

出厂检验报告

佛山市东方医疗设备厂有限公司

NO: 20201130

产品名称	手动轮椅车	编号	20-9-61G	批量	100台	抽样	5台	检验标准	粤械注准 20172560498	
型号规格	FS800LAJ	检验	曾桃送	日期	2020年11月30日	审批	张义珠	日期	2020年11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。							符合	/
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。 <div style="text-align: right; margin-top: 10px;">  </div>								

质管部: 曾桂娟 日期: 2020年11月30日

出厂检验报告

以下各项测试轮椅均已载荷 100kg 假人

佛山市东方医疗设备厂有限公司

NO: 20040806

产品名称	轮椅	编号	0823	批量	2台	抽样	2台	检验标准	ISO 7176-8	
规格型号	FS954B-56	检验		日期	2004年8月5日	审批		日期	年 月 日	
序号	项目名称	技术要求							检验结果	单项结论
1	扶手向下静态测试	扶手能承受 760±23N 向下静载荷, 历时 5S~10S, 扶手无损坏。							符合要求	合格
2	脚踏向下静态测试	脚踏板能承受 1000±23N 向下静载荷, 历时 5S~10S, 脚踏板无损坏。							符合要求	合格
3	防反测试	在距脚踏套外端 25±5mm 处施加 1000±23N 向下静载荷, 历时 5S~10S, 轮椅不能反起。							符合要求	合格
4	手把套防拉出测试	在手把套施加 750±23N 水平拉力下, 历时 5S~10S, 手把套不得拉出脱落。							符合要求	合格
5	扶手向上静态测试	在扶手施加 895±27N 的向上静载荷, 历时 5S~10S, 扶手不能变形。							符合要求	合格
6	脚踏向上静态测试	在脚踏七字架位置处施加 440±13N 向上静载荷, 历时 5S~10S, 脚踏七字架不能变形。							符合要求	合格
7	把手向上静态测试	在把手处施加 880±26N 的向上拉力, 历时 5S~10S, 把手不能变形。							符合要求	合格
8	靠背冲击	将轮椅车平放在测试平台上并固定好, 用一质量为 25±0.5kg 的冲锤从悬挂点到冲锤撞击点的距离长 1200mm; 距靠背垫顶高 30mm 处, 冲锤的起始位置为摆臂与垂直方向成 30° ±2° 角撞击靠背垫 3 次, 靠背垫无损坏。							符合要求	合格
9	手轮冲击	将轮椅车平放在测试平台上并固定好, 用一质量为 10kg 的冲锤从悬挂点到冲锤撞击点的距离长 1000mm, 冲锤的起始位置为摆臂与垂直方向成 45° ±2° 角撞击手轮, 手轮不能变形。							符合要求	合格
10	前轮冲击	将轮椅车平放在测试平台上并固定好, 使前轮摆至与轮椅轴线成 45° 角, 用一质量为 10kg 的冲锤以冲锤的起始位置为摆臂与垂直方向成 47° 角撞击手轮, 前轮不能变形、损坏。							符合要求	合格
11	脚踏冲击	将轮椅车平放在测试平台上并固定好, 用一质量为 10kg 的冲锤以冲锤的起始位置为摆臂与垂直方向成 47° 角分别从纵向和横向方向撞击脚踏七字架。七字架不能变形、损坏。							符合要求	合格
12	疲劳测试	用键高 12mm、键宽 36mm 的双鼓形异向 180° 的双键轮以线速度 1m/s 的速度运行 200000 次, 轮椅无断裂、损坏。							符合要求	合格
13	整车跌落冲击测试	提起已负载 100kg 假人的轮椅离地面 50mm 高, 反复做整车跌落冲出载荷试验 6666 次, 轮椅无断裂、损坏。							符合要求	合格
检验结论		经检验, 各项技术指标均达到 ISO 7176-8 标准规定的要求。产品检验合格, 准予出厂。								
		质管部: 曾桂娟							日期: 2004年8月5日	

