西藏自治区铝合金建筑型材产品质量监督抽查实施细则

（2024版）

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。

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，每根截取2段，每段1m，6段作为检验样品，6段作为备用样品。

2 检验依据

表 1 基材型材

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 抗拉强度 | GB/T 5237.1-2017 | GB/T 16865-2013 |
| 2 | 断后伸长率 | GB/T 5237.1-2017 | GB/T 16865-2013 |

表 2 阳极氧化型材

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 抗拉强度 | GB/T 5237.2-2017 | GB/T 16865-2013 |
| 2 | 断后伸长率 | GB/T 5237.2-2017 | GB/T 16865-2013 |
| 3 | 膜厚 | GB/T 5237.2-2017 | GB/T 4957-2003 |

表 3 电泳涂漆型材产品检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 |
| 1 | 抗拉强度 | GB/T 5237.3-2017 | GB/T 16865-2013 |
| 2 | 断后伸长率 | GB/T 5237.3-2017 | GB/T 16865-2013 |
| 3 | 漆膜硬度 | GB/T 5237.3-2017 | GB/T 6739-2006 |
| 4 | 漆膜附着性 | GB/T 5237.3-2017 | GB/T 5237.3-2017 |
| 5 | 膜厚 | GB/T 5237.3-2017 | GB/T 4957-2003 |

表 4 喷粉型材

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 |
| 1 | 抗拉强度 | GB/T 5237.4-2017 | GB/T 16865-2013 |
| 2 | 断后伸长率 | GB/T 5237.4-2017 | GB/T 16865-2013 |
| 3 | 漆膜附着性 | GB/T 5237.4-2017 | GB/T 5237.4-2017 |
| 4 | 膜厚 | GB/T 5237.4-2017 | GB/T 4957-2003 |

表 5 喷漆型材

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 |
| 1 | 抗拉强度 | GB/T 5237.5-2017 | GB/T 16865-2013 |
| 2 | 断后伸长率 | GB/T 5237.5-2017 | GB/T 16865-2013 |
| 3 | 硬度 | GB/T 5237.5-2017 | GB/T 6739-2006 |
| 4 | 附着性 | GB/T 5237.5-2017 | GB/T 5237.5-2017 |
| 5 | 膜厚 | GB/T 5237.5-2017 | GB/T 4957-2003 |

表 6 隔热型材

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 |
| 1 | 抗拉强度 | GB/T 5237.6-2017 | GB/T 16865-2013 |
| 2 | 断后伸长率 | GB/T 5237.6-2017 | GB/T 16865-2013 |
| 3 | 漆膜硬度 | GB/T 5237.6-2017 | （按表面处理方式不同，分别见  表 2、表 3、表 4 和表 5） |
| 4 | 附着性 | GB/T 5237.6-2017 | （按表面处理方式不同，分别见  表 2、表 3、表 4 和表 5） |
| 5 | 膜厚 | GB/T 5237.6-2017 | （按表面处理方式不同，分别见  表 2、表 3、表 4 和表 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。

依照有关规定或产品适用标准，需要检测的其他项目，可视情况进行调整。

3判定规则

3.1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：粉末喷涂型材》

GB/T 5237.5-2017《铝合金建筑型材 第5部分：氟碳漆喷涂型材》

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等。

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。