

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/T0258.1-1993

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口通用钢制管件检验规程

SN/T 0258.1—93

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

966105

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口碳钢、合金钢和奥氏体不锈钢制对焊、承插焊和螺纹管件(包括弯头、异径接头、三通、四通、管帽)的抽样方案,检验方法和检验结果的判定。

本标准适用于石油、化工、水电、冶金、纺织等部门的管道工程用碳钢、合金钢和奥氏体不锈钢制对焊、承插焊和螺纹管件。

本标准不适用于压缩气体、液化气体、蒸气为介质的管件检验。

2 引用标准

- GB 150 钢制压力容器
- GB 191 包装储运图示标志
- GB 713 制造锅炉用碳素钢和低合金钢板
- GB 912 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板
- GB 2270 不锈钢无缝钢管
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)
- GB 3077 合金结构钢 技术条件
- GB 3087 低中压锅炉用无缝钢管
- GB 3274 碳素结构钢和低合金结构钢 热轧厚钢板和钢带
- GB 3280 不锈钢冷轧钢板
- GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB 4237 不锈钢热轧钢板
- GB 5310 高压锅炉用无缝钢管
- GB 6479 化肥设备用高压无缝钢管
- GB 6654 压力容器用碳素钢和低合金厚钢板
- GB 6655 多层压力容器用低合金钢钢板
- GB 8163 输送流体用无缝钢管
- GB 12459 钢制对焊无缝管件
- GB 12464 普通木箱
- JB 3865 钢制压力容器磁粉探伤
- JB 5777 无缝钢管超声波探伤方法

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

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

分类,包括:弯头、三通、四通、异径接头、管帽等(不包括阀门、法兰、螺栓、管架)。按联接形式分为对焊管件、承插焊管件和螺纹管件。

3.2 钢制管件:用碳钢、合金钢或不锈钢板材、管材或棒材经加工制作的管件(不包括铸铁或铸钢管件)。

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4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、热处理试件检验及爆破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. 爆破试验报告(见4.2.3条要求);
- c. 无损检验报告;
- d. 热处理检验报告;
- e. 几何尺寸及精度;
- f. 表面质量;
- g. 打印标记;
- 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 爆破试验,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 不合格分类、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-2	1.0	材质(化学成分、力学性能)不符合标准规定。 爆破试验不符合标准规定。 无损检验(磁粉、超声波、X-射线探伤)不符合规定。 硬度不符合标准规定
B 类	I	2.5	壁厚小于公称壁厚 87.5%。 有超出标准规定的表面缺陷,如:裂纹、伤疤、重皮、机械损伤。 产品打印标记不符合规定

续表 1

不合格分类	检查水平	合格质量水平 AQL	检 查 项 目
C 类	I	6.5	管件尺寸(除壁厚外)不符合标准规定。 表面质量不好,如:毛刺、污物、锈蚀等。 包装不符合规定。 管件表面未进行处理而喷刷防锈漆。 错装或漏装

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 出口管件的材料应有材料生产厂材质证明书。材料入厂后, 还须按材料标准在商检人员或指定人员监督下进行抽验, 抽验合格后方可使用, 并应分批保管, 做好标记。

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

热处理检验按合同规定进行, 合同中无特殊要求的, 按 GB 12459 中的 4.2 条规定进行。

5.3 爆破试验

爆破试验按 GB 12459 中的 5.2 条规定进行。

5.4 无损检验

无损检验应按合同规定进行, 合同中无特殊要求的则按下述规定进行。冷成型的无缝三通和合金钢应进行磁粉、超声波或渗透检查; 合金钢管件应进行磁粉、渗透或超声波检查; 带焊缝的管件应沿焊缝全长进行超声波或 X 射线检查。磁粉探伤按 JB 3965 进行, 超声波探伤按 GB 5777 进行, 渗透探伤按 GB 150 附录 H 进行, X 射线按 GB 3323 进行, 且不低于二级为合格。

5.5 尺寸检验

尺寸检验按有关标准规定进行, 合同中有特殊要求的按合同要求进行。

5.6 表面质量

5.6.1 管件表面不得有裂纹、过烧及其他有损强度的外观缺陷(如疤痕等)。内、外表面应光滑不得有锈蚀的麻点、氧化皮及机械损伤。

5.6.2 碳钢及合金钢管件表面的防锈涂漆, 应光滑、平整, 没有脱落现象。

5.7 标记检验

成品管件必须在显著位置有喷涂或打印耐久性标志。标志内容及方法应符合合同或 GB 12459 的规定。

5.8 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 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。

5.8.2 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
出口通用钢制管件检验记录单
(参考件)

报 验 号					代表性规格、品名					批 量				
A 类不合格 (AQL=1.0)					B 类不合格 (AQL=2.5)					C 类不合格 (AQL=6.5)				
<i>n</i>	<i>A_c</i>	<i>R_e</i>	<i>d</i> , 件	判断	<i>n</i>	<i>A_c</i>	<i>R_e</i>	<i>d</i> , 件	判断	<i>n</i>	<i>A_c</i>	<i>R_e</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。 爆破试验不符合标准规定。 无损检验(磁粉、超声波、X 射线探伤)不符合标准规定。 硬度不符合标准规定									
B 类 不合格					壁厚小于公称壁厚 87.5%。 有超出标准规定的表面缺陷,如:裂纹、伤疤、重皮、机械损伤。 产品打印标记不符合规定									
C 类 不合格					管件尺寸(除壁厚外)不符合标准规定。 表面质量不好,如:毛刺、污物、焊渣、锈蚀等。 管件表面未进行处理而涂防锈漆。 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