

表 5 取样位置和取样数量

检验项目	取样规定	要求的章条号	试验方法章条号
化学成分	每批板材在成品上任取一个试样进行氢含量的分析,其他成分以原铸锭的分析结果报出	3.2	4.1
尺寸偏差	逐张	3.3	4.4,4.5
力学性能	每批板材任取两张,每张各取一个横向试样。批量为一张时,取一个横向试样	3.4	4.2
工艺性能	每批板材任取两张,每张各取一个横向试样。批量为一张时,取一个横向试样	3.4	4.3
晶粒度	每批板材任取一张,取一个横向试样	3.5	4.6
外观质量	逐张	6	4.7

5.5 检验结果的判定

5.5.1 化学成分不合格时,判该批板材不合格。

5.5.2 力学性能、工艺性能、晶粒度等不合格时,如果同一试验结果不合格,则从该批板材上(包括原受检板材)取双倍试样进行不合格项目的重复试验。重复试验结果仍有一个试样不合格,则判整批板材不合格,且允许逐张对不合格项目进行检验,合格者重新发货。允许对该批板材重新进行一次热处理,重新进行检验,合格者允许重新发货。

5.5.3 外形尺寸和外观质量不合格时,判该张板材不合格。

6 包装、标志、运输和贮存

6.1 标志

在检验合格的板材上应有如下标志(或标签):

- 牌号;
- 规格;
- 供应状态;
- 批号。

6.2 包装、包装标志、运输、贮存

产品的包装、包装标志、运输和贮存应符合 GB/T 8180 的规定。

6.3 质量证明书

每批板材应附有质量证明书,其上注明:

- 供方名称;
- 产品名称;
- 产品牌号、规格和状态;
- 熔炼炉号、批号、批重和件数;
- 热处理炉次;
- 分析检验结果及质量检验部门印记;
- 本标准编号;
- 包装日期。