

沈阳市铝合金建筑型材产品质量监督抽查实施细则

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。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

1.1 抽样数量

优先抽取具有代表性的产品，每种产品共抽取 5 根。

1.2 截取检验样品

1.2.1 阳极氧化型材、电泳涂漆型材、喷粉型材和喷漆型材检验产品

截取方法为：在每根型材上从距离型材端部 500mm 处连续截取 2 段样品，每段长 1000mm，共计 10 段。同一根上截取的 2 段样品一一对应编号，如 1-a，1-b，2-a，2-b，3-a，3-b，4-a，4-b，5-a，5-b。将其中标记 a 的 5 段样品为一包，签封标明为检验样品；标记 b 的 5 段样品为一包，签封标明为备用样品。

1.2.2 隔热型材检验产品

对从一个抽查批次中的 5 根样品进行编号，分别编号 1#、2#、3#、4#、5#。

①壁厚尺寸、化学成分、力学性能、表面性能的检验样品

取样品编号为 1#~5#样品，截取方法为：在每根型材上从距离型材两端部 700mm 处分别截取 1 段样品（每根共 2 段），每段长 1000mm，共计 10 段。同一根上截取的 2 段样品一一对应编号，如 1-a，1-b，2-a，2-b，3-a，3-b，4-a，4-b，5-a，5-b。将其中标记 a 的 5 段样品为一包，签封标明为检验样品；标记 b 的 5 段样品为一包，签封标明为备用样品。

②室温纵向剪切试验检验样品

取样品编号为 1#~4#样品，在每根型材上截取 15 段样品（每根型材中部截取 5 段，两端各截取 5 段，每段样品上应标记表明取样部位），每段长 100mm±2mm。将 2 根（1#、2#）型材上截取的 30 段样品为一包，签封标明为检验样品，其余 2 根（3#、4#）型材上所取的 30 段样品为一包，签封标明为备用样品。

2 检验依据

表 1 阳极氧化型材检验项目

序号	检验项目		依据标准	检测方法
1	化学成分	Si	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999

序号	检验项目		依据标准	检测方法
		Fe	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Cu	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Mn	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Mg	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Cr	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Zn	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Ti	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
2	力学性能	抗拉强度 R_m	GB/T 5237.1	GB/T 16865
		规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$	GB/T 5237.1	GB/T 16865
		断后伸长率 A_{50mm}	GB/T 5237.1	GB/T 16865
3	壁厚尺寸	壁厚偏差	GB/T 5237.1	GB/T 5237.1
4	氧化膜性能	局部膜厚	GB/T 5237.2	GB/T 4957 GB/T 6462
		平均膜厚	GB/T 5237.2	GB/T 4957 GB/T 6462
		封孔质量	GB/T 5237.2	GB/T 8753.1

表 2 电泳涂漆型材检验项目

序号	检验项目		依据标准	检测方法
1	化学成分	Si	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999

序号	检验项目		依据标准	检测方法
		Fe	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Cu	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Mn	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Mg	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Cr	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Zn	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Ti	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
2	力学性能	抗拉强度 R_m	GB/T 5237.1	GB/T 16865
		规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$	GB/T 5237.1	GB/T 16865
		断后伸长率 A_{50mm}	GB/T 5237.1	GB/T 16865
3	壁厚尺寸	壁厚偏差	GB/T 5237.1	GB/T 5237.1
4	复合膜性能	阳极氧化膜局部膜厚	GB/T 5237.3	GB/T 4957 GB/T 6462
		漆膜局部膜厚	GB/T 5237.3	GB/T 4957 GB/T 6462
		复合膜局部膜厚	GB/T 5237.3	GB/T 4957 GB/T 6462
		漆膜硬度	GB/T 5237.3	GB/T 6739
		漆膜干附着性	GB/T 5237.3	GB/T 9286
		漆膜湿附着性	GB/T 5237.3	GB/T 9286
		耐碱性	GB/T 5237.3	GB/T 5237.3

表 3 喷粉型材检验项目

序号	检验项目		依据标准	检测方法
1	化学 成分	Si	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Fe	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Cu	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Mn	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Mg	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Cr	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Zn	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Ti	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
2	力学 性能	抗拉强度 R_m	GB/T 5237.1	GB/T 16865
		规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$	GB/T 5237.1	GB/T 16865
		断后伸长率 A_{50mm}	GB/T 5237.1	GB/T 16865
3	壁厚 尺寸	壁厚偏差	GB/T 5237.1	GB/T 5237.1
4	涂层 性能	涂层最小局部厚度	GB/T 5237.4	GB/T 4957
		干附着性	GB/T 5237.4	GB/T 9286
		湿附着性	GB/T 5237.4	GB/T 9286
		沸水附着性	GB/T 5237.4	GB/T 9286
		压痕硬度	GB/T 5237.4	GB/T 9275

表 4 喷漆型材检验项目

序号	检验项目		依据标准	检测方法
1	化学 成分	Si	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Fe	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Cu	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Mn	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Mg	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Cr	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Zn	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Ti	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
2	力学 性能	抗拉强度 R_m	GB/T 5237.1	GB/T 16865
		规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$	GB/T 5237.1	GB/T 16865
		断后伸长率 A_{50mm}	GB/T 5237.1	GB/T 16865
3	壁厚 尺寸	壁厚偏差	GB/T 5237.1	GB/T 5237.1
4	涂层 性能	涂层平均膜厚	GB/T 5237.5	GB/T 4957
		涂层最小局部膜厚	GB/T 5237.5	GB/T 4957
		硬度	GB/T 5237.5	GB/T 6739
		干附着性	GB/T 5237.5	GB/T 9286
		湿附着性	GB/T 5237.5	GB/T 9286
		沸水附着性	GB/T 5237.5	GB/T 9286

表 5 隔热型材检验项目

序号	检验项目		依据标准	检测方法
1	化学成分	Si	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Fe	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Cu	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Mn	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Mg	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Cr	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Zn	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
		Ti	GB/T 5237.1	GB/T 20975.25 GB/T 7999
2	力学性能	抗拉强度 R_m	GB/T 5237.1	GB/T 16865
		规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$	GB/T 5237.1	GB/T 16865
		断后伸长率 A_{50mm}	GB/T 5237.1	GB/T 16865
3	壁厚尺寸	壁厚偏差	GB/T 5237.1	GB/T 5237.1
4	复合性能	纵向抗剪特征值（高温）	GB/T 5237.6	GB/T 28289
5	表面性能		（按涂层分类不同，分见表 2～表 5）	

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。

3 判定规则

3.1 依据标准

- 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

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

3.2 判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；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。

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本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。

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。