

上海涵墨家具品质检验标准书

		检验名称	板材料质量检验	文件阶层	三阶文件
		编制部门	门柜	文件编号	SP-WI-P-001
编制日期	2010-3-26	版本/版次	V1.0	页码	1 of 12
检验的内容：人造板质量 检验的意义： （1）确保进厂材料、 （2）防止生产过		检验 物品符合标准。 J 出现各种材料问题异动。			
序号	检验项目	质量检验标准（技术要求）		检验方法	
1	材质质量检验	1、 基材为中密度纤维板符合 GB/T11718.1 1999 中的室内型板物理学性能指 标要求； 2、 基材为刨花板符合 GB/T 4897.1 □ 4897.7-2003 室内型板物理学性能指 标要求； 3、 甲醛释放量达到国家室内用材的标准 其释放量< 1.5mg/ 升。		供应商提供国家技术监督局的相应 产品检测报告。	
2	外观质量检验	1、 一面无明显划伤、凹坑、鼓包、鼓泡、 黑色斑点、污渍等缺陷，另一面允许不 大于 30 mm 长的划伤 2 处，直径不大于 3mm 的黑色斑点两处； 2、 表面木纹纹路一致，凹凸部分匀称，纹 理清晰，色泽一致。 3、 每批到货颜色一致，不同批允许不明显 色差。		目测。	
3	外观尺寸	厚度误差三± 0. 3 mm,长度、宽度误 差 € ± 3 mm		用精度为 0. 1 m 的游标卡尺测量 厚度，误差不大于± 0. 6 m 的 3 米卷尺测量长度、宽度。	
4	翘曲度	翘曲度值 W 2 mm;		用每米误差不大于± 0. 6 mm 的刚尺 测量将产品凹面向上放置在水平台 面上，用线绳连接两对角，用钢直尺 量取最大弦高，最大弦高与对角线之 比即为翘曲度	
5	邻边垂直度	用钢卷尺测量两对角线，其差值 即为邻边垂直度偏差要求 W 2 m		用每米误差不大于± 0. 6 m 的 3 米卷尺测量。	
更改记录		更改日期		编制	审核

上海涵墨家具品质检验标准书

--	--	--	--	--

上海涵墨家具品质检验标准书

SAISPR —申 M K ffi —		检验名称	衣柜功能件质量检验	文件阶层	三阶文件
		编制部门	门柜	文件编号	SP-WI-P-002
编制日期	2010-3-26	版本/版次	V1.0	页码	2 of 12
检验的内容：衣柜功能件质量检验 检验的意义： (1) 确保进厂材料、物品符合标准。 (2) 防止产品安装过程中出现各种材料问题异动。 1、 拉篮、鞋架、领带架的检验 1) 对照标准色板的颜色比较颜色是否相同，整批货颜色是否一致； 2) 尺寸是否符合下单要求，拿到相应柜体试装看是否与柜体内空一致； 3) 表面是否有电镀不良、发黑、起泡； 4) 喷漆处，检验其油漆是否容易脱落； 5) 检验导轨推拉的顺畅性，灵活性。 2、 推拉镜 1) 测量长、宽、厚的尺寸以及对角线误差是否符合具体要求； 2) 镜子表面不允许有气泡、划伤、砂粒、疙瘩、线条、麻点、污点、缺角等； 3) 推拉镜镀漆边框是否有刮伤掉漆； 4) 所照的人物或物体的影像不得变形； 5) 检验导轨推拉的顺畅性，灵活性。					
更改记录	更改日期		编制	审核	审批

上海涵墨家具品质检验标准书

--	--	--	--	--

上海涵墨家具品质检验标准书

—申 SR Kffi —		检验名称	五金配件质量检验	文件阶层	三阶文件
		编制部门	门柜	文件编号	SP-WI-P-003
编制日期	2010-3-26	版本/版次	V1.0	页码	3 of 12

检验的内容：五金配件质量检验

检验的意义：

- (1) 确保进厂材料、物品符合标准。

(2) 防止产品安装过程中出现各种材料问题异动。
1. 拉手的检验

1) 对照标准色板的颜色比较颜色是否相同，整批货颜色是否一致；

2) 拧螺杆用的螺孔内是否干净无物，用配套的大扁头拧，是否能拧进去；

3) 如果是有两个螺孔拉手，要拿到家具上去试组，看拉手两孔的中心距是否与家具上的孔距符合；

4) 如果是长饰或长手柄型等容易断裂的柄拉手，要检查其材质，做一下摔坏测试，看是否会断裂；

5) 拉手表面是否有刮伤痕和有污点胶水印；

6) 拉手表面是否有电镀不良、发黑、起泡、掉漆；

7) 拉手上是否有毛刺、水口毛边等；
2. 门铰的检验

1) 门铰型号有全盖、半盖，内嵌之分，检查型号是否符合要求；

2) 门铰的材质是否正确，能否承受所要求达到的力度；

3) 门铰扭转的灵活度，不能太松也不能太紧；

4) 如果是缓冲液压门铰，检查其缓冲液压性能是否达到要求；

5) 颜色是否与色板相同，同批货颜色是否一致；

6) 电镀是否良好，表面不能有起泡、掉皮；

7) 有角度要求的门铰，注意门铰的打开角度是否符合要求；

8) 用十字螺丝刀检验门铰的调整螺丝是否方便灵活。
3. 滑轨的检验

1) 滑轨的型号、规格是否符合下单要求；

2) 检查路轨拉出的长度是否与供应商提供的标准一致；

3) 推拉要求平稳顺畅，无噪音；

4) 如果是回弹缓冲路轨要求能匀速自动关闭；

5) 路轨的承载能力是否能达到供应商所承诺的重量（一般能达到25KG）；

6) 颜色是否与样板或要求一致，同批货颜色是否一致；
4. 三合一、木榫的检验

1) 三合一中的偏心件、连接杆、胶粒是否能配套使用；

2) 连接杆与胶粒的牙型是否吻合，试拧检查；

3) 三合一及木榫的规格是否符合下单要求；
5. 螺丝检验

1) 螺丝的牙距是否让使用者方便省力。

2) 螺丝的杆径是否符合要求。

3) 如果是实木用的螺丝、螺母是否有加硬处理。
6. 玻璃压条检验

1) 玻璃压条光用肉眼看或用尺量规格还不行，要拿到玻璃槽内去试组，检查其厚度是否合适，柔软是否方便使用。

2) 玻璃压条的抗老化、耐腐蚀作用也是检验的一项内容。

更改记录

更改日期

编制

审核

审批

上海涵墨家具品质检验标准书

—Effi —		作业名称	包装材料质量检验	文件阶层	三阶文件
		编制部门	门柜	文件编号	SP-WI-P-004
编制日期	2010-3-26	版本/版次	V1.0	页 码	4 of 12

检验的内容： 包装材料质量检验

检验的意义：

- （1） 确保进厂材料、物品符合标准。
- （2） 防止产品包装过程中出现各种材料问题异动。

1、 保丽龙

- 1) 对照样板检查宝丽龙的厚度，单位面积克数是否一致；
- （2） 检验宝丽龙的弹性和脆性是否与样板一致。

2、 珍珠棉

- 1) 手感。手感应紧密、结实、不可过于疏松，脱粒不可有脱落现象；
- 2) 密度。单位体积的重量不可少于客户提供的样板指标；
- 3) 厚度。厚度与样板一致，误差不超过正负 1MM。

3、 PE 袋

- 1) 质地柔软，韧性、透明度好；
- 2) 泡膜厚度应符合要求，不可太薄。

4、 纸板

- 1) 纸板大小合适，不可过小；
- 2) 对照纸板的制作要求，纸质、厚度、层数等应符合规定的指标。

5、 外箱

- 1) 外箱规格符合制作要求，尺寸误差应小于正负 2MM ；
- 2) 纸质、厚度、硬度等符合规定的指标；
- 3) 唛头的印制清楚、正确、无遗漏；
- 4) 纸箱颜色正确。

6、 各种标签及说明书

- 1) 规格、颜色、字体等符合设计要求；
- 2) 内容正确、无误；
- 3) 胶贴的黏性够力。

上海涵墨家具品质检验标准书

更改记录

审核

更改日期

编制

审批

上海涵墨家具品质检验标准书

		检验名称	外协吸塑板质量检验	文件阶层	三阶文件
		编制部门	门柜	文件编号	SP-WI-P-005
编制日期	2010-3-26	版本/版次	V1.0	页码	5 of 12
检验的内容：外协吸塑板 检验的意义： （1）确保进厂材料、	质里检验 物品符合标准。 ）出现各种材料问题异动。				
序号（2）防止生产过					
检验项目	质量检验标准（技术要求）			检验方法	
1	材质质里检验	1、 基材为中密度纤维板符合 GB/T11718.1 1999 中的室内型板物理学性能指标要求； 2、 甲醛释放量达到国家室内用材的标准 其释放量＜ 1.5mg/ 升。		供应商提供国家技术监督局的相应 产品检测报告。	
2	外观质里检验	1、 一面无明显划伤、凹坑、鼓包、鼓泡、 黑色斑点、污渍等缺陷，另一面允许不 大于 30 mm 长的划伤 2 处，直径不大于 3mm 的黑色斑点两处； 2、 表面木纹纹路一致，凹凸部分匀称，纹 理清晰，色泽一致。 3、 每批到货颜色一致，不同批允许不明显 色差。		目测。	
3	外观尺寸	厚度误差三± 0. 3 mm,长度、宽度误差 W ±3 m		用精度为 0. 1 m 的游标卡尺测量 厚度，误差不大于± 0. 6 m 的 3 米卷尺测量长度、宽度。	
4	翘曲度	对角线长度大于 1400 m 翘曲度值 W 2 m； 对角线长度大于 700 m 翘曲度值 W 1 m 对角线长度小于 700 m 翘曲度值 W 0.5 m		用每米误差不大于± 0. 6 mm 的刚尺测量将产品凹面向上放置在水平台 面上，用线绳连接两对角，用钢直尺 量取最大弦髑，最大弦髑与对角线之 比即为翘曲度	
5	邻边垂直度	用钢卷尺测量两对角线，其差值 即为邻边垂直度偏差要求 W 2 m		用每米误差不大于± 0. 6 m 的 3 米卷尺测量。	

上海涵墨家具品质检验标准书

SZMSFF —申—	作业名称	开料质量检验	文件阶层	三阶文件
	编制部门	门柜	文件编号	SP-WI-P-006
编制日期 2010-3-26	版本/版次	V1.0	页码	6 of 12
1、目的 确保开料工件符合质量要求，防止不良品流入下一道工序。 2、适用范围 开料工序。 3、品质检验 1) 检验工具：卷尺、角尺、测湿仪； 2) 检验方法：工具测量、目视； 3) 作业员必须做首件自检，并将结果进行记录； 4) 品检员的品质检验结果进行记录。 4、品质要求 1) 长度、对角线公差为正负 1MM，宽度公差为正负 0.5MM； 2) 板料无空心、气泡、松散、发霉、虫蛀以及破烂等现象； 3) 板面平整度应小于 2% ，开料后，工作表面应无划花、刮碰伤等现象； 4) 开料后工件切面应垂直，不允许有明显朋缺 0.5MM 内锯痕等现象；				
更改记录	更改日期	编制	审核	审批

--	--	--	--	--

—申—	作业名称	锣机、立轴质量检验	文件阶层	三阶文件	
	编制部门	门柜	文件编号		
编制日期	2010-3-26	版本/版次	V1.0	页码	7 of 12
1、目的 确保锣机工件符合质量要求，防止不良品流和下一道工序。 2、适用范围 锣机、立轴工序。 3、品质检验 1) 检验工具：卷尺，游标卡尺； 2) 检验方法：工具测量、目视、手摸； 3) 首先检验模具是否符合图纸要求，来料是否符合质量要求； 4) 作业员必须做首件自检，并将结果进行记录； 5) 品检员的品质检验结果进行记录。 4、品质要求。 1) 工件弧度应与图纸一致（误差为正负 1MM）； 2) 工件线条流畅平滑，无跳刀、崩缺、发黑、明显缺陷（程度在正负 0.5MM 内）； 3) 表面无划花、刮碰伤、压痕等现象。 4) 锣槽宽深公差 W 0. 5 伽，槽位与图纸一致，公差 W± 0. 2 伽。					
更改记录	更改日期		编制	审核	审批

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/196222211200010231>