

# 产品质量监督抽查实施细则

---

## 2023 年吐鲁番市建筑用金属面绝热夹芯板 产品质量监督抽查实施细则



2023-2 发布

2023-2 实施

---

吐鲁番市市场监督管理局

# 2023 年吐鲁番市建筑用金属面绝热夹芯板 产品质量监督抽查实施细则

## 1 抽样方法

### 1.1 抽样地点及型号或规格

抽样地点为吐鲁番市区域内建筑用金属面绝热夹芯板生产企业成品库。

抽取样品应为同一生产企业生产的同一种类、同一型号规格、同一批次的产品。

### 1.2 抽样方法、基数及数量

在企业的成品库抽取样品，按 GB/T 23932-2009《建筑用金属面绝热夹芯板》试件应从生产后放置 24h 后的检验批量中随机抽取，抽取 3 份，作为检验和备查用，其中检验第一样本 1 份，第二样本 1 份，复检样 1 份。在建筑用金属面绝热夹芯板库房内抽取，所抽取样品为同一原材料、同一生产工艺、同一厚度，稳定连续生产的合格产品。

抽样单填写时应注明样品分类和标记。

外观与尺寸偏差按表 1 抽样。

表 1 外观与尺寸偏差按抽样方案

| 批量<br>N/块 | 样本/次 | 样本大小 |     | 合格判定数           |                 | 不合格判定数          |                 |
|-----------|------|------|-----|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
|           |      | 第一次  | 第二次 | Ac <sub>1</sub> | Ac <sub>2</sub> | Re <sub>1</sub> | Re <sub>2</sub> |
| ≤50       | 1    | 2    |     | 0               |                 | 2               |                 |
|           | 2    |      | 2   |                 | 1               |                 | 2               |
| 51-90     | 1    | 3    |     | 0               |                 | 2               |                 |
|           | 2    |      | 3   |                 | 1               |                 | 2               |
| 91-150    | 1    | 5    |     | 0               |                 | 2               |                 |
|           | 2    |      | 5   |                 | 1               |                 | 2               |
| 151-280   | 1    | 8    |     | 0               |                 | 2               |                 |
|           | 2    |      | 8   |                 | 1               |                 | 2               |
| 281-500   | 1    | 13   |     | 0               |                 | 2               |                 |
|           | 2    |      | 13  |                 | 3               |                 | 4               |
| 501-1200  | 1    | 20   |     | 1               |                 | 3               |                 |
|           | 2    |      | 20  |                 | 4               |                 | 5               |
| 1201-3200 | 1    | 32   |     | 2               |                 | 5               |                 |
|           | 2    |      | 32  |                 | 6               |                 | 7               |



|            |   |    |    |   |   |   |    |
|------------|---|----|----|---|---|---|----|
| 3201-10000 | 1 | 50 |    | 3 |   | 6 |    |
|            | 2 |    | 50 |   | 9 |   | 10 |

## 2 检验依据

本次抽查检验项目见表 2

表 2 建筑用金属面绝热夹芯板检验项目

| 序号 | 检验项目   | 判定依据            | 检验方法            |
|----|--------|-----------------|-----------------|
| 1  | 金属面板厚度 | GB/T 23932-2009 | GB/T 23932-2009 |
| 2  | 芯材密度   | GB/T 23932-2009 | GB/T 23932-2009 |
| 3  | 外观质量   | GB/T 23932-2009 | GB/T 23932-2009 |
| 4  | 尺寸允许偏差 | GB/T 23932-2009 | GB/T 23932-2009 |
| 5  | 剥离性能   | GB/T 23932-2009 | GB/T 23932-2009 |

## 3 判定规则

### 3.1 依据标准

GB/T 23932-2009《建筑用金属面绝热夹芯板》

### 3.2 判定规则

外观与尺寸偏差若一个检验批的样本中,不合格试件数不超过  $A_c$ , 则判该批产品外观与尺寸偏差合格;如不合格试件数等于大于  $R_e$ , 则判该批产品外观与尺寸偏差不合格。

若样本中不合格试件数大于  $A_c$  ,小于  $R_e$  ,则抽取第二样本再检验。若检验结果累计不合格试件数小于等于  $A_c$  ,则判该批产品外观与尺寸偏差合格;若等于大于  $R_e$ , 则判该批产品外观与尺寸偏差不合格。

经检验检验项目全部合格,判定该产品合格,如其中一项或一项以上指标不符合检验依据规定,判定该批产品不合格。

### 3.3 检验结论用语

3.3.1 经抽样检验,所检项目符合 GB/T 23932-2009 标准规定的要求。

3.3.2 经抽样检验,XX 项目不符合 GB/T 23932-2009 标准规定的要求,判

定为不合格。

#### 4 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：

4.1 市场监管部门负责接收、审核异议申请材料，对于同意复检的，通知检测机构复检。

4.2 检测机构通知异议申请人相关复检的安排。

4.3 检测机构按照实施细则对异议项目进行复检，复检结论为异议处理的最终结论。

4.4 市场监管部门将复检相关文书递送异议申请人。