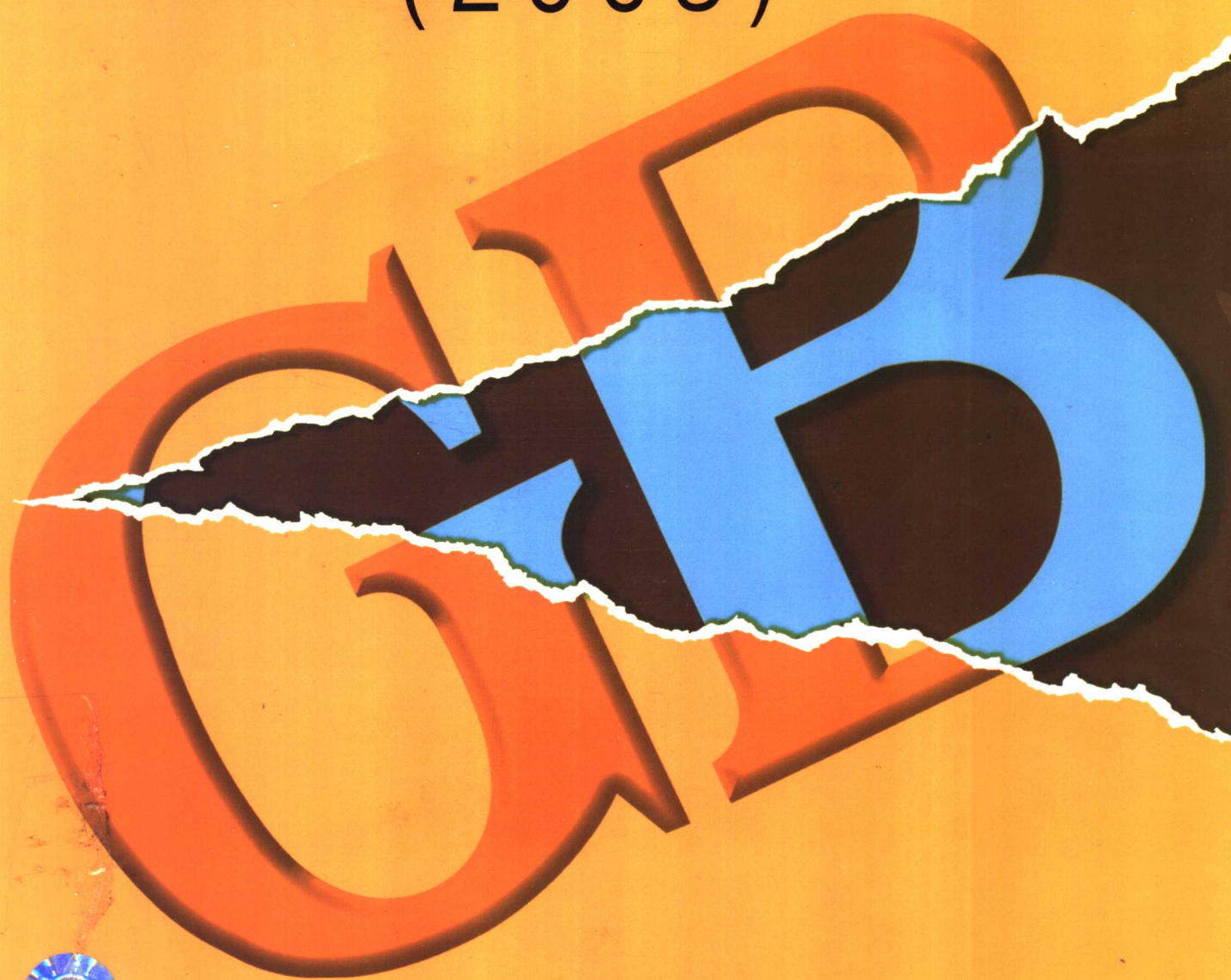


国家标准
修改 更正 勘误
总 汇

(2003)



中国标准出版社

国家标准修改 更正 勘误总汇

(2003)

中国标准出版社 编

中国标准出版社

图书在版编目(CIP)数据

国家标准修改、更正、勘误总汇. 2003 年/中国标准出版社编. —北京:中国标准出版社, 2003. 5

ISBN 7-5066-3102-4

I. 国… II. 中… III. 国家标准-修正-汇编-中国-2003 IV. T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2003)第 026193 号

中国标准出版社出版

北京门外三里河北街 16 号

邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 15¼ 字数 480 千字

2003 年 5 月第一版 2003 年 5 月第一次印刷

*

印数 1—3000 定价 50.00 元

网址 www.bzchs.com

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

前言

国家标准总是处于动态变化之中,其中除了对标准的修订外,还有一些是对标准的某些不适合客观需要的部分及制修订和编辑出版中出现的错误进行的修改、更正。为使广大读者正确地贯彻实施国家标准,需将这些修改信息及时汇集在一起,以便读者查找,本书的出版即满足了这个需要。

本书的主要内容为国家标准化管理委员会发布的国家标准修改单、有关标准化技术委员会提供的修改信息及在标准编辑出版过程中出现的错误的重要更正等,所收信息经多方核对、查证,内容准确可靠。本书于1994年、1996年、1999年、2001年由中国标准出版社出版过四个版本,受到了广大读者的欢迎,这次在2001年版的基础上,又增收了截止到2003年2月新发布的修改信息,同时删去了因国家标准作废而已经不再适用的信息。

本书内容按照中国标准文献分类法一级类目分类,每类中按标准号从小到大排列。为方便使用,书后还附有两个索引:分类索引按标准类别编排;顺序号索引按标准顺序号编排,顺序号索引中的标准号出现次数和修改单(或更正、勘误)的项数相同。

本书修改单标题中的标准编号及名称说明如下:标准的属性(GB、GB/T或GB/*,即强制、推荐或转行标)已按国家标准清理整顿结果进行了标注;标准的编号和名称有修改的已按正确的写法修正;此外,年代号均用四位数字表示。

编 者

2003年3月

目 录

A. 综合	1
B. 农业、林业	14
C. 医药、卫生、劳动保护	19
D. 矿业	27
E. 石油	28
F. 能源、核技术	36
G. 化工	38
H. 冶金	54
J. 机械	74
K. 电工	108
L. 电子基础、计算机与信息处理	129
M. 通信、广播	131
N. 仪器、仪表	133
P. 工程建设	150
Q. 建材	151
R. 公路、水路运输	162
T. 车辆	164
U. 船舶	172
W. 纺织	175
X. 食品	177
Y. 轻工、文化与生活用品	203
分类索引	226
顺序号索引	241

A. 综 合

GB/T 1.22—1993《标准化工作导则 第2单元:标准内容的确定方法 第22部分:引用标准的规定》第1号修改单

本修改单经国家技术监督局于1995年1月12日以技监国标函(1995)第002号文批准,自1995年1月12日起实施。

一、第2章标题“引用标准”下补充导语:

“下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。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。”

二、第3章标题“定义”下补充导语:

“本标准采用下列定义。”

三、5.7条改用新条文:

“5.7 对国际标准和国外先进标准的引用:

5.7.1 我国各级标准可直接引用国际标准或国外先进标准。

5.7.2 企业标准可直接引用国外企业标准或将其制定为本企业标准。”

四、6.1条改用新条文:

“6.1 注日期引用标准

是指用标注发布日期(年号)或版次的方式对标准进行引用。采用这种方式时,如不修改标准,则不允许使用被引用标准的修订版本。”

五、6.3条改用新条文:

“6.3 不注日期引用标准

是指用不标注发布日期(年号)或版次的方式对标准进行引用。”

六、7.1.1条改用新条文:

“7.1.1 在引用标准一览表中列出每个标准的标准编号(代号、顺序号、年号)和标准名称。”

七、7.11条改用新条文:

“7.11 引用采用国际标准的我国标准时,应在‘引用标准’章中写出被采用标准的编号及采用程度。表示形式如:

GB/T 15126—94 信息处理系统 数据通信 网络服务定义(idt ISO 8348:1987)”

GB/T 191—2000《包装储运图示标志》第1号修改单

本修改单经国家标准化管理委员会于2002年5月28日以国标委工交函[2002]22号文批准,自2002年8月1日起实施。

标准名称:GB 191—2000 包装储运图示标志

该强制性国家标准修改为推荐性国家标准,其编号和名称如下:

GB/T 191—2000 包装储运图示标志

GB/T 191—2000《包装储运图示标志》更正

封面及首页的实施日期应为2001—05—01,误写为2000—12—01。

**GB/T 2624—1993《流量测量节流装置用孔板、喷嘴和
文丘里管测量充满圆管的流体流量》第 1 号修改单**

本修改单经国家技术监督局于 1995 年 9 月 11 日以技监国标函(1995)183 号文批准,自 1996 年 1 月 1 日起实施。

一、第 9.1.1.7 条“曲率半径 R_1 应等于 $1.375D \pm 2.75D$ ”改为“曲率半径 R_1 应等于 $1.375D \pm 0.275D$ ”。

二、第 9.2.4.2 条表 6 中的 $10K/D$ 值“18.5”改为“18.6”。

三、第 71 页自“计算结果列于下表”以下的表格起至第 72 页终止线止修改为:

n	1	2	3	n	1	2	3
x	0.375 970 6	0.382 534 5	0.382 498 5	ϵ	0.982 235 6	0.982 183 4	0.982 183 8
β	0.593 228 3	0.597 733 6	0.597 709 0	δ	3.91×10^{-3}	2.16×10^{-5}	2.98×10^{-8}
C	0.606 373 5	0.606 463 1	0.606 462 7	E	1.72×10^{-2}	9.49×10^{-5}	1.31×10^{-7}

当 $n=3$ 时,求得 $E_3 = 1.31 \times 10^{-7} < 5 \times 10^{-5}$

因此得: $\beta = \beta_4 = 0.597709$

$C = C_4 = 0.6064627$

6. 求 d

$d = D\beta$

$= 0.10253856 \times 0.597709$

$= 0.06128322(\text{m})$

$= 61.28822(\text{mm})$

7. 求 d_{20}

$d_{20} = \frac{d}{[1 + \lambda_d(t - 20)]}$

$= \frac{0.06128822}{[1 + 0.000016(500 - 20)]}$

$= 0.06082111(\text{m})$

$= 60.82111(\text{mm})$

最后得到 $d_{20} = 60.821(\text{mm})$ 。

GB 3102.11—1993《物理科学和技术中使用的数学符号》第 1 号修改单

本修改单经国家技术监督局于 1998 年 1 月 15 日以技监国标函(1998)01 号文批准,自 1998 年 5 月 1 日起实施。

将引言“1 主题内容与适用范围”中的“本标准适用于所有科学技术领域。”更改为“本标准规定物理科学、工程技术和有关的教学中一般常用的数学符号;过于专门的数学符号未列入。”

删除引言中的“本标准规定物理科学、工程技术和有关的教学中一般常用的数学符号;过于专门的数学符号未列入”内容。

GB/T 3358.1—1993《统计学术语 第一部分 一般统计术语》勘误

一、第5页2.37中公式有误,原公式为:

$$f(x) = \frac{\Gamma[(\nu_1 + \nu_2)]}{\Gamma(\nu_1/2)\Gamma(\nu_2/2)} \nu_1^{\nu_1/2} \nu_2^{\nu_2/2} \frac{x^{(\nu_1/2)-1}}{(\nu_1 x + \nu_2)^{(\nu_1 + \nu_2)/2}}, x > 0$$

应改为:
$$f(x) = \frac{\Gamma[(\nu_1 + \nu_2)/2]}{\Gamma(\nu_1/2)\Gamma(\nu_2/2)} \nu_1^{\nu_1/2} \nu_2^{\nu_2/2} \frac{x^{(\nu_1/2)-1}}{(\nu_1 x + \nu_2)^{(\nu_1 + \nu_2)/2}}, x > 0$$

二、第7页2.49中公式的符号有误,其中有一项原来为:

$$\left(\frac{x - \mu}{\sigma_x}\right)^2, \text{应改为:} \left(\frac{x - \mu_x}{\sigma_x}\right)^2$$

三、第28页第3行中“Perio dic”改为“periodic”。

GB/T 3358.2—1993《统计学术语 第二部分 统计质量控制术语》勘误

第5.16条中:“并画有控制根的图”应改为“并画有控制限的图”。

GB/T 9704—1999《国家行政机关公文格式》第1号修改单

本修改单经国家质量技术监督局于2000年10月20日以质技监标函[2000]198号文批准,自2001年3月1日起实施。

一、将前言中“本标准根据国务院办公厅发布的……”改为“本标准根据国务院发布的……”。

二、3.2中的“……本标准以3号字高度加3号字高度7/8倍的距离为一基准行。”改为“……本标准以3号字高度加3号字高度7/8倍的距离为一基准行;公文标题以2号字高度加2号字高度7/8倍的距离为一基准行”。

三、7.1中的“正文用3号仿宋体字,一般每面……”改为“正文用3号仿宋体字,文中如有小标题可用3号小标宋体字或黑体字,一般每面……”

四、8.1.4发文机关标识第一自然段末尾增加“如需标识秘密等级和保密期限以及紧急程度见图3”。第二自然段中的“……,但最大不能等于或大于22 mm×15 mm。”改为“……,但一般应小于22 mm×15mm(高×宽)。”

五、8.2.3“主送机关名称下一行……”改为“主送机关名称下1行,……”。

六、8.2.4附件第一行中“公文如有附件,在正文下一行……”改为“公文如有附件,在正文下空1行……”。

七、“8.2.5成文时间”改为“8.2.5成文日期”。

“用汉字将年、月、日标全;“零”写为“0”;成文时间的标识位置见8.2.6。”改为“用汉字将年、月、日标全;“零”写为“0”;成文日期的标识位置见8.2.6”。

八、8.2.6.1第一自然段中“……,只标识成文时间。成文时间右空4字;加盖印章应上距正文2 mm~4 mm,端正、居中下压成文时间,……”改为“……,只标识成文日期。成文日期右空4字;加盖印章应上距正文1行之内,端正、居中下压成文日期,……”。第二自然段中的“……,即仅以下弧压在成文时间上;”改为“……,即仅以下弧压在成文日期上;”。第三自然段中的“……”,即印章中心线压在成文时间上。”改为“……,即印章中心线压在成文日期上。”

九、8.2.6.2“当联合行文需加盖两个印章时,应将成文时间拉开,左右各空7字;主办机关印章在前;两个印章均压成文时间,印章用红色。”改为“当联合行文需加盖两个印章时,应将成文日期拉开,左右各空7字;主办机关印章在前;两个印章均压成文日期,印章用红色。”

“……为防止出现空白印章,应将各发文机关名称(可用简称)排在发文时间和正文之间。主办机关……”改为“……为防止出现空白印章,应将各发文机关名称(可用简称)按加盖印章顺序排列在相应位置,并使印章加盖或套印在其上。主办机关……”。

十、8.2.7“……标识在成文时间下一行。”改为“……标识在成文日期下1行。”

十一、8.3.2“抄送”改为“抄送机关”。

“公文如有抄送,在主题词下一行;左空1字用3号仿宋体字标识“抄送”,后标全角冒号;回行时与……”改为“公文如有抄送机关,在主题词下1行;左右各空1字,用3号仿宋体字……,后标全角冒号;抄送机关间用逗号隔开,回行时与……”。

十二、8.3.3将该节中的所有“印发时间”改为“印发日期”。

十三、8.3.5版记的位置

“版记应置于公文最后一页,……。”改为“版记应置于公文最后一面,……。”

十四、11.1“……,两条线长均为170 mm。每行居中排28个字。发文机关名称及双线均印红色。两线之间各要素……。”改为“……,两条线长均为170 mm。每行居中排28个字,首页不显示页码。发文机关名称及双线均印红色。发文字号置于武文线下1行版心右边缘顶格标识。发文字号下空1行标识公文标题。如需标识秘密等级或紧急程度,可置于武文线下1行版心左边缘顶格标识。两线之间其他要素……。”

十五、11.2“……令号下空2行标识正文;正文下一行右空4字标识签发人签名章,……。在签发人签名章下一行右空2字标识成文时间。分送机关标识方法同抄送机关。其他……。”改为“……令号下空2行标识正文;正文下空1行右空4字标识签发人签名章,……。在签发人签名章下空1行右空2字标识成文日期。其他……。”

十六、将图2中的主送机关的示意上移一行。

十七、将图3中的主送机关的示意上移一行。

十八、将图4中的成文日期右移一个字的距离。将图6中的成文日期右移半个字的距离。

十九、将图4、5、6的版记中的抄送一行的最后一个“×”删掉。

GB/T 9705—1988《文书档案案卷格式》更正

一、第2页第11行,应在页号后加上备注。正确:“……日期、页号、备注。”

第13行中应将2.4改为3.4。正确:“……填写方法同3.4卷内文件目录填写方法。”

二、第2页第13行,应将2.2.4下挪一行。正确:“2.2.4软卷皮封三印制项目包括:……。”

三、第2页第15行中应将3.3改为4.3。正确:“……填写方法与4.3卷内备考表填写方法同。”

四、第2页倒数第9行,应在页号后加上备注。正确:“……日期、页号、备注”。

五、第5页图2中,(案卷题名)栏中的“100(90)”应取消。全宗号、目录号、案卷号一栏的定位尺寸:右白边25 mm,下白边15 mm。

六、第7页图4中,(案卷题名)栏中的“100(85)”应取消。全宗号、目录号、案卷号一栏的定位尺寸:右白边25 mm,下白边15 mm。

七、第9页图6A中“540”的标注应取消。在220 mm尺寸线下方增加一50 mm尺寸线。

GB/* 10633—1989《钢卷尺》第1号修改单

本修改单业经国家技术监督局于1991年10月16日以技监国标发[1991]233号文批准,自1992年1月1日起实施。

一、4.3.1条改用新条文:

“4.3.1 尺带热处理后,其硬度为:449~620 HV0.2,抗拉强度为1.499~2.158 kN/mm²。”

二、4.3.2 条改用新条文：

“4.3.2 尺簧热处理后，其硬度为 561~688 HV0.2，抗拉强度为 1.919~2.448 kN/mm²。”

三、5.2 条改用新条文：

“5.2 硬度试验按 GB 4342 进行，抗拉强度试验按 GB 228 进行。两项试验，只须进行其中的一项。”

GB/T 10819—1989《运输包装用木制底盘》第 1 号修改单

本修改单经国家质量技术监督局于 1998 年 12 月 22 日以质技监国标函[1998]168 号文批准，自 1999 年 3 月 1 日起实施。

一、5.1.4 条后补充 5.1.5 新条文：

“5.1.5 检疫除害处理

必要时，应按有关标准或规定对所有的木材进行检疫除害处理。检疫除害处理可以采用熏蒸处理和热处理等方法，熏蒸处理所使用的熏蒸剂应与其内装物相适应。”

二、将原 5.1.5 条更改为 5.1.6 条。

GB/T 11670—1989《声学 实验室标准电容传声器的特性与规范》第 1 号修改单

本修改单业经国家技术监督局于 1992 年 9 月 4 日以技监国标发[1992]189 号文批准，自 1992 年 12 月 1 日起实施。

一、表 2 中第 3 列 CB1bP 的 H 尺寸更改数值：“ 5.0 ± 1.5 mm”更改为“ 5.0 ± 0.1 mm”。

二、表 3 中第 11、12、13 项更改为下表数值：

项 目	特 性	说 明	CB1P	CB2P	单 位
11	湿度系数		<0.000 1	<0.000 1	dB/% RH
12	长期稳定性	15~25℃	<0.02	<0.02	dB/a
13	短期稳定性	250 Hz~1 kHz	<0.05	<0.05	dB/(8h)

GB/T 12464—1990《普通木箱》第 1 号修改单

本修改单经国家质量技术监督局于 1998 年 12 月 22 日以质技监国标函[1998]168 号文批准，自 1999 年 3 月 1 日起实施。

一、6.1.3 条后补充 6.1.4 条新条文：

“6.1.4 检疫除害处理

必要时，应按有关标准或规定对所有的木材进行检疫除害处理。检疫除害处理可以采用熏蒸处理和热处理等方法，熏蒸处理所使用的熏蒸剂应与其内装物相适应。”

二、将原 6.1.4 条更改为 6.1.5 条。

GB 12982—1996《国旗》第 1 号修改单

本修改单经国家质量技术监督局于 1998 年 12 月 4 日以质技监国标函[1998]138 号文批准，自 1999 年 4 月 1 日起实施。

一、第 2 条引用标准最末一行补充新条文：

“GB/T 17392—1998 国旗用织物”

二、4.4.1 条改用新条文：

“4.4.1 国旗旗面不允许有拼接缝。”

三、4.4.3 条改用新条文：

“4.4.3 旗周边、旗杆套与旗面接缝处的缝制针脚数为每 100 mm 有 36~42 针。缝制针脚线平直,不得起皱。”

四、4.4.3 条后补充新条文：

“4.4.4 制作国旗的织物规格和物理指标、外观品质应符合 GB/T 17392 中 4.1、4.2 的有关规定。”

GB/T 13264—1991《不合格品率的小批计数
抽样检查程序及抽样表》勘误

一、第 8 页续表 5 修改后如下：

续表 5
 $A_c = 0$ 的情形

不合格品率 %, 样本大小 n_0	批量 N		60		70		80		90		100		110		120		130		140	
	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1
2	2.5	68	2.5	68	2.5	68	2.5	68	2.5	68	2.5	68	2.5	68	2.5	68	2.5	68	2.5	68
3	1.7	53	1.7	53	1.7	53	1.7	53	1.7	53	1.7	53	1.7	53	1.7	53	1.7	53	1.7	53
4	1.2	43	1.2	43	1.2	43	1.2	43	1.2	43	1.2	43	1.2	43	1.2	43	1.2	43	1.2	43
5	0.98	36	1.0	36	1.0	36	1.0	36	1.0	36	1.0	36	1.0	36	1.0	36	1.0	36	1.0	36
6	0.82	30	0.82	31	0.83	31	0.83	31	0.83	31	0.83	31	0.83	31	0.83	31	0.83	31	0.83	31
8	0.60	24	0.61	24	0.61	24	0.61	24	0.61	24	0.62	24	0.62	24	0.62	24	0.62	24	0.62	24
10	0.48	19	0.48	19	0.48	19	0.49	20	0.49	20	0.49	20	0.49	20	0.49	20	0.49	20	0.49	20
13	0.35	15	0.36	15	0.37	15	0.37	15	0.37	15	0.37	15	0.37	15	0.38	15	0.38	15	0.38	16
16	0.28	12	0.29	12	0.29	12	0.29	12	0.29	12	0.30	12	0.30	13	0.30	13	0.31	13	0.31	13
20	0.21	9.0	0.22	9.3	0.23	9.5	0.23	9.7	0.23	9.9	0.23	10	0.23	10	0.24	10	0.24	10	0.24	10
25	0.16	6.9	0.17	7.2	0.17	7.4	0.18	7.6	0.18	7.7	0.18	7.8	0.18	7.9	0.19	8.0	0.19	8.0	0.19	8.0
32	0.11	4.9	0.12	5.2	0.13	5.5	0.13	5.7	0.13	5.8	0.14	6.0	0.14	6.0	0.14	6.1	0.14	6.1	0.14	6.1
40	0.08	3.4	0.09	3.8	0.09	4.1	0.10	4.3	0.10	4.4	0.10	4.5	0.11	4.6	0.11	4.7	0.11	4.8	0.11	4.8
50			0.06	2.6	0.07	2.0	0.07	3.1	0.07	3.3	0.08	3.4	0.08	3.5	0.08	3.6	0.08	3.6	0.08	3.6
65							0.05	2.0	0.05	2.2	0.05	2.3	0.05	2.4	0.06	2.5	0.06	2.6	0.06	2.6
80									0.03	1.4	0.04	1.6	0.04	1.7	0.04	1.8	0.04	1.9	0.04	1.9
100															0.03	1.2	0.03	1.3	0.03	1.3
125																				

二、第 10 页表修改后如下：

表 6 一次抽样方案(基于超几何分布)
 $A_c=1$ 的情形

不合格品率， % 样本大小 n_0		批量 N		10		15		20		25		30		35		40		45		50	
		p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1
2		27	95	25	95	24	95	24	95	24	95	23	95	23	95	23	95	23	95	23	95
3		18	77	16	78	16	79	15	79	15	79	15	79	14	80	14	80	14	80	14	80
4		15	62	13	64	12	65	11	66	11	66	11	66	11	67	11	67	11	67	11	67
5		13	50	11	53	9.8	55	9.3	55	9.0	56	8.8	56	8.6	57	8.5	57	8.4	57		
6		12	41	9.5	45	8.5	47	8.0	48	7.7	48	7.4	49	7.3	49	7.1	49	7.0	49		
8		11	28	8.2	33	7.1	35	6.5	37	6.1	37	5.9	38	5.7	38	5.5	38	5.4	39		
10				7.5	25	6.3	28	5.6	29	5.2	30	4.9	31	4.7	31	4.6	31	4.5	32		
13						5.7	20	4.9	22	4.5	23	4.2	23	4.0	24	4.0	24	3.7	24		
16						5.3	15	4.5	17	4.1	18	3.7	18	3.5	19	3.3	19	3.2	20		
20								4.3	12	3.7	13	3.4	14	3.1	15	3.9	15	2.8	15		
25												3.1	10	2.9	11	2.6	11	2.5	12		
32														2.7	7.4	2.4	8.1	2.3	8.5		
40																		2.1	6.0		
50																					
65																					
80																					
100																					
125																					

三、第 11 页续表 6 修改后如下：

续表 6
 $A_c=1$ 的情形

不合格品率， % 样本大小 n_0		批量 N		60		70		80		90		100		110		120		130		140	
		p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1
2		23	95	23	95	23	95	23	95	23	95	23	95	23	95	23	95	23	95	23	95
3		14	80	14	80	14	80	14	80	14	80	14	80	14	80	14	80	14	80	14	80
4		10	67	10	67	10	67	10	67	10	67	10	67	10	67	10	67	10	68	10	68
5		8.3	57	8.2	57	8.1	58	8.1	58	8.0	58	8.0	58	7.9	58	7.9	58	7.9	58		
6		6.9	50	6.8	50	6.7	50	6.7	50	6.6	50	6.6	51	6.6	50	6.5	50	6.5	50		
8		5.3	39	5.2	39	5.1	39	5.0	40	5.0	40	5.0	40	4.9	40	4.9	40	4.9	40		
10		4.3	32	4.2	32	4.2	32	4.1	33	4.1	33	4.0	33	4.0	33	4.0	33	3.9	33		
13		3.5	25	3.4	25	3.3	25	3.2	25	3.2	26	3.1	26	3.1	26	3.1	26	3.1	26		
16		3.0	20	2.9	20	2.8	21	2.7	21	2.7	21	2.6	21	2.6	21	2.6	21	2.5	21		
20		2.6	16	2.4	16	2.3	17	2.3	17	2.2	17	2.2	17	2.1	17	2.1	17	2.1	17		
25		2.3	12	2.1	13	2.0	13	1.9	13	1.9	13	1.8	13	1.8	14	1.7	14	1.7	14		
32		2.0	9.2	1.8	9.5	1.7	9.8	1.6	10	1.6	10	1.5	10	1.5	10	1.4	11	1.4	11		
40		1.9	6.7	1.7	7.2	1.6	7.5	1.5	7.7	1.4	7.9	1.3	8.1	1.3	8.2	1.2	8.3	1.2	8.4		
50				1.6	5.2	1.4	5.6	1.3	5.8	1.2	6.0	1.2	6.2	1.1	6.3	1.1	6.4	1.0	6.5		
65								1.2	4.0	1.1	4.2	1.1	4.4	1.0	4.6	0.95	4.7	0.91	4.8		
80										1.1	3.0	1.0	3.2	0.93	3.4	0.88	3.5	0.84	3.6		
100																0.83	2.5	0.78	2.6		
125																					

四、第 19 页表 9 修改后如下：

表 9 二次抽样方案(基于超几何分布)

$$\begin{pmatrix} A_{c1} & R_{c1} \\ A_{c2} & R_{c2} \end{pmatrix} = \begin{pmatrix} 0 & 3 \\ 2 & 3 \end{pmatrix} \text{的情形}$$

不合格品率， % 样本大小 n		批量 N		10		15		20		25		30		35		40		45		50	
		p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1
2		33	82	30	83	28	84	28	84	27	85	27	85	27	85	26	85	26	85		
3		24	59	21	63	19	64	18	65	18	65	17	66	17	66	17	66	17	66	17	66
4		22	43	17	49	15	51	14	52	14	52	13	53	13	53	13	53	13	53	13	54
5				15	38	13	41	12	42	11	43	11	44	11	44	11	44	11	44	10	45
6				14	31	12	34	11	35	10	36	9.6	37	9.3	38	9.0	38	8.8	38		
8								9.2	26	8.4	27	7.8	28	7.5	28	7.2	29	7.0	29		
10								8.5	19	7.5	21	6.9	22	6.5	22	6.2	23	6.0	23		
13												6.2	16	5.7	17	5.3	17	5.1	17		
16																4.9	13	4.6	14		
20																		4.2	10		
25																					
32																					
40																					
50																					
65																					
80																					
100																					

五、第 20 页续表 9 修改后如下：

续表 9

$$\begin{pmatrix} A_{c1} & R_{c1} \\ A_{c2} & R_{c2} \end{pmatrix} = \begin{pmatrix} 0 & 3 \\ 2 & 3 \end{pmatrix} \text{的情形}$$

不合格品率， % 样本大小 n		批量 N		60		70		80		90		100		110		120		130		140	
		p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1
2		26	85	26	85	26	85	26	85	26	85	25	85	25	85	25	85	25	86	25	86
3		17	67	17	67	16	67	16	67	16	67	16	67	16	67	16	67	16	67	16	67
4		13	54	12	54	12	54	12	54	12	54	12	55	12	55	12	55	12	55	12	55
5		10	45	10	45	9.8	46	9.7	46	9.7	46	9.6	46	9.5	46	9.5	46	9.5	46	9.5	46
6		8.6	38	8.4	39	8.3	39	8.2	39	8.1	39	8.0	39	8.0	39	7.9	40	7.9	40	7.9	40
8		6.7	30	6.5	30	6.3	30	6.3	30	6.2	30	6.1	31	6.1	31	6.0	31	6.0	31	6.0	31
10		5.6	24	5.4	24	5.3	24	5.2	25	5.1	25	5.0	25	4.9	25	4.9	25	4.9	25	4.9	25
13		4.7	18	4.4	18	4.3	19	4.2	19	4.1	19	4.0	19	3.9	19	3.9	19	3.9	19	3.8	20
16		4.2	14	3.9	15	3.7	15	3.6	15	3.5	15	3.4	16	3.6	16	3.2	16	3.2	16	3.2	16
20		3.7	11	3.4	11	3.2	12	3.1	12	3.0	12	2.9	12	2.8	12	2.7	13	2.7	13	2.7	13
25				3.1	8.6	2.9	9.0	2.7	9.3	2.6	9.5	2.5	9.6	2.4	9.8	2.3	9.9	2.3	10		
32								2.4	6.7	2.3	7.0	2.2	7.2	2.1	7.3	2.0	7.5	1.9	7.6		
40										2.1	5.1	2.0	5.4	1.8	5.6						
50																1.6	4.2	1.6	4.4		
65																					
80																					
100																					

六、第 21 页续表 9 修改后如下：

续表 9

$$\begin{pmatrix} A_{c1} & R_{e1} \\ A_{c2} & R_{e2} \end{pmatrix} = \begin{pmatrix} 0 & 3 \\ 2 & 3 \end{pmatrix} \text{的情形}$$

不合格品率, % 样本大小 n		批量 N		150		160		170		180		190		200		225		250		∞	
		p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1	p_0	p_1
2		25	86	25	86	25	86	25	86	25	86	25	86	25	86	25	86	25	86	25	86
3		16	67	16	67	16	67	16	67	16	67	16	67	16	67	16	67	16	67	16	68
4		12	55	12	55	12	55	12	55	12	55	12	55	12	55	12	55	12	55	11	55
5		9.4	46	9.4	46	9.4	46	9.4	46	9.4	46	9.3	46	9.3	46	9.3	46	9.2	46	9.0	47
6		7.9	40	7.8	40	7.8	40	7.8	40	7.8	40	7.7	40	7.7	40	7.7	40	7.7	40	7.4	40
8		6.0	31	5.9	31	5.9	31	5.9	31	5.9	31	5.8	31	5.8	31	5.8	31	5.8	31	5.5	32
10		4.8	25	4.8	25	4.8	25	4.7	25	4.7	25	4.7	25	4.7	25	4.7	25	4.6	26	4.4	26
13		3.8	20	3.8	20	3.7	20	3.7	20	3.7	20	3.7	20	3.7	20	3.6	20	3.6	20	3.4	21
16		3.2	16	3.1	16	3.1	16	3.1	16	3.1	16	3.1	16	3.1	16	3.0	16	3.0	16	2.7	17
20		2.6	13	2.6	13	2.6	13	2.6	13	2.5	13	2.5	13	2.5	13	2.5	13	2.4	13	2.2	14
25		2.2	10	2.2	10	2.2	10	2.1	10	2.1	10	2.1	10	2.1	10	2.0	10	2.0	11	1.7	11
32		1.9	7.7	1.8	7.8	1.8	7.3	1.8	7.9	1.7	7.9	1.7	8.0	1.7	8.1	1.6	8.2	1.4	8.8		
40		1.7	5.9	1.6	6.0	1.6	6.1	1.5	6.1	1.5	6.2	1.5	6.3	1.4	6.3	1.4	6.4	1.1	7.1		
50		1.5	4.5	1.4	4.6	1.4	4.6	1.3	4.7	1.3	4.8	1.3	4.8	1.2	4.9	1.2	5.0	0.86	5.7		
65						1.8	3.3	1.2	3.3	1.2	3.4	1.1	3.5	1.0	3.6	1.0	3.7	0.67	4.4		
80														0.92	2.7	0.90	2.9	0.54	3.6		
100																0.85	2.1	0.43	2.8		

注：① p_0 为生产方风险质量，当批不合格品率 $p = p_0$ 时，规定接收概率为 0.95。

② p_1 为使用方风险质量，当批不合格品率 $p = p_1$ 时，规定接收概率为 0.10。

③ 当批量 N 在表值之间时，使用紧接着的较大的批量 N 。

④ 以 ∞ 为首的列，仅是为了参考而给出的。

GB/T 13340—1991《产品质量等级品率的确定和计算方法》更正

第 1 页倒数第 7 行“ P_1, P_2, P_2 ——分别为与 P 同期的优等品产值……”更正为“ P_1, P_2, P_3 ——分别为与 P 同期的优等品产值……”

GB/T 13911—1992《金属镀覆和化学处理表示方法》勘误

2.1 图误	基体材料 / 镀覆方法 镀覆层名称 镀覆层厚度 镀覆层特征 后处理
2.1 图正	基体材料 / 镀覆方法 · 镀覆层名称 镀覆层厚度 镀覆层特征 · 后处理
2.2 图误	基体材料 / 处理方法 处理名称 处理特征 后处理(颜色)
2.2 图正	基体材料 / 处理方法 · 处理名称 处理特征 · 后处理(颜色)

GB/T 14504—1993《银行卡》第1号修改单

本修改单经国家技术监督局于1995年2月8日以技监国标函[1995]21号文批准,自1995年5月1日起实施。

一、标准正文9.1款中删除“建议在发卡行标识和持卡者标识之间留有正文空格”的描述。

二、标准正文11.3第3字段:主帐号(PAN),将格式“最大18个数字”改为“最大19个数字”。

三、标准附录C1.2和C2中,取消第一、二磁道中的国家代码域,即删去“国家代码(CC)1或3个数字,见附件11.5”。

GB/T 14885—1994《固定资产分类与代码》勘误

页	行 ¹⁾	栏	误	正
13	18	4	06	04
13	20	5	曲轴及占轮轴车床	曲轴及凸轮轴车床
14	倒5	5	轴颈及占轮轴磨床	轴颈及凸轮轴磨床
14	倒6	5	钢壳无心磨床	钢管无心磨床
14	倒15	5	花键磨床	花键磨床
15	2	4	06	04
16	15	5	丝杆磨床	丝杆车床
19	10	5	手动剪动机	手动剪切机
27	倒14	3	2	3
27	倒15	3	2	4
83	23	7	制油专用	制油专用蒸发器入此
103	倒1	5	脑电诊断仪器	脑电诊断仪器
115	5	5	太平车	天平车
124	倒7		(漏排一行)	60 3 4 05 减速电动机 台
127	15	5	液压控制器	减压控制器
127	28	5	液压起动器	减压起动器
142	18		(漏排一行)	69 4 1 11 对称电缆载波电话终端机 部
143	倒6	5	纵模制自动电话交换机	纵横制自动电话交换机
144	12	7	火警、公安	火警、公安用调度电话入此
144	24	4	03	04
146	21	4	01	02
149	倒18	5	开盘式录像机	开盘式录音机
174	倒8		(漏排一行)	76 6 5 01 马力实验台 台
177	17		(漏排一行)	77 3 8 05 最大横向灵敏度比标准装置 台

注:1) 行数从原标准的表头开始数起。

GB/T 15497—1995《企业标准体系 技术标准体系的构成和要求》第1号修改单

本修改单经国家技术监督局于1996年3月18日以技监国标函[1996]25号文批准,自1996年6月1日起实施。

图2更改为:

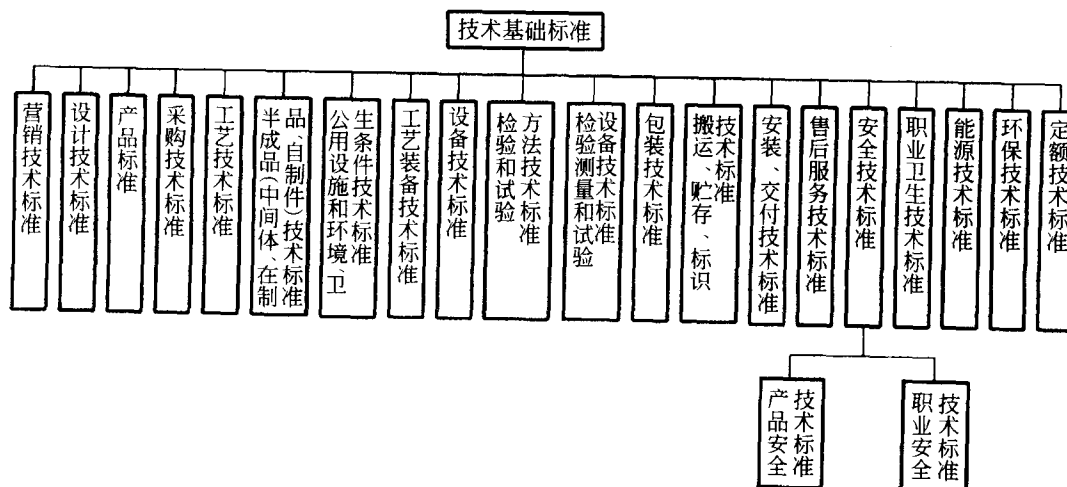


图2 层次结构

注:层次结构的技术标准体系的第一层是技术基础标准。覆盖面是企业的产品标准生产过程和质量形成过程中的技术标准,即技术基础标准是指导企业产品标准、生产过程和质量形成过程中技术标准的制定。

第二层是以质量环为顺序示出的技术标准和安全、职业卫生、能源、环保、定额等技术标准。第二层层次简化。

GB/T 15498—1995《企业标准体系 管理标准工作标准体系 的构成和要求》第1号修改单

本修改单经国家技术监督局于1996年4月5日以技监国标函(1996)36号文批准,自1996年6月1日起实施。

5.1.2 单项管理标准的构成中“标准要素”改为:

标准要素	{	标准名称
		范围
		引用标准
		定义、符号、缩略语
		职责
		管理内容与方法
		报告和记录
		标准的附录

GB 16689—1996《香港特别行政区区旗》

第1号修改单

本修改单经国家技术监督局于1997年4月17日以技监国标函[1997]第34号文批准,自1997年4月17日起实施。

一、表2中更改数值:

a. 棉布、化学纤维织物的耐光色牢度,红色“4~5”级更改为“4级”,紫荆花白色“4~5级”更改为“4级”。

二、4.5.3条文中“缝制针脚数为100 mm有42~46针”更改为“有34~46针”。

GB 16690—1996《香港特别行政区区徽》第1号修改单

本修改单经国家技术监督局于1997年4月17日以技监国标函[1997]字第34号文批准,自1997年4月17日起实施。

一、表1中更改数值:

a. 五角星深度 1号“ 10 ± 1 ”、2号“ 8 ± 1 ”和3号“ 5 ± 1 ”分别更改为“ 8 ± 2 ”“ 6 ± 2 ”和“ 4 ± 1 ”。

b. 紫荆花蕊深度 1号“ $3.5 + 0.5$ ”、2号“ $2.5 + 0.5$ ”和3号“ $1.5 + 0.5$ ”分别更改为“ $2 + 1$ ”、“ $1.5 + 1$ ”和“ $1 + 0.5$ ”。

c. 徽面不平度 1号“2”、2号“1.5”和3号“1”分别更改为“6”、“5”和“4”。

d. 徽面圆度 1号“3”、2号“2”和3号“2”分别更改为“6”、“5”和“5”。

二、将5.4.3条删除。

GB/T 17274—1998《系列1:无压干散货集装箱技术要求和试验方法》更正

图F1中第5条尺寸线上的数字改为“2134”。

GB/T 17876—1999《包装容器 塑料防盗瓶盖》第1号修改单

本修改单经国家质量技术监督局于2000年2月18日以质技监标函[2000]026号文批准,自2000年6月1日起实施。

将标准前言中“本标准参加起草单位:宏全企业(苏州)有限公司、奥科亚(天津)包装系统有限公司”后增加“北京嘉多宝包装有限公司、上海紫日包装有限公司”。

GB 17924—1999《原产地域产品通用要求》第1号修改单

本修改单经国家质量技术监督局于2000年2月29日以质技监标函[2000]030号文批准,自2000年6月1日起实施。

7.1条图1和7.2条图2更改英文词:

“AND”更改为“OR”。