



# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 4367.6—2015

---

## 进出口钢管检验规程 第 6 部分：低压流体输送用焊接钢管及 镀锌焊接钢管

Rules for the inspection of steel pipe for import and export—  
Part 6: Welded steel pipe and galvanized welded steel pipe for  
low pressure liquid delivery

2015-12-04 发布

2016-07-01 实施

---

中 华 人 民 共 和 国 发 布  
国家质量监督检验检疫总局



## 前 言

SN/T 4367《进出口钢管检验规程》分为 8 个部分：

- 第 1 部分：焊缝锅炉管；
- 第 2 部分：无缝锅炉管；
- 第 3 部分：石油天然气道无缝管；
- 第 4 部分：石油天然气道焊管；
- 第 5 部分：地质石油钻套无缝管；
- 第 6 部分：低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管；
- 第 7 部分：电线套管；
- 第 8 部分：异型钢管。

本部分为 SN/T 4367 的第 6 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本部分起草单位：中华人民共和国天津出入境检验检疫局。

本部分主要起草人：李学军、赵江勇、金宝炎、侯书建。



进出口钢管检验规程  
第 6 部分：低压流体输送用焊接钢管及  
镀锌焊接钢管

1 范围

SN/T 4367 的本部分规定了进出口低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管的检验要求和实施程序。

本部分适用于各种进出口低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管的检验。

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 进出口商品衡器鉴定规程 第 2 部分：衡器鉴定通则

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

SN/T 1323、SN/T 2412.3、SN/T 2412.4 界定的术语和定义适用于本文件。

4 检验

4.1 检验依据

低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管检验的内容、项目和方法应依据国家的技术法规、技术规范的强制性要求、低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管产品标准、贸易合同中的要求进行确定。常见的低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管产品标准参见附录 A。

4.2 抽样

应按照相关产品标准或 SN/T 1323 的规定进行抽样对需要进行实验室检测的，抽样的数量、部位、尺寸应符合相关产品标准或 SN/T 2412.3 的规定。

4.3 现场检查

现场检查包括核对进出口低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管的名称、唛头、产品标识等是否与申报单据相符。

4.4 外观检验

通过目视的方法检验低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管表面是否存在生锈、裂纹等缺陷，有

**SN/T 4367.6—2015**

镀层的钢管内外表面镀层是否完整,是否存在黑斑和起泡。

**4.5 规格检验**

使用经校准的直尺、卡尺和千分尺等量具检验低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管的外径、内径、壁厚等项目的实测尺寸是否符合检验依据的规定。

**4.6 数/重量检验**

数量检验应清点全批货物的件数;重量检验按照 SN/T 0188.2 或其他相关标准进行。

**4.7 水压及无损检测**

对于水压试验、超声波检测和射线探伤等在线检验项目,应采取现场监督检验或核查设备、人员能力等方式进行检查。

**4.8 实验室检测**

4.8.1 根据相关检验标准或 SN/T 2412.4 的要求,制成满足实验室检测要求的试样。

4.8.2 应根据检验依据的要求选择相应的检测项目和检测方法进行检测。低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管的实验室检测项目包括化学成分、力学性能、工艺性能、镀锌量等。常用检测方法标准参见附录 B 或相关产品标准的要求。

**5 检验结果判定**

5.1 当第 4 章中所有检验项目结果都合格,判定该检验批合格。

5.2 当 4.4、4.5 中任一条款检验结果不合格时,可判定为不合格;也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。

5.3 当 4.3、4.6、4.7、4.8 的检验结果不合格时,可按相关产品标准或 SN/T 1323 的规定扩大抽样比例进行复验。复验合格,则判定整批货物合格;复验结果不合格,则判定该检验批货物不合格。

附 录 A  
(资料性附录)

低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管产品标准

表 A.1 常见的低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管产品标准

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 3092	低压流体输送用焊接钢管
3	GB/T 14980	低压流体输送用大直径电焊钢管
4	GB/T 14291	矿用流体输送电焊钢管
5	GB/T 13793	直缝电焊钢管
6	GB/T 14291	矿山流体输送用电焊钢管
7	GB/T 12771	流体输送用不锈钢焊接钢管
8	ISO 559	清水河污水用钢管
9	ASTM A53	无缝和焊接的黑钢管和热浸镀锌钢管
10	ASTM A135	电阻焊接钢管
11	ASTM A557	供水加热器用碳素钢电阻焊钢管
12	BS EN 10255	焊接或加螺纹的非合金钢管-交货技术条件
13	JIS G3448	普通管道用不锈钢管
14	JIS G3442	供水用镀锌钢管
15	JIS G3452	低压流体输送用碳素钢管



附 录 B  
(资料性附录)

低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管检测方法标准

表 B.1 常见的低压流体输送用焊接钢管及镀锌焊接钢管检测方法标准

序号	标准号	标准名称
1	GB/T 228.1	金属材料 室温拉伸实验方法
2	GB/T 232	金属材料 弯曲实验方法
3	GB/T 241	金属管 液压实验方法
4	GB/T 244	金属管 弯曲实验方法
5	GB/T 246	金属管 压扁实验方法
6	GB/T 223.3	钢铁及合金化学分析方法 二安替比林甲烷磷钼酸重量法测定磷量
7	GB/T 223.5	钢铁及合金化学分析方法 还原型硅钼酸盐光度法测定酸溶硅含量
8	GB/T 223.10	钢铁及合金化学分析方法 铜铁试剂分离-铬天青 S 光度法测定铝含量
9	GB/T 223.11	钢铁及合金化学分析方法 过硫酸铵氧化容量法测定铬量
10	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铬量
11	GB/T 223.14	钢铁及合金化学分析方法 钽试剂萃取光度法测定钒含量
12	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
13	GB/T 223.18	钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量
14	GB/T 223.19	钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量
15	GB/T 223.23	钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟分光光度法测定镍量
16	GB/T 223.24	钢铁及合金化学分析方法 萃取分离-丁二酮肟分光光度法测定镍量
17	GB/T 223.32	钢铁及合金化学分析方法 次磷酸钠还原-碘量法测定砷含量
18	GB/T 223.36	钢铁及合金化学分析方法 蒸馏分离-中和滴定法测定氮含量
19	GB/T 223.37	钢铁及合金化学分析方法 蒸馏分离-靛酚蓝光度法测定氮量
20	GB/T 223.40	钢铁及合金 钼含量的测定 氯碘酚 S 分光光度法
21	GB/T 223.53	钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定氮量
22	GB/T 223.54	钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定镍量
23	GB/T 223.58	钢铁及合金化学分析方法 亚砷酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量
24	GB/T 223.59	钢铁及合金化学分析方法 锑磷钼蓝光度法测定磷量
25	GB/T 223.60	钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
26	GB/T 223.61	钢铁及合金化学分析方法 磷钼酸铵容量法测定磷量
27	GB/T 223.62	钢铁及合金化学分析方法 乙酸丁酯萃取光度法测定磷量
28	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
29	GB/T 223.64	钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收光谱法测定锰量
30	GB/T 223.67	钢铁及合金化学分析方法 还原蒸馏-次甲基蓝光度法测定硫量



表 B.1 (续)

序号	标准号	标准名称
31	GB/T 223.68	钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量
32	GB/T 223.69	钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后气体容量法测定碳含量
33	GB/T 223.71	钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后重量法测定碳含量
34	GB/T 223.72	钢铁及合金化学分析方法 氧化铝色层分离-硫酸钡重量法测定硫量
35	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)
36	GB/T 7735	钢管涡流探伤检验方法
37	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
38	SY/T 6423.1	石油天然气工业用承压焊接钢管无损检测方法 埋弧焊钢管焊缝缺欠的射线检测
39	SY/T 6423.2	石油天然气工业用承压焊接钢管无损检测方法 电阻焊和感应焊钢管焊缝纵向缺欠的超声波检测
40	SY/T 6423.3	石油天然气工业用承压焊接钢管无损检测方法 埋弧焊钢管焊缝纵向和/或横向缺欠的超声波检测
41	ISO 4967	钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法
42	ISO 6506-1	金属布氏硬度试验 第1部分:试验方法
43	ISO 6892	金属材料室温拉伸试验方法
44	JIS Z2241	金属材料抗拉试验方法
45	JIS Z2242	金属材料冲击试验方法
46	JIS Z2243	布氏硬度试验方法





中华人民共和国出入境检验检疫  
行 业 标 准  
进出口钢管检验规程  
第 6 部分：低压流体输送用焊接钢管及  
镀锌焊接钢管  
SN/T 4367.6—2015

\*

中国标准出版社出版  
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)  
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)  
总编室：(010)68533533

网址 [www.spc.net.cn](http://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 12 千字  
2016 年 12 月第一版 2016 年 12 月第一次印刷  
印数 1—1 100

\*

书号：155066·2-30854 定价 16.00 元



SN/T 4367.6-2015