



一般工业用铝及铝合金制品质量认证规则

本认证规则版权归方圆标志认证集团有限公司所有，任何组织及个人未经方圆标志认证集团有限公司的许可不得以任何形式全部或部分使用（法律要求除外）。

关于产品认证更多信息，请登录方圆标志认证集团有限公司网站，或与以下地址联系：

通讯地址：北京市海淀区增光路 33 号

邮编：100048

电话：010-68437373

网址：<http://www.cqm.cn>

E-mail：pct@cqm.com.cn

0 前言

本规则由方圆标志认证集团发布，发布日期为：2015 年 5 月 15 日。

2015 年 4 月 10 日第一次修订，修改的内容为：格式调整。

2016 年 5 月 6 日进行第二次修订，修改的内容为：

一般工业用铝及铝合金挤压型材认证依据标准变更为 GB/T 6892-2015，该标准于 2016.7.1 起正式实施。

1 认证范围

本规则适用于一般工业用铝及铝合金挤压型材、板材和带材的质量认证，适用产品范围见表 1。

2 认证依据标准及认证模式

2.1 认证单元及依据标准

按认证单元申请认证，一般情况下，一般工业用铝及铝合金挤压型材按合金牌号和加工状态划分认证单元。认证单元及依据标准见表 1：

表 1 认证单元及依据标准

序号	产品名称	合金牌号	加工状态	依据标准编号	依据标准名称
1	一般工业用铝及铝合金挤压型材	1050A、1060、1100、1200、1350、3A21、3003、3103、5A02、5A03、5A05、5A06、5005、5005A、5051A、5251、5086、5052、5154A、5454、5754、5019、5083	O、H112	GB/T 6892-2015	一般工业用铝及铝合金挤压型材
		2A11、2A12、2017、2017A、2014、2014A	O、T4、T4510、T4511、T6、T6510、T6511		
		2024	O、T3、T3510、T3511、T8、T8510、T8511		
		6351、6261、6082	O、T4、T5、T6		
		6005、6005A、6060、6061、6063、6063A、6463、6463A、6A02	T1、T4、T5、T6		
		6081、7020、7049A、6106、6101A、6101B	T6		
		7005、7003	T5、T6		
		7A04	O、T6		

序号	产品名称	合金牌号	加工状态	依据标准编号	依据标准名称
		7022、7075、7178	T6、T6510、T6511、T73、T73510、T73511、T76、T76510、T76511		
2	一般工业用铝及铝合金板材			GB/T 3880.1-2012	一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差
3	一般工业用铝及铝合金带材			GB/T 3880.2-2012	
				GB/T 3880.3-2012	
注：需方要求其它合金或状态时由供需双方协商确定					

2.2 认证模式

产品检验+初始工厂检查+获证后监督

3 认证实施的环节及要求

认证实施环节：认证委托与受理、产品检验、初始工厂检查、评价与批准、获证后监督、证书到期复评。一般情况下送样完成产品检验后再进行初始工厂检查，必要时在工厂检查时实施抽样。

3.1 认证申请与受理

按照表 1 中认证单元委托认证，不同认证委托人、不同产品生产者、不同生产企业（场地）的产品作为不同的认证单元委托认证。

3.1.1 委托认证所需文件资料

1) 认证申请书

除填写《认证申请书》相关信息外，还应按申请书中要求提供认证委托人、生产者、生产企业的营业执照、组织机构代码证、生产许可证复印件（如有），产品注册商标证明复印件（如有），质量管理体系文件，质量管理体系认证证书（如有）等资料。

2) 产品描述

产品描述应包括申请认证产品信息、工艺流程、原材料清单，认证单元内覆盖的系列产品清单及认证单元内各个型号之间的差异说明。同时提供产品说明书及产品合格相关检验报告。

3.1.2 认证受理

认证机构收到委托人认证申请资料，对基本符合要求的，向委托人下发受理认证申请通知书，并签订认证合同书；对不符合规定要求的，及时通知委托人及时补充或修改；无法提供有效的资料的，认证机构不受理认证委托。

3.2 产品检验

3.2.1 样品

认证机构根据认证方案，制定产品检验方案并确定样品的要求，向认证委托人发出送样通知，认证委托人根据送样要求选取代表性样品，在送样通知限期内将样品送到指定的实验室。必要时，认证机构指派抽样人员在生产企业现场抽取样品。认证结束后，认证委托人可取回样品。

一般工业用铝及铝合金挤压型材样品数量见表 2：

表 2 一般工业用铝及铝合金挤压型材检验项目及样品数量

序号	检验项目	样品数量	备注
----	------	------	----



序号	检验项目	样品数量	备注
1	化学成分	1 节	在检验母样任一根切取
2	型材室温纵向力学性能	10 个	每根检验母样型材取二个
3	低倍组织		型材挤压尾部切取，空心型材检验焊缝在挤压前端切取
4	显微组织	2 个	在线淬火产品除外
5	电导率性能		7075 合金 T73、T73510、T73511、T76、T76510、T76511 状态及 7178 合金 T76、T76510、T76511 状态
6	抗疲劳腐蚀性能	3 个	车辆用 6005A、T5、T6 状态
7	抗剥落腐蚀性能	5 个	7075、7178 合金的 T76、T76510、T76511 状态，以及车辆用 7005、6005A 合金 T5、T6 状态和 5083 合金 H112 状态
8	抗应力腐蚀性能	3 个	厚度大于或等于 20mm 的 7075 合金 T73、T73510、T73511、T76、T76510、T76511 状态及 7178 合金 T76、T76510、T76511 状态，以及车辆用 6005A 合金的 T5、T6 状态
9	型材表面质量、尺寸偏差、外形偏差	20 根	现场检验

板材和带材的样品规格为 300mm×300mm 的样品各 1 块。

3.2.2 检验项目及检验结论

一般工业用铝及铝合金挤压型材检验项目见表 2；板材和带材的检验项目为相应标准的全部适用项目。

所有检验项目均符合认证用标准要求时，则判定为合格，如果有 1 项检验结果不符合要求时，认证委托人进行整改后重新送样检测，复检结果全部符合标准要求，则判定为合格，若仍有 1 项，则判定为不合格。

如认证委托人对检验结果有异议时，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

3.3 初始工厂检查

3.3.1 检查内容及要求

工厂检查内容为生产企业的产品质量保证能力的核查，依据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》进行。工厂检查范围应覆盖申请认证产品的所有生产场所。

3.3.2 检查时间及人日数

一般情况下，在产品检验合格后，再进行初始工厂检查。根据合同，产品检验和工厂检查可同时进行。

工厂检查人日数根据工厂的生产规模、产品种类以及认证单元数来确定，一般 2-6 人·日。

3.3.3 检查结论

工厂检查时未发现不合格项，检查结论为通过；工厂检查时发现严重不符合项，检查结论为不通过；工厂检查时发现不符合项，允许工厂限期完成整改的，如工厂按时完成整改，检查结论为整改后通过，否则不通过。

如生产企业对检查结论有异议时，应五日内向认证机构申请复议或复查。

3.4 认证结果评价与批准

3.4.1 评价与批准

认证机构对产品检验、工厂检查结论进行综合评价，评价合格后，向委托人颁发产品认证证书。

产品检验不合格、工厂检查不通过时，终止认证实施。

3.4.2 认证时限

认证时限指自受理至颁发认证证书的限定时间，包括产品检验、工厂检查、认证结果评价与批准以及制作证书的时间。产品检验时间一般为 20 个工作日，从收到样品和检验费用起计算。不包括因检验项目不合格而进行整改和复试的时间。工厂检查时间根据合同或与工厂具体确定，如工厂检查存在整改项，需视具体情况延长检查时间。产品检验、工厂检查通过后，一般 20 个工作日内颁发认证证书。

3.5 获证后监督

3.5.1 监督频次

一般情况下，获证 6 个月后即可安排年度监督，两次监督的间隔不超过 12 个月。如不能如期接受监督时，持证人应向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书。若发生以下情况可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明获证产品的生产者、生产企业因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。

3.5.2 监督内容

认证机构对认证产品及其生产企业实施获证后监督，以确保认证产品持续符合标准要求、并验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

获证后监督有跟踪检查和监督抽样检验两种方式，一般采用跟踪检查方式实施监督，必要时，根据现场检查时的发现或认证机构年度监督抽样检验计划进行抽样检验。

3.5.2.1 获证后跟踪检查

根据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》对工厂进行跟踪检查，跟踪检查的内容包括生产企业质量保证能力检查和产品一致性检查。检查人·日数一般为 1-3 人·日。

监督检查结论判定同 3.3.3.

3.5.2.2 抽样检验

必要时，监督时实施抽样检验，样品及检验要求同 3.2。

抽样检验存在不合格项时，则判定该认证单元抽样检验不合格。

如委托人对检验结论有异议，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

3.5.3 监督评价

认证机构对监督检查、监督抽样检验结论进行评价，监督检查和抽样检验合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督检查不通过或监督抽样检验不合格时，或不能按要求接受监督，则判定监督不通过，按规定对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

3.6 证书到期复评

如认证证书到期后持证人需继续保持认证，持证人应在证书有效期届满三个月前提出复评申请。认证机构对认证产品实施复评。必要时，送样或抽样进行产品检验。

4 认证证书和认证标志

4.1 认证证书

4.1.1 证书有效性的保持

产品认证证书有效期为 3 年，有效期内通过年度监督确保其有效性。有效期届满如需继续保持认证，



在证书有效期届满前进行复评。

4.1.2 认证变更

4.1.2.1 涉及证书内容的变更

获证后的产品，如果在生产工艺没有发生变动的前提下，其产品商标、名称、型号变更，或获证委托人名称、生产企业名、生产场所发生变更时，证书持有者应向认证机构提出变更申请。认证机构对变更的内容和提供的资料进行审核评价，对符合要求的，批准变更并换发新的认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

4.1.2.2 关键原材料的变更

获证产品的关键原材料或供应商（生产者、生产企业）发生变化，应对产品的标准符合性进行确认，并向认证机构提出变更。一般情况下，提出变更时向认证机构验证标准符合性的试验报告等资料，备案并在跟踪检查时进行验证，或由认证机构抽样验证。

4.1.2.3 其他变更

发生下述情况时，持证人应在 20 个工作日内将有关情况报认证机构备案：

- 1) 认证委托人信息变更：联系方式更改等；
- 2) 生产企业信息变更：法人、质量负责人、生产负责人更改等；
- 3) 质量管理体系文件改版；
- 4) 重大设计、工艺更改；
- 5) 出现重大质量问题。

4.1.3 证书的暂停、撤销、注销

证书的使用应符合 CQM/K02-2013《产品认证证书和标志使用规则》的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，认证机构按 CQM/K06-2013《产品认证证书批准、保持、暂停、注销和撤销实施规则》对认证证书做出相应的暂停、撤销的处理。持证人可申请注销证书。

4.1.4 认证范围的扩展、扩大

持证人如需要扩展的已认证产品的认证单元内产品范围时，向认证机构提交变更申请或新申请并送样检验，或认证机构在监督时抽样检验，样品和检验要求同 3.2。

持证人如需对与已认证产品不是同一认证单元产品申请认证时（扩大认证范围），应按新申请要求申请认证。

4.2 认证标志

获证产品按 CQM/K02-2013《产品认证证书和标志使用规则》使用如下认证标志：



4.3 证书和标志的使用

获证组织应建立产品认证证书和认证标志的使用控制程序,按照 CQM/K02-2013《产品认证证书和标志使用规则》正确使用认证证书和认证标志。

5 认证收费

按 CQM/K04-2013《产品认证收费规则》收取认证费用。