

## 前言

本标准按照GB / T1.1—1993《标准化工作导则 第1单元：标准的起草与表述规则 第1部分：标准编写的基本规定》的要求编写。

本标准参照国际贸易对出口钢角尺的质量要求，规定了出口钢角尺的质量要求和检验方法。同时，对抽样、检验及检验结果的判定作了明确的规定。

本标准的附录A是标准的附录。

本标准由中华人民共和国国家出入境检验检疫局提出并归口。

本标准由中华人民共和国浙江出入境检验检疫局负责起草。

本标准主要起草人：洪根荣、秘晓成、姜琦。

## 1 范围

本标准规定了出口钢角尺的抽样、检验及检验结果的判定。

本标准适用于0~600 mm，应用于建筑、木工行业的出口钢角尺的检验。

## 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB / T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

## 3 定义

本标准采用下列定义。

## 检验批

为实施抽样检验汇集的某一生产周期内所生产的产品。简称：批。

## 4 抽样

## 4.1 抽样条件

样本应在工厂检验合格、包装入库的成品中随机抽取。

## 4.2 抽样方案

4.2.1 抽样方案采用GB / T 2828正常检查一次抽样方案。

4.2.2 检验项目、检查水平、不合格分类及AQL值见表1。

表1 检验项目、检查水平、不合格分类及AQL值

序号	检验项目	质量要求	检验方法	不合格分类	检查水平	AQL值
1	内外角测量面对基面垂直度偏差	5.1.1	宽座角尺测量	A	S-2	1.0
2	刻线误差	5.1.2	钢直尺测量	A		
3	装配质量	装配牢固，平整	手感、目测	B	S-4	6.5
4	水准器	5.1.3	目测	B		
5	外观	刻度清晰、无划伤、断线，无色差、脱漆、砂眼、边棱缺损。	目测	C	I	15
6	标志与包装	标志正确清晰、包装、牢固	目测	C		

## 5 检验

## 5.1 检验要求和方法

5.1.1 钢角尺的内、外角测量面对基面垂直度偏差用二级精度的宽座角尺与二级平板进行检验，其间隙用二级塞尺测量。内、外角测量面对基面的垂直度允许偏差按附录A(标准的附录)中表A1规定执行。

5.1.2 钢角尺在常温时，任意两条刻线之间的距离与其公称尺寸L的允许偏差按附录A中A2规定执行，

5.1.3 带水准器的尺座，用框式水平仪校正过的二级平板进行检验，当基面处于水平位置时，气泡的中心与两端刻线的中心偏差不大于0.5mm。

## 5.2 检验结果的判定

分别对样本各类作出合格与否的判定，当A、B、C三类均合格时，该批为合格批。否则为不合格。

## 6 不合格的 处置

6.1 对合格批，在检验中查出的不合格品，应予以更换或修复合格后方可出口。

6.2 对不合格批，必须进行全数返工整理，并附返工记录，返工后允许再提交检验一次。

## 7 其他

在正常仓储条件下，检验有效期为1年。

## 附 录 A

(标准的附录)

A1 钢角尺内外角测量面对基面的垂直度允许偏差见表A1。

表A1 内外角测量面对基面垂直度允许偏差

mm

规格	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600
内外角测量面对基面垂直度偏差	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45	0.50	0.55	0.60

A2 钢角尺任意两条刻线之间的距离与其公称尺寸L的允许偏差见表A2。

表A2 任意两条刻线之间距离与其尺寸L的允许偏差

mm

公称尺寸L	允许偏差
≤100	±0.15
>100~300	±0.20
>300~400	±0.30
>400~500	±0.40
>500~600	±0.50