

外购（协）件 检验标准

版本号： B/1

编 制： 陈嘉骏

审 核： 张青明

批 准： 石明



2025年03月28日实施



扫描全能王 创建

一、适用范围：

本标准适用本公司外购、外协原材料产品的进厂检验、抽样要求、检测方法。

二、标准要求重要度分类

本标准分类为重要性条款（I）、一般性条款（II）、次要性条款（III）

三、质量异常判定

- 1、超出标准要求的部件，除非另有规定，否则如未损害其预期功能，应不判定拒收。
- 2、对于重要性条款，如发生不符合要求，应开具《来料异常处理单》
- 3、对于一般性条款，如已损害预期功能，应开具《来料异常处理单》；否则，在检验记录中进行标注，并传递给报检材料部门，不开具《来料异常处理单》
- 4、对于次要性条款，如大范围发生异常或发生异常情况较为严重，应开具《来料异常处理单》；否则，在检验记录中进行标注，并传递给报检材料部门，不开具《来料异常处理单》
- 5、对于公司级重点产品、国网抽检产品、认证产品所涉及的所有原材料组件采取“全检”方式进行加严检验

2.02铝箔（A类）

标准相关依据：GB/T 18813-2014；

抽样方案：按照GB/T2828.1-2012计数抽样方案，一般检查水平II级，AQL值1.0，取样本的最小单位：卷

序号	检验项目	重要度	质量特性要求	检验频次	检测手段	检测方法	备注
1	验明商品	I	商品规格、型号符合采购合同要求，有质量证明书。每批带材应附有产品质量证明书；供方名称、地址、电话、传真；产品名称；牌号、状态及规格；批号；净重或箱（张）、卷数；本标准编号；分析项目的检验结果和技术监督部门的检验印；包装日期（或出厂日期）	全检	目测	核查实物	



2	包装	II	1) 产品标志 应在每卷带材上标记如下(或贴标签): a) 牌号; b) 状态; c) 规格; d) 产品批号; e) 供方技术监督部门的检印。 2) 包装箱标志 产品的包装箱标志应符合 GB/T 3199 的规定。			全检	目测	检查实物
3	外观	I	带材表面不允许有腐蚀、裂纹、裂边、孔洞,严重的压划,金属及非金属压入物,擦划伤。 2. 箔材厚度 $\leq 1.8\text{mm}$ 时,要求箔材每圈间加入柔性纸张保护箔材表面,纸张宽度应大于箔材宽度。			随车开卷全检	目测	检查实物
4	尺寸及其允许偏差 (单位: mm)	I	厚度	下列宽度上的厚度允许偏差		随车开卷全检	游标卡尺	检查实物
				≤ 1000	$> 1000 \sim 1250$			
			$> 0.4 \sim 0.5$	$-0.03 \sim +0.03$	$-0.04 \sim +0.04$			
			$> 0.5 \sim 0.6$	$-0.03 \sim +0.03$	$-0.05 \sim +0.05$			
			$> 0.6 \sim 0.8$	$-0.03 \sim +0.03$	$-0.06 \sim +0.06$			
			$> 0.8 \sim 1.0$	$-0.04 \sim +0.04$	$-0.06 \sim +0.06$			
			$> 1.0 \sim 1.2$	$-0.04 \sim +0.04$	$-0.07 \sim +0.07$			
			$> 1.2 \sim 1.5$	$-0.05 \sim +0.05$	$-0.09 \sim +0.09$			
			$> 1.5 \sim 1.8$	$-0.06 \sim +0.06$	$-0.10 \sim +0.10$			
			$> 1.8 \sim 2.0$	$-0.06 \sim +0.06$	$-0.11 \sim +0.11$			
			$> 2.0 \sim 2.5$	$-0.07 \sim +0.07$	$-0.12 \sim +0.12$			

			下列厚度上的宽度允许偏差						
			厚度	≤ 100	$> 100 \sim 300$	$> 300 \sim 500$	$> 500 \sim 1250$		



			<table><tr><td>>0.4~ 0.6</td><td>0~+0.3</td><td>0~+0.4</td><td>0~+0.6</td><td>0~+ 1.5</td></tr><tr><td>>0.6~ 1.0</td><td>0~+0.3</td><td>0~+0.5</td><td>0~+1.0</td><td>0~+ 1.5</td></tr><tr><td>>1.0~ 2.0</td><td>0~+0.4</td><td>0~+0.7</td><td>0~+1.2</td><td>0~+ 2.0</td></tr><tr><td>>2.0~ 2.5</td><td>0~+1.0</td><td>0~+1.0</td><td>0~+1.5</td><td>0~+ 2.0</td></tr></table>					>0.4~ 0.6	0~+0.3	0~+0.4	0~+0.6	0~+ 1.5	>0.6~ 1.0	0~+0.3	0~+0.5	0~+1.0	0~+ 1.5	>1.0~ 2.0	0~+0.4	0~+0.7	0~+1.2	0~+ 2.0	>2.0~ 2.5	0~+1.0	0~+1.0	0~+1.5	0~+ 2.0	千分尺																																
>0.4~ 0.6	0~+0.3	0~+0.4	0~+0.6	0~+ 1.5																																																								
>0.6~ 1.0	0~+0.3	0~+0.5	0~+1.0	0~+ 1.5																																																								
>1.0~ 2.0	0~+0.4	0~+0.7	0~+1.2	0~+ 2.0																																																								
>2.0~ 2.5	0~+1.0	0~+1.0	0~+1.5	0~+ 2.0																																																								
5	厚度，串层，塔形，毛刺，卷边，允差： (单位：mm)	I	<table><tr><td>厚度</td><td>串层</td><td>层错</td><td>塔形</td><td>毛刺</td><td>卷边</td></tr><tr><td>0.4~0.8</td><td>≤1.5</td><td>≤0.5</td><td>≤10</td><td>≤0.05</td><td>≤0.2</td></tr><tr><td>0.81~1.6</td><td>≤3.0</td><td>≤1.0</td><td>≤10</td><td>≤0.05</td><td>≤0.2</td></tr><tr><td>1.61~2.0</td><td>≤3.0</td><td>≤1.0</td><td>≤10</td><td>≤0.05</td><td>≤0.2</td></tr><tr><td>2.01~3.0</td><td>≤5.0</td><td>≤2.0</td><td>≤15</td><td>≤0.08</td><td>≤0.4</td></tr></table>					厚度	串层	层错	塔形	毛刺	卷边	0.4~0.8	≤1.5	≤0.5	≤10	≤0.05	≤0.2	0.81~1.6	≤3.0	≤1.0	≤10	≤0.05	≤0.2	1.61~2.0	≤3.0	≤1.0	≤10	≤0.05	≤0.2	2.01~3.0	≤5.0	≤2.0	≤15	≤0.08	≤0.4	随车开卷全检	千分尺，游标卡尺。	检查实物																				
厚度	串层	层错	塔形	毛刺	卷边																																																							
0.4~0.8	≤1.5	≤0.5	≤10	≤0.05	≤0.2																																																							
0.81~1.6	≤3.0	≤1.0	≤10	≤0.05	≤0.2																																																							
1.61~2.0	≤3.0	≤1.0	≤10	≤0.05	≤0.2																																																							
2.01~3.0	≤5.0	≤2.0	≤15	≤0.08	≤0.4																																																							
6	化学成分	II	<table><tr><td rowspan="3">牌号</td><td colspan="10">化学成分（质量分数） %</td><td colspan="2">全检</td></tr><tr><td>Si</td><td>Fe</td><td>Cu</td><td>Mn</td><td>Mg</td><td>Zn</td><td>V</td><td>Ti</td><td>其他</td><td>Al</td><td rowspan="2">/</td></tr><tr><td>10</td><td>0.</td><td>0.</td><td>0.</td><td>0.</td><td>0.</td><td>0.</td><td>0.</td><td>0.</td><td>99</td></tr><tr><td>60</td><td>25</td><td>35</td><td>05</td><td>03</td><td>03</td><td>05</td><td>05</td><td>03</td><td>03</td><td>.60</td></tr></table>										牌号	化学成分（质量分数） %										全检		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	V	Ti	其他	Al	/	10	0.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	99	60	25	35	05	03	03	05	05	03	03	.60	目测	复核供方试验报告	
牌号	化学成分（质量分数） %										全检																																																	
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	V	Ti	其他	Al	/																																																	
	10	0.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	99																																																		
60	25	35	05	03	03	05	05	03	03	.60																																																		
			注： Al 为最低限值，其他元素为最高限值。																																																									
7	力学性能	II	<table><tr><td rowspan="2">牌号</td><td rowspan="2">状态</td><td rowspan="2">厚度 mm</td><td rowspan="2">抗拉强度 R_m MPa</td><td rowspan="2">规定非比例延伸强度</td><td>断后伸长率 %</td></tr><tr><td>A</td></tr><tr><td rowspan="3">1060</td><td rowspan="3">0</td><td>0.4~0.5</td><td rowspan="3">60~100</td><td rowspan="3">15</td><td>18</td></tr><tr><td>0.6~1.5</td><td>23</td></tr><tr><td>1.6~2.3</td><td>25</td></tr></table>					牌号	状态	厚度 mm	抗拉强度 R _m MPa	规定非比例延伸强度	断后伸长率 %	A	1060	0	0.4~0.5	60~100	15	18	0.6~1.5	23	1.6~2.3	25	全检		目测	复核供方试验报告																																
牌号	状态	厚度 mm	抗拉强度 R _m MPa	规定非比例延伸强度	断后伸长率 %																																																							
					A																																																							
1060	0	0.4~0.5	60~100	15	18																																																							
		0.6~1.5			23																																																							
		1.6~2.3			25																																																							
			不小于																																																									



8	电 阻 率 (电导率)	II	电阻率 ($\Omega \cdot \text{mm}^2/\text{m}$)	≤ 0.02825	全 检	目 测	复核 供方 试验 报告	
			电导率 ($\text{m}/\Omega \cdot \text{mm}^2$)	≥ 35.4				
9	侧 弯	II	宽度	侧边弯曲度 /(mm/m), 不 大于	全 检	目 测	复核 供方 试验 报告	
			25~100	8				
			>100~300	6				
			>300~600	5				
			>600~1000	4				
			>1000~1250	3				
			注: 宽度小于 25mm 的箔材, 其侧边弯曲度由 供需双方协商确定。					
10	其他	III	其他未提及事项以技术要求及订货合同中的 要 求为准 注: 供方提供每批次铝箔的检测报告, 每年提 供 一次第三方权威机构检测报告。		/	/	/	

多
不
少

