



编号: 0087-2019-2022

不符合项报告

企业名称:	天津钢管制造有限公司	不符合报告编号:	2022113001
受审核部门: 元通公司		陪同人员: 刘国海	
不符合事实描述: 查元通公司《套管线称重测量过程控制规范》 GKF-03 (YT) -01-01 中 5.4.1 日常监视的方法, “ a) 日常监视: 每班进行称重时, 抽取同规格、间隔 10 支以上的两只钢管。。。如超出范围, 联系电气点检员对数字指示称进行校准维护”。用产品判别过程是否有效, 过程监视策划有误。 不符合认证审核准则条款号: <u>GB/T 19022-2003 7.2.2 测量过程设计</u> 不符合程度: 主要不符合 <u> </u>; 次要不符合 <u>√</u>; 审核员(签名) <u>杨冰</u> 陪同人员(签名) <u>刘国海</u> 企业部门代表(签名) <u>李刚</u> 日期: 2022. 11. 30			
纠正措施: 将该文件对应的条款修改为: 5.4.1 a) 每班上岗前必须使用标有重量的样管进行称重比对, 比较样管重量和数字指示称得的质量, 比较要求为 $>1000\text{kg}; \pm 1\%; \leq 1000\text{kg}; \pm 1\text{kg}$, 判定测量过程有效, 并将结果记录在“称重记录本”。(该样管使用检验合格后的标准样管进行标定。) 企业部门代表签名: <u>李刚</u> 审核员签名: <u>杨冰</u>			
纠正措施完成情况: 已分析原因, 制定纠正措施并实施, 验证有效, 同意关闭不符合项 审核组代表签名: <u>杨冰</u> 日期: 2022. 12. 8			

1%; $\leq 1000\text{kg}$; $\pm 1\text{kg}$, 判定测量过程有效, 并将结果记录在“交接班记录本”。

5.4 测量过程的监视

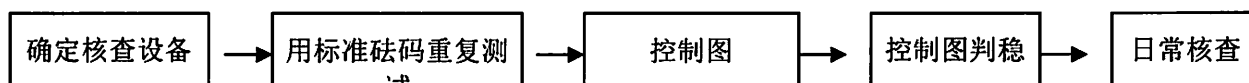
5.4.1 日常监视的方法:

a) 每班上岗前必须使用标有质量的样管进行称重比对, 比较样管质量和数字指示称得的质量, 比较要求为 $>1000\text{kg}$; $\pm 1\%$; $\leq 1000\text{kg}$; $\pm 1\text{kg}$, 判定测量过程有效, 并将结果记录在“称重记录本”。(该样管使用检验合格后的标准样管进行标定。)

b) 定期砝码监视: 每个月必须使用标准砝码对数字指示称进行标定验证, 验证要求为 $>1000\text{kg}$; $\pm 1\%$; $\leq 1000\text{kg}$; $\pm 1\text{kg}$ 。(标准砝码每年校验一次, 如有异常情况立即送检至天津市计量院), 判定测量过程有效, 并将结果记录在“称重数据记录本”。

若验证有误, 联系电气点检员对数字指示称进行校准维护。

5.4.2 采用统计技术(控制图)的方法:



5.4.2.1 核查设备:

序号	位号	规格型号	备注
1	SZC-0001	8142	1#套管线
2	SZC-0002	8142	2#套管线
3	SZC-0003	8142	油套管线
4	SZC-0003	8142	光管线

5.4.2.2 核查的具体步骤

a) 每月用数字指示称称重标准砝码, 连续称重5次为一组数据, 连续6个月取6组数据, 记录测试结果;

b) 计算每组测试结果的平均值和极差。将测试结果按测试的先后顺序排列, 分别计算每组的极差、平均值 ($\bar{x}$) 和整体的平均值 ($\bar{\bar{x}}$)、整体极差平均值 ($\bar{R}$)。

c) 绘制极差(R)控制图。分别计算极差控制图的控制限, 其中上控制限: $UCL_R = D_4 \bar{R}$ ($D_4=2.115$), 中心线: $CL_R = \bar{R}$, 下控制限: $LCL_R = D_3 \bar{R}$ ($D_3=0.000$)。绘制极差控制图, 按e) 规则检查数据点是否超出控制限或排列有无异常的模式或趋势, 同时查明失控和异常的原因, 制定纠正或纠正措施, 以防止它再次出现。剔除异常的点, 然后重新计算控制限并绘制控制图, 直至极差控制图没有出现超出控制限的点且点子排列正常。

d) 绘制平均值 ($\bar{x}$) 控制图。分别计算平均值 ($\bar{x}$) 的控制限, 其中上控制限: $UCL_{\bar{x}} = \bar{\bar{x}} + A_2 \bar{R}$, 中心线: $CL_{\bar{x}} = \bar{\bar{x}}$, 下控制限: $LCL_{\bar{x}} = \bar{\bar{x}} - A_2 \bar{R}$ ($A_2=0.577$)。绘制平均值控制图, 按e) 规则检查数据点是否超出控制限或排列有无异常的模式或趋势, 如有进行剔除, 重新计算直至平均值控制图没有出现超出控制限的点而且点子排列正常后, 判定控制图处于稳定受控状态。

e) 控制图判异的规则。有以下情况之一判断有异常的模式或趋势:

长度记录
Length Record

时间 Time	管号 Pipe No.	批号 Lot No.	管号 Tube Number	测量长度 (mm) Measured Length	是否合格 Is Proper
21:50	120431	50001	0031	13208	13207
1:20	120431	50002	0036	13214	13213
1:50	120431	50001	0023	13207	13206

称重记录
Weighing Record

时间 Time	是否归零 Whether Or Not To Zero	时间 Time	是否合格 Whether Or Not
20	☒ ☐	2	☒ ☐
22	☒ ☐	4	☒ ☐
2	☒ ☐	6	☒ ☐

秤管校验记录

秤管规格: 110 油管规格: 1.0 10013mm 重量 471kg	120 油管规格: 1.0 10456mm 重量 816kg
110 油管规格: 1.0 10013mm 重量 786kg	120 油管规格: 1.0 10327mm 重量 770kg
实际长度 (mm): 2000	校管误差 (mm): 1
实际重量 (kg): 8.6	校管误差 (kg):

打印、打印记录
Jet Print And Print Content Record

合同号 Contract No.	打印内容 Jet Printing Content	打印内容 Print Content
22/04E/001	7000 7000 7000 7000 17-22 9-7 21-00 7000 7000 7000 7000 00-11 12000 5000 0031 012 14:00 166kg TO 077 OK PL. RA714W AND PRODUCTION PUBLIC COMPANY LIMITED THU-1-445 MISC NUMBER 04-28-03-334.9 PTEP 2ASPL7ED	

确认打印、打印内容是否清晰
Make Sure The Jet Print And Print Content Are Clear

时间 Time	是否清晰 Is It Clear	时间 Time	是否清晰 Is It Clear
20	☒ ☐	2	☒ ☐
21	☒ ☐	3	☒ ☐
22	☒ ☐	4	☒ ☐
23	☒ ☐	5	☒ ☐
✓	☒ ☐	6	☒ ☐
1	☒ ☐	7	☒ ☐

检查精度 (Checking Precision)

长度精度公差: 带螺纹和丝扣的套管 / Threaded And Coupled Tubing And Casing: ±10mm
光管 (Plain-End Pipe): ±10mm
重量精度公差: 称量 < 1000kg: ±1kg; 称量 > 1000kg: ±0.1%kg

操作员
Operator

孙明

检查员
Check Staff

7 1/2

日期
Date

22 11