

检查项目	6.2 条, 6.3 条	6.5 条	5 条	6.4 条	6.1 条
检查水平	I	S-2	I	I	I
合格质量水平	2.5	2.5	6.5	6.5	6.5

8.3 上述抽样方案中, 各类检查项目要求的样本大小不同时, 应按最大样品一次抽出, 小样品应在检查前在大样品中事先抽定。

9. 标志与包装

9.1 筒形砂套标志的内容包括:

- a. 制造厂名;
- b 产品名称;
- c 尺寸规格;
- d 磨料及粒度号;
- e 制造日期或批号。

以上标志内容可不在产品上作出标志, 但在包装上作出标志或以说明书的形式提供。

9.2 包装应坚实, 可靠, 并符合运输部门的有关规定。



全文阅读已结束，下载本文需要使用

 900 积分

8.1 筒形砂套出厂或交收检验应按 5 和 6 条规定的项目进行检验。

8.2 筒形砂套的检验采用 GB 2828 规定的一次正常抽样方案，各检查项目检查水平和合格质量水平应符合表 3 规定。

表 3

检查项目	6.2 条, 6.3 条	6.5 条	5 条	6.4 条	6.1 条
检查水平	I	S-2	I	I	I
合格质量水平	2.5	2.5	6.5	6.5	6.5

8.3 上述抽样方案中，各类检查项目要求的样本大小不同时，应按最大样品一次抽出，小样品应在检查前在大样品中事先抽定。

9. 标志与包装

9.1 筒形砂套标志的内容包括：

- a. 制造厂名；
- b 产品名称；
- c 尺寸规格；
- d 磨料及粒度号；
- e 制造日期或批号。

以上标志内容可不在产品上作出标志，但在包装上作出标志或以说明书的形式提供。

9.2 包装应坚实，可靠，并符合运输部门的有关规定。