

# 山西省铝合金建筑型材产品质量监督抽查实施细则

## 1 抽样方法

样品应当由抽样人员在被抽样生产者、销售者的待销产品中随机抽取有产品质量合格证明或其他形式表明合格且在有效期内的产品。

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、随机数骰子或扑克牌等方法产生。

## 2 检验依据

表 1 检验项目

序号	检验项目	检验依据	检验方法
1	抗拉强度 $R_m$	GB/T 5237.1—2017	GB/T 16865—2013
2	规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$	GB/T 5237.1—2017	GB/T 16865—2013
3	断后伸长率 $A_{50mm}$	GB/T 5237.1—2017	GB/T 16865—2013
4	局部膜厚	GB/T 5237.2—2017	GB/T 4957—2003
5	平均膜厚	GB/T 5237.2—2017	GB/T 4957—2003
6	复合膜局部厚度	GB/T 5237.3—2017	GB/T 4957—2003
7	膜层局部厚度	GB/T 5237.4—2017	GB/T 4957—2003
8	漆膜硬度	GB/T 5237.3—2017	GB/T 6739—2006
9	干附着性	GB/T 5237.3—2017 GB/T 5237.4—2017	GB/T 9286—1998

注：阳极氧化型材检验项目为序号 1、2、3、4、5 中的检验项目。电泳涂漆型材检验项目为序号 1、2、3、6、8、9 中的检验项目。喷粉型材检验项目为序号 1、2、3、7、9 中的检验项目。隔热型材依据表面处理方式的不同，检验项目同阳极氧化型材、电泳涂漆型材、喷粉型材其中的一种。

隔热型材力学性能和表面性能检验取隔热材料复合前型材断面外接圆直径最大的型材。

隔热型材检验仅适用表面处理为阳极氧化、电泳涂漆型材、喷粉型材其中一种。

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—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 5237.6—2017 铝合金建筑型材 第6部分：隔热型材

相关的法律、行政法规、部门规章、规范性文件

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。