2022年江阴市铝制品产品质量监督抽查实施细则

1.范围

本细则适用于江阴市市场监督管理局组织的铝制品（铝合金棒材、铝合金铸件及铝合金型材）产品质量监督抽查检验。本细则规定了此产品的抽样方法、检验依据、检验项目、检验方法、判定原则、异议处理及复检。

2.抽样方法

2.1抽样工作由承检机构持检验员证的不少于2名工作人员共同完成，在生产企业成品库或成品堆（存）放区内随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的、近期生产的待销产品，随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生，优先抽取产品标准中有代表性规格的产品。一经采样，立即封样，任何人不得调换，检验样品和备用样品均由抽样人员带回检验机构，采样过程均需拍照留证。

2.2铝合金棒材：原则上抽样基数满足抽样数量即可。随机抽取同一规格、同一批次、同一牌号、同一状态的2根铝合金棒材产品，从抽取的2根铝棒上截取检验样品。截取方法为：从每根上截取2段样品，每段长300mm，共计4段。同一根上截取的每段样品一一对应编号（如1-a，1-b，2-a，2-b）。将2根产品上截取2段的样品（如1-a，2-a）为一包，签封标明为检验样品；其余截取的2根2段样品（如1-b，2-b）为一包，标明为备用样品。

2.3铝合金铸件：原则上抽样基数满足抽样数量即可。随机抽取同一规格、同一批次、同一牌号、同一状态的2件铝合金铸件产品。抽取2件铝合金铸件并做好编号（如1#，2#）。将1#样品为一包，签封标明为检验样品；2#样品为一包，签封标明为备用样品。

2.4铝合金型材：原则上抽样基数满足抽样数量即可。随机抽取同一规格、同一批次、同一牌号、同一状态的5根型材产品，从抽取的5根铝合金型材上截取检验样品。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600mm，共计10段。同一根上截取的每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）。将截取5段的样品（如1-a，2-a，3-a，4-a，5-a）为一包，签封标明为检验样品；其余截取的5段样品（如1-b，2-b，3-b，4-b，5-b）为一包，标明为备用样品。

3.检验依据

表1铝合金棒材检验项目检测依据

| 序号 | 检验项目 | | 判定依据 | 检验检测方法 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 化学成分 | 元素Si | GB/T 3191-2019  YS/T 67-2018 | GB/T 20975.5-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Fe | GB/T 20975.4-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Cu | GB/T 20975.3-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Mn | GB/T 20975.7-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Mg | GB/T 20975.16-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Cr | GB/T 20975.18-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Zn | GB/T 20975.8-2008  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Ti | GB/T 20975.12-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 2 | 力学性能 | 抗拉强度 Rm | GB/T 3191-2019 | GB/T 16865-2013 |
| 规定非比例延伸强度 Rp0.2 |
| 断后伸长率A/ A50mm |
| 3 | 低倍组织 | | GB/T 3191-2019  YS/T 67-2018 | GB/T 3246.2-2012 |
| 4 | 显微组织 | | GB/T 3191-2019  YS/T 67-2018 | GB/T 3246.1-2012 |
| 备注 | —— | | | |

表2铝合金铸件检验项目检测依据

| 序号 | 检验项目 | | 判定依据 | 检验检测方法 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 化学成分 | 元素Si | GB/T 1173-2013  GB/T 15114-2009  GB/T 15115-2009 | GB/T 20975.5-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Fe | GB/T 20975.4-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Cu | GB/T 20975.3-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Mn | GB/T 20975.7-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Mg | GB/T 20975.16-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Cr | GB/T 20975.18-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Zn | GB/T 20975.8-2008  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Ti | GB/T 20975.12-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 备注 | —— | | | |

表3 铝合金型材检验项目及检测依据

| 序号 | 检验项目 | | 判定依据 | 检验检测方法 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 壁厚偏差 | | GB/T 6892-2015 | GB/T 14846-2014 |
| 2 | 化学成分 | 元素Si | GB/T 6892-2015 | GB/T 20975.5-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Fe | GB/T 20975.4-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Cu | GB/T 20975.3-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Mn | GB/T 20975.7-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Mg | GB/T 20975.16-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Cr | GB/T 20975.18-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Zn | GB/T 20975.8-2008  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 元素Ti | GB/T 20975.12-2020  GB/T 20975.25-2020  GB/T 7999-2015 |
| 3 | 力学性能 | 抗拉强度 Rm | GB/T 6892-2015 | GB/T 16865-2013 |
| 规定非比例延伸强度 Rp0.2 |
| 断后伸长率A/ A50mm |
| 4 | 低倍组织 | | GB/T 6892-2015 | GB/T 3246.2-2012 |
| 5 | 显微组织 | | GB/T 6892-2015 | GB/T 3246.1-2012 |
| 6 | 膜层性能 | 局部膜厚/平均膜厚/阳极氧化膜局部膜厚/漆膜局部膜厚/复合膜局部膜厚 | GB/T 6892-2015 | GB/T 4957-2003  GB/T 6462-2005 |
| 7 | 封孔质量 | GB/T 6892-2015 | GB/T 8753.1-2017 |
| 8 | 漆膜硬度 | GB/T 6892-2015 | GB/T 6739-2006 |
| 9 | 漆膜干附着性 | GB/T 6892-2015 | GB/T 9286-2021 |
| 10 | 漆膜湿附着性 | GB/T 6892-2015 | GB/T 9286-2021 |
| 备注 | 1、膜层性能（局部膜厚/平均膜厚、封孔质量）适用于阳极氧化铝合金型材；  2、膜层性能（阳极氧化膜局部膜厚/漆膜局部膜厚/复合膜局部膜厚、漆膜硬度、漆膜干附着性、漆膜湿附着性）适用于电泳涂漆铝合金型材。 | | | |

4.判定规则

**4.1依据标准**

GB/T 3191-2019 《铝及铝合金挤压棒材》

YS/T 67-2018 《变形铝及铝合金圆铸锭》

GB/T 1173-2013 《铸造铝合金》

GB/T 15114-2009 《铝合金压铸件》

GB/T 15115-2009 《压铸铝合金》

GB/T 6892-2015 《一般工业用铝及铝合金挤压型材》

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

**4.2判定原则**

【单项判定】

**4.2.1铝合金棒材**

化学成分：检验1段样品，若所有元素检验结果均符合标准要求，判该项目合格，否则判该项目不合格。

低倍组织、显微组织：检验2根各1段样品，若检验结果符合标准要求，判该项目合格，否则判该项目不合格。

**4.2.2铝合金铸件**

检验1件样品，若化学成分检验不合格，允许从检验样品上重新取样分析，若所有元素检验结果均符合标准要求，判该项目合格，否则判该项目不合格。

**4.2.3铝合金型材**

4.2.3.1壁厚尺寸的判定原则

对铝合金型材抽取的5根型材依据标准规定进行壁厚尺寸应符合GB/T 6892-2015中的相关要求，否则判定此根型材壁厚尺寸不合格。所检5根型材中合格型材的数量大于等于4根，判定该批产品壁厚尺寸合格，反之判定该批产品壁厚尺寸不合格。

4.2.3.2化学成分、力学性能、低倍组织、显微组织和膜层性能判定原则

（1）化学成分：检验一段，若所有元素检验结果均符合标准要求，判该项目合格，否则判该项目不合格。

（2）力学性能：从2根产品上各取1件样品，2件样品均符合标准要求者，判该项目合格；若其中有1件指标不合格，应根据GB/T 6892-2015相应条款的要求另取双倍数量试样进行复验，复验结果全部合格，判该项目合格，复验结果仍有样品不合格时，判该项目不合格。

（3）低倍组织、显微组织：从2根产品上各取1件样品，若检验结果符合标准要求，判该项目合格，否则判该项目不合格。

（4）膜层性能：膜层性能检验2根各1段样品，2段样品均符合标准要求者，判该项目合格；否则，判该项目不合格。

【综合判定】

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。

5.异议处理

对判定不合格产品进行异议处理时，按以下方式进行：

5.1 核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）、或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明。

5.2 被抽查经营者提出异议或复检要求的，按照《江苏省省级产品质量监督抽查工作规范》中异议处理进行。

5.3 不进行复检的情况：①超过法定期限提出复检申请的；②法律、法规规定不得复检的其他情况；

5.4 本产品无不可复检项目。

5.5 对复检并具备检验条件的，按照监督抽查方案对检验样品或者备份样品进行复检并出具报告。