

## 出厂检验报告

佛山市东方医疗设备厂有限公司

NO: 20190330

产品名称	手动轮椅车	编号	19-1-601E	批量	50台	抽样	2台	检验标准	粤械注准 20172560498	
型号规格	FS863LABJP-46	检验	黎健明	日期	2019年03月30日	审批	张义珠	日期	2019年03月30日	
抽样标准: GB/T 2828-2012 接收质量限 (AQL) A类=0.65 B类=2.5 C类=15 正常□ 加严□ 放宽□										
序号	项目名称	技术要求							检验结果	单项结论
1	外观结构要求	1) 轮椅的外表面应平整光滑, 不允许有锋棱、毛刺、尖角等缺陷, 各管孔端部均应加有封头。 2) 轮椅的焊缝应均匀, 不得有气孔、裂纹、漏焊、烧穿等缺陷。 3) 零、部件的装配应准确、可靠, 不允许错装、漏装, 紧固件的装配应牢固, 不得有松动现象。 各转动部位应转动均匀、灵活、间隙适当, 不得有卡滞或松弛现象。各可调部位应留有适当的调整余地。可装拆部位应易于拆装。							符合	合格
2	尺寸	轮椅的基本尺寸应符合表1的规定, 极限偏差应不大于±5cm。							符合	合格
3	折叠性能	折式轮椅折合和展开应灵活, 不得有过松或过紧现象。展开后两大轮应相互平行, 并与地面垂直, 不得有明显歪斜现象。							符合	合格
4	平稳性	轮椅四轮最低点应在同一平面上, 允许有一轮悬起, 悬起高度应不大于5mm。							符合	合格
5	座垫背垫	1) 座垫和背垫就有足够的强度, 并富于弹性, 当轮椅展开后, 座垫应成水平状态或后倾0°~8°, 不得有前倾现象。 2) 座垫应能承受180kg静载荷, 历时10min, 座垫不允许破损, 扶手架距离偏移量应不大于20mm, 座垫挠曲度不大于100mm, 除去负载后, 扶手架永久变形量应不大于3mm。 3) 背垫应能承受90kg的静负荷, 历时10min, 背垫挠曲度应不大于100mm。							符合	合格
6	车架	折式轮椅在外加294N的水平拉力时, 两侧车架相对偏移量应不大于50mm, 除去外力后, 永久变形量应不大于10mm。							符合	合格
7	后轮前轮	1) 后轮、前轮转动应灵活, 不得有杂声和卡滞现象。后轮轮圈的径向和端面圆跳动量不大于4mm, 手轮的径向圆跳动量不大于10mm, 端面圆跳动量不大于5mm。 2) 将30kg静载荷垂直加于前轮上, 历时3min, 轮胎与轮毂配合应牢固, 无变形。							符合	合格
8	脚踏板	1) 脚踏板应是防滑的粗糙面, 脚踏板放下后应成水平状态或上翘0°~5°, 不应有下垂现象。脚踏板翻起应灵活, 翻起后不得自行落下。 2) 脚踏板锁紧应牢固可靠, 单只脚踏板承受20kg负载后不得有下滑现象。							符合	合格
9	起动力	轮椅在承受额定载重量时的起动力应不大于25N。							符合	合格
10	制动性能	轮椅应有稳定可靠的制动或锁止装置, 制动后两大轮不得转动。							符合	合格
11	附件	1) 轮椅可配套输液架、餐台、便桶等附件。 2) 附件应具有足够的强度, 使用时应牢固、可靠, 安装与拆卸应方便, 安装后不得影响轮椅的其他性能。 3) 输液架挂钩高度调节范围为105cm~170cm, 固定杆与调节杆经锁紧后, 不得有相对滑动。							/	/
检验结论		经检验, 各项技术指标均达到 GB/T 13800-2009《手动轮椅车》企业标准规定的要求。产品检验合格, 准予出厂。 质管部: 黄小玲 日期: 2019年03月30日								

