

政府采购家具标书实木家具生产工艺流程 5 篇

第一篇：政府采购家具标书实木家具生产工艺流程

实木家具生产工艺流程

一：备料 1.板材干燥，将木材的含水率控制在 8%~10%，没有干燥的木材一般含水率在 50% 以上，干燥过后的木材不容易出现爆裂变形等现象。

2.平衡，把干燥过后的木头自然放置几天，让木材恢复平衡。

3.选料配料，木制品按其部位可分为外表用料、内部用料以及暗用料三种。外表用料露在外面，如写字台的面，橱柜的可视部分等；内部用料指用在制品内部，如内档、底版等；暗用料指在正常使用情况下看不到内部零件，如抽屉导轨、包镶板、内衬条等。选材时注意结疤、内裂、变蓝、朽木、端裂。

4.粗刨，给毛料板材定厚度。

5.风剪，给毛料板材修整长度。下料按所需长度加长 20mm。

6.修边，截去毛料板材上不能用的毛边。

7.配板，木材配板选材分直纹、山纹，颜色搭配一致，配板宽度按所需宽度合理放余量。选料时要把内裂、墙裂、节疤、蓝变、朽木部分取下。

8.布胶，在板材之间均匀布胶，胶的配比：固化剂（10-15 克）、拼板胶（100 克）的比，每次调胶 500 克左右。

9.拼板，使用拼板机将木材进行拼装，拼板注意高低差、长短差、色差、节疤。

10.陈化，布胶完成的木材放置 2 小时左右，让胶水凝固。

11.砂刨，刨去木材之间多余的胶水，使木材板面无多余胶水。

12.锯切定宽，用单片锯给木材定宽。

13.四面刨成型，根据需要的形状刨出木材。

14.养生，将木材自然放置 24 小时左右。

二：木材 1.宽砂定厚，按要求砂止符合加工要求的尺寸，机加工完成后进行抛光砂，粗砂一次砂 0.2mm，抛光砂一次砂 0.1mm。

2.精切，给毛料定长，加工过程做到无崩茬、发黑，长与宽加工误差不超过 0.2mm ， 1 米以下对角 \leq 0.5mm, 1 米以上板片对角线应 \leq 1mm。

3.成型，根据图纸将木材加工成型。加工时不允许有崩茬、毛刺、跳刀和发黑现象，加工的部件表面应平滑、平整、线性流畅一致，加工前检查设备部件螺

丝有无松动，模板是否安装规范，刀具是否安紧，加工过程中禁止顺刀进料，部件尺寸误差不超过 0.2mm 。

4.钻孔按图纸的工艺要求钻孔，加工过程中做到无崩口、无刺现象，孔位加工误差不超过 0.2mm ， 产品要做到配套钻孔，常试装、勤检查，确保产品的品质。

5.配件栓砂，砂光配件，砂光好的成品应平整、无砂痕、边角一致。检砂前应先了解部件的使用位置，先补土后砂光。

6.小组成立，组立不用在拆开的部件，组立前应先备料，把所有要组装部件按图纸加工的要求检查无误差，部件无崩口、毛刺、发黑现象，首件装好后复尺与图纸工艺没有误差的情况下开始量装。组立过程中胶水布涂均匀，组立好的半成品，应无冒钉、漏钉现象，结合严密，胶水擦拭要干净。

7.大组立，试装部件检查与图纸是否有误差。与小组立区别在于大组立完成后的是成品。

8.成品检砂，将成品进行砂光，要做到平整、无砂痕、边角一致。

9.平衡，将部件自然放置一段时间。

10.涂装上线检砂，将工件的表面重新进行打磨一遍，特别是木材表面的毛细纤维。同时检查自身的缺陷是否已经处理好，如：修补不良、砂光不良。

11.吹尘，将工件表面的灰尘吹干净。

三：涂装 1.擦色，擦色剂由专业技术员调配后，需先试擦，确认擦色剂是否正确适度（以色板为准，适当调节）。擦色前需先将擦色剂搅拌均匀，直到没有沉淀物为止，使用的毛刷必须先清洗干净，擦拭的布条必须为不掉色的布条。用毛刷均匀刷遍产品，不能有漏白的

现象，再用布条快速的将擦色剂擦拭干净。检查产品是否有残留的擦色剂没擦干净，是否有流挂、着色不均匀等现象。

2.底着色，根据色板的要求选用底色，将素材间的色差通过底色进行调整。3.头度底漆，喷涂前需先将灰尘吹拭干净，检查擦色效果是否良好。头度底漆浓度为 16 秒，喷涂厚度为一个十字。

4. 干燥，喷涂完后待干 6—8 小时。

5.清砂，先填补所有碰刮伤，再用 320# 砂纸轻轻砂一遍，主要是将喷漆后产品上所产生的毛刺砂掉。

6.二度底漆，喷涂前先将灰尘吹拭干净，底漆浓度为 18 秒，厚度为一个十 7. 干燥，喷涂完后待干 6—8 小时。

8.清砂，先将有缺陷的地方填补到位，再用 320# 砂纸将油漆面打磨光滑、平整，漆面不能有较大的亮点。

9. 三度底漆，喷涂前先将灰尘吹拭干净，底漆浓度为 16 秒，厚度为一个十字。

10. 干燥，喷涂完后待干 6—8 小时。

11. 清砂，用 400# 砂纸将漆面打磨光滑、平整，漆面不允许有亮点存在。

12. 修色，修色前必须先检查产品是否是良品，产品上的灰尘和污染物需清理干净。由技术人员调配好颜色，再比照色板先修一个产前样，由现场主管确定颜色后方可作业。13. 油砂，修色后的产品须待干 4—6 小时，再以 800# 砂纸将产品表面打磨光滑。打磨过程中要注意，防止打漏，色漆打花等现象。

13.面漆，面漆前需先检查产品是否属于良品，产品表面是否光滑，表面灰尘和附着物须清理干净。面漆浓度为 11—12 秒，厚度为一个十字。

14.干燥，待干 4 小时。

实木生产工艺流程图 (1 1)

第二篇：实木家具制作详细工艺流程

圣杰罗家具制作详细工艺流程

浙江圣杰罗家具有限公司】是一家集卧室套房，餐厅及办公系列

专业生产厂商。是具有独立法人地位的合法企业。公司占地面积 1.2 万 M²，建筑面积 3 万 M²。公司拥有雄厚的技术力量和专业管理人员。产品曾多次在全国家具博览会上获奖。销售网点遍布全国 30 多个省市和地区。并大批量出口中东、欧美及东南亚等国家。产品销售趋势在国际，国外家具市场领域中占有一定地位。

公司一贯坚持以“质量第一，用户至上”的经营方针，曾多次被省、市、县等有关单位评为最佳先进企业等荣誉称号。公司以严要求、高质量、守信用为经营管理模式，深得新老客户的赞誉，本公司产品通过了 ISO9002 质量管理体系认证。本公司以开拓创新走向世界为目标。诚迎海内外新老客商共谋发展，开创未来。圣杰罗家具针对国内市场开发了以欧式奢华新古典为主题风格的板木结合家具。家具的材质都是经过精心挑选来配套生产，木材：采用东南亚进口的橡胶木为主材，另配 E1 级高密度板为辅料的板木结合构架。油漆：采用国内家具使用最为广泛的著名品牌“华润”牌绿色环保漆。布料：采用土耳其原装进口的直绒布，使用柔软的仿真丝经过高技术特氟绒处理能有效的提防外在细菌侵略和寄生，并且有防油腻，灰尘，水和污垢的功能。让家具保持长期的鲜明效果。产品五金配件设计始终以人性化的生活方式为理念，以细节作为根基目标，充分的与产品特征相结合，从而使产品在不同部位顺而自如。产品的滑道采用进口金属材料制作而成自导滑道与木轨滑道二种相结合，在实用中能体现轻松自如的缓冲效果，提高产品的整体档次。产品外观的拉手经过十几道工艺制作而成，使之与主题风格相结合，全金属铸成了独特配套拉手，更加体现家具的价值感。精致的缓冲合页采用进口材料加工而成，能有效的防止夹手和碰撞发出的声响。

奢华新古典的家具必须配备完美的工艺，产品经过 36 道手工工序打造而成。体现出家具的精致和高贵。通过深雕到细琢，经过修而再沙后喷的纯粹手工艺，以及颜色搭配和描金工艺的应用，将产品优雅高贵的气质和家具实用性结合，浮现出花跟家具的分别之美感，将其发挥至淋漓精致。

柔和的家具色调，使用高标准的著名品牌“华润”牌的油漆，再

经过复杂的工艺修色而成，从最小的细节打磨再经过地毯式的修正，使每个细节都能达到极致，整体颜色能够柔和饱满均衡，久而不腻。深入思维灵感的打造，将描金和色感的结合，体现其雍容和闲雅。

实木家具工艺流程介绍

1、产品生产总步骤：备料生加工成型油漆总装

备料：从原木变成板材等。包括对木材的蒸煮杀菌等定型处理，再干燥到 8%~12% 左右的含水量水率出炉即可使用。生加工：形成产品木胚工件；包括：断料、开料、平刨、压刨等加工工序。

成型：加工制造成符合各种设计形状的部件。

2、实木家具生产流程：

断料开料（直料、弯料）平刨压刨出齿、接齿

机械加工安装二次烘干油漆包装入库

机械加工：包含了锣机、出榫、打孔、机磨等加工工序。

3、板式家具生产流程介绍：

开料冷压精锯封边排孔钉装试装油漆包装入库

4、实木家具油漆工艺流程：

A、油漆工艺：

白坯含平台喷第一次底油（待干 2 小时）打第一次油磨

手工擦色（三次）喷第二次底油（待干 3 小时）

打色油磨面油（待干 3.5 小时）包装

5、油漆涂饰：

目前在家具上使用的油漆分为五大类：水溶性油漆、硝基漆（NC）、光敏油漆（UV）、不饱和聚脂漆（PU）、饱和聚脂漆（PE）。

3、不饱和聚氨脂漆（PU）：目前国内家具使用最为广泛的一种涂料。稀释添加剂为天那水（香蕉水），天那水其中含有苯（强挥发性，有毒），通常在 24 小时完全挥发完毕。因此，可以形容该油漆是一种“加工过程不环保（因为有苯的挥发），成品环保（沉积油份不含苯）”的涂料。加工方式可用喷涂、刷涂、淋涂。

第三篇：政府采购家具标书家具制造标准

（1 1）实木家具技术标准主题内容 本标准规定了实木家具的技术

要求。适用范围 凡本厂生产和外协加工的实木家具（含金属部件）及其它家具的实木部件均适用之。引用标准 3.1 GB/T 3324-2008 《木家具通用技术条件》 3.2 GB/T 3325-2008 《金属家具通用技术条件》 3.3 QB/T 1951.1-94 《木家具质量检验及质量评定》 3.4 QB/T 1951.2-94 《金属家具质量检验及质量评定》 4 名词定义 4.1 实木家具 实木家具是指在人造板表面贴木皮、截面封原木，表面进行油漆处理的家具。

4.2 翘曲度 翘曲度是指产品（部件）表面上的整体平整程度。

4.3 平整度 平整度是指产品（部件）表面 0—150mm 范围内的局部平整度。

4.4 邻边垂直度 邻边垂直度是指产品（部件）外形为矩形时的不矩程度 4.5 位差度 位差度是指产品中门与框架，门与门，门与抽屉，抽屉与框架，抽屉与抽屉相邻两表面间的距离。

4.6 外表 外表是指产品外部的涂饰或其他表面处理之处。

4.7 内表 内表是指产品玻璃门内或其他空格（如搁板等）内涂饰或作其他表面处理之处。

4.8 内部

内部是指产品门内或抽屉内的可见表面。

4.9 隐蔽处 隐蔽处是指产品内外在一般使用中不易见之处。

4.10 水平偏差 水平偏差是指金属折叠桌产品的桌面与地面的平行程度。

4.11 圆度 圆度是指产品金属圆管弯曲处的挤压或拉伸的变形程度。技术要求 5.1 主要尺寸和尺寸公差 5.1.1 各产品的主要尺寸应符合图纸的规定. 5.1.2 产品外形宽、深、高尺寸的极限偏差为±5mm，配套或组合产品的极限差 应同取正值或负值。

5.2 形状和位置公差 形状和位置公差（见表 1）

5.3 用料要求 5.3.1 各类家具同一单位产品采用树种的质地应相似，同一胶拼件树种应无明显 差异，针、阔叶材不得混同使用。

5.3.2 产品外表的局部装饰，不受单一材种的限制。

5.3.3 包镶板件内部材料应尽量使用软质树种或人造板；同一板件

使用质地相似的树种或人造板。

5.3.4 木材含水量应不高于 14%。

5.3.5 虫蛀材须经杀虫处理。

5.3.6 外表不得使用腐朽料，内部或封闭部位用材轻微腐朽面积不超过零件面积的 15%，深度不得超过材厚的 25%。

5.3.7 外表及存放精品部位的用材不得有树脂囊。

5.3.8 产品主要受力部位用材的斜纹程度超过 20% 的不得使用。

倾斜高度 斜纹程度 (%) = $\frac{\text{倾斜高度}}{\text{水平长度}} \times 100$ 5.3.9 节子宽度不超过可见材宽的 1/3，直径不超过 12mm 的，经修补加工后不影响产品结构强度和外观的，可以使用。

5.3.10 其他轻微材质缺陷，如裂缝（贯通裂缝除外），钝棱等，应进行修补加工，如不影响产品结构强度和外观的可以使用。

5.3.11 采用的各种人造板，应符合相关标准规定。

5.4 木工要求 5.4.1 人造板制成的部件应进行封边处理。

5.4.2 榫接合处应涂胶，榫及零件结合应牢固，外表线结合处缝隙不大于 0.2mm。

5.4.3 塞角，栏屉条等支承零件的结合应牢固，装板部件的配合不得松动。

5.4.4 薄木和其他材料贴面的拼贴应牢固严密、平整、不允许有脱胶、明显透胶、鼓泡、凹陷、压痕以及表面划伤、麻点、裂痕、崩角和刃口。贴面的纹理、图案、颜色应对称相似。

5.4.5 外表的倒棱、圆角、圆线应均匀一致。

5.4.6 各种配件安装应严密、平整、端正、牢固；结合处应无崩茬或松动；不得有少件、漏钉、透钉；启闭零件和配件应使用灵活。

5.4.7 涂饰部位的粗糙度 Ra 为 $\leq 3.2\mu\text{m}$ （精光），内部不涂饰部位和粗糙度 Ra 为 $3.2 \sim 12.5\mu\text{m}$ （细光），隐蔽处的粗糙度 Ra 为 $12.5 \sim 50\mu\text{m}$ （粗光）。

5.4.8 雕刻的图案应均匀清晰、层次分明，对称部位应对称；凹凸和大挖、过桥、棱角、圆弧等处应无缺角、铲底应平整；各部位不得有锤印或毛刺。

5.4.9 车木的线型应一致，凹凸台级对称：车削线条应清晰；工件表面得有崩茬，刀痕或砂痕。

5.5 涂饰要求 5.5.1 整件产品或配套产品色泽应相似，分色处色线应整齐。不涂饰部分应保持清洁。内表应涂饰或做其他处理。

5.5.2 正视面（包括面板）涂层应平整光滑、清晰，漆膜实干后应无木孔沉陷。

其他部位表面涂层手感应光滑，无明显粒子、涨边和不平整。

5.5.3 涂层不得有皱皮、发粘和漏漆现象。应无明显加工痕迹、划痕、雾光、白楞、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。

5.6 理化性能要求。

5.6.1 漆膜涂层和软、硬质覆面理化性能要求

漆膜涂层理化性能要求应符合表 2 中第 1、2、3、4、5、6、7、8 等 8 项规定。

软、硬质覆面材料理化性能应符合表 2 中第 1、2、3、5、6、7、8、9 等 8 项规定。

5.6.2 金属件零部件表面涂、镀层理化性能要求应符合表中规定。

5.7 金属件外观要求 5.7.1 金属件外观应符合下列要求 a.

管材和冲压件不允许有裂缝。

b.

管材无叠缝，焊接无错位和结疤。

c.

圆管和扁线管弯曲处的皱纹高低之间的差值应不大于 0.4mm，弯曲处弧形应圆滑一致。

d.

焊序表面波纹应均匀，高低之间的差值应不大于 1mm。

e.

焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边和飞溅。

f.

冲压件无脱层。

g.

铆钉应端正、圆滑、无明显锤印。

5.7.2 在接触人体或收藏物品的部位不得有毛刺、刃口或棱角。

5.7.3 焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿。

5.7.4 铆接处应无漏铆、脱铆。

5.7.5 涂层、镀层应无剥落、返锈和粘漆。

5.7.6 电镀层外露部位不得有烧焦、起泡、露底、针孔、裂纹、花斑、明显划痕和毛刺。

5.7.7 金属件漆膜涂层不得有露层，凹凸、疙瘩、皱皮、飞漆、色差、明显流挂和图案缺损。标志、包装、运输、贮存 6.1 成品出厂应有合格标志。

6.2 成品在运输过程中应加衬垫物或包装，防止损伤或雨淋。

6.3 成品在贮存期间应保持干燥、通风、防止污染，不可日晒；堆叠时应加衬垫物，以防压损。

(2 2) 沙发制作标准

(3 3)

板式家具制造标准

(4 4)

钢制类家具制作标准

◆柜体采用宝钢一级冷轧钢板为主材，厚度为厚度 $\geq 0.6\text{mm} - 3.0\text{mm}$ ；打磨经过酸洗、碱洗、磷化处理，防锈、防腐蚀，隔板采用尼龙轮轮式抽拉，可平、可斜，采用“WT”或“望通”名优锁具，整体结构紧凑、坚固。

◆涂料/工艺：表面涂料：采用专业涂料，效果佳、品质卓越；钢材表面经静电喷粉末涂料，经 180°C 恒温固化而成，表面平滑、无颗粒感；采用二氧化碳保护焊接，表面波纹均匀，保证焊处无夹渣、饱满、无脱焊、虚焊、焊穿等现象，并经过打磨处理。

主要生产工艺流程 ◆ 开料（裁板机）

◆ 弯折（折边机）

◆ 打孔、冲压（冲床）

◆ 高频焊接（高频点焊机）

◆打磨、执光 ◆除油、除锈、酸洗、碱洗、磷化自动静电喷涂
(自动喷涂生产线)

◆ 包装、入库质量要求:

◆ 钢板厚薄一致，无高低不平。

◆ 表面光亮平整，油漆无颗粒，气泡，渣点，颜色均匀。

◆钢板颜色拼合细密，焊接处均匀，转角过渡自然，间隙细小 钢

制家具工艺流程图 序号

工序名称

机械设备

工装设备

编号 1

下料

剪板机 QC12Y-6*2500 QB11-3*2500

冲压

JC23-63-SN 模具 205 套 ZM001-205 J23-25A 型 模具 230 套

ZM188-230 3

折弯

WC63Y-63/25

刀具 35 套 ZWT01-35 WC67Y-40/2000 4

点焊

DN-25 焊具 48 HM01-48QDN-30 5

成装

WSM400

钻具 60 ZAI-60 NBC-2000

整形

皮锤、铜锤 人工

安装

人工 8

调试

人工 产品表面涂装工艺一览表 工位名称

说明

工位名称

说明 上件

人工

表调

中和（自动）

预脱脂 除油（自动）

磷化

表面处理（自动）

脱脂

除油（自动）

水洗

表面除尘（自动）

水洗

除油（自动）

烘干

预处理（自动）

静电喷涂

表面涂装（自动）

固化

固化流平（自动）

下件

人工

◆钢制产品表面防锈、磷化处理近年来，金属表面处理技术获得了迅速发展，已广泛应用于众多领域。在表面 处理技术及工程中，前处理占有极为重要的地位，他不仅作为表面处理前的一种“预处理工序”不可或缺，而且与后续表面处理的成败密切相关。

除油、除锈、磷化、防锈等基体前处理是为金属涂层技术、金属防护技术做准 备的，基体前处理质量对此后涂层制备和金属的使用有

很大的影响。例如，对有磷化和无磷化处理的同一涂层进行盐雾试验，其结果是防腐蚀能力相差大约一倍。可见除油、除锈、防锈、磷化等前处理对涂层的防锈能力和金属的防护能力起着至关重要的作用。1、表面前处理工艺的必然：

钢铁表面在轧制或应用过程中，其表面有不同程度的油脂、氧化皮或铁锈等杂质的存在，在进行加工和涂装处理前，需对其进行清除处理。如果钢铁表面未经处理就进行涂装，其涂层内的氧化皮、铁锈或油脂被涂层所掩盖，不久就会出现涂层脱落等现象，使所销售的产品呈现出锈迹斑斑的外观。

1、钢铁表面的除油处理：

公司将溶剂除油、电化学除油、化学除油及表面活性剂除油和手工除油及机械

除油几种方法的协同作用，使其产品除油来达到最佳的除油效果。

2、表面的除锈处理：

钢铁制品在加工过程中，其表面的氧化皮和铁锈必须进行化学清洗处理，使钢铁制品露出钢铁基体，更有效地提高电镀、磷化、氧化（发黑发蓝）、拉伸、压延、轧制、防锈等处理效果。

采用除锈添加剂同盐酸混合使用方法，使产品能达到最佳的处理效果。3、表面的磷化处理：

涂装前磷化的作用：增强涂装膜层（如涂料涂层）与工件间结合力；提高涂装后工件表面涂层的耐蚀性；提高装饰性。磷化用途：磷化膜主要用作涂料的底层、金属冷加工时的润滑层、金属表面保护层以及用作电机硅钢片的绝缘处理、压铸模具的防粘处理等。

磷化的必要性：钢铁表面涂装前处理工艺指脱脂（除油）、除锈、表调、磷化。

然而由于工件表面的状况不同，则生产工艺也有所不同，有的工艺中没有脱脂或没有除锈工序，有的工艺则没有表面调整工序，但磷化工序是绝对不可缺少的。

（5 5）油漆工艺标准

白坯清理：主要清除胶水、划痕、砂痕，无污染、斑点；白坯打

磨：采用进口砂带平磨机，保持砂带粗细适中，顺纹打磨，打磨保持平整、不磨穿。

封闭底漆：里外采用封闭底漆封固，一能防潮；二能使木皮木材纹理更清晰；底灰：采用进口水性补土方法，其粘度适中，能填充及吸收底色，体现底材美感；底灰打磨：砂纸粗细适当，顺纹打磨，表面无灰痕，无异常污点；底材着色：采用进口油性颜料着色，其能深入底材，使色泽清晰稳重；底漆：配比准确，油面均匀，无流挂、起泡，里外需喷漆，油漆喷到够油为止，一般 2-3 次；补灰补油：采用原子灰补灰，粘度好，补灰无色差、无凹陷，平整为宜；底漆打磨：采用进口气缸，自动升降打磨机，打磨效果好，但砂带粗细需适当，打磨到无砂痕、无凹凸现象；修色：将底材底色进行表面处理，使整体色泽一致，要求不重色，无修补痕迹。

喷色：采用底面双重喷色工艺，根据其所需颜色，处理适当，使色泽均匀合理，表里一致；面漆：采用电子控制，配比精确，喷油时手法准确，体质其漆膜丰满光洁，质地柔和，手感好（一般 1-2 次）。

（6 6）包装技术标准

为了确保产品包装的品质，凡本厂生产的产品或经本厂发货需包装的产品均依据此要求进行包装。

1、常规产品包装件数按“常规产品包装一览表”包装，每个包装上有“华日”华日牌标志且产品上都贴有识别防创造性伪标志。非标准产品根据产品特点以实际包装件数为准。包装件数填写在“成品包装记录表”上。所有产品之金属零配件均放入包装箱内，常规产品放于规定之箱号，非标准产品放于台脚之包装箱内，并在箱外注明“内带配件”字样。常规产品之零配件数量以《产品配件清单》为标准，非标准产品零配件亦依照《产品配件清单》进行包装。特殊情况下未有“产品配件清单”者，由专人进行清点包装。

2、包装常规产品使用定做规格之纸箱，并在箱内放置适当的珍珠棉、泡沫塑板或包角纸予以加固保护。

3、非标准产品应使用平面纸板，或用适当之纸箱改装后进行包装。实木产品的台面选用 7 层纸皮，柜选用 5 层纸皮，其余部份选用适当

厚度纸皮即可，但均应在箱内垫置适当之珍珠棉，泡沫板或包角纸予以加固保护。

4、所有产品叠压包装时应在相互板件间放置珍珠棉，弯曲板件包装时应用泡沫板对弯曲部分垫置保护后，用适当厚度之纸皮顺势包装。

5、玻璃、镜面包装时除箱内用泡沫板，珍珠棉保护外，还需要在箱外用木框加以保护。

6、所有包装箱上必须有相应之品名、规格、数量、颜色、生产日期、检验员等字样。玻璃、弯曲件数等防压、易碎产品，箱外必需有易碎、防压及向上等明显字样，由专人收写，要求字迹工整，清晰、无错别字，所有包装箱（特别是改装包装箱）上严禁有与实际所包装产品不相符合之字样。

（7.7）技术标准补充

所供货物结构科学，部位受力点符合使用力学标准，做工精细，严实合缝，结合部坚固耐用、不松动。无晃动和颤动现象，所用材质符合国家环保标准。

形位公差参数：

（1）主要外形尺寸允许极限偏差 $\pm 3\text{mm}$ 。高度尺寸允许极限偏差为 $\pm 5\text{mm}$ 。

（2）各邻边垂直度允许极限偏差：对角线 $\leq 1000\text{mm}$ 为 $\pm 3\text{mm}$ ，对角线 1000mm 为 $\pm 4\text{mm}$ 。

（3）

产品面板、正视面板平整度允许极限偏差 $\leq 0.5\text{mm}/1000\text{mm}$ 。

材料参数：

（1）材料是正规厂家生产，满足环保要求。

（2）金属件的漆膜理化性能符合 GB10356-89 中 4.5.1规定（3）联接件、紧固件及附件符合国家及相关行业的标准 3

工艺参数：

（1）产品表面平整，无明显变形。

（2）产品各部位无毛刺及尖锐的棱角。

（3）产品着地平稳，其最大偏差不应超过 2mm 。

- (4) 钢架各部位无毛刺及尖锐的棱角。
- (5) 钢架作酸洗，磷化等防锈蚀处理。
- (6) 钢管弯曲处的皱纹高低不大于 0.4 mm 。
- (7) 焊接采用二氧化碳气体保护焊、焊接牢固，表面波纹满焊均匀，高低偏差不大于 0.5 mm ，焊接处无裂纹、夹渣、气孔、毛刺、焊瘤、漏焊、虚焊，焊接后经打磨处理。
- (8) 金属零部件处采用喷塑工艺，漆膜涂层无露底、凹凸、疙瘩、色差、皱皮、发粘和漏漆现象，无凹陷、裂痕、划伤等缺陷。
- (9) PVC 封边帖和牢固，无脱胶、鼓泡、划痕、胶迹，边缘平滑完整，封边带接头处有加固措施。
- (10) 钢架上各孔居中极限偏差为±3mm，各孔孔距允许极限偏差±0.25 mm。
- (11) 橡胶脚套使用紧固件固定在钢角上。

力学性能参数：

- (1) 结合部位不允许出现松动。
- (2) 金属焊接部位不允许出现开裂。
- (3) 零部件不允许出现断裂或劈裂。
- (4) 任何零部件不允许出现影响使用功能的磨损或变形。
- (5) 用手压为牢固的零部件不允许出现永久性松动。
- (6) 稳定性实验结果不仰翻。质量参数
- (1) 提供的产品符合中华人民共和国国家标准和安全环保标准以及该产品的出产标准。
- (2) 产品规格依照标准，各项质量指标符合国家标准。

(8 8)

成品检验制度

1) 木质、钢制家具产品检验制度

- (9 9) 出厂检测方案
- (10) 生产加工执行标准
- (11) 产品生产工艺流程
- (12) 年生产能力指标

(13) 生产工艺流程

实木类产品工艺 一、实木类产品工艺特点及流程 1、工艺特点：

- ① 基材使用中纤板，面材使用薄木皮，封边才用实木封边。
- ② 手工制作量相对较大。
- ③ 厚板需搭框压板。
- ④ 五金件连结和固定边相结合。
- ⑤ 结构多拆装式。
- ⑥ 机械化程度较高，采用多种设备进行钻、铣、镂、车等作业。

2、工艺流程：

① 班台

面材（木皮）

裁木皮

缝接

（涂胶机）（热压机）（涂胶机）

（裁剪机）

（缝木机）

涂胶

热压

涂胶

基材（中纤夹板）

开毛料

（推台锯）

搭框

（冷压）

（推台锯）

（冷压）

（推台锯）

压板

一次精料

封实木边

二次精料

封边（实木）

截料

刨料

压料

开条

刨光

（手拉锯）

（手刨）

（压刨）

（带锯）

（刨光机）

打孔

组装（镂边、铣槽、钻孔、抽屉、台脚制作、（排钻）

装滑轮、打脚钉、打预埋件、贴木皮、试装）

② 实木类文件柜、副柜、推柜

面材（木皮）

裁木皮

缝接（涂胶机）

（热压机）

（裁剪机）

（缝木机）

涂胶

热压

二次精料（冷压）

基材（中纤）

开毛料

实木封边

封边（实木）

截料

刨料

压料

开条

刨光

（手拉锯）

（手刨）

（压刨）

（带锯）

（刨光机）

二次精料

打孔

组装

（镂边、铣槽、钻孔、打脚钉、装滑轨、打预埋件、贴木皮、试装）

③ 实木会议台：

面材（木皮）

裁木皮

缝接

涂胶

贴木皮

（涂胶机）

（裁剪机）

（缝木机）

涂胶 基材（中纤夹板）

开毛料

搭框

（推台锯）

（冷压）

（推台锯）

铣型

封边

（推台锯）

冷压

一次清料

二次清料 封边（实木）

截料

刨料

压料

开条

刨光

（手拉锯）

（手刨）

（压刨）

（带锯）

（刨光机）

打孔

组装（镂边、铣槽、钻孔、贴木皮、打预埋件、打脚钉、试装）

（排钻）

铁架（方管）

开料

钻孔

焊接

④ 茶几基材（实木）

开料

刨料

压料

车型、铣槽、镂边、钻孔

（台锯）

（台刨）

（压刨）

面材（木纹）

开料

打孔

组装 二、板式类产品工艺特点及流程：

1、工艺特点：

① 材料使用人造板。

② 机械化程度高，精准度高，易实现部件标准化。、③ 结构为折装式。

④ 大量使用德国“BMB”德国“BMB”德国“BMB”五金配件。

⑤ 手工制作量少。

⑥ 生产周期短。

2、工艺流程：

① 基材（环保 E1 级福建“福人”牌三聚氰胺）

开毛料

开槽

打胶边

封边

（电子开料锯）（开槽锯）

（封边机）

（冷压）

（推台锯）

（冷压）

（推台锯）

压板

一次精料

封实木边

二次精料

打钻

组装（大预埋件、修边、装锁、装导轨、大脚钉、试装）

（排钻）

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/988041012102007005>