2020年四川省铝合金建筑型材产品质量省级监督抽查实施细则

SCSG—ZY—540—2020

1 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。

抽查样品基数满足抽样数量即可。

随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

2 检验依据

表1 阳极氧化型材检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | **判定依据** | **检验方法** |
| **1** | **壁厚尺寸** | **壁厚偏差** | **GB/T 5237.2** | **GB/T 5237.1** |
| **2** | **膜层性能** | **局部膜厚** | **GB/T 4957****GB/T 6462** |
| **平均膜厚** |

表2 电泳涂漆型材检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | **判定依据** | **检验方法** |
| **1** | **壁厚尺寸** | **壁厚偏差** | **GB/T 5237.3** | **GB/T 5237.1** |
| **2** | **复合膜****性能** | **阳极氧化膜局部膜厚** | **GB/T 4957****GB/T 6462** |
| **漆膜局部膜厚** | **GB/T 4957****GB/T 6462** |
| **复合膜局部膜厚** | **GB/T 4957****GB/T 6462** |
| **漆膜硬度** | **GB/T 6739** |
| **耐碱性** | **GB/T 5237.3** |

表3 喷粉型材检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | **判定依据** | **检验方法** |
| **1** | **壁厚尺寸** | **壁厚偏差** | **GB/T 5237.4** | **GB/T 5237.4** |
| **2** | **膜层性能** | **装饰面上的膜层****局部厚度** | **GB/T 4957** |
| **干附着性** | **GB/T 9286** |
| **湿附着性** | **GB/T 9286** |
| **沸水附着性** | **GB/T 9286** |

表4 喷漆型材检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | **判定依据** | **检验方法** |
| **1** | **壁厚尺寸** | **壁厚偏差** | **GB/T 5237.5** | **GB/T 5237.5** |
| **2** | **膜层性能** | **平均膜厚** | **GB/T 4957** |
| **局部膜厚** | **GB/T 4957** |
| **硬度** | **GB/T 6739** |

表5 隔热型材检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | **判定依据** | **检验方法** |
| **1** | **壁厚尺寸** | **壁厚偏差** | **GB/T 5237.6** | **GB/T 5237.6** |
| **2** | **复合性能** | **纵向抗剪特征值（高温）** | **GB/T 28289** |
| **3** | **膜层性能** | **（按膜层分类不同，分别见表1～表4）** |

注：上表所列检验项目是有关法律法规、标准等规定的，重点涉及健康、安全、节能、环保以及消费者、有关组织反映有质量问题的重要项目。

检验方法包括相关产品标准及试验方法标准。

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。

3 判定规则

3.1依据标准

GB/T 4957 非磁性金属基体上非导电覆盖层 覆盖层厚度测量 涡流方法

GB/T 5237.1 铝合金建筑型材 第 1 部分：基材

GB/T 5237.2 铝合金建筑型材 第 2 部分：阳极氧化型材

GB/T 5237.3 铝合金建筑型材 第 3 部分：电泳涂漆型材

GB/T 5237.4 铝合金建筑型材 第 4 部分：喷粉型材

GB/T 5237.5 铝合金建筑型材 第 5 部分：喷漆型材

GB/T 5237.6 铝合金建筑型材 第 6 部分：隔热型材

GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层 厚度测量 显微镜法

GB/T 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度

GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T 28289 铝合金隔热型材复合性能试验方法

相关的法律、行政法规、部门规章、规范性文件。

经中国国家标准化管理委员会的企业标准信息公共服务平台公示现行有效的企业标准和产品明示质量要求。

3.2判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品合格；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。

若被检产品明示的质量要求高于本细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应以被检产品明示的质量要求判定，但应在检验报告备注中进行说明。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定，但应在检验报告备注中进行说明。