

No

JC183009



171520114799



(2017)(鲁)质监验字 008号

# 检 验 报 告

德质检(JC)字(2018)第009号

样品名称：

钢质洁净门

型号规格：

2000×800

送  
受 检 单 位：

山东厚朴科技有限公司

检验类别：

委托检验

德州市产品检验检测研究院产品质量监督检验所





# 检 验 报 告

No : JC183009

共 4 页第 1 页

样品名称	钢质洁净门	检验类别	委托检验
委托单位	山东厚朴科技有限公司	型号规格	2000 × 800
委托单位地址	天衢工业园德兴北路 282 号	质量等级	合格品
抽样地点	/	送样人员	王婷婷
抽样基数	/	送样日期	2018-03-09
样品数量	1 樘	生产日期	2018-02
样品特性和状态	完好	样品编号	JC183009
检验环境	符合标准要求	检验日期	2018-03-12
检验依据	GB/T20909-2007		
检验要求	外观质量、框扇组装质量、配合质量、五金配件安装、玻璃装配、防腐处理、启闭力共 7 项		
检验结论	<p>该样品按 GB/T20909-2007 检验, 所检项目合格。</p> 		
备 注	<p>1、仅对来样负责； 2、委托方提供生产单位：山东厚朴科技有限公司。</p>		

批准:

日期:

冉书欣  
2018-03-13

审核:

日期:

范志龙  
2018-03-13

主检:

日期:

王婷婷  
2018-03-13



## 检 验 报 告 (续页)

№ : JC183009

共 4 页第 2 页

序号	项目名称	单位	标准要求	检验结果	单项判定	
1	外观质量	/			合格	
1.1	涂层附着力	/	不低于 2 级	1 级	合格	
1.2	色差	/	表面不应有明显的色差	符合	合格	
1.3	涂层	/	牢固、耐用。耐冲击试验落锤高度不应低于 50cm, 冲击后漆膜应无裂纹、皱纹及剥落等现象。	符合	合格	
1.4	擦划伤	/	装饰表面不应有明显擦伤、划伤等质量缺陷。	符合	合格	
			擦伤、划伤深度	< 涂层厚度	符合	合格
			擦伤总面积	≤ 500mm <sup>2</sup> / 樘	符合	合格
			每处擦伤面积	≤ 100mm <sup>2</sup> / 樘	符合	合格
			划伤总长度	≤ 100mm/ 樘	符合	合格
1.5	表面质量	/	表面应清洁、光滑、平整, 不得有毛刺、焊渣、锤迹、波纹等质量缺陷。	符合	合格	
1.6	密封胶条	/	密封胶条应接头严密、表面平整、无咬边现象。密封胶胶线应平直、均匀。	符合	合格	

德研究





# 检 验 报 告 (续页)

No: JC183009

共 4 页第 3 页

序号	项目名称	单位	标准要求		检验结果	单项判定	
2	框扇组装质量	/				合格	
2.1	框扇宽度和高度尺寸、框及门扇两对边尺寸之差	mm	宽度	$\pm 2.0$	+ 1.0	合格	
			高度	$\pm 2.0$	+ 2.0	合格	
			框两对边尺寸之差	$\leq 2.0$	1.0	合格	
			门扇两对边尺寸之差	$\leq 2.0$	0.5	合格	
2.2	框及门扇两对角线尺寸之差	mm	框两对角线尺寸之差	$\leq 3.0$	1.0	合格	
			门扇两对角线尺寸之差	$\leq 3.0$	0.5	合格	
2.3	门扇宽、高方向弯曲度	mm	$\leq 2.0/1000$		1.0 1.0	合格	
2.4	门扇扭曲度	mm	$< 4.0$		0	合格	
2.5	同一平面高低差	mm	$\leq 0.4$		0.4	合格	
2.6	装配间隙	mm	$\leq 0.4$		0.2	合格	
2.7	框、扇组装其余项目	/	以点焊或满焊方式组装的框、扇应牢固, 不应有假焊、虚焊等质量缺陷		符合	合格	
		/	框扇的螺接、铆接组装缝隙及焊接组装的非焊接缝隙应严密。		符合	合格	
3	框扇配合	/				合格	
3.1	无密闭结构框扇搭接量	mm	门	$\geq 6$	10	合格	
			扇	$\geq 4$	8	合格	
3.2	无密闭结构框扇贴合同隙	mm	合页面	门	$\leq 2$	1	合格
				扇	$\leq 1.5$	0.5	合格
			其他面	门	$\leq 3$	2	合格
				扇	$\leq 1.0$	1.0	合格





## 检 验 报 告 (续页)

No : JC164259

共 4 页第 4 页

序号	项目名称	单 位	标 准 要 求	检 验 结 果	单 项 判 定	
3.3	框扇配合其它项目	/	扇周边与框的搭接量应均匀, 相邻扇无明显的高低差; 门窗扇启闭灵活, 无阻滞; 框与扇搭接处宜安装密封条。	符合	合格	
4	五金配件安装	/	门窗的五金件配置齐全, 安装位置正确、牢固。五金件应具有足够的强度、启闭灵活、无噪声, 满足功能要求。承受反复运动的附件、五金件应便于更换。	符合	合格	
5	玻璃装配	/	玻璃的安装方式应便于更换, 宜使用玻璃压条固定玻璃。	符合	合格	
			玻璃与型材及玻璃固定件不应直接接触。前部、后部余隙应采用密封剂或成型弹性材料、塑性填料密封。宜在玻璃的下边安装支承块, 在玻璃的左右上三边安装定位块。	符合	合格	
6	防腐处理	/	使用普通碳钢材料制作的门窗及五金配件应进行防腐处理。镀锌或涂防锈漆前应除油、除锈。	符合	合格	
7	启闭力	N	≤ 50	开	30	合格
				关	26	
备注		/				