

威海市铝合金建筑型材产品质量监督抽查实施细则

(2026 年版)

1 抽样

1.1 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。

1.2 抽样基数

抽查样品基数满足抽样数量即可。

1.3 抽样范围

抽样产品种类包括阳极氧化型材、电泳涂漆型材、喷粉型材、喷漆型材、隔热型材。

在生产企业或市场上随机抽取经企业以任何方式表明合格的产品。

1.4 抽样数量

表 1 铝合金建筑型材产品抽样数量

序号	产品种类	抽样数量 (根)		
		检验样品	备用样品	合计
1	阳极氧化型材	1m×3	1m×3	1m×6
2	电泳涂漆型材	1m×3	1m×3	1m×6
3	喷粉型材	1m×3	1m×3	1m×6
4	喷漆型材	1m×3	1m×3	1m×6
5	隔热型材	1m×3	1m×3	1m×6

2 检验项目及检测方法

表 2-1 阳极氧化型材产品检验项目

序号	检验项目	检测方法
1	化学成分	GB/T 5237.2
		GB/T 7999
2	力学性能	GB/T 5237.2
		GB/T 16865
3	壁厚尺寸	GB/T 5237.2
		GB/T 5237.1
4	膜层性能	GB/T 5237.2
		GB/T 6462
		GB/T 12967.3

表 2-2 电泳涂漆型材产品检验项目

序号	检验项目	检测方法
1	化学成分	GB/T 5237.3 GB/T 7999
2	力学性能	GB/T 5237.3 GB/T 16865
3	壁厚尺寸	GB/T 5237.3 GB/T 5237.1
4	膜层性能	GB/T 5237.3 GB/T 6462 GB/T 12125

表 2-3 喷粉型材产品检验项目

序号	检验项目	检测方法
1	化学成分	GB/T 5237.4 GB/T 7999
2	力学性能	GB/T 5237.4 GB/T 16865
3	壁厚尺寸	GB/T 5237.4 GB/T 5237.1
4	膜层性能	GB/T 5237.4 GB/T 4957

表 2-4 喷漆型材产品检验项目

序号	检验项目	检测方法
1	化学成分	GB/T 5237.5 GB/T 7999
2	力学性能	GB/T 5237.5 GB/T 16865
3	壁厚尺寸	GB/T 5237.5 GB/T 5237.1
4	膜层性能	GB/T 5237.5 GB/T 4957

表 2-5 隔热型材产品检验项目

序号	检验项目	检测方法
1	化学成分	GB/T 5237.6 GB/T 7999
2	力学性能	GB/T 5237.6 GB/T 16865
3	壁厚尺寸	GB/T 5237.6 GB/T 5237.1
4	复合型能	GB/T 5237.6
5	膜层性能	GB/T 5237.6

注：上表所列检验项目是有关法律法规、标准规定的，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。

执行企业标准、团体标准、地方标准、行业标准的产品，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。

产品明示标准未标注年代号的，检验时根据生产日期选择有效的执行标准。

3 判定规则

3.1 标准依据

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

相关的法律法规、部门规章和规范

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 异议复检

本细则中确定的全部检验项目，采用备用样品进行复检。