



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

建筑装饰用金属及金属复合材料产品

认证实施规则

CTC/TVI-OP02

5.1

中国国检测试控股集团股份有限公司

发布日期：2025年12月08日

实施日期：2025年12月08日

文件修订情况

修订次数	修订日期	修订内容	修订人	审核人	批准人
1	2016. 06. 01	增加部分产品标准	马丽萍	汪如洋	石新勇
2	2017. 3. 22	2 认证模式 修订为： 申请人可任选一种进行： 认证模式 1：型式试验 认证模式 2：型式试验+企业自我符合性声明+获证后监督。 认证模式 3：型式试验+初次工厂检查+获证后监督。	吴辉廷	汪如洋	石新勇
3	2017. 3. 22	修改 3 认证基本程序	吴辉廷	汪如洋	石新勇
4	2017. 3. 22	4. 1. 2 增加两条条款 h) 质量保证能力企业自我符合性声明（适用于认证模式 2） i) 产品一致性自我检查材料（适用于认证模式 2）	吴辉廷	汪如洋	石新勇
		4. 3 初始工厂审查（适用于认证模式 3）	吴辉廷	汪如洋	石新勇
		4. 3. 1 工厂审查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个加工场所为 2 至 4 个人日。	吴辉廷	汪如洋	石新勇
		4. 4. 2 修改认证结果的批准	吴辉廷	汪如洋	石新勇
		4. 5 获证后的监督（适用于模式 2 和模式 3）	吴辉廷	汪如洋	石新勇
		4. 5. 3. 2 工厂质量保证能力检查 工厂产品质量保证能力检查按《工厂质量保证能力要求》实施。工厂质量保证能力检查的时间为每个加工场所 1 至 2 个人日。	吴辉廷	汪如洋	石新勇
		5. 1 认证证书的有效期 修订为： 认证模式 1 的证书有效期 1 年。 认证模式 2 的证书有效期为 3	吴辉廷	汪如洋	石新勇

[illegible]

目 录

- 1 适用范围
- 2 认证模式
- 3 认证的程序
- 4 认证实施基本要求
 - 4.1 认证申请
 - 4.2 样品检测
 - 4.3 初始工厂审查
 - 4.4 认证结果评价与批准
 - 4.5 认证后的监督
- 5 认证证书的保持和变更
 - 5.1 认证证书的有效期
 - 5.2 认证证书的变更
 - 5.3 认证的暂停、注销和撤销
- 6 认证标志的使用规定
 - 6.1 认证标志的使用
 - 6.2 准许使用的标志样式
- 7 收费
- 附件 1 CTC 产品认证工厂质量保证能力要求
- 附件 2 建筑装饰用金属及金属复合材料产品认证描述表
- 附件 3 建筑装饰用金属及金属复合材料产品检验所需样品及检测项目
- 附件 4 可接受的第三方评价结果

1 适用范围

适用于各种建筑装饰用金属及金属复合材料产品质量认证，包括：铝塑复合板、铝单板、金属及金属复合材料吊顶板、彩色涂层钢板及钢带、连续热镀锌合金镀层钢板及钢带、连续热镀铝锌合金镀层钢板及钢带、铝合金建筑型材、彩色涂层铝卷、铜塑复合板、铝蜂窝复合板、铝波纹芯复合铝板。

2 认证模式

产品检测+初始工厂检查+获证后监督。

3 认证的基本程序

3.1 认证的申请

3.2 产品检验

3.3 初始认证现场审查

3.4 认证结果评价与批准

3.5 获证后的监督和复评

3.2 认证时限

自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，一般不超过90天，包括初始工厂检查、认证结果评价与批准以及证书制作时间。因委托人未及时提交资料、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用，以及特殊的样品检验周期等原因导致认证时间的延长时，不计算在内。

4 认证实施基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 认证单元

认证单元划分见表 1，

表 1 认证单元划分

序号	认证单元	产品执行标准
1	铝塑复合板	GB/T 17748-2016 GB/T 22412-2016
2	铝单板	GB/T 23443-2024
3	金属及金属复合材料吊顶板	GB/T 23444-2024
4	彩色涂层钢板及钢带	GB/T 12754-2019
5	连续热镀锌合金镀层钢板及钢带	GB/T 2518-2008 GB/T 14978-2008
6	铝合金建筑型材	GB 5237.2-2017 GB 5237.3-2017 GB 5237.4-2017 GB 5237.5-2017 GB 5237.6-2017
7	彩色涂层铝卷	GB/T 17748-2016 GB/T 22412-2016
8	铜塑复合板	JC/T 2183-2013
9	铝蜂窝复合板	JG/T 334-2012 JC/T 2113-2012
10	铝波纹芯复合铝板	JC/T 2187-2013

4.1.2 申请文件

申请人应提交正式申请并随附认证机构有关规定所要求的以及认证机构所要求的文件：

- a) 生产厂概况；
- b) 生产厂质量管理文件；
- c) 产品生产依据的标准、性能指标规定；
- d) 具备 CMA 资质第三方检测机构出具的有效产品检验报告；
- e) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单及检测设备计量检定证书。

必要时，提供委托检验协议和有关证明材料；

f) 产品描述；

g) 关键原/辅材料供应商清单。

4.1.3 受理

本认证机构收到认证委托人的委托文件后，依据相关评审要求对委托文件进行符合性审核，符合性评审通过后发出受理通知。

4.2 产品检测

4.2.1 申请人应根据认证所依据的产品标准提供样品进行检测。

4.2.2 检测组批规则及检测项目

a) 铝塑复合板的检测组批规则及检测项目参照 GB/T 17748-2016《建筑幕墙用铝塑复合板》和 GB/T 22412-2016《普通装饰用铝塑复合板》制定。检测所需样品数量及检测项目见附件 3；

b) 建筑装饰用铝单板的检测组批规则及检测项目参照 GB/T 23443-2024《建筑装饰用铝单板》制定。检测所需样品数量及检测项目见附件 3；

c) 金属及金属复合材料吊顶板的检测组批规则及检测项目参照 GB/T 22444-2024《金属及金属复合材料吊顶板》。检测所需样品数量及检测项目见附件 3；

d) 彩色涂层钢板及钢带检测所需样品数量及检测项目参照 GB/T 12754-2019《彩色涂层钢板及钢带》制定。检测所需样品数量及检测项目见附件 3；

e) 连续热镀锌合金镀层钢板及钢带检测所需样品数量及检测项目参照 GB/T 2518-2008《连续热镀锌钢板及钢带》制定。检测所需样品数量及检测项目见附件 3；

f) 连续热镀铝锌合金镀层钢板及钢带检测所需样品数量及检测项目参照 GB/T 14978-2008《连续热镀铝锌合金镀层钢板及钢带》制定。检测所需样品数量及检测项目见附件 3；

g) 铝合金建筑型材的检测组批规则及检测项目参照 GB 5237.2-2017、GB 5237.3-2017、GB 5237.4-2017、GB 5237.5-2017、GB 5237.6-2017《铝合金建筑型材》制定。检测所需样品数量及检测项目见附件 3；

h) 彩色涂层铝卷的检测组批规则及检测项目参照 GB/T 17748-2016《建筑幕墙用铝塑复合板》和 GB/T 22412-2016《普通装饰用铝塑复合板》制定。检测所需样品数量及检测项目见附件 3。

i) 铜塑复合板的检测组批规则及检测项目参照 JC/T 2183-2013《铜塑复合板》制定。检测所需样品数量及检测项目见附件 3。

j) 铝蜂窝复合板的检测组批规则及检测项目参照 JG/T 334-2012《建筑外墙用铝蜂窝复合板》和 JC/T 2113-2012《普通装饰用铝蜂窝复合板》制定。检测所需样品数量及检测项目见附件 3。

k) 铝波纹芯复合铝板的检测组批规则及检测项目参照 JC/T 2187-2013《铝波纹芯复合铝板》制定。检测所需样品数量及检测项目见附件 3。

4.3 初始工厂审查

4.3.1 检查人日

工厂审查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一个认证单元的初始工厂检查人日数为 2 人日，每增加 1 个认证单元，相应增加 1 个人日。

4.3.2 工厂审查内容

4.3.2.1 工厂质量保证能力审查

《工厂质量保证能力要求》为本规则覆盖产品初始认证工厂质量保证能力审查的基本要求。需要时，按照认证机构相关规定执行。

4.3.2.2 产品一致性检查

a) 申请认证产品的关键原/辅材料是否与申报时一致；

b) 申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测；

c) 现场抽取样品进行产品性能检测。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价

评价结果可分为三个等级：

a) 如果整个审查过程中未发现不符合项，则工厂审查通过；

b) 如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合要求时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报审查组确认或经现场验证其措施有效后，则工厂审查通过；

c) 如果发现严重不符合项或生产厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则工厂审查不通过。

4.4.2 认证结果的批准

认证机构对工厂审查和样品检测结果进行综合评价，工厂审查以及样品检测均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书。

认证证书的使用应符合认证机构的要求。

4.4.3 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，包括工厂审查时间、样品检测时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

样品检测时间为根据建筑装饰用金属及金属复合材料产品的检验项目所需的时间决定，一般情况下，不超过该产品按相关标准检测的两倍工作日时间。

提交工厂审查报告时间不超过 5 个工作日。

认证结论评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.5 获证后的监督

4.5.1 获证后监督检查频次

4.5.1.2 一般情况下从获证后的 12 个月起，每年至少进行一次监督检查。

4.5.1.3 若发生下述情况之一可增加监督频次：

a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人责任的；

b) 认证机构有足够理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；

c) 有足够信息表明因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督的内容

4.5.2.1 监督方式

获证后监督的方式为：工厂检查+认证产品一致性检查+样品抽样检测。

4.5.2.2 工厂质量保证能力检查

工厂产品质量保证能力检查按《工厂质量保证能力要求》实施，必查条款为《工厂质量保证能力要求》的 3、4、5、8、9 条。工厂质量保证能力检查的时间为初次现场检测人日数的 50%。

工厂质量保证能力检查从获证起的 5 年内，其检查范围应覆盖《工厂质量保证能力要求》的全部内容。

4.5.2.3 产品一致性检查

同本规则 4.2.2.2 的规定。每个认证单元应至少抽取一个型号规格的产

品进行一致性检查。

4.5.4 产品检测

每年选取一种或几种获证产品单元进行检测,5年内应覆盖所有认证产品单元。产品检验应由本认证机构确定,承担抽检任务的实验室能力满足抽检方案涉及项目要求,且具备CMA资质。实验室对样品进行检验,应确保检验结论真实、准确,对检验全过程做出完整记录并归档留存,以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。

本认证机构针对认证的产品范围确定具体产品的检验方案,包括抽样方法(含抽样原则、抽样数量、抽样基数等)、检验项目、要求、检测方法 & 判定等。检验方案见附件3。

4.5.5 获证后监督结果的评价

监督检查合格后,可以继续保持认证资格使用认证标志。如果存在不符合项,则应在3个月内进行整改。逾期将停止使用认证证书和认证标志,并对外公告。

5 认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的有效期

证书有效期为5年,证书的有效性依靠认证机构定期的监督获得保持。

5.2 认证证书的变更

5.2.1 变更程序

认证证书持有者需要变更与已经获得认证产品同一单元的产品认证范围时,应从认证申请开始办理手续,认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性,确认原认证结果对变更产品的有效性,根据差异做补充检测

或检查, 并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

5.2.2 样品要求

按照变更程序要求, 对变更产品进行参数比较, 确认需进行检验的产品, 并根据附件 3 的要求检验。

5.3 认证的暂停、注销和撤销

当获得认证企业发生违反本规则以及其他有关要求时, 按规定暂停、注销和撤销认证证书。

5.3.1 暂停认证资格

获得认证企业有下列情况之一的, 将暂停其全部或部分产品认证资格三个月或六个月, 并以适当的方式进行公布。

- a) 企业不能按期接受认证机构监督的;
- b) 监督检查发现企业质量环保控制体系和产品质量环保指标达不到认证要求的;
- c) 整改期满未能提供有效的整改证据的;
- d) 认证证书和认证标志使用不当的;
- e) 用户反映认证产品质量环保指标不符合要求经查实的;
- f) 未按时交纳认证费用的。

5.3.2 注销认证资格

获证企业有下列情况之一的, 将注销其全部或部分认证资格, 并以适当的方式进行公布。

- a) 由于认证标准技术条件的变更, 认证企业达不到新的要求的;
- b) 认证有效期届满, 认证企业不再提出再次认证申请的;
- c) 企业由于生产经营等原因主动提出不再保持认证资格的。

5.3.3 撤销认证资格

获证企业有下列情况之一的, 将撤销其全部或部分认证资格, 并以适

当的方式进行公布。

- a) 认证产品出现质量环保事故并给使用者造成损害的；
- b) 采取不正当手段骗取认证证书的；
- c) 转让认证证书、认证标志的；
- d) 拒不交纳认证费用的。

5.4 复评审

证书有效期满 3 个月提交复评审申请。经过本机构复审合格后，颁发 5 年有效期证书。

6 认证范围变更

在认证证书有效期内，认证委托人需扩大认证范围的，扩大单元部分应按初次认证程序进行，本机构至少从工厂保证能力监督必查条款、产品一致性方面进行补充现场检查。一个扩大单元的工厂现场检查不得低于 1 个人日。

在认证单元内扩展认证产品时，认证委托人提供的材料应符合认证要求，并在下次监督检查时给予验证。

认证委托人要求缩小证书范围的，本认证机构经确认后注销或变更认证证书。

7 认证标志使用的规定

7.1 认证标志的使用

本规则覆盖产品不允许加施任何形式的变形认证标志。生产企业在通过认证并取得认证证书后，可以在获准认证产品上使用认证标志和认证号。

7.2 准许使用的标志样式

认证委托人可在获得认证的产品本体、铭牌、包装、随附文件（如说

说明书、合格证等）、操作系统、电子销售平台等位置使用或展示产品标识，样式为图 1，并应符合《CTC 自愿性认证标志使用指南》及本机构对标识的管理要求。



图 1 认证标识

8 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件 1

产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性,工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 质量负责人

工厂应在组织内指定一名质量负责人,无论该成员在其他方面的职责如何,应具有以下方面的职责和权限:

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系,并确保其实施和保持;
- b) 建立文件化的程序,确保认证标志的妥善保管和使用,确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求;
- c) 确保认证产品受控零部件和材料变更时向认证机构申报确认;
- d) 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求;应配备相应的人力资源,确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力;建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 质量文件

工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件,以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定,以及产品获证后对获证产品的变更(标准、工艺、关键件等)、标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的其中一个内容,其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 文件控制

工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 质量记录

工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录的保存期限应不少于二年。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 受控零部件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对受控零部件和材料的检验或验证的程序，以确保受控零部件和材料满足认证所规定的要求。

受控零部件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存受控零部件和材料的检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工序控制

工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.2 环境控制

产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 过程监控

工厂应对影响产品主要性能和产品认证评价指标的关键参数及其控制做出明确规定，且符合设计要求。

4.4 设备维护保养

工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 过程检验

工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品符合要求。

5 产品检验

工厂应制定并保持文件化的产品检验程序，以验证产品满足规定的要求，检验程序应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。

具体的检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求。

6 检验试验设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。校准应溯源至国家基准或标准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要的返修应作相应的记录。应保存对不合格品的处置记录。

8 内部审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

9 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序。认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性）在实施前向认证机构申报获得批准后方可执行。

10 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。

附件 2:

建筑装饰用金属及金属复合材料产品认证描述表

(共 6 个表, 申请方可根据申请认证的产品种类和单元进行选择并按申请单元填写,
1 个表格只能填写 1 种产品, 表格不够可复制)

表 1 ☐ 铝塑复合板

序号	产品名称	用途	涂层种类	规格	铝板厚度	备注

注: 1) 用途分为幕墙用、普通装饰用;

2) 涂层种类分为: 氟碳树脂、聚酯树脂、丙烯酸树脂、覆膜;

3) 规格请注明长度、宽度和厚度。

表 2 ☐ 建筑装饰用铝单板

序号	产品名称	表面处理工艺 及涂层种类	型号	基材厚度	备注

注: 1) 表面处理工艺及涂层种类分为: 氟碳辊涂、聚酯/丙烯酸辊涂、氟碳液体滚涂、
聚酯/丙烯酸液体喷涂、氟碳粉末喷涂、聚酯粉末喷涂、陶瓷、阳极氧化等;

2) 型号: 氟碳涂层分二涂、三涂、四涂等, 阳极氧化涂层分 AA5、AA10、AA15、AA20
和 AA25。

表 3 □金属及金属复合材料吊顶板

序号	产品名称	基材种类	表面处理工艺 及涂层种类	规格	备注

注：1) 基材种类分为：铝及铝合金、钢、铝蜂窝板、其他；

2) 表面处理工艺及涂层种类分为氟碳漆辊涂、聚酯/丙烯酸辊涂、氟碳漆喷涂、聚酯/丙烯酸喷涂、粉末喷涂、覆膜、阳极氧化/着色；

3) 规格尺寸请注明长度、宽度、折边高度。

表 4 □彩色涂层钢板及钢带

序号	产品名称	用途	基材牌号	面漆种类	公称镀层质量	备注

注：1) 用途分为：建筑外用、建筑内用、家电、其他；

2) 面漆种类分为：聚酯、硅改性聚酯、高耐久性聚酯、聚偏氟乙烯。

表 5 □连续热镀锌钢板及钢带

序号	产品名称	牌号	镀层重量	表面质量级别	表面处理	备注

表 6 □连续热镀铝锌合金镀层钢板及钢带

序号	产品名称	牌号	镀层重量	表面质量级别	表面处理	备注

表 7 □铝合金建筑型材

序号	产品名称	合金牌号及状态	规格	涂层种类 ^{a)}	备注

注：^{a)} 阳极氧化型材涂层种类按表面处理方式分为：阳极氧化、阳极氧化加电解着色和阳极氧化加有机着色；按厚度级别分为：AA10、AA15、AA20 和 AA25；
电泳涂漆型材涂层种类按表面处理方式分为：阳极氧化加电泳涂漆和阳极氧化、电解着色加电泳涂漆；按复合膜厚度级别分为：A 和 B；
氟碳漆喷涂漆型材涂层种类按表面处理方式分为：二涂层、三涂层、四涂层。

表 8 □彩色涂层铝卷

序号	产品名称	涂层种类	公称宽度	公称厚度	备注

表 9 □铜塑复合板

序号	产品名称	用途	背板基材种类	规格	铜材/铝材厚度	备注

注：1) 用途分为幕墙用、普通装饰用；
 2) 背板基材种类分为铜塑铜、铜塑铝；
 3) 规格请注明长度、宽度和高度。

表 10 □铝蜂窝复合板

序号	产品名称	用途	涂层种类	规格	铝板厚度	铝蜂窝芯规格	备注

注：1) 用途分为幕墙用、普通装饰用；
 2) 涂层种类分为：氟碳树脂、聚酯树脂、丙烯酸树脂、阳极氧化膜、覆膜等；
 3) 规格应注明长度、宽度和厚度；
 4) 铝板厚度应注明面板厚度/背板厚度；
 4) 铝蜂窝芯规格应注明边长×铝箔厚度。

表 11 □铝波纹芯复合铝板

序号	产品名称	用途	涂层种类	规格	铝板厚度	铝波纹芯 壁厚	备注

注：1) 用途分为幕墙用、普通装饰用；

2) 涂层种类分为：氟碳树脂、聚酯树脂、丙烯酸树脂、阳极氧化膜；

3) 规格应注明长度、宽度和厚度；

4) 铝板厚度应注明面板厚度/背板厚度；

附件 3

建筑装饰用金属及金属复合材料产品检验所需样品数量及检测项目

1 送样原则

(1) 按照认证单元进行抽样，初次抽样检验应抽取全部认证单元产品，监督抽样检验原则上可抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内应覆盖所有认证单元所有代表性认证产品。

(2) 样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线末端、成品仓库、销售中转库房等）随机抽取并封样，抽样基数为一批（注：以生产厂一次提交用户的同类产品为一批，或者以同一批原材料、相同工艺加工的产品为一批）。

2 每一单元建筑装饰用金属及金属复合材料产品所需样品数量及检测项目。

产品种类	结构/工艺要求	样品数量	检验项目
建筑幕墙用铝塑复合板	同一生产线、同一批次 (同一等级、同一品种、同一规格的产品 3000m ² 为一批，不足 3000m ² 的按一批计算)	500mm×500mm 5 件	铝材厚度
			弯曲强度
			弯曲弹性模量
			剥离强度
			涂层厚度
			涂层柔韧性
			耐盐酸性
			耐碱性
			耐硝酸性
			附着力
普通装饰用铝塑复合板	同一生产线、同一批次 (同一等级、同一品种、同一规格的产品 3000m ² 为一批，不足 3000m ² 的按一批计算)	500mm×500mm 5 件	铝材厚度
			弯曲强度
			剥离强度
			涂层厚度
			涂层柔韧性
			耐盐酸性
			耐碱性
			附着力
建筑装饰用铝单板	同一生产线、同一批次 (同一牌号、状态、规格、涂层的板材为一批)	300mm×300mm 5 件	膜厚
			铅笔硬度
			附着力
			耐冲击
			耐盐酸

				耐硝酸
				耐砂浆
金属及金属复合材料 吊顶板		同一生产线、 同一批次	2 平米 （条板、格栅：宽度× 1200mm 块板：制品）	尺寸允许偏差
				平均涂层厚度
				附着力
				漆膜硬度
				耐冲击性
				耐酸性
				耐碱性
				耐油性
				封孔质量（阳极氧化涂 层）
彩色涂层钢板及钢带		同一生产线、同一批次 （每批由不大于 30 吨的同牌 号、同规格、同镀层重量、涂 层厚度、涂料种类和颜色相同 的彩涂板组成）	板宽×400mm 5 件	涂层厚度
				涂层硬度
				弯曲试验
				反向冲击
				镀层重量
				拉伸试验
连续热镀锌钢板及钢 带		同一批次（每批由不大于 30 吨 的同一牌号、同一规格、同一 镀层重量、同一表面处理的钢 板和钢带组成）	板宽×400mm 5 件	力学性能
				镀层重量
				化学成分
连续热镀铝锌合金镀 层钢板及钢带		同一批次（每批由不大于 30 吨 的同一牌号、同一规格、同一 镀层重量、同一表面处理的钢 板和钢带组成）	板宽×400mm 5 件	力学性能
				镀层重量
				化学成分
铝合金 建筑型 材	阳极氧化着色 型材	同一牌号、状态、不同规格 2 种	长度 200mm 20 根	化学成分
				力学性能
				氧化膜厚度
				封孔质量
				盐雾试验
	电泳涂漆型材		长度 200mm 20 根	化学成分
				力学性能
				漆膜附着力
				漆膜硬度
				耐沸水性
	粉末喷涂型材		长度 200mm 20 根	复合膜耐碱
				化学成分
				力学性能
				涂层厚度
				压痕硬度
				附着力
				耐冲击性
				杯突试验(平板)
	氟碳漆喷涂型		长度 200mm	耐盐酸
				耐沸水性
				化学成分

	材		20 根	力学性能
				涂层厚度
				附着力
				耐冲击性
				耐盐酸性
				耐硝酸性
	隔热型材		长度 200mm 20 根	根据型材表面处理方式对应以上产品检验项目和室温横向抗拉、抗剪特征值
彩色涂层铝卷	氟碳涂层铝卷	同一生产线、同一批次 (同一等级、同一品种、同一规格的产品 3000m ² 为一批, 不足 3000m ² 的按一批计算)	500mm×500mm 3 件	涂层厚度
				涂层柔韧性
				耐盐酸性
				耐碱性
				耐硝酸性
				附着力
	聚酯涂层铝卷	同一生产线、同一批次 (同一等级、同一品种、同一规格的产品 3000m ² 为一批, 不足 3000m ² 的按一批计算)	500mm×500mm 3 件	涂层厚度
				涂层柔韧性
				耐盐酸性
				耐碱性
				附着力
铜塑板	建筑幕墙用铜塑板	同一生产线、同一批次 (同一等级、同一品种、同一规格的产品 3000m ² 为一批, 不足 3000m ² 的按一批计算)	500mm×500mm 3 件	基材厚度
				弯曲强度
				弯曲弹性模量
				滚筒剥离强度
	普通装饰用铜塑板	同一生产线、同一批次 (同一等级、同一品种、同一规格的产品 3000m ² 为一批, 不足 3000m ² 的按一批计算)	500mm×500mm 3 件	基材厚度
				弯曲强度
				弯曲弹性模量
				180° 剥离强度
铝蜂窝复合板	建筑外墙用铝蜂窝复合板	同一生产线、同一批次 (同一等级、同一品种、同一规格的产品 3000m ² 为一批, 不足 3000m ² 的按一批计算)	500mm×500mm 3 件	装饰面层厚度
				涂层柔韧性
				耐盐酸性
				耐碱性
				耐硝酸性
			80mm×350mm 6 件	滚筒剥离强度
			60mm×60mm 6 件	平拉强度
			60mm×60mm 6 件	平压强度
			350mm×350mm 6 件	平压弹性模量
				耐热水性
	普通装饰用铝蜂窝复合板	同一生产线、同一批次 (同一等级、同一品种、同一规格的产品 3000m ² 为一批, 不足 3000m ² 的按一批计算)	500mm×500mm 3 件	装饰面层厚度
				涂层柔韧性
				耐盐酸性
				耐碱性
				耐硝酸性
			80mm×350mm 6 件	滚筒剥离强度
			60mm×60mm 6 件	平拉强度
			60mm×60mm 6 件	平压强度
			60mm×60mm 6 件	平压弹性模量

			350mm×350mm 6 件	耐热水性
铝波纹 芯复合 铝板	建筑幕墙用铝 波纹芯复合铝 板	同一生产线、同一批次 (同一等级、同一品种、同一 规格的产品 3000m ² 为一批, 不 足 3000m ² 的按一批计算)	500mm×500mm 3 件	装饰面层厚度
				涂层柔韧性
				耐盐酸性
				耐碱性
				耐硝酸性
			80mm×350mm 6 件	滚筒剥离强度
			60mm×60mm 6 件	平拉强度
			60mm×60mm 6 件	平压强度
			60mm×60mm 6 件	平压弹性模量
	普通装饰用铝 波纹芯复合铝 板	同一生产线、同一批次 (同一等级、同一品种、同一 规格的产品 3000m ² 为一批, 不 足 3000m ² 的按一批计算)	350mm×350mm 6 件	耐热水性
			500mm×500mm 3 件	装饰面层厚度
				涂层柔韧性
				耐盐酸性
				耐碱性
				耐硝酸性
			80mm×350mm 6 件	滚筒剥离强度
			60mm×60mm 6 件	平拉强度
			60mm×60mm 6 件	平压强度
			60mm×60mm 6 件	平压弹性模量
			350mm×350mm 6 件	耐热水性

