产品出厂检验报告

佛 山 市 东 方 医 疗 设 备 厂 有 限 公 司　　NO：20240709

产品名称	手动轮椅车	生产批号	24-4-103C	数量	300 台	抽 样	50台	产品技术要求	粤械注准 20172190451
型号	FS809	功能代号	J-46	检 验	曾桂娟	审 批	张义珠	日 期	2024 年 07 月 09日

抽样标准：抽样检验规定　　合格质量水平 AQL：4.0　　☑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。 4）各转动部位应转动均匀、灵活、间隙适当，不得有卡滞或松驰现象。 5）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	1）轮椅车的外形尺寸不得大于以下规定要求，极限偏差应不大于±5mm。 2) 长(H) 1200 宽(W) 700 高(L) 1400	符合	合格
3	折叠性能	1）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	1）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	1）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	1）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	1）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
检验结论		经检验各项技术指标均达到粤械注准 20172190451《手动轮椅车》标准中规定要求，产品检验合格。		