



中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 3355—2012

进出口螺旋焊管检验规程

Rules for the inspection of spiral welded steel pipes for import and export

2012-12-12 发布

2013-07-01 实施



中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位：中华人民共和国天津出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：朱锦波、贺翠翠、冯爽、李学军、姚久红、傅志强。

进出口螺旋焊管检验规程

1 范围

本标准规定了进出口螺旋焊管的检验依据、检验内容和方法、检验结果的判定。
本标准适用于低压流体输送用、结构用等螺旋缝焊接钢管的检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- SN/T 0188.2 进出口商品衡器鉴重规程 第2部分：衡器鉴重通则
- SN/T 1323 进出口金属材料抽样规程
- SN/T 2412.3 进出口钢材通用检验规程 第3部分：取样部位和尺寸
- SN/T 2412.4 进出口钢材通用检验规程 第4部分：制样要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

报检批 declaration lot
具有同一报检编号的进出口螺旋焊管。

3.2

检验批 inspection lot
同一报检批中由同一生产厂生产并同时交货的同品种同规格的钢管。

3.3

初验 initial inspection
按确定的方法对检验批进行的首次检验。

3.4

复验 reinspection
在初验基础上，对原批货物按规定扩大抽样比例进行的检验。

4 检验依据

进出口螺旋焊管的检验依据包括国家技术规范中的强制性要求、技术法规、贸易合约及相关标准。常见的螺旋焊管产品标准参见附录 A。

5 检验内容和方法

5.1 包装检验

通过目测的方法,检查进出口螺旋焊管的包装是否与检验依据中包装条款的规定相符。

5.2 标识核对

通过目测的方法,核对进出口螺旋焊管的唛头、产品标识(包括管体喷标和外挂标牌中的相关信息)等是否与申报单据相符。

5.3 外观检验

按照 SN/T 1323 中确定的抽样比例,在全批货物中抽取代表性钢管进行外观检验。螺旋焊管的外观检验通常包括钢管内外表面缺陷及焊缝质量。一般为目测,必要时可借助仪器进行检验。钢管的内外表面不应有裂缝、结疤、折叠及其他超过壁厚下偏差的缺陷存在;焊缝不得有裂纹、断弧、烧穿和弧坑等缺陷,焊缝高度、错边等应符合相关检验依据的规定。

5.4 规格检验

按照 SN/T 1323 中确定的抽样比例,在全批货物中抽取代表性钢管进行规格检验。螺旋焊管的规格检验通常包括外径、壁厚、长度、直度、圆度、端面等。外径、壁厚、长度可以使用经校准的测量工具进行测量,其他项目应核查生产企业检测报告是否满足检验依据要求。

5.5 数/重量检验

数量检验一般采用人工清点全批货物的件数。重量检验一般按照 SN/T 0188.2 进行,也可采用理论换算的方式。

5.6 水压试验和无损检测

水压试验和无损检测(包括超声波探伤、涡流探伤、射线探伤等)为生产过程在线检测项目,应核查生产企业检测报告中相关项目是否满足检验依据要求,必要时可对生产企业的检测能力进行确认。

5.7 理化检验

5.7.1 抽样

按照 SN/T 1323 确定的初验抽样比例,在全批货物中抽取用于理化检验的代表性钢管。抽样部位和尺寸按照 SN/T 2412.3 的要求执行,最小抽样尺寸应满足加工余量、实验室检测用量、实验室存样等的要求。

5.7.2 制样

按照 SN/T 2412.4 及相关产品标准的规定,制成满足实验室检测要求的试样。

5.7.3 实验室检测

螺旋焊管的实验室检测根据检验依据规定的测试项目,选用相应的测试方法进行。常用测试方法标准参见附录 B。

6 检验结果的判定

6.1 当第 5 章所有条款检验结果均合格时,判定检验批货物合格。

6.2 当 5.1、5.2、5.5、5.6 中任一条款检验结果不合格时,判定检验批货物不合格。

6.3 当 5.3、5.4 中任一条款检验结果不合格时,可根据抽样比例及所检测样品的不合格率,推算检验批货物的不合格率。

6.4 当 5.7 检验结果不合格时,可按 SN/T 1323 的规定扩大抽样比例进行复验。若复验结果仍不合格,则判定该检验批不合格。

6.5 当所有检验批检验结果合格时,可判定报检批货物合格。

附 录 A
(资料性附录)
螺旋焊管常见产品标准

表 A.1 螺旋焊管常见产品标准

序号	标准号	标准名称
1	GB/T 3091	低压流体输送用焊接钢管
2	GB/T 9711.1	石油天然气工业 输送钢管交货技术条件 第1部分:A级钢管
3	GB/T 9711.2	石油天然气工业 输送钢管交货技术条件 第2部分:B级钢管
4	GB/T 9711.3	石油天然气工业 输送钢管交货技术条件 第3部分:C级钢管
5	ISO 559	清水和污水用钢管
6	ISO 3183	石油和天然气工业:管道输送系统用钢管
7	API SPECIFICATION 5L	管线钢管规范
8	ASTM A252	焊接和无缝钢管桩
9	CJ/T 3022	城市供热用螺旋缝埋弧焊钢管
10	CNS 7934	钢管桩
11	JIS A5525	钢管桩
12	SY/T 5037	低压流体输送管道用螺旋缝埋弧焊钢管
13	SY/T 5038	普通流体输送管道用螺旋缝高频焊钢管
14	SY/T 5040	桩用螺旋焊缝钢管
注:本表为螺旋焊管常见产品标准,其最新版本适用于本标准。		

附 录 B
(资料性附录)
螺旋焊管常用的实验室测试方法标准

表 B.1 螺旋焊管常用的实验室测试方法标准

序号	标准号	标 准 名 称
1	GB/T 223.5	钢铁— 酸溶硅和全硅含量的测定—还原型 硅钼酸盐分光光度法
2	GB/T 223.6	钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
3	GB/T 223.9	钢铁及合金 铝含量的测定 铬天青 S 分光光度法
4	GB/T 223.11	钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法
5	GB/T 223.12	钢铁及合金化学分析方法 碳酸钠分离-二苯碳酰二肼光度法测定
6	GB/T 223.16	钢铁及合金化学分析方法 变色酸光度法测定钛量
7	GB/T 223.17	钢铁及合金化学分析方法 二安替比林甲烷光度法测定钛量
8	GB/T 223.22	钢铁及合金化学分析方法 亚硝基 R 盐分光光度法测定钴量
9	GB/T 223.23	钢铁及合金— 镍含量的测定—丁二酮肟 分光光度法
10	GB/T 223.26	钢铁及合金 钼含量的测定 硫氰酸盐分光光度法
11	GB/T 223.59	钢铁及合金 磷含量的测定 铋磷钼蓝分光光度法和铈磷钼蓝分光光度法
12	GB/T 223.63	钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠(钾)光度法测定锰量
13	GB/T 228	金属材料 室温拉伸试验方法
14	GB/T 229	金属夏比缺口冲击试验方法
15	GB/T 232	金属材料 弯曲试验方法
16	GB/T 4336	碳素钢和中低合金钢 火花源原子发射光谱分析方法(常规法)
17	GB/T 20123	钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法)
18	GB/T 20124	钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法(常规方法)
19	GB/T 20125	低合金钢 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法
20	ISO 148	金属夏比缺口冲击试验方法
21	ISO 6892	金属材料室温拉伸试验方法
22	ISO 7438	金属材料弯曲试验方法
23	ASTM A370	钢产品力学性能试验方法和定义
24	ASTM E8	金属材料拉伸试验方法
25	ASTM E23	金属材料冲击试验方法
26	ASTM E290	金属材料弯曲试验方法

表 B. 1（续）

序号	标准号	标准名称
27	ASTM E1019	钢铁、镍、钴及合金中碳、硫、氮、氧测定方法 惰气熔融热导法
28	DIN EN 10002.1	金属材料拉伸试验-第1部分：室温拉伸试验方法
29	JIS Z2241	金属材料抗拉试验方法
30	JIS Z2242	金属材料冲击试验方法
31	JIS Z2248	金属材料弯曲试验方法
注：本表为螺旋焊管常见实验室检测方法标准，其最新版本适用于本标准。		

中华人民共和国出入境检验检疫

行 业 标 准

进出口螺旋焊管检验规程

SN/T 3355—2012

*

中国标准出版社出版

北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)

北京市西城区三里河北街16号(100045)

总编室:(010)64275323

网址 www.spc.net.cn

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 14 千字

2013年6月第一版 2013年6月第一次印刷

印数 1—1 600

*

书号: 155066 • 2-25192 定价 16.00 元



SN/T 3355-2012