



编号: 0127-2020-2021

不符合项报告

企业名称:	胜利油田鸿兴科贸有限责任公司	不符合报告编号:	01
受审核部门:	质检部	陪同人员:	张文博
不符合事实描述: 查质检部实验室现场, 未配备环境监视设备。 不符合审核准则条款号: 6.3.2 环境 不符合程度: 主要不符合 _____; 次要不符合 ☒ _____; 审核员(签名): 刘复荣; 陪同人员(签名) 张文博 企业部门代表(签名) 王立志 日期: 2021. 10. 23			
纠正措施: 购买干湿度计, 送有资质的外协单位计量校准, 放置于质检部实验室固定位置。 举一反三, 对其他生产、质检及实验环境核查, 并依据相关要求, 配备相应环境监视设备。 企业部门代表签名: 王立志 审核员签名: 刘复荣			
纠正措施完成情况: 纠正措施可行。 审核组代表签名: 姜 日期: 2021. 10. 23			

可另附页



编 号: 0127-2020-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	Φ73mm 的内衬油管壁厚测量过程		企业部门	质检部		
被测参数 要求	参数 M	壁厚 (3.4-3.7) mm	导出计量要求	最大允许误差	0.1mm	
	公差 T	0.3mm		允许不确定度	0.033mm	
	其他要求	无		其他要求	无	
测量过程要素控制状况						
过程要素	计量特性				是否满足计量 要求	
测量设备名称	测量范围	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足	
超声波测厚仪	(0~200)mm	/	±0.05mm	/		
测量过程控制规范编 号	HXSJ-CLGF-01				满足	
测量方法编号	Q/SH1020 1889-2020				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	李进				满足	
测量不确定度评定方 法	见附 1《Φ73mm 的内衬油管壁厚测量过程不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	见附 3《测量过程有效性确认记录表》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	见附 2《测量过程监视记录及控制图》				满足	
综合评价	审核记录: 1.测量过程控制规范编制满足要求; 2.测量过程要素包括: 测量设备、 测量方法、 环境条件、 人员操作技都已受控; 3.测量过程不确定度评定方法正确; 4.测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5.测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法正确。					
	审核结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)					

审核日期: 2021 年 10 月 23 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 王忠杰

编号: 0127-2020-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	Φ73mm 的内衬油管壁厚测量过程		被测参数要求(含公差)	壁厚 (3.4-3.7) mm	
被测参数要求识别依据文件			Q/SH1020 1889-2020 《内衬油管通用技术条件》		
计量要求导出方法 1、测量参数公差范围: $T=0.3\text{mm}$ 2、测量设备最大允许误差: $\Delta_{\text{允}} \leq T/3 = 0.3\text{mm}/3 = 0.1\text{mm}$ 3、测量设备校准不确定度: $U_{95} \leq \Delta_{\text{允}}/3 = 0.1\text{mm}/3 = 0.033\text{mm}$ 4、技术要求: 技术要求壁厚 (3.4-3.7) mm, 选用测量范围为(0~200)mm 的超声波测厚仪实施测量					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	主要计量特性 (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度)	校准/检定证书编号	校准/检定日期
	超声波测厚仪/HXLL-023	DR360	±0.05mm	JX2108013 93	2021.8.20
计量验证记录 1、测量设备的测量范围为 (0~200) mm, 满足导出计量要求测量范围 (3.4~3.7) mm 的要求; 2、测量设备的最大允许误差为 0.05mm, 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{\text{允}} \leq 0.1\text{mm}$ 的要求; 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)					
验证人员签字: 李进			验证日期: 2021 年 8 月 23 日		
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 2. 计量要求导出方法正确; 3. 测量设备的配备能够满足计量要求; 4. 测量设备经过检定, 结论合格; 5. 测量设备验证正确。					
审核员意见: 刘复荣					
企业代表签字: 王松			审核日期: 2021 年 10 月 23 日		



测量设备溯源抽查表

编号: 0127-2020-2021

企业名称	胜利油田鸿兴科贸有限责任公司							
部门	测量设备名称	测量设备编号	型号规格	测量设备计量特性	测量标准装置名称及技术参数	检定/校准机构	检定/校准日期	符合打√ 不符合打×
质检部	内螺纹牙型高度测量仪	HXLL-015	WGN	$U=4\mu\text{m}$ $k=2$	检验仪: $U=0.8\mu\text{m}$ $k=2$	山东省计量科学研究院	2021.8.20	√
质检部	邵氏硬度计	HXLL-024	HBST-3000	$U=0.1\text{HA}$ $k=2$	标准砝码: F1	山东省计量科学研究院	2021.8.20	√
质检部	拉力计	HXLL-029	HD-10	$\pm 1\%$ $U_{\text{rel}}=0.3\%$ $k=2$	标准测定仪: 0.5%	山东省计量科学研究院	2021.8.20	√
质检部	油管螺纹量规	HXLL-010	HZ-208	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.01\text{mm}$ $k=2$	高度仪校准规: ($2.0+3L/1000$) μm	山东省计量科学研究院	2021.8.20	√
质检部	超声波测厚仪	HXLL-023	DR360	$\pm 0.05\text{mm}$	标准样块: 3 等	山东省计量科学研究院	2021.8.20	√

审核综合意见:

公司已制定《测量设备计量确认管理控制程序》、《外部供方管理控制程序》，公司未建最高计量标准，测量设备由质检部负责溯源，测量设备全部委托“山东省计量科学研究院”进行检定/校准，检定/校准证书由质检部保存。根据抽查情况，该公司的检定/校准情况符合溯源性要求。

审核日期: 2021 年 10 月 22 日下午~2021 年 10 月 23 日上午

审核员签字:

刘复荣

部门代表签字

王立志