

前言

本标准按照GB/T 1.1—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水平尺的质量要求，规定了出口水平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做了明确的规定。

本标准的附录A是标准的附录。

本标准的附录B是提示的附录。

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、河南出入境检验检疫局负责起草。

本标准主要起草人：洪根荣、王铁杉、嵇晓成、姜琦。

1 范围

本标准规定了出口水平尺的抽样、检验及检验结果的判定。

本标准适用于用铸铁、铝合金、锌合金、塑料、木制的应用于建筑、木工行业的出口水平尺的检验。

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。

GB1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

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，其检验项目、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	合格质量水平AQL值
1	水准泡在测量位置的误差	5.1.1	组合检具测量	A	S-4	4.0
2	基准面平面度误差	5.1.2	塞尺测量	A		
3	水准泡漏液	5.1.3	真空检漏	A		
4	规格长度	5.1.4	钢卷尺测量	B	S-4	10
5	刻线误差	5.1.5	钢直尺测量	B		
6	基面粗糙度	5.1.6	目测对比	B		
7	装配质量	5.1.7	目测手感	C	1	40
8	外观	5.1.8~5.1.10	目测	C		
9	标志及包装	标志齐全、清晰、包装牢固	目测	C		

4.2.2 检查严格度按照GB / T 2828中转移规则执行。

5 检验

5.1 检验要求及方法

5.1.1 当水平尺的基准面分别置于组合检具的水平面、垂直面或与水平面成45°角之斜面上时，对应的水准泡气泡中心应位于两边刻度线的对称中心位置，偏差不大于0.5mm。组合检具的要求见附录A(标准的附录)。180°误差应做水平旋转180°检验。

5.1.2 水平尺基准面的平面度公差按GB1184中的12级公差。将水平尺基准面安放在2级平板上，用2级塞尺测量水平尺与平板之间的间隙。

5.1.3 在室温下，将水准泡装入真空设备，在真空度>0.06MPa条件下，保持30 min，水准泡应无缺液、漏液。

5.1.4 水平尺总长相对于其规格长度允差为±2.5mm。

5.1.5 带刻度的水平尺，其刻线范围内允许的最大刻线误差，在无约定情况下参照附录B(提示的附录)执行。

5.1.6 水平尺基面粗糙度不大于只Ra6.3μm，用粗糙度标准块比较，其余表面应手感光滑无毛刺。

5.1.7 装配

各部件与尺体结合应牢固可靠，不得有任何松动现象。

5.1.8 外观

水平尺尺体表面应经氧化处理或喷涂处理(塑料制品除外)，表面处理层应色泽均匀美观、与底层结合牢固，表面应无明显划痕、擦伤、脱漆、漏漆、刻度线模糊和尺体变形的缺陷。

5.1.9 水准泡应清晰透明，使用范围内不应有任何影响观察和读数的缺陷，水准泡填充液不得有固体悬浮物；气泡在使用范围内应均匀移动，无肉眼觉察出的停滞和跳动现象。

5.1.10 常温时，水准泡的两条刻线间距与气泡长度之差应为2mm~4mm。

5.2 检验结果的判定

分别对样本各类做出合格与否的判定，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，检验有效期为一年。

附录 A (标准的附录)

A1 水平尺组合检具见图 A1。

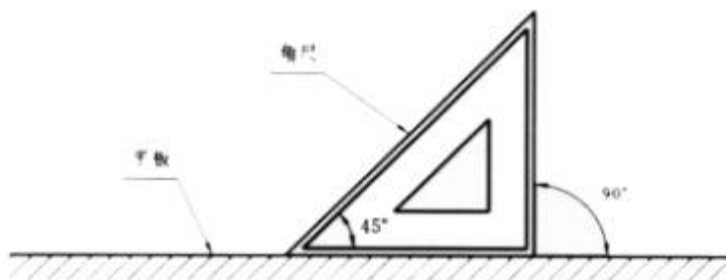


图 A1 水平尺组合检具简图

A2 平板精度不低于 2 级。

附录B

(提示的附录)

B1 带刻度的水平尺，其刻线范围内允许的最在成坚强不屈误差见表B1。

表B1 刻度范围内允许的最大刻度误差

mm

刻线长度	250	300	350	400	450	500
允许偏差	±0.7	±0.76	±0.82	±0.88	±0.94	±1.00
刻线长度	550	600	700	800	900	1000
允许偏差	1.06	±1.12	±1.12	±1.36	±1.48	±1.60

B2 表B1中未列明刻线长度的允许最大刻线误差按式B1计算。

$$\Delta = \pm \left(0.4 + \frac{1.2}{1000} L \right) \dots\dots\dots (B1)$$

式中： L—任意两条刻线之间的公称尺寸，mm；

Δ—对应于L长度的允许刻线误差，mm。