

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0258.1~0258.2—93

| |
|---------------|
| 上海市技术监督研究所 |
| 登记号 QT 966105 |

966106

出口通用钢制和铸铁管件检验规程

Rules for the inspection of general-purpose
steel and cast iron pipe fittings for export

1993-11-05 发布

1994-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

目 录

| | | |
|----------------|--------------------|-------|
| SN/T 0258.1—93 | 出口通用钢制管件检验规程 | (1) |
| SN/T 0258.2—93 | 出口通用铸铁管件检验规程 | (6) |



SN/T0258.2-1993

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口通用铸铁管件检验规程

SN/T 0258.2-93

Rules for the inspection of general-purpose
cast iron pipe fittings for export

966106

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口可锻铸铁管件(包括弯头、异径接头、三通、四通、管堵)的抽样方案、检验方法和检验结果的判定。

本标准适用于输送水、油、空气、煤气、蒸气等通用管道工程用可锻铸铁管件。

2 引用标准

- GB 191 包装储运图示标志
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 3287 可锻铸铁管路连接件技术条件
- GB 3288 可锻铸铁管路连接件验收规则
- GB 3289.1~3289.39 可锻铸铁管路连接件型式尺寸
- GB 9440 可锻铸铁件
- GB 12464 普通木箱
- JB 2570 绝缘子热镀锌金属附件镀层 试验方法

3 术语

3.1 管件:是在管道系统中的直管连接处、转弯处、分支处、变径处及端部等应用的部件。按形状和用途分类,包括:弯头、三通、四通、异径接头、管堵等。

3.2 铸铁管件:用可锻铸铁经加工制作的管件。

3.3 提交批:是指为实施出口检验汇集而成的一批管件产品,该批管件可具多种规格,但均属于同一合同,同一品名。

3.4 检验批:在一个提交批中,由不多于3个规格的管件组成一个检验批,同一检验批中的几个规格应为同类品种,且尺寸规格应尽量相近。一个提交批可以有一个或数个检验批。

3.5 样本:从检验批中抽取用于检验的产品。

4 抽样

4.1 抽样条件

4.1.1 检验以批为基准,材料检验、热处理试件检验及水压试验在管件制造过程中进行,其他项目的检验在供货状态下进行。

4.1.2 受检单位应提供本检验批的质量证明书和有关的型式试验报告。内容包括:

- a. 材料检验(化学成分、力学性能)报告;
- b. 水压试验报告;

中华人民共和国国家进出口商品检验局 1993-11-05 批准

1994-05-01 实施

- c. 胀裂试验报告;
- d. 热处理检验报告;
- e. 几何尺寸及精度;
- f. 表面质量;
- g. 标记;
- h. 包装;
- i. 合同或信用证规定进行的其他检验项目的检验报告。

4.2 抽样方案

4.2.1 检验项目按 GB 2828 采用一次抽样方案,检查样本大小由定为检验批的管件数量来确定。

4.2.2 出口管件材质检验及热处理后力学性能检验试件的抽取按与其相应材料的标准规定进行。

4.2.3 胀裂试验,首次出口必做,以后每年抽规格做,记录备案。

4.2.4 一般情况每检验批中抽取一个代表性规格的样本进行检验。若一个检验批中的管件尺寸规格和数量相差较大,则在抽取代表性规格时可抽取二个或数个代表性规格样本进行检验。

4.2.5 缺陷分类、检查水平、合格质量水平检查项目见表 1。

表 1

| 不合格分类 | 检查水平 | 合格质量水平 AQL | 检 查 项 目 |
|-------|------|------------|---|
| A 类 | S-3 | 2.5 | 材质(化学成分、力学性能)不符合标准规定。 水压试验不符合标准规定。 胀裂试验不符合标准规定。 硬度不符合标准规定 |
| B 类 | S-4 | 4.0 | 螺纹轴线间夹角不符合标准规定。 螺纹精度不符合标准规定。 有超出标准规定的气孔、裂纹、冷隔、 缩孔、夹渣、浇不到及砂眼等 |
| C 类 | I | 6.5 | 产品所铸标记不符合规定。 螺纹光洁度不符合标准规定。 螺纹端面壁厚差不符合标准规定。 管件尺寸(本表另有规定除外)不符合标准规定。 表面质量不好,如:黑斑、露铁、锌层脱落、锈蚀等。 错装或漏装。 包装不符合规定 |

4.2.6 对于 A、B 类不合格,AQL 值是指不合格品数;对 C 类不合格,AQL 值是指不合格项数。

5 检验

5.1 材料检验

5.1.1 应提供材质检验报告,必要时进行抽验。

5.1.2 使用国产材料替代合同中要求的国外材料时,其材料的化学成分及力学性能指标应满足国外相应材料标准的规定。

5.2 热处理检验

按合同规定进行,合同中无特殊要求的,按 GB 9440 的规定进行。

5.3 胀裂试验

按 GB 3287 中的 2.9 条规定进行。

5.4 水压试验

按 GB 3287 中的 2.10 条规定进行。

5.5 尺寸检验

按标准规定进行,合同有特殊要求的按合同要求进行。

5.6 表面质量检验

5.6.1 管件表面不得有裂纹、气孔、冷隔、缩孔、夹渣及内外表面砂眼等缺陷。

5.6.2 管件采用热镀锌后,其表面锌层应均匀,不应有黑斑、露铁、锌层脱落等缺陷。

5.7 管件镀锌层试验

按 JB 2570 规定进行。

5.8 标记检验

成品管件必须在显著位置铸有清晰的商标和公称通径。标志内容及方法应符合合同或 GB 3287 的规定。

5.8.1 包装检验

对包装通过“运输包装性能鉴定”后,做以下项目检验。

5.8.1.1 空格包装

空格箱内的管件应牢固固定,空格间尺寸必须小于最小件的外形尺寸,以确保长途运输时不会因管件相互碰撞而损伤管件和脱落。

5.8.1.2 木箱包装

木箱内的管件应牢固固定,以确保长途运输时不会因相互碰撞而损伤管件。

5.9 检验结果判定

按表 1 的规定判定,检验结果可填入附录 A(参考件)。

6 不合格的处理

6.1 经判为不合格的管件须退回由生产部门全数检验,剔除或修整不合格的管件,经返工整理后允许再申请检验一次,并附上全数检验记录单,以备查核。

6.2 若再次检验不合格,则该批判为不合格,不再接受报验。

附录 A
出口通用铸铁管件检验记录单
(参考件)

| 报 验 号 | | | | | 代表性规格、品名 | | | | | 批 量 | | | | |
|---------------------|----------------------|----------------------|--------------|----|---|----------------------|----------------------|--------------|----|---------------------|----------------------|----------------------|--------------|----|
| A 类不合格 (AQL=2.5) | | | | | B 类不合格 (AQL=4.0) | | | | | C 类不合格 (AQL=6.5) | | | | |
| <i>n</i> | <i>A_c</i> | <i>R_c</i> | <i>d</i> , 件 | 判断 | <i>n</i> | <i>A_c</i> | <i>R_c</i> | <i>d</i> , 件 | 判断 | <i>n</i> | <i>A_c</i> | <i>R_c</i> | <i>d</i> , 件 | 判断 |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| A 类 不合格 | | | | | 材质(化学成分、力学性能)不符合标准规定。 水压试验不符合标准规定。 胀裂试验不符合标准规定。 硬度不符合标准规定 | | | | | | | | | |
| B 类 不合格 | | | | | 螺纹轴线间夹角不符合标准规定。 螺纹精度不符合标准规定。 有超出标准规定的气孔、裂纹、冷隔、缩孔、夹渣、浇不到及砂眼等 | | | | | | | | | |
| C 类 不合格 | | | | | 产品所铸标记不符合规定。 螺纹光洁度不符合标准规定。 螺纹端面壁厚差不符合标准规定。 管件尺寸(另有规定除外)不符合标准规定。 表面质量不好,如:黑斑、露铁、锌层脱落、锈蚀等。 错装或漏装。 包装不符合规定 | | | | | | | | | |
| 年 月 日 | | | | | 商检员: 工厂代表: | | | | | | | | | |

附加说明:

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准由中华人民共和国吉林进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人杨敏、蔡兆宏、王东潮。

(京)新登字 023 号

SN/T 0258.1~0258.2—93

中国标准出版社出版 中国标准出版社北京印刷厂印刷

1994 年 7 月第一版 1994 年 7 月第一次印刷 书号:155066 · 2-9382