

## 5.2 组批

板材应成批提交验收,每批应由同一牌号、熔炼炉号、厚度规格、制造方法、状态、热处理炉次的产品所组成。

## 5.3 检验项目

每批板材均应进行化学成分、尺寸偏差、力学性能、工艺性能和外观质量的检验。

## 5.4 取样位置和取样数量

板材的取样位置和取样数量见表 8。

表 8 取样位置和取样数量

检验项目	取样位置和取样数量	要求的章条号	试验方法章条号
化学成分	每批板材任取一个试样进行氢含量分析,其他成分以原铸锭分析结果报出	3.2	4.1
尺寸允许偏差	逐张	3.3	4.2
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,取一个试样	3.4	4.3
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,取一个试样	3.5	4.4
外观质量	逐张	3.6	4.5

## 5.5 检验结果的判定

5.5.1 化学成分不合格时,判该批产品不合格。

5.5.2 力学性能和工艺性能各项试验中,如果有一个试样的试验结果不合格,则从该批板材上(包括原受检板材)取双倍试样进行该不合格项目的重复试验。重复试验结果若仍有一个试样不合格,则该批板材不合格。但允许供方逐张对不合格项目进行重复检验,合格者重新组批。

5.5.3 尺寸和外观质量不合格时,判单张不合格。

## 6 标志、包装、运输和贮存

### 6.1 产品标志

在检验的板材上应做如下标记(或贴标签):

- a) 牌号;
- b) 规格;
- c) 供应状态;
- d) 批号。

### 6.2 包装、运输和贮存

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,注明:

- a) 供方名称;
- b) 产品名称;
- c) 产品牌号、规格和状态;
- d) 熔炼炉号、批号、批重和件数;
- e) 所规定的各项分析检验结果及质量检验部门印记;
- f) 本标准编号;