附件7

清远市市场监督管理局铝合金建筑型材产品质量监督抽查实施细则（2024年）

一、抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

每批次产品抽取6根型材。检验样品和备用样品均分别从6根型材截取。其中，阳极氧化型材、电泳涂漆型材、喷粉型材和喷漆型材截取12段（每段长1000mm），6段作为检验样品，6段作为备用样品；隔热型材截取84段（长1000mm12段，长100mm72段），42段（长1000mm6段，长100mm36段）作为检验样品，42段（长1000mm6段，长100mm36段）作为备用样品。

二、主要检验项目及检验项目属性划分

（一）铝合金建筑型材 基材

| 序号 | 检验项目 | | 检验方法 | 强制性 | 非强制性 | 重要项 | 较重要项 | 次要项 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 化学成分 | Si | GB/T 5237.1-2017  GB/T 20975.5-2008  GB/T 20975.25-2008  GB/T 7999-2015 |  | ● |  | ● |  |
| Fe | GB/T 5237.1-2017  GB/T 20975.4-2008  GB/T 20975.25-2008  GB/T 7999-2015 |  | ● |  | ● |  |
| Cu | GB/T 5237.1-2017  GB/T 20975.3-2008  GB/T 20975.25-2008  GB/T 7999-2015 |  | ● |  | ● |  |
| Mn | GB/T 5237.1-2017  GB/T 20975.7-2008  GB/T 20975.25-2008  GB/T 7999-2015 |  | ● |  | ● |  |
| Mg | GB/T 5237.1-2017  GB/T 20975.16-2008  GB/T 20975.25-2008  GB/T 7999-2015 |  | ● |  | ● |  |
| Cr | GB/T 5237.1-2017  GB/T 20975.18-2008  GB/T 20975.25-2008  GB/T 7999-2015 |  | ● |  | ● |  |
| Zn | GB/T 5237.1-2017  GB/T 20975.8-2008  GB/T 20975.25-2008  GB/T 7999-2015 |  | ● |  | ● |  |
| Ti | GB/T 5237.1-2017  GB/T 20975.12-2008  GB/T 20975.25-2008  GB/T 7999-2015 |  | ● |  | ● |  |
| 2 | 力学性能 | 抗拉强度 Rm | GB/T 5237.1-2017  GB/T 16865-2013 |  | ● | ● |  |  |
| 规定非比例延伸强度 Rp0.2 | GB/T 5237.1-2017  GB/T 16865-2013 |  | ● | ● |  |  |
| 断后伸长率 A50mm | GB/T 5237.1-2017  GB/T 16865-2013 |  | ● | ● |  |  |
| 3 | 壁厚尺寸 | 壁厚偏差 | GB/T 5237.1-2017 |  | ● | ● |  |  |

（二）阳极氧化型材

| 序号 | 检验项目 | | 检验方法 | 强制性 | 非强制性 | 重要项 | 较重要项 | 次要项 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 基材 | | 见基材相关方法 |  | ● |  |  |  |
| 2 | 膜层性能 | 局部膜厚 | GB/T 8014.1-2005  GB/T 4957-2003  GB/T 6462-2005 |  | ● |  | ● |  |
| 平均膜厚 | GB/T 8014.1-2005  GB/T 4957-2003  GB/T 6462-2005 |  | ● |  | ● |  |
| 封孔质量 | GB/T 8753.1-2017 |  | ● |  | ● |  |

（三）电泳涂漆型材

| 序号 | 检验项目 | | 检验方法 | 强制性 | 非强制性 | 重要项 | 较重要项 | 次要项 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 基材 | | 见基材相关方法 |  | ● |  |  |  |
| 2 | 复合膜  性能 | 阳极氧化膜  局部膜厚 | GB/T 5237.3-2017  GB/T 8014.1-2005  GB/T 4957-2003  GB/T 6462-2005 |  | ● |  | ● |  |
| 漆膜局部膜厚 | GB/T 5237.3-2017  GB/T 8014.1-2005  GB/T 4957-2003  GB/T 6462-2005 |  | ● |  | ● |  |
| 复合膜局部  膜厚 | GB/T 5237.3-2017  GB/T 8014.1-2005  GB/T 4957-2003  GB/T 6462-2005 |  | ● |  | ● |  |
| 漆膜硬度 | GB/T 6739-2006 |  | ● |  | ● |  |
| 漆膜干附着性 | GB/T 5237.3-2017  GB/T 9286-1998 |  | ● |  | ● |  |
| 漆膜湿附着性 | GB/T 5237.3-2017  GB/T 9286-1998 |  | ● |  | ● |  |
| 耐碱性 | GB/T 5237.3-2017 |  | ● |  | ● |  |

（四）喷粉型材

| 序号 | 检验项目 | | 检验方法 | 强制性 | 非强制性 | 重要项 | 较重要项 | 次要项 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 基材 | | 见基材相关方法 |  | ● |  |  |  |
| 2 | 膜层性能 | 装饰面上的膜层局部厚度 | GB/T 4957-2003 |  | ● |  | ● |  |
| 干附着性 | GB/T 5237.4-2017  GB/T 9286-1998 |  | ● |  | ● |  |
| 湿附着性 | GB/T 5237.4-2017  GB/T 9286-1998 |  | ● |  | ● |  |
| 沸水附着性 | GB/T 5237.4-2017  GB/T 9286-1998 |  | ● |  | ● |  |
| 压痕硬度 | GB/T 9275-2008 |  | ● |  | ● |  |

（五）喷漆型材

| 序号 | 检验项目 | | 检验方法 | 强制性 | 非强制性 | 重要项 | | 较重要项 | 次要项 | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 基材 | | 见基材相关方法 |  | ● |  | |  |  | |
| 2 | 膜层性能 | 平均膜厚 | GB/T 5237.5-2017  GB/T 4957-2003 |  | ● | |  | ● | |  |
| 局部膜厚 | GB/T 5237.5-2017  GB/T 4957-2003 |  | ● | |  | ● | |  |
| 硬度 | GB/T 6739-2006 |  | ● | |  | ● | |  |
| 干附着性 | GB/T 5237.5-2017  GB/T 9286-1998 |  | ● | |  | ● | |  |
| 湿附着性 | GB/T 5237.5-2017  GB/T 9286-1998 |  | ● | |  | ● | |  |
| 沸水附着性 | GB/T 5237.5-2017  GB/T 9286-1998 |  | ● | |  | ● | |  |

（六）隔热型材

| 序号 | 检验项目 | | 检验方法 | 强制性 | 非强制性 | 重要项 | 较重要项 | 次要项 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 基材 | | 见基材相关方法 |  | ● |  |  |  |
| 2 | 复合性能 | 纵向抗剪特征值（高温） | GB/T 5237.6-2017  GB/T 28289-2012 |  | ● | ● |  |  |
| 3 | 膜层性能 | | 按表面处理方式，分别见阳极氧化、电泳涂漆、喷粉、喷漆型材检验方法 |  | ● |  | ● |  |

执行企业标准、团体标准、地方标准的产品，检验项目参照上述内容执行。

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

三、判定规则

（一）依据标准

GB/T 5237.1-2017《铝合金建筑型材 第1部分：基材》

GB/T 5237.2-2017《铝合金建筑型材 第2部分：阳极氧化型材》

GB/T 5237.3-2017《铝合金建筑型材 第3部分：电泳涂漆型材》

GB/T 5237.4-2017《铝合金建筑型材 第4部分：喷粉型材》

GB/T 5237.5-2017《铝合金建筑型材 第5部分：喷漆型材》

GB/T 5237.6-2017《铝合金建筑型材 第6部分：隔热型材》

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求。

（二）判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为抽取的样本所检项目未检出不合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。

当被检样品明示的质量要求优于监督抽查实施细则中依据的标准要求时，应按被检样品明示的质量要求判定；

当被检样品明示的质量要求劣于或不包含监督抽查实施细则中依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定；

当被检样品明示的质量要求劣于或包含监督抽查实施细则中依据的推荐性标准要求时，应以被检样品明示的质量要求判定，如相应检验结果不符合相关推荐性标准要求时，应在检验报告中予以说明；

当被检样品明示的质量要求不包含监督抽查实施细则中依据的推荐性标准要求时，该指标不参与判定，但应在检验报告中作出说明；

当被检样品未能提供有效的企业标准时，按相关国家或行业标准进行判定；

当被检样品标签标识中执行标准信息和产品类别信息不明或有误，影响检测和判定时，可根据相关强制性标准要求，同时结合产品特点等信息判断和选择相关标准进行检验，并应在检验报告中作出相关说明；

按照产品质量相关法律法规的规定判定。

检验中发现因样品失效或者其他原因致使检验无法进行的，检验人员应如实记录，并提供相关证明材料，报送组织监督抽查的市场监管部门。