试手段，按照规定的技术标准中的各项指标，对家具零部件及产品进行检测，*终确定出质量的优劣和对产品进行质量监督。通过质量的检测用科学的数据反映产品的实际质量水平，划分质量等级。

2. 家具产品的验货基本步骤

核对唛头-清点总箱数-决定抽样数量-量外箱尺寸-称重量-外箱摇晃测试-跌落测试-包材及配件的检验-家具外观检验-家具功能检验-其它检验-验货报告编写

3. 家具外观质量检验

外观检验时，应在自然光或近似自然光（例如：40W日光灯）下，视距700~1000mm，由三人共同检验，以多数相同结论为测定值，测定时采用各种测量工具。包括产品外形尺寸检验、各类产品主要尺寸检验、木工加工质量和加工精度的检验、用料质量及其配件质量的检验、涂饰质量外观检验以及产品标识的检验。（各类产品的主要尺寸；产品外形尺寸的极限偏差；翘曲度；底脚平稳性；平整度；邻边垂直度；分缝；用料要求；木工要求；涂饰要求）

4. 产品外观检验

产品主要尺寸主要是指家具产品的功能尺寸，包括产品外形的长、宽、高以及满足使用要求的功能尺寸。产品外形的长、宽、高尺寸的极限偏差，木制家具和金属家具一般为正、负5MM，有的也要更具家具产品的种类、形式、用途、使用条件和要求而定。配套或者组合家具产品的极限偏差应取正直或者负值。

5. 力学检验

力学测试是模拟家具在人们正常使用和习惯性的误用情况下可能经受到的载荷作为力学性能试验的基本依据。力学性能检验包括各类产品的强度检验、耐久性能检验、稳定性检验、软硬质覆面剥离强度的检验等。

力学性能检验经常出现的问题，家具力学测试，试验后对产品重点检查以下几个方面：零部件产生断裂或者豁裂部位及情况；某些牢固的不见出现**性松动；某些部件产生严重影响功能的磨损、位移或者变形；五金件出现松动；活动部件产生不灵活等

6. 材料检验的基本要求

死节、树皮在任何部位都不允许。死节判定标准：两面可见的黑色节疤，以及可用手抠掉的节疤都称为

死节。

受力部位（如桌脚、椅脚、楼梯踏板、床脚）绝不允许有死节。椅脚和楼梯踏板活节也不可接受。

连接部位（如上木牙榫、打孔、安装预埋螺母等部位）绝不允许有任何节疤。

色差不可明显，检验时应将产品排列开来进行颜色对比。颜色以色板为标准。

木材含水率须在规定范围内。

7. 含水率的测定:

1) 木材中水分的含量被称为木材含水率。木材含水率的高低直接影响到家具产品的质量和性能，制作家具的木材含水率应根据使用地区气候条件以及室内或室外等使用情况不同而不同。为了保证家具的产品质量，应根据家具产品的种类、用途、使用条件、技术要求、质量要求以及使用当地的平衡含水率来确定木材含水率。

2) 木材含水率的测定方法

(1) 电测法：用含水率测试仪，任选三个不同位置的零件，在每一个零件上又任选三个点各测一次，分别求出三个零件上测得的平均值，以其中*大的平均值作为该试件的木材含水率测定值。

(2) 感应试：选用测量精度误差不大于 $\pm 2\%$ 的木材测试仪，被测物温度 $0 \sim 40$ 环境相对湿度 $< 85\%$ ；测量时要根据木材的种类和测试物体的厚度进行调档；由于感应试有穿透性，所以测试物件要求悬空，以免影响其真实数值。

(3) 探针试：选用测量精度误差不大于 $\pm 2\%$ 的木材测试仪；被测物温度 $0 \sim 40$ 环境相对湿度 $< 85\%$ ；把测定仪刚针插入木材中深约6毫米左右；测量时要根据木材的种类进行调档

(4) 质量法（绝干实验）：质量法就是将木材的含水率试片烘至全干来测其含水率的方法。

首先在被测的木材上取

(20mmX20mm)小试片。将含水率试片吹干净后，应立即在精度为0.01g，量程不小于200g的天平上称其质量，将该质量记为M，然后将试片放入温度为 103 ± 2 的恒温箱中烘6h左右，再取出称质量，并作记录，然后再放回烘箱中继续烘干。随后每隔2h称一次，直到*后两次称量的质量不变，就是绝干质量，记为Mo。这样就可按下式计算出含水率 $W = (M - M_o) / M_o \times 100\%$

由于薄试片暴露在空气中其水分容易发生变化，因此，测量时要注意截取试片后或取出烘箱后应立即称量，如不能立即称量，须立即用塑料袋包装，防止水分蒸发。

用烘干法测量木材含水率准确可靠，而且不受含水率范围的限制。但测量时需要截取试样，并需要一定的时间。

(5) 油漆附着力测试

试验设备与工具：1.漆膜附着力测定仪或其他等同试验结果的仪器；2.氧化锌橡皮膏（GB2771 - 81医用橡皮膏）；3.毛刷；4.观察灯：白色磨砂灯泡60W；5.放大镜（4X）

试验方法：1.取三个试验区（尽量不选用纹理部位）试验区中心距试件边缘 40mm，试验区中心相距 65mm；2.在试验区的漆膜表面切割出两组相互成直角的格状割痕，每组割痕包括11条长35mm、间距2mm的平行割痕，所有切口应穿透到基材表面，割痕与木纹方向近似为45度；3.用毛刷把拂尘掸去4.用手将橡皮膏压贴在试验区的切割部位；5.顺对角线方向将橡皮膏猛揭6.在观察灯下用放大镜仔细检

(6) 跌落测试

跌落部位：较易受损的角、该角邻近的*短的边、该角邻近次长的边、该角邻近*长的边。面积*小的面、与该面相反的一面、中等面积的面、与该面相反的一面、*大的面、与该面相反的一面。包装货物无损坏，则符合品质要求。

8. 五金配件的质量检验：

家具中的常用五金配件主要有铰链（明铰链、暗铰链、门头铰、玻璃门铰）、连接件、抽屉滑轨、移门滑轨、翻门吊链、拉手、锁、插销、门吸、搁板承、滑轮、脚套、螺栓、圆钉等。

五金配件的质量检验：必须保证规格尺寸及其允许偏差符合标准或符合图样规定；五金配件的形状、孔眼位置及其允许偏差均应符合图样规定；凡是经常开启的五金配件，如铰链、锁、抽屉滑轨等，要开关灵活；五金配件表面不得带有锈迹。

9. 家具产品主要包装

软包装：采用牛皮纸、蜡纸、玻璃纸对产品进行的包装方式。小件家具、折叠凳、椅类有采用。

拉伸包装：采用具有韧性和自粘性的拉伸薄膜，将物品紧固的包装方式。

热缩包装：采用可热缩的塑料薄膜裹包产品，然后加热使薄膜收缩而包紧产品的包装方式

瓦楞纸箱包装：适用于出口和内销的运输包装，便于搬运和码放。

集合包装：把零散货物或若干包装件集成大的包装单元，运输中各个环节都可以用叉车和铲车中转装卸，整件托盘物还可以直接上下货架。有效的保护了产品，减少破损和丢失。方便于商品的运输、装卸机械化。