**吸铝管**

**1.1 范围**

本细则根据电解铝业务部实际生产使用情况编制，规定了吸铝管的外观质量、性能指标、检验频次及检验方法、质量细则等要求。适用于电解铝业务部下属各铝厂采购吸铝管的质量检验及质量验证。

**1.2 外观质量**

1.2.1吸铝管材质为球墨铸铁，鉴于本产品质量主要依赖于加工工艺，其物理成分可不作为质量检验标准。

1.2.2吸铝管的外观质量采用目视检查,表现为：外观无砂眼、气孔、裂纹等缺陷，产品尺寸采用精度相应的工具对照图纸测量。

**1.3 检验频次及取样方法**

**1.3.1检验频次**

吸铝管产品应按到货批次提交检验，外观质量每根必检，性能指标随机抽检10根。

**1.3.2 检验方法**

吸铝管使用性能每批次抽检10根，分别装在不同的真空抬包上试验使用，期间由属地车间跟踪记录每个真空抬包的抽铝量，根据吸铝管达到使用寿命时通过的铝液数量（过铝量）进行检验。

**1.4 质量细则**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **吸铝管质量细则** | | | | | | |
| **序号** | **子项** | | **指标要求** | **处理类别** | **处理措施（x为对应的控制子项）** | |
| 1 | 外观质量 | | 无沙眼、气孔、裂纹等明显缺陷、尺寸不合格 | 退货 | 存在明显缺陷 | 退货处理 |
| 2 | 过铝量  （420KA电解槽） | A管 | ≥800t | 扣款 | 合格率≥90% | 不进行扣款 |
| 80%≤合格率＜90% | 扣批次合同总金额20% |
| B管 | ≥1000t | 70%≤合格率＜80% | 扣批次合同总金额35% |
| 退货 | 合格率＜70% | 整批退货处理 |
| C管 | ≥1000t |
| 3 | 过铝量  （600KA电解槽） | A管 | ≥1250t | 扣款 | 合格率≥90% | 不进行扣款 |
| 80%≤合格率＜90% | 扣批次合同总金额20% |
| B管 | ≥2500t | 70%≤合格率＜80% | 扣批次合同总金额35% |
| 退货 | 合格率＜70% | 整批退货处理 |
| C管 | ≥1500t |
| 注明：  1、交货的质量不符合合同规定的按细则处理。  2、过铝量指标不合格需整批退换货的吸铝管须在15日内重新提供到甲方仓库，期间甲方原则上不得使用，如甲方因生产原因急需使用，则按合同清单单价\*使用数量\*65%结算。 | | | | | | |