

# 四川省铝合金建筑型材产品质量省级监督抽查实施细则

## (2024 年版)

### 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、骰子或扑克牌等方法产生。

抽样方法：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。

### 2 检验依据

表 1 阳极氧化型材检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	化学成分	Si	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Fe	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Cu	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Mn	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Mg	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Cr	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Zn	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Ti	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
2	力学性能	抗拉强度 $R_m$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 16865-2023
		规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 16865-2023
		断后伸长率 $A_{50mm}$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 16865-2023
3	壁厚尺寸 <sup>a</sup>	壁厚偏差	GB/T 5237.1-2017 GB/T 5237.2-2017
4	膜层性能	局部膜厚	GB/T 4957-2003 GB/T 6462-2005 GB/T 8014.1-2005

序号	检验项目		检验方法
4	膜层性能	平均膜厚	GB/T 4957-2003 GB/T 6462-2005 GB/T 8014.1-2005
		封孔质量	GB/T 8753.1-2017
注：a 项目在流通领域抽样，无法获取产品图纸的，可不检验此项目。			

表 2 电泳涂漆型材检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	化学成分	Si	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Fe	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Cu	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Mn	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Mg	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Cr	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Zn	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Ti	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
2	力学性能	抗拉强度 $R_m$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 16865-2023
		规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 16865-2023
		断后伸长率 $A_{50mm}$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 16865-2023
3	壁厚尺寸 <sup>a</sup>	壁厚偏差	GB/T 5237.1-2017 GB/T 5237.3-2017
4	膜层性能	阳极氧化膜局部膜厚	GB/T 4957-2003 GB/T 5237.3-2017 GB/T 6462-2005 GB/T 8014.1-2005
		漆膜局部膜厚	GB/T 4957-2003 GB/T 5237.3-2017 GB/T 6462-2005 GB/T 8014.1-2005
		复合膜局部膜厚	GB/T 4957-2003 GB/T 5237.3-2017 GB/T 6462-2005 GB/T 8014.1-2005

序号	检验项目		检验方法
4	膜层性能	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
注：a 项目在流通领域抽样，无法获取产品图纸的，可不检验此项目。			

表 3 喷粉型材检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	化学成分	Si	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Fe	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Cu	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Mn	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Mg	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Cr	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Zn	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Ti	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
2	力学性能	抗拉强度 $R_m$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 5237.4-2017 GB/T 16865-2023
		规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 5237.4-2017 GB/T 16865-2023
		断后伸长率 $A_{50mm}$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 5237.4-2017 GB/T 16865-2023
3	壁厚尺寸 <sup>a</sup>	壁厚偏差	GB/T 5237.1-2017 GB/T 5237.4-2017
4	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

序号	检验项目		检验方法
		沸水附着性	GB/T 5237.4-2017 GB/T 9286-1998
		压痕硬度	GB/T 9275-2008
注：a 项目在流通领域抽样，无法获取产品图纸的，可不检验此项目。			

表 4 喷漆型材检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	化学成分	Si	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Fe	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Cu	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Mn	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Mg	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Cr	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Zn	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
		Ti	GB/T 7999-2015 GB/T 20975.25-2020
2	力学性能	抗拉强度 $R_m$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 5237.5-2017 GB/T 16865-2023
		规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 5237.5-2017 GB/T 16865-2023
		断后伸长率 $A_{50mm}$	GB/T 5237.1-2017 GB/T 5237.5-2017 GB/T 16865-2023
3	壁厚尺寸 <sup>a</sup>	壁厚偏差	GB/T 5237.1-2017 GB/T 5237.5-2017
4	膜层性能	平均膜厚	GB/T 4957-2003 GB/T 5237.5-2017
		局部膜厚	GB/T 4957-2003 GB/T 5237.5-2017
		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

序号	检验项目		检验方法
			GB/T 9286-1998
		沸水附着性	GB/T 5237.5-2017 GB/T 9286-1998
注：a 项目在流通领域抽样，无法获取产品图纸的，可不检验此项目。			

表 5 隔热型材检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	化学成分	Si	GB/T 7999-2015 GB/T 20975. 25-2020
		Fe	GB/T 7999-2015 GB/T 20975. 25-2020
		Cu	GB/T 7999-2015 GB/T 20975. 25-2020
		Mn	GB/T 7999-2015 GB/T 20975. 25-2020
		Mg	GB/T 7999-2015 GB/T 20975. 25-2020
		Cr	GB/T 7999-2015 GB/T 20975. 25-2020
		Zn	GB/T 7999-2015 GB/T 20975. 25-2020
		Ti	GB/T 7999-2015 GB/T 20975. 25-2020
2	力学性能	抗拉强度 R <sub>m</sub>	GB/T 5237. 1-2017 GB/T 5237. 6-2017 GB/T 16865-2023
		规定非比例延伸强度 R <sub>p0.2</sub>	GB/T 5237. 1-2017 GB/T 5237. 6-2017 GB/T 16865-2023
		断后伸长率 A <sub>50mm</sub>	GB/T 5237. 1-2017 GB/T 5237. 6-2017 GB/T 16865-2023
3	壁厚尺寸 <sup>a</sup>	壁厚偏差	GB/T 5237. 1-2017 GB/T 5237. 6-2017
4	复合性能	纵向抗剪特征值（高温）	GB/T 5237. 6-2017 GB/T 28289-2012
5	膜层性能		按表面处理方式不同，分别见表 1、表 2、表 3 和表 4
注：a 项目在流通领域抽样，无法获取产品图纸的，可不检验此项目。			

注：1. 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。

2. 检验方法包括相关产品标准及试验方法标准。

3. 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。
4. 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。

### 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：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。

#### 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，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。

### 4 附则

本细则代替《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-540-2023）。