

福建省产品质量监督抽查实施细则

焊接钢管

1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表、随机数骰子或扑克牌等方法产生

每批次产品抽取 6 根钢管。检验样品和备用样品均分别从 6 根钢管截取，截取 12 段（每段长 1000mm），6 段作为检验样品，6 段作为备用样品。

2 检验依据

表 1 直缝电焊钢管

序号	检验项目		检验依据	检验方法
1	化学 成分	C	GB/T 13793-2016	GB/T 4336-2016 及标准 第 1 号修改单 GB/T 20123-2006 或 GB/T 223 系列
		Si	GB/T 13793-2016	GB/T 4336-2016 及标准 第 1 号修改单 或 GB/T 223 系列 GB/T 20125-2006
		Mn	GB/T 13793-2016	GB/T 4336-2016 及标准 第 1 号修改单 或 GB/T 223 系列 GB/T 20125-2006
		P	GB/T 13793-2016	GB/T 4336-2016 及标准 第 1 号修改单 或 GB/T 223 系列 GB/T 20125-2006
		S	GB/T 13793-2016	GB/T 4336-2016 及标准 第 1 号修改单 GB/T 20123-2006 或 GB/T 223 系列
2	拉伸 试验	抗拉强度 R_m	GB/T 13793-2016	GB/T 228.1-2021
		下屈服强度 R_{eL}	GB/T 13793-2016	GB/T 228.1-2021
		断后伸长率 A	GB/T 13793-2016	GB/T 228.1-2021
3	工艺 性能	压扁试验	GB/T 13793-2016	GB/T 246-2017

序号	检验项目		检验依据	检验方法
4		弯曲试验	GB/T 13793-2016	GB/T 244-2020

表 2 低压流体输送用焊接钢管

序号	检验项目		检验依据	检验方法
1	化学成分	C	GB/T 3091-2015	GB/T 4336-2016 及标准第 1 号修改单 GB/T 20123-2006 或 GB/T 223 系列
		Si	GB/T 3091-2015	GB/T 4336-2016 及标准第 1 号修改单 或 GB/T 223 系列 GB/T 20125-2006
		Mn	GB/T 3091-2015	GB/T 4336-2016 及标准第 1 号修改单 或 GB/T 223 系列 GB/T 20125-2006
		P	GB/T 3091-2015	GB/T 4336-2016 及标准第 1 号修改单 或 GB/T 223 系列 GB/T 20125-2006
		S	GB/T 3091-2015	GB/T 4336-2016 及标准第 1 号修改单 GB/T 20123-2006 或 GB/T 223 系列
2	拉伸 试验	抗拉强度 R_m	GB/T 3091-2015	GB/T 228.1-2021
		下屈服强度 R_{eL}	GB/T 3091-2015	GB/T 228.1-2021
		断后伸长率 A	GB/T 3091-2015	GB/T 228.1-2021
3	工艺 性能	压扁试验	GB/T 3091-2015	GB/T 246-2017
4		弯曲试验	GB/T 3091-2015	GB/T 244-2020
5	镀锌层 质量	镀锌层重量	GB/T 3091-2015	GB/T 3091-2015
6		镀锌层均匀性	GB/T 3091-2015	GB/T 3091-2015

表 3 线缆套管用焊接钢管

序号	检验项目		检验依据	检验方法
1	化学 成分	C	YB/T 5305-2020	GB/T 4336-2016 及标准第 1 号修改单 GB/T 20123-2006 或 GB/T 223 系列
		Si	YB/T 5305-2020	GB/T 3091-2015

序号		检验项目	检验依据	检验方法
				或 GB/T 223 系列
		Mn	YB/T 5305-2020	GB/T 4336-2016 及标准 第 1 号修改单 或 GB/T 223 系列
		P	YB/T 5305-2020	GB/T 4336-2016 及标准 第 1 号修改单 或 GB/T 223 系列
		S	YB/T 5305-2020	GB/T 4336-2016 及标准 第 1 号修改单 GB/T 20123-2006 或 GB/T 223 系列
2	工艺性能	压扁试验	YB/T 5305-2020	GB/T 246-2017
		弯曲试验	YB/T 5305-2020	GB/T 244-2020
3	尺寸偏差	外径允许偏差	YB/T 5305-2020	YB/T 5305-2020
		壁厚允许偏差	YB/T 5305-2020	YB/T 5305-2020

执行企业标准、团体标准、地方标准的产品，检验项目参照上述内容执行。

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

3 判定规则

3.1 依据标准

GB/T 13793-2016 《直缝电焊钢管》

GB/T 3091-2015 《低压流体输送用焊接钢管》

YB/T 5305-2020 《线缆套管用焊接钢管》

相关的法律、行政法规、部门规章、规范性文件

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求

3.2 判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。

若被检产品明示的质量要求高于本细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应以被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定。