

ICS 93.080.99

P 66

备案号:



中华人民共和国交通行业标准

JT/T 495—2004

公路交通安全设施质量检验抽样及判定

Sampling method and Judgement for highway safety appurtenances quality audit

2004-03-17 发布

2004-06-01 实施

中华人民共和国交通部 发布

目 次

前言	II
引言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语、定义和符号	1
4 一般规定	4
5 抽样检验程序	5
附录 A (规范性附录) 质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表	10
附录 B (资料性附录) 应用示例	24
附录 C (资料性附录) GB/T 2828—2003 抽样合格批接收概率	25

前 言

本标准的附录 A 为规范性附录,附录 B 和附录 C 为资料性附录。

本标准由交通部公路司提出。

本标准由全国交通工程设施(公路)标准化技术委员会(SAC/TC223)归口。

本标准起草单位:交通部公路科学研究所。

本标准主要起草人:韩文元、张智勇、陆宇红、石友服、潘虹。

引 言

随着公路建设的迅速发展和人们对行车安全的日益重视,出现了大量的公路交通安全设施产品。从 1993 年开始也相应地颁布了一些产品标准,但是这些相关标准中大部分没有对抽样方法和批质量判定方法做出明确、合理的规定,影响了标准的可操作性,也间接影响了对这些产品进行质量监督的科学性。因此,编写一部抽样方法和批质量判定方法的行业标准是很必要的。

本标准为公路交通安全设施产品质量监督、检测提供了抽样及批质量判定的方法,是公路交通工程领域重要的基础性标准。

公路交通安全设施质量检验抽样及判定

1 范围

本标准规定了公路交通安全设施质量检验中的常用名词术语、抽样原则、检验分类、抽样检验程序和批质量的判定、不合格品和不合格批的处置方法等内容。

本标准适用于公路波形梁钢护栏、交通标志板、交通标志反光膜、路面标线涂料、路面标线用玻璃珠、预成型标线带、突起路标、轮廓标、防眩板、隔离栅等安全设施产品及构件的验收检验和监督抽查检验,企业自检可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过在本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准。然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 2828—2003 计数抽样检验程序 第一部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3186 涂料产品的取样

GB 5768—1999 道路交通标志和标线

GB/T 10111 利用随机数骰子进行随机抽样的方法

GB/T 14437—1997 产品质量监督计数一次抽样检验程序及抽样方案

GB/T 15239 孤立批计数抽样检验程序及抽样表

GB/T 15482—1995 产品质量监督小总体计数一次抽样检验程序及抽样表

GB/T 18226 高速公路交通工程钢构件防腐技术条件

GB/T 18833 公路交通标志反光膜

JT/T 279 公路交通标志板技术条件

JT/T 280 路面标线涂料

JT/T 281 高速公路波形梁钢护栏

JT/T 374 隔离栅技术条件

JT/T 388 轮廓标技术条件

JT/T 390 突起路标

JT/T 446 路面标线用玻璃珠

JT/T 457 公路三波形梁钢护栏

JT/T 493—2003 道路预成型标线带

3 术语、定义和符号

下列术语、定义和符号适用于本标准。

3.1 单位产品 Item

可独立描述和考察的事物。如单件产品,一个部件,一组产品,一定体积、重量的产品,一套螺栓等。

3.2 批 Lot

汇集在一起的一定数量的某种产品、材料、服务。

3.3 连续批 Continuing lot

待检批可利用最近已检批所提供的质量信息的连续提交检验批。

3.4 批量 Lot size

N

批中产品的数量。

3.5 样本 Sample

取自一个批并且提供有关该批的信息的一个或一组产品。

3.6 样本量 Sample size

n

样本中产品的数量。

3.7 不合格 Nonconformity

不满足规范的要求。

3.8 不合格品 Nonconforming item

具有一个或一个以上的不合格的产品。

3.9 (总体或批)不合格品百分数 Percent nonconforming (in a population or lot)

批中所有不合格品总数除以批量,再乘以 100,即:

$$\text{不合格品百分数} = \frac{\text{批(总体)中不合格品数}}{\text{批量(总体量)}} \times 100$$

3.10 (总体或批)每百单位产品不合格数 Nonconformities per 100 items (in a population or lot)

总体或批中的不合格数除以总体量或批量,再乘以 100,即:

$$\text{每百单位产品不合格数} = \frac{\text{批(总体)中不合格数}}{\text{批量(总体量)}} \times 100$$

注:一个不合格产品可有多项不合格,因此每百单位产品不合格数可能大于 100。

3.11 过程平均 Process average

$\bar{p}$

一系列初次提交检验批的平均质量(用每百单位产品不合格品数或不合格数表示)。

3.12 接收质量限 Acceptance quality limit

AQL

当一个连续系列批被提交验收抽样时,可允许的最差过程平均质量水平。

3.13 检验 Inspection

为确定产品或服务的各特性是否合格,测定、检查、试验或度量产品或服务的一种或多种特性,并且与规定要求进行比较的活动。

3.14 计数检验 Inspection by attributes

关于规定的一个或一组要求,或者仅将单位产品划分为合格或不合格,或者仅计算单位产品中不合格数的检验。

3.15 合格判定数(接收数) Acceptance number

A_c

作出批合格判断时样本中所允许的最大不合格品数或不合格数。

3.16 不合格判定数(拒收数) Rejection number

R_e

作出批不合格判断时样本中所不允许的最小不合格品数或不合格数。

注:一般来说,对于一次抽样方案, $R_e = A_c + 1$ 。例如合格判定数为 1 即允许有一个不合格,则不合格判定数为 2,即

不允许有 2 个不合格。

3.17 判定数组 Estimating array

合格判定数和不合格判定数或者合格判定数系列和不合格判定数系列结合在一起,称为判定数组。

3.18 抽样方案 Sampling plan

所使用的样本量和有关批接受准则的组合,称为抽样方案。

注:根据批量大小、接收质量限检验严重程度等因素决定出样本大小和判定数组,有了这两个参数就可以对给定的批进行抽样和判定。

3.19 抽样程序 Sampling procedure

使用抽样方案判断批接收与否的过程。

3.20 一次抽样方案 Single sampling plan

由样本大小 n 和判定数组 (Ac 、 Re) 结合在一起组成的抽样方案。

3.21 正常检验 Normal inspection

当过程平均优于接受质量限时抽样方案的一种使用方法。此时抽样方案具有为保证生产方以高概率接收而设计的接收准则。

3.22 检验水平 Inspection level

II.

提交检验批的批量与样本大小之间的等级对应关系称为检验水平,有时也称监督水平。

3.23 样本大小字码 Code of sample size

根据提交检验批的批量与检验水平确定的样本大小字母代码。

3.24 批合格概率 Probability of acceptance

P_a

对一个过程平均质量水平(不合格品百分数或每百单位产品不合格数)已知的批,按给定抽样方案判该批为合格批的可能性大小,称为批合格概率,有时也称批接收概率。

3.25 孤立批 Lot in isolation

脱离已生产或汇集的批系列,不属于当前检验批系列的批。

3.26 极限质量 Limiting quality

LQ

对于孤立批,为进行抽样检验,限制在某一低的接收概率的过程平均质量水平。

注:实际上,极限质量也是一种不合格品率。

3.27 监督质量水平 Audit quality level

D_0 (或 p_0)

监督总体中允许的不合格品数或不合格品率的上限值。当监督总体量较小时用不合格品数表征监督质量水平,用符号 D_0 ;当监督总体量较大时用不合格品率表征监督质量水平,用符号 p_0 。

3.28 监督检验等级 Audit inspection level

监督抽样检验中样本量与检验功效之间的对应关系,称为监督检验等级。

注:监督检验等级代表了监督检验的严格程度,分第一监督检验等级和第二监督检验等级。样本量越大,检验的功效越高。对于涉及人身安全的产品,监督抽样检验时,应选用功效高的监督检验等级。

3.29 错判风险 Type error probability

α

将实际上符合规定质量要求的监督总体判为不可通过的概率。

3.30 特殊样本数 Special sample size

本标准特指对破坏性或检测时间较长的检验项目而规定的样本大小。

注:特殊样本,一般从按抽样方案已经抽出的样本中再次随机抽取。

3.31 特殊合格判定数 Special acceptance number

As

本标准特指重要的质量特性和特殊样本规定的质量特性的合格判定数。

3.32 试样 A portion of sample

本标准特指为了满足检验要求,从样品上(中)裁下或取出的样块或部分样品。

4 一般规定

4.1 抽样原则

抽样时应遵循科学、经济的原则。抽出的样本质量特性应能代表检验批的质量。通过对样本的检验做出检验批是否可以被接收的结论,使错判和漏判的概率都达到最小。用最少的费用、时间和人力做出科学的判定,具有可操作性。

4.2 抽样检验的分类

按照检验目的和检验实施主体将公路交通安全设施抽样检验分为工厂验收检验(简称工厂验收)、工地抽查验收检验(简称工地抽检)、国家或行业组织的监督抽查检验(简称监督抽查)三种。

工厂验收一般由订货方在产品生产地组织实施,工地抽检一般由监理方在产品到达工地后、安装前组织实施,监督抽查由国家或交通建设主管部门组织有资质的质量监督检测机构在产品生产工厂、流通领域、工地安装现场以及安装后的工程上进行。

4.3 三种检验的相互关系

工厂验收在供货方检验合格的批中抽样,工地抽检在工厂验收合格的批中抽样,监督抽查可在任何时间、地点对产品进行抽样。

4.4 检验中缺陷(不合格)的分类与处置

4.4.1 分类

公路交通安全设施有缺陷的产品分为 A、B、C 三类。

A 类:主要质量特性不符合产品技术标准要求;

B 类:外观有较明显缺陷,其他质量特性符合产品技术标准的要求;

C 类:外观有轻微缺陷,其他质量特性符合产品技术标准的要求。

4.4.2 对于从不合格批中剔出来的有缺陷的产品的处置

对于 A 类缺陷品,应无条件拒收;

对于 B 类缺陷品,经订货方同意后,可以修复的应予以降价、降级使用;

对于 C 类缺陷品,经订货方同意后,可以修复的一般予以接收。

注:产品标准或合同中允许的缺陷不在上述三类缺陷之内。

4.4.3 不合格批的处置

在工厂验收时出现不合格批,应予拒收。经订货方同意,供货方可以对该不合格批进行 100% 的检验,剔除所有缺陷品后重新组批提交检验。

在工地抽检时出现不合格批,供货方需对不合格批进行 100% 检验,剔除所有缺陷品后方可使用。考虑经济和工期等因素,经业主和监理工程师同意,对剔除的 B 类和 C 类缺陷品应修复后降级使用,对 A 类缺陷品不得使用并应当场销毁。

在监督抽查中没有通过的批,由监督部门按照国家监督抽查有关规定处置。

4.5 抽样标准的选用

4.5.1 在工厂验收时,采用 GB/T 2828—2003,并规定 AQL=1.0。

4.5.2 在工地抽检时,采用 GB/T 2828—2003,并规定 AQL=4.0。

4.5.3 在验收检验中,当供货方不能提供批的质量信息时,应作孤立批处理,按 GB/T 15239 的规定执行。

4.5.4 对路面标线涂料和玻璃珠等散粒料或液体进行检验时,按 GB/T 3186 的规定执行。

4.5.5 监督抽查时

当批量 ≤ 250 时,用 GB/T 15482—1995;

当批量 > 250 时,用 GB/T 14437。

4.5.6 批的形成与批量大小

通常每个检验批应由同型号、同等级、同种类(尺寸、特性、成分等),且生产工艺、条件和时间基本相同的单位产品组成。批量的大小与施工标段、施工企业及供货单位有关,划分批量应充分考虑上述因素,不同供货单位的产品不能组成同一个批次。

4.5.7 质量特性(检验项目)

质量特性应与产品技术标准一致,本标准涉及的公路交通安全设施质量特性应不少于附录 A 规定的项目,订货方可以附加其他技术要求。

5 抽样检验程序

5.1 采用 GB/T 2828—2003

5.1.1 一般程序

一般程序包括以下方面:

——确定单位产品的质量特性;

——确定接收质量限;

——确定检验水平;

——规定检验严格程度;

——按 4.5.6 组成批并提交;

——确定抽样方案;

——抽取样本;

——检验样本;

——判断批质量是否合格;

——批检验后的处置。

5.1.2 实施细则

5.1.2.1 接收质量限 AQL(指百单位产品的不合格品数)

工厂验收时 $AQL \leq 1.0$;

工地抽样时 $AQL \leq 4.0$;

5.1.2.2 检验水平:一般检验水平 II。

5.1.2.3 严格程度:本标准直接采用正常检验。

5.1.2.4 抽样方案:按一次抽样方案。

5.1.2.5 样本数与合格判定数组

特殊样本数和特殊合格判定数按附录 A 的规定执行,其他检验项目根据接收质量限和其他相关信息,查 GB/T 2828—2003 的有关表格,得到样本数及合格判定数组,常用数据如表 1 所示。

表 1 一次抽样、一般检验水平 II、正常检验时的样本数及判定数组表

批 量	AQL = 1.0		AQL = 4.0	
	样本数	判定数组 [Ac, Re]	样本数	判定数组 [Ac, Re]
1 ~ 8	2	[0, 1]	2	[0, 1]
9 ~ 15	3	[0, 1]	3	[0, 1]

表 1(续)

批 量	AQL=1.0		AQL=4.0	
	样本数	判定数组[Ac, Re]	样本数	判定数组[Ac, Re]
16~25	5	[0,1]	5	[0,1]
26~50	8	[0,1]	8	[1,2]
51~90	13	[0,1]	13	[1,2]
91~150	20	[0,1]	20	[2,3]
151~280	32	[1,2]	32	[3,4]
281~500	50	[1,2]	50	[5,6]
501~1200	80	[2,3]	80	[7,8]
1201~3200	125	[3,4]	125	[10,11]
3201~10000	200	[5,6]	200	[14,15]
10001~35000	315	[7,8]	315	[21,22]

5.1.2.6 抽取样本

用 GB/T 10111 规定的方法在待检批中进行简单随机抽样,也可视情况采用其他随机抽样方法。

5.1.2.7 检验样本

对抽出的样本按附录 A 规定的检验项目,按相应产品技术标准中的检验方法及样品是否合格的判别准则,逐一检验样本中每一个样品,统计出被检样本中的不合格品数 A 。

5.1.2.8 判断受检批是否合格

当 5.1.2.7 中的不合格品数 $A \leq A_c$, 并且相关不合格数不大于附录 A 中特殊合格判定数 A_s 时,则判该批为合格批;否则,为不合格批。

5.2 采用 GB/T 15239

5.2.1 一般程序

- 一般程序包括以下方面:
- 确定单位产品的质量特性;
 - 确定极限质量水平;
 - 确定检验水平;
 - 按 4.5.6 组成批并提交;
 - 确定抽样方案;
 - 抽取样本;
 - 检验样本;
 - 判断批质量是否合格;
 - 批检验后的处置。

5.2.2 实施细则

5.2.2.1 极限质量水平 I_Q

工厂验收时 $I_Q = 2$;

工地抽样时 $I_Q = 5$ 。

5.2.2.2 检验水平:一般检验水平 III。

5.2.2.3 抽样方案:一次抽样方案。

5.2.2.4 样本数 n 和合格判定数组 $[Ac, Re]$

当 $LQ=2$ 时,判定数组按表 2 规定取。

表 2 孤立批 $LQ=2$ 时的抽样方案表

批量 N	样本数 n	判定数组 $[Ac, Re]$
201 ~ 3200	200	[1, 2]
3201 ~ 10000	315	[3, 4]
10001 ~ 35000	500	[5, 6]
注:当 $N \leq 200$ 时的批,全部检验		

当 $LQ=5$ 时,判定数组按表 3 规定取。

表 3 孤立批 $LQ=5$ 时的抽样方案表

批量 N	样本数 n	判定数组 $[Ac, Re]$
81 ~ 500	80	[1, 2]
501 ~ 1200	125	[3, 4]
1201 ~ 3200	200	[5, 6]
> 3200	315	[10, 11]
注:当 $N \leq 81$ 时的批,全部检验		

5.2.2.5 抽取样本

抽取样本的方法同 5.1.2.6。

5.2.2.6 检验样本

同 5.1.2.7。

5.2.2.7 判断受检批是否合格

当不合格品数 $A \leq Ac$, 并且相关不合格数不大于附录 A 中特殊合格判定数 As 时,则判该孤立批为合格批;否则,为不合格批。

5.3 采用 GB/T 15482—1995

5.3.1 监督抽查的一般程序

一般程序包括以下方面:

- 确定监督总体;
- 确定单位产品的质量特性;
- 确定监督质量水平;
- 确定监督检验等级;
- 确定抽样方案;
- 抽取样本;
- 检验样本;
- 判断监督总体是否通过;
- 监督检验后的处置。

5.3.2 实施细则

5.3.2.1 确定监督总体

根据监督的需要确定监督总体。监督总体中的产品可以是同厂家、同型号、同一生产周期生产的产品,也可不同厂家、不同生产周期生产的同类产品。

5.3.2.2 监督质量水平 D_0

工厂监督抽查时 $D_0 = 2.0$, 即用监督总体中的不合格品数是否超过了两个的抽样方案;

工地监督抽查时 $D_0 = 5.0$, 即用监督总体中的不合格品数是否超过了五个的抽样方案。

5.3.2.3 检验等级

选用第二监督检验等级, 即不合格判定数 $Re = 2$ 。

注: 在 GB/T 15482—1995 中不合格判定数用 r 表示。

5.3.2.4 样本数

特殊样本数和特殊合格判定数按附录 A 的规定执行, 其他性能指标的样本根据批量大小和监督质量水平 D_0 查表 4 可得出样本数 n 。

表 4 第二监督检验等级抽样方案表

批量 N		10	15	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100
样本数 n	$D_0 = 2$	3	4	5	6	7	8	9	10	11	14	16	18	19	21
	$D_0 = 5$	2	2	2	2	3	3	3	4	4	5	6	6	7	8
批量 N		110	120	130	140	150	170	190	210	230	250				
样本数 n	$D_0 = 2$	25	25	30	30	35	35	40	45	50	60				
	$D_0 = 5$	9	10	10	11	12	13	15	16	18	19				

5.3.2.5 抽取样本

用 GB/T 10111 规定的方法在整个监督总体中进行简单随机抽样, 也可视情况采用其他随机抽样方法。

5.3.2.6 检验样本

对本标准附录 A 规定的检验项目, 按相关的产品技术标准中规定的检验方法及样品是否合格的判别准则, 逐一检验样本中的每一个样品, 统计出被检样本中的不合格品数 A 。

注: 在 GB/T 15482—1995 中, 样本中的不合格品数用 d 表示。

5.3.2.7 判断受检批是否通过监督抽查

当 5.3.2.6 中的不合格品数 A 小于 5.3.2.3 中规定的不合格判定数 Re , 并且相关不合格数不大于附录 A 中特殊合格判定数 As 时, 则判该监督总体为通过监督抽查, 当 $A \geq Re$ 时则判该监督总体为不通过。

5.4 采用 GB/T 14437—1997

5.4.1 监督抽查的一般程序

一般程序包括以下几个方面:

- 确定监督总体;
- 确定单位产品的质量特性;
- 确定监督质量水平, 即监督批中允许的不合格品数;
- 确定错判风险;
- 确定抽样方案;
- 抽取样本;
- 检验样本;
- 判断监督总体是否通过;
- 监督检验后的处置。

5.4.2 实施细则

5.4.2.1 确定监督总体

根据监督的需要确定监督总体。样本应在监督总体中随机抽取,总体量一般大于 250,且总体量与样本量之比大于 10。

5.4.2.2 监督质量水平 p_0

在工厂监督抽查时 $p_0 = 1\%$;

在工地监督抽查时 $p_0 = 5\%$ 。

5.4.2.3 错判风险 α

取 α 为 0.05。

5.4.2.4 样本数 n 与不合格判定数 Re

样本数 n 按批量的 10% 取。

当样本数 $n \leq 50$ 时,按表 5 取 Re 值

表 5 不合格判定数 Re

样本数	n	25 ~ 31	32 ~ 44	45 ~ 48	49 ~ 50
不合格判定数	$p_0 = 1\%$	2	2	2	3
	$p_0 = 5\%$	4	5	6	6

当 $n > 50$ 时,按公式(1)试算不合格判定数 Re 。

$$2(\sqrt{(1-p_0)Re} - \sqrt{(n-Re+1)p_0}) = 1.64 \quad (1)$$

当 Re 的值使上式左边的值最接近 1.64 时此值即作为不合格判定数。

注:在 GB/T 14437—1997 中不合格判定数用 r 表示。

5.4.2.5 抽取样本

用 GB/T 10111 规定的方法在整个监督总体中进行简单随机抽样,也可视情况采用其他随机抽样方法。

5.4.2.6 检验样本

对附录 A 规定的检验项目,按相关的产品技术标准中规定的检验方法及样品是否合格的判别准则,逐一检验样本中的每一个样品,统计出被检样本中的不合格品数 A 。

注:在 GB/T 14437—1997 中,样本中的不合格品数用 d 表示。

5.4.2.7 判断监督总体是否可通过监督抽查

当 5.4.2.6 中的不合格品数 A 小于 5.4.2.3 中规定的不合格判定数 Re ,并且相关不合格数不大于附录 A 中特殊合格判定数 As 时,则判该监督总体通过监督抽查,当 $A \geq Re$ 时则判该监督总体没有通过监督抽查。

附 录 A
(规范性附录)

质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

A.1 波形梁钢护栏板质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.1。

表 A.1 波形梁钢护栏板质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)		特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 As	抽 样 类 别			
					工厂验收	工厂抽验	工地监督	工地抽查
1. 产品标志		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
2. 外观质量		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
3. 原材料性能	3.1 抗拉强度	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓平面部位	0	√	○	√	√
	3.2 屈服强度	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓平面部位	—	√	○	√	√
	3.3 伸长率	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓平面部位	0	√	○	√	√
	3.4 化学成分	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓平面部位	0	√	×	○	○
4. 加工成型要求		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	0	√	×	○	×
5. 外形尺寸	5.1 板宽 B	—	平缓平面部位	—	√	√	√	○
	5.2 板厚 t	—	平缓平面部位	0	√	√	√	√
	5.3 外波高 H	—	平缓平面部位	—	√	√	√	√
	5.4 内波高 h_1	—	平缓平面部位	—	√	√	√	○
	5.5 定尺长度 L	—	平缓、波峰、波谷等部位	0	√	√	√	√
	5.6 连接螺孔定位距 D	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	○	√	○
6. 防腐层性能	6.1 镀层厚度	—	平缓、波峰、波谷等部位	—	√	√	√	√
	6.2 镀层附着量	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓平面部位	0	√	×	√	○
	6.3 附着性	—	平缓、波峰、波谷等部位	—	√	√	√	√
	6.4 均匀性	3 件/批,每件取 5 个试样	平缓部位	2 个试样	√	○	√	○
	6.5 耐化学介质	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓部位	1 个试样	√	×	√	○
	6.6 耐盐雾腐蚀性能	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓部位	1 个试样	√	×	√	○
	6.7 耐候性能	3 件/批,每件取 6 个试样	平缓部位	1 个试样	○	×	○	○
注:①以件为单位产品。 ②“√”必检项目,“○”选做项目,“×”不检项目,“—”不作特殊要求按正常检验规定执行。 ③单金属涂层不做耐化学介质和耐候性检验,下表同								

A.2 波形梁护栏立柱质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.2。

表 A.2 波形梁护栏立柱质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)		特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 A_s	抽样类别			
					工厂验收	工地抽验	监督	抽查
1. 产品标志		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
2. 外观质量		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
3. 原材料性能	3.1 抗拉强度	3 件/批, 每件取 3 个试样	沿轴向截取	0	√	○	√	√
	3.2 屈服强度	3 件/批, 每件取 3 个试样	沿轴向截取	—	√	○	√	√
	3.3 伸长率	3 件/批, 每件取 3 个试样	沿轴向截取	0	√	○	√	√
	3.4 化学成分	3 件/批, 每件取 3 个试样	沿轴向截取	0	√	×	○	○
4. 加工成型要求		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	0	√	×	○	×
5. 外形尺寸	5.1 直径	—	在上中下三个部位各测 3 点	—	√	√	√	√
	5.2 壁厚 t	—	在上下两端各测 3 点	0	√	√	√	√
	5.3 定尺长度 L	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.4 连接螺孔定位距 D	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	○	○
6. 防腐层性能	6.1 镀层厚度	—	在上中下 3 个部位各测 3 点	—	√	√	√	√
	6.2 镀层附着量	3 件/批, 每件取 3 个试样	在上中下 3 个部位各取 1 个	0	√	×	√	○
	6.3 附着性	—	在上中下 3 个部位各测 3 点	—	√	√	√	√
	6.4 均匀性	3 件/批, 每件取 5 个试样	在上中下 3 个部位均布取样	2 个试样	√	○	√	○
	6.5 耐化学介质	3 件/批, 每件取 3 个试样	在上中下 3 个部位各取 1 个	1 个试样	√	×	√	○
	6.6 耐盐雾腐蚀性能	3 件/批, 每件取 3 个试样	在上中下 3 个部位各取 1 个	1 个试样	√	×	√	○
	6.7 耐候性能	3 件/批, 每件取 6 个试样	在上中下 3 个部位均布取样	1 个试样	○	×	○	○
注: 以件为单位产品								

A.3 波形钢护栏防阻块质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.3。

表 A.3 波形钢护栏防阻块质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)		特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 A_s	抽样类别			
					工厂验收	工地抽验	监督抽查	
							工厂	工地
1. 产品标志		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
2. 外观质量		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
3. 原材料性能	3.1 抗拉强度	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓平面部位	0	√	○	√	√
	3.2 屈服强度	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓平面部位	—	√	○	√	√
	3.3 伸长率	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓平面部位	—	√	○	√	√
	3.4 化学成分	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓平面部位	0	√	×	√	√
4. 焊缝质量		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	0	√	○	○	○
5. 外形尺寸	5.1 公称尺寸 a	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.2 公称尺寸 b	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	0	√	√	√	√
	5.3 公称尺寸 c	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.4 公称尺寸 d	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.5 公称尺寸 h	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	0	√	√	√	√
	5.6 板厚 t	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	0	√	√	√	√
	5.7 安装螺孔尺寸	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	0	√	√	√	√
6. 防腐层性能	6.1 镀层厚度	—	平缓部位	—	√	√	√	√
	6.2 镀层附着量	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓部位	0	√	×	√	○
	6.3 附着性	—	平缓部位	—	√	√	√	√
	6.4 均匀性	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓部位	2 个试样	√	○	√	○
	6.5 耐化学介质	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓部位	1 个试样	√	×	√	○
	6.6 耐盐雾腐蚀性能	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓部位	1 个试样	√	×	√	○
	6.7 耐候性能	3 件/批,每件取 3 个试样	平缓部位	1 个试样	○	×	○	○
注:以件为单位产品								

A.4 波形梁钢护栏连接副质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.4。

表 A.4 波形梁钢护栏连接副质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)		特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 A_s	抽样类别			
					工厂验收	工地抽检	监督	抽查
1. 产品标志		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
2. 外观质量		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
3. 原材料性能	3.1 抗拉强度	8 套/批	样品整体	1	√	√	√	√
	3.2 化学成分	8 套/批	样品整体	1	√	○	√	√
4. 加工成型要求		—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	×	○	○
5. 外形尺寸	5.1 螺栓 M	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.2 螺栓 b	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.3 螺栓 L	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.4 螺母 a	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.5 螺母 b	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.6 螺母 t	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.7 垫圈 ϕ_1	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.8 垫圈 ϕ_2	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.9 垫圈 t	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
	5.10 光洁度	—	按 JT/T 281、JT/T 457 规定	—	√	√	√	√
6. 防腐层性能	6.1 镀层厚度	—	平缓部位	—	√	√	√	√
	6.2 镀层附着量	8 套/批	样品整体	1	√	√	√	√
	6.3 附着性	—	平缓部位	—	√	○	√	√
	6.4 均匀性	8 套/批	样品整体	1	√	○	√	○
	6.5 耐化学介质	8 套/批	样品整体	2	√	○	√	○
	6.6 耐盐雾腐蚀性能	8 套/批	样品整体	1	√	×	√	√
	6.7 耐候性能	8 套/批	样品整体	2	○	×	○	○
注:以套为单位产品。								

A.5 交通标志板质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.5。

表 A.5 交通标志板质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)		特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 As	抽样类别			
					工厂验收	工地抽样	工厂监督	工地抽查
1. 产品标记		—	按 JT/T 279 的规定	1	√	√	√	√
2. 外观质量	2.1 图案相似性	—	按 JT/T 279 的规定	0	√	√	√	√
	2.2 外形尺寸偏差	—	按 JT/T 279 的规定	1	√	√	√	√
	2.3 邻边夹角偏差	—	按 JT/T 279 的规定	1	√	√	√	√
	2.4 板面平整度公差	—	按 JT/T 279 的规定	1	√	√	√	√
	2.5 板面缺陷	—	按 JT/T 279 的规定	1	√	√	√	√
	2.6 标志面反光膜的拼接质量	—	按 JT/T 279 的规定	0	√	√	√	√
3. 原材料要求		—	按 JT/T 279 的规定	0	√	√	√	√
4. 加工成型要求		—	按 JT/T 279 的规定	0	√	○	○	○
5. 标志底板厚度		—	按 JT/T 279 的规定	0	√	√	√	√
6. 标志面色度性能		—	按 JT/T 279 的规定	0	√	√	√	√
7. 逆反射系数		—	按 JT/T 279 的规定	0	√	√	√	√
8. 耐溶剂性能		1 块/批	按 JT/T 279 的规定	0	√	×	○	○
9. 反光膜对标志底板的附着性能		1 块/批	按 JT/T 279 的规定	0	√	×	○	○
10. 抗冲击性能		1 块/批	按 JT/T 279 的规定	0	√	×	○	○
11. 耐低温性能		1 块/批	按 JT/T 279 的规定	0	√	×	○	○
12. 耐高温性能		1 块/批	按 JT/T 279 的规定	0	√	×	○	○
13. 耐盐雾腐蚀性能		1 块/批	按 JT/T 279 的规定	0	√	×	○	○
14. 耐候性能		1 块/批	按 JT/T 279 的规定	0	√	×	○	○
注:按 GB 5768—1999 规定的类别,以块为单位产品								

A.6 交通标志反光膜质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.6。

表 A.6 交通标志反光膜质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)		特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 A _s	抽 样 类 别			
					工厂验收	工地抽验	监督抽查	
							工厂	工地
1.外观质量		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	√	√	√
2.色度性能		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	√	√	√
3.逆反射系数		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	√	√	√
4.耐溶剂性能	4.1 耐甲苯性能	—	按 GB/T 18833 规定	1	√	○	√	√
	4.2 耐二甲苯性能	—	按 GB/T 18833 规定	1	√	○	√	√
	4.3 耐甲醇性能	—	按 GB/T 18833 规定	0	√	○	√	√
	4.4 耐煤油性能	—	按 GB/T 18833 规定	0	√	○	√	√
5.可剥离性能		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	√	√	√
6.收缩性能		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	√	√	√
7.耐弯曲性能		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	√	√	√
8.抗拉荷载		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	√	√	√
9.附着性能		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	√	√	√
10.抗冲击性能		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	○	√	√
11.耐低温性能		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	○	√	√
12.耐高温性能		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	○	√	√
13.耐盐雾腐蚀性性能		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	○	√	√
14.耐候性能		—	按 GB/T 18833 规定	0	√	×	○	○
注:以卷为单位产品								

A.7 热熔路面标线涂料质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.7。

表 A.7 热熔路面标线涂料质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)	特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 As	抽 样 类 别			
				工	工	监	查
				验收	抽验	工	工
1. 密度	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
2. 软化点	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
3. 不粘胎干燥时间	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
4. 涂膜颜色与外观	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
5. 色度性能	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
6. 抗压强度	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
7. 耐磨性	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	1	√	√	√	√
8. 耐水性	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
9. 耐碱性	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
10. 加热残留分	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	×	○	○
11. 玻璃珠含量	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	1	√	×	○	○
12. 流动度	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
13. 逆反射系数	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
14. 耐候性能	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	×	○	○
15. 标识与包装	GB/T 3186	按 GB/T 3186 和 JT/T 280 规定	3	√	√	√	√
注:以袋为单位产品							

A.8 常温溶剂路面标线涂料质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.8。

表 A.8 常温溶剂路面标线涂料质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)	特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 A_s	抽 样 类 别			
				工厂验收	工地抽样	监督抽查	
						工厂	工地
1. 容器中状态	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
2. 密度	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
3. 粘度	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
4. 细度	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
5. 施工性能	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
6. 涂膜外观	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
7. 不粘胎干燥时间	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
8. 遮盖率	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
9. 色度性能	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
10. 耐磨性	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
11. 耐水性	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
12. 耐碱性	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
13. 柔韧性	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	√	√	√
14. 固体含量	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	×	○	○
15. 逆反射系数	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	○	○	○	○
16. 耐候性能	GB/T 3186	按 GB/T 3186 的规定取样,按 JT/T 280 的规定测试	0	√	×	○	○
17. 标识与包装	GB/T 3186	按 GB/T 3186 和 JT/T 280 规定	3	√	√	√	√
注:以桶为单位产品							

A.9 路面标线用玻璃珠质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.9。

表 A.9 路面标线用玻璃珠质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)	特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 A_s	抽 样 类 别			
				工 厂		监 督 抽 查	
				验 收	抽 验	工 厂	工 地
1.外观	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 446 的规定测试	0	√	√	√	√
2.粒径分布	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 446 的规定测试	0	√	√	√	√
3.成圆率	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 446 的规定测试	0	√	√	√	√
4.密度	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 446 的规定测试	0	√	√	√	√
5.折射率	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 446 的规定测试	0	√	√	√	√
6.耐水性	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 446 的规定测试	0	√	√	√	√
7.磁性颗粒含量	GB/T 3186	用均匀四分法取样,按 JT/T 446 的规定测试	0	√	√	√	√
8.标识与包装	GB/T 3186	按 JT/T 446 的规定	3	√	√	√	√
注:以袋为单位产品							

A.10 预成型标线带质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.10。

表 A.10 预成型标线带质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)	特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 A_s	抽 样 类 别			
				工厂验收	工地抽验	监督抽查	工厂/工地
1.外观	—	整卷	—	√	√	√	√
2.柔韧性	—	按 JT/T 493,每卷取 1m	0	√	√	√	√
3.厚度	—	按 JT/T 493,从整卷中取 9 点	—	√	√	√	√
4.色度性能	—	按 JT/T 493,从整卷裁 3 段,每段测 3 点,共 9 点	—	√	√	√	√
5.逆反射性能	—	按 JT/T 493,从整卷裁 3 段,每段测 3 点,共 9 点	—	√	√	√	√
6.耐水性能	—	按 JT/T 493,从整卷裁 3 段,每段测 3 个试样,共 9 个试样	0	√	√	√	√
7.耐碱性能	—	按 JT/T 493,从整卷裁 3 段,每段测 3 个试样,共 9 个试样	0	√	√	√	√
8.耐磨性能	—	按 JT/T 493,从整卷裁 3 段,每段测 3 个试样,共 9 个试样	0	√	√	√	√
9.粘接性能	—	按 JT/T 493,从整卷裁 3 段,每段测 3 个试样,共 9 个试样	1 点	√	√	√	√
10.抗滑性能	—	按 JT/T 493,从整卷裁 3 段,每段测 3 个试样,共 9 个试样	1 点	√	√	√	√
11.标识与包装	—	整卷	—	√	√	√	√
注:以卷为单位产品							

A.11 突起路标质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.11。

表 A.11 突起路标质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)		特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 As	抽 样 类 别			
					工厂验收	工地抽样	工厂验收	工地监督抽查
1.产品标志		—	按 JT/T 390 规定	—	√	√	√	√
2.外观质量		—	按 JT/T 390 规定	—	√	√	√	√
3.外形尺寸	3.1 面对行车方向长度	—	按 JT/T 390 规定	—	√	√	√	√
	3.2 平行于行车方向长度	—	按 JT/T 390 规定	—	√	√	√	√
	3.3 高度	—	按 JT/T 390 规定	0	√	√	√	√
	3.4 边缘高度	—	按 JT/T 390 规定	0	√	√	√	√
4.色度性能		—	按 JT/T 390 规定	—	√	√	√	√
5.发光强度系数		—	按 JT/T 390 规定	—	√	√	√	√
6.抗冲击性能		8 只/批	按 JT/T 390 规定	1	√	√	√	√
7.抗压荷载		8 只/批	按 JT/T 390 规定	1	√	√	√	√
8.耐溶剂性能	8.1 耐煤油性能	8 只/批	按 JT/T 390 规定	1	√	○	√	○
	8.2 耐松节油性能	8 只/批	按 JT/T 390 规定	1	√	○	√	○
	8.3 耐乙醇性能	8 只/批	按 JT/T 390 规定	1	√	○	√	○
9.耐水性能		—	按 JT/T 390 规定	—	√	○	√	○
10.耐油性能		8 只/批	按 JT/T 390 规定	1	√	○	√	○
11.耐盐雾腐蚀性能		8 只/批	按 JT/T 390 规定	1	√	○	√	○
12.耐候性能		8 只/批	按 JT/T 390 规定	1	√	×	○	○
注:以只为单位产品								

A.12 轮廓标质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.12。

表 A.12 轮廓标质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)		特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 A_s	抽 样 类 别			
					工厂验收	工地抽验	监督抽查	
							工厂	工地
1. 产品标志		—	按 JT/T 388 规定	—	√	√	√	√
2. 外观质量		—	按 JT/T 388 规定	—	√	√	√	√
3. 外形尺寸	3.1 圆形直径 ϕ	—	按 JT/T 388 规定	—	√	√	√	√
	3.2 支架底板厚度 t	—	按 JT/T 388 规定	—	√	√	√	√
	3.3 支架底板镀锌层厚度 δ	—	按 JT/T 388 规定	0	√	√	√	√
4. 色度性能		—	按 JT/T 388 规定	—	√	√	√	√
5. 发光强度系数		—	按 JT/T 338 规定	—	√	√	√	√
6. 机械力学性能		8 只/批	按 JT/T 388 规定	0	√	○	√	○
7. 反光膜与底板的附着性能		8 只/批	按 JT/T 279 规定	0	√	○	○	○
8. 密封性能		8 只/批	按 JT/T 388 规定	0	√	○	√	○
9. 耐低温性能		8 只/批	按 JT/T 388 规定	0	√	○	√	○
10. 耐高温性能		8 只/批	按 JT/T 388 规定	0	√	○	√	○
11. 耐盐雾腐蚀性能		8 只/批	按 JT/T 388 规定	0	√	○	√	○
12. 耐候性能		8 只/批	按 JT/T 388 规定	0	√	×	○	○
注:以只为单位产品								

A.13 塑料防眩板质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.13。

表 A.13 塑料防眩板质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)		特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 As	抽 样 类 别			
					工厂验收	工地抽验	监督抽查	
							工厂	工地
1. 产品标志		—	整体产品	—	√	√	√	√
2. 外观质量		—	整体产品	—	√	√	√	√
3. 结构尺寸	3.1 长度	—	整体产品	—	√	√	√	√
	3.2 宽度	—	整体产品	—	√	√	√	√
	3.3 厚度	—	整体产品	—	√	√	√	√
4. 遮光角		—	整体产品	—	√	√	√	√
5. 抗风荷载		—	整体产品	—	√	√	√	√
6. 抗变形量		—	整体产品	—	√	√	√	√
7. 抗拉强度		3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	√	√	√
8. 抗弯曲强度		3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	√	√	√
9. 抗冲击性能		3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	√	√	√
10. 耐低温性能		3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	○	√	○
11. 耐湿热性能		3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	○	√	○
12. 耐溶剂性能	12.1 耐汽油性能	3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	○	√	○
	12.2 耐水性能	3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	○	√	○
	12.3 耐酸性能	3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	○	√	○
	12.4 耐碱性能	3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	○	√	○
13. 耐盐雾腐蚀性能		3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	○	√	○
14. 耐热老化性能		3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	√	√	○
15. 耐候性能		3 只/批	每只取 9 个试样	1 个试样	√	×	○	○
注:以块为单位产品								

A.14 焊接网隔离栅(含立柱)质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数,见表 A.14。

表 A.14 焊接网隔离栅(含立柱)质量特性、特殊样本数和特殊合格判定数表

质量特性(检验项目)		特殊样本数	取样或测试部位	特殊合格判定数 A _s	抽 样 类 别			
					工厂验收	工地抽验	工厂验收	工地抽验
1. 产品标志		—	按 JT/T 374 规定	—	√	√	√	√
2. 外观质量	2.1 表面外观	—	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	—	√	√	√	√
	2.2 网片断丝数	—	JT/T 374 规定	—	√	√	√	√
	2.3 网片网格焊点脱落数	—	JT/T 374 规定	—	√	√	√	√
3. 原材料化学成分要求		3 件/批,每件裁 3 个试样	JT/T 374 规定	0	√	×	○	○
4. 原材料力学性能要求		3 件/批,每件裁 3 个试样	JT/T 374 规定	0	√	√	√	√
5. 结构尺寸		—	JT/T 374 规定	—	√	√	√	√
6. 网格焊点抗拉力		3 件/批,每件裁 3 个试样	JT/T 374 规定	—	√	√	√	√
7. 镀膜防腐层质量	7.1 镀膜平均厚度	3 件/批,每件裁 3 个试样	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	0	√	○	√	○
	7.2 镀锌量	3 件/批,每件裁 3 个试样	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	0	√	√	√	√
	7.3 镀锌层厚度	3 件/批,每件裁 3 个试样	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	0	√	√	√	√
	7.4 附着性能	镀锌层	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	1 个试样	√	√	√	√
		有机层	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	1 个试样	√	√	√	√
	7.5 镀膜耐低温冲击性能	3 件/批,每件裁 3 个试样	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	0	√	○	√	○
	7.6 镀膜阻燃性能	3 件/批,每件裁 3 个试样	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	0	√	○	√	○
	7.7 耐酸溶液浸泡	3 件/批,每件裁 3 个试样	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	0	√	○	√	○
	7.8 耐碱溶液浸泡	3 件/批,每件裁 3 个试样	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	0	√	○	√	○
	7.9 耐盐溶液浸泡	3 件/批,每件裁 3 个试样	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	0	√	○	√	○
8. 耐候性能		3 件/批,每件裁 3 个试样	按 GB/T 18226 和 JT/T 374 规定	0	√	×	○	○
注:①网片以片为单位产品,立柱以根为单位产品; ②对聚酯类涂层不做耐碱溶液浸泡试验								

附 录 B
(资料性附录)

应用示例

B.1 对 1010 件波形梁钢护栏板产品进行工厂验收检验,试确定抽样方案。

从表 1 可查得样本数为 80,判定数组为[2,3],即从该批产品中随机抽取 80 件作为样本进行检验,若不合格品数不大于 2,并且不合格项符合附录 A 的规定,则判该批产品合格应予接收,若不合格品的不合格项不符合表 A.1 的规定,例如不均匀性试样的不合格累计数是 3 个;或者不合格品数大于等于 3,则判该批产品不合格,应拒收。

B.2 在某公司仓库对 5000 只突起路标进行监督抽查,试确定抽样方案。

因为监督总体的数量 5000 大于 250 所以应用 GB/T 14437,又因是在公司仓库,属于工厂监督抽查,所以按 5.4 的规定,监督质量水平 p_0 应取 0.01,样本数 $n = 5000/10 = 500$ 只,通过公式(1)试算得出 $Re = 9$ 。对这 500 只突起路标的质量特性,按 JT/T 390 逐项进行检验,若不合格品数 $A < 9$,并且不合格项符合附录 A 的规定,则判该批产品通过监督检验,如果不合格品数 $A \geq 9$,则该批产品没有通过本次质量监督抽查。

附 录 C
(资料性附录)

GB/T 2828—2003 抽样合格批接收概率

按照 GB/T 2828—2003 抽样方案进行验收检验时,用给定抽样方案判定一个实际质量水平符合要求的合格批被接收的概率,见表 C.1。

表 C.1 GB/T 2828—2003 抽样批合格接收概率表

判定数组[Ac, Re]	当 $p/AQL \leq 1.0$ 时 合格批被接受的概率不低于	判定数组[Ac, Re]	当 $p/AQL \leq 1.0$ 时 合格批被接受的概率不低于
[0, 1]	0.8817	[7, 8]	0.9842
[1, 2]	0.9094	[10, 11]	0.9860
[2, 3]	0.9533	[14, 15]	0.9836
[3, 4]	0.9608	[21, 22]	0.9898
[5, 6]	0.9836		