无缝管缺陷汇总

本文档汇总了 XXX 公司一部分质量缺陷，其内容包括了缺陷的产生机理 描述以及图片。

为了能够条理化 规范化质量缺陷。因此，将对所有质量缺陷进行编码。并将缺陷按产生时期分别编制为 100、200、300 等等。

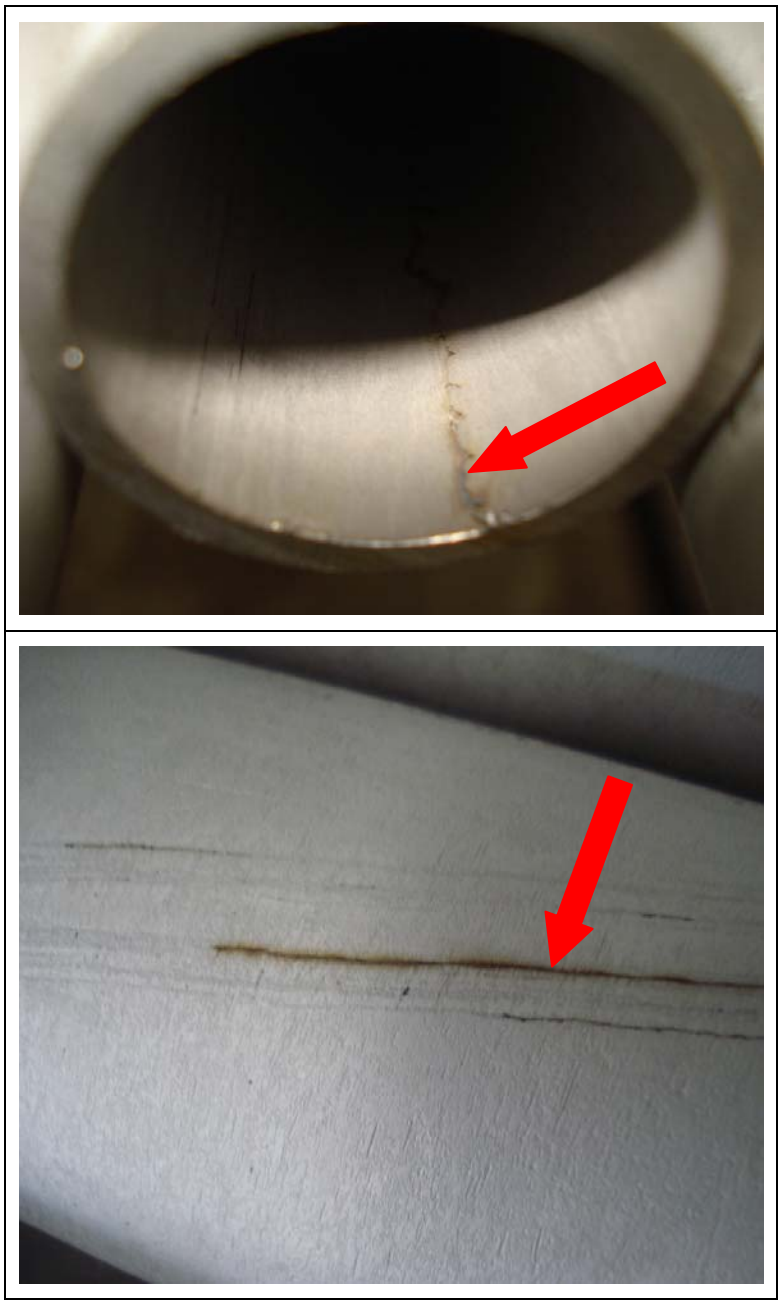
该规范所规定的缺陷，为成品检验时所发现的缺陷。

102 裂纹(起皮 发纹)

1. 夹杂物引起的裂纹(起皮) 形状不定 有深有浅 深的管子穿透 图 1

2. 穿孔表面剥皮不干净的裂纹 图 2

3. 晶粒破碎产生的裂纹



313 端口不平

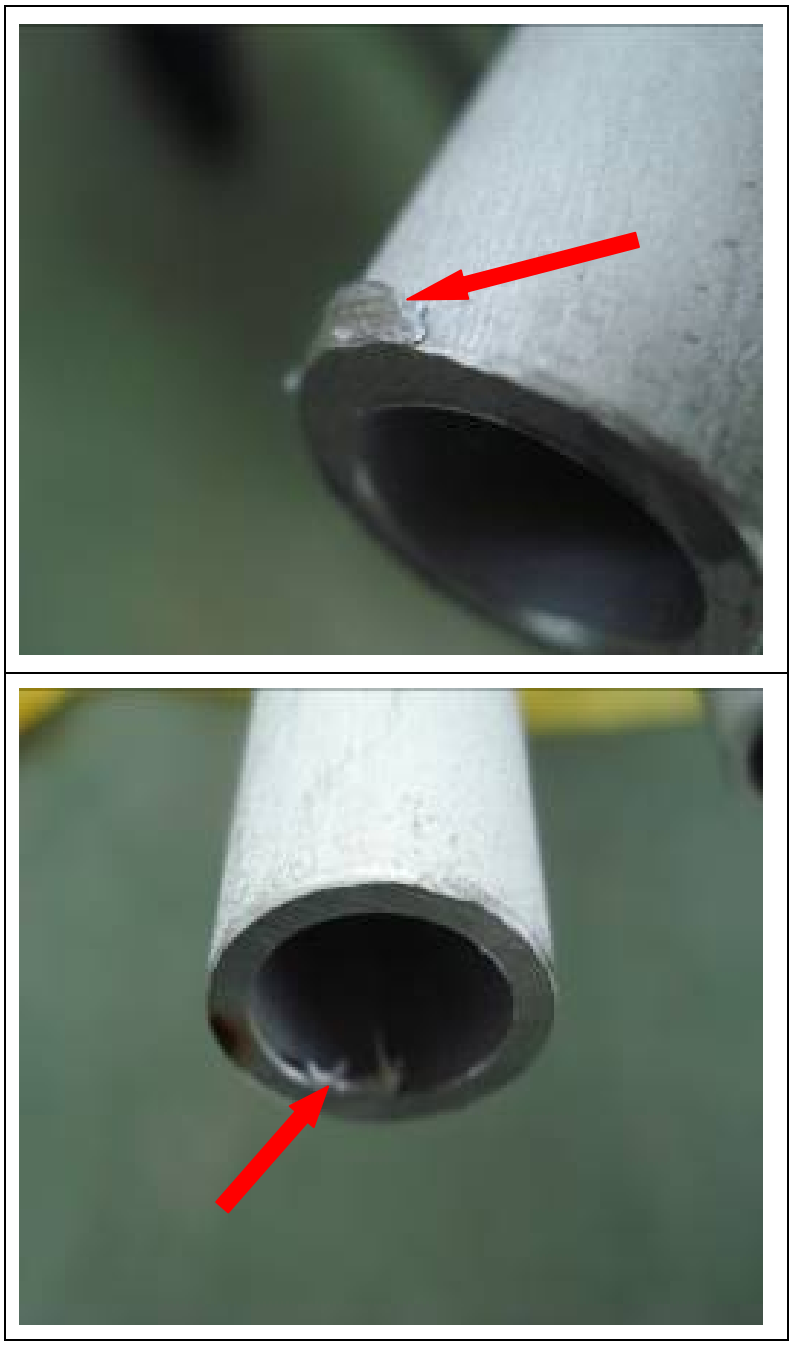
最后定尺时，管端没有切平，造成坡状或者端口切除不完全。





301 毛刺

钢管定尺时，用切割机切割之后，端口会残留很多像刺一样的金属残片。之后没有对管口进行打磨去毛刺。



302 表面氧化皮残留

CFD 管子由于最后酸洗处理不当，表面会有氧化皮残留，具体形状有零星块状或者整体表面点状。颜色为黑色。原因为酸洗操作或者酸洗时间不当。

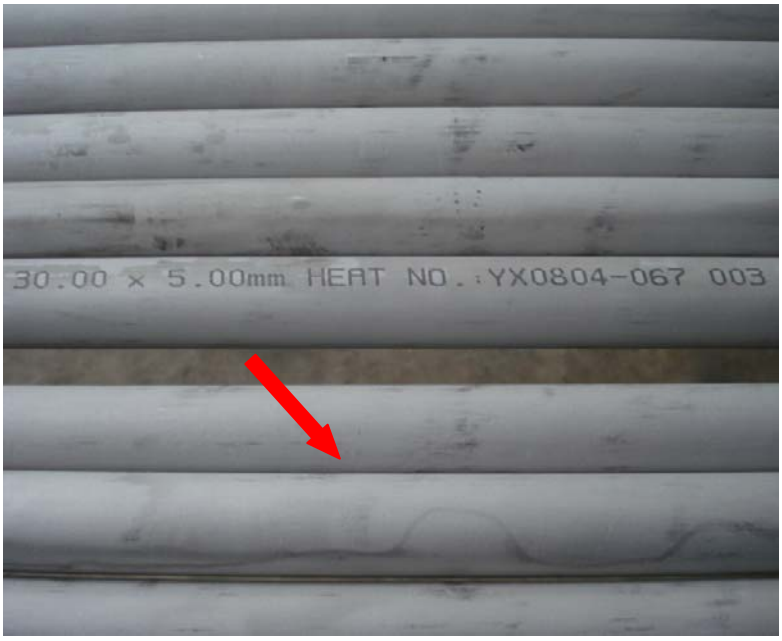


303 水渍印

1.清洗之后管子风干不及时。

2.前一道没有洗干净，第二道清洗之后出现，并且这种缺陷无法通过擦拭来消除的。





304 凹坑

1. 在拉制过程中，由于润滑剂等混入杂物，导致拉制之后表面有小凹坑。
2. 管子在吊装过程中，和设备等发生碰撞产生凹坑。

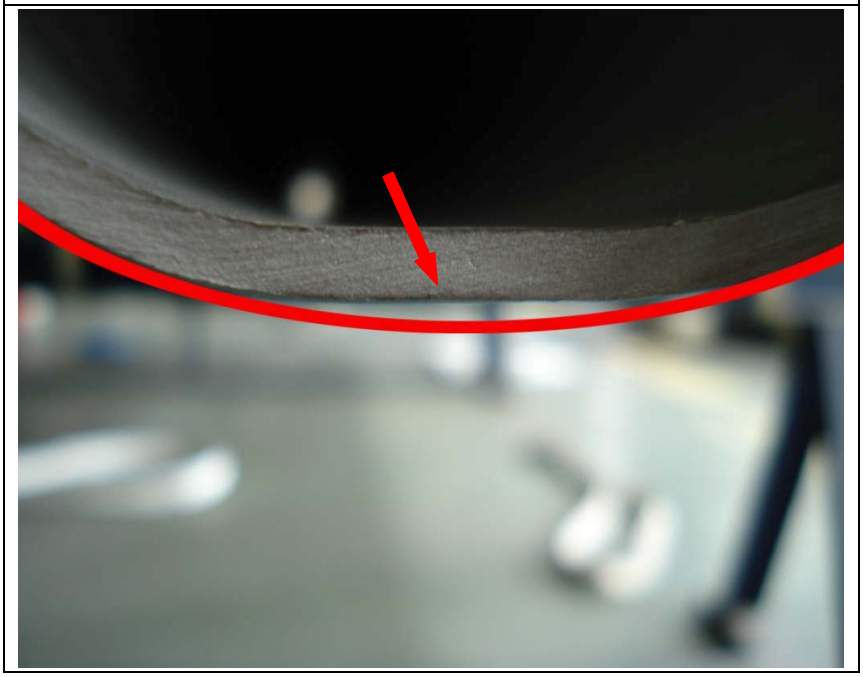




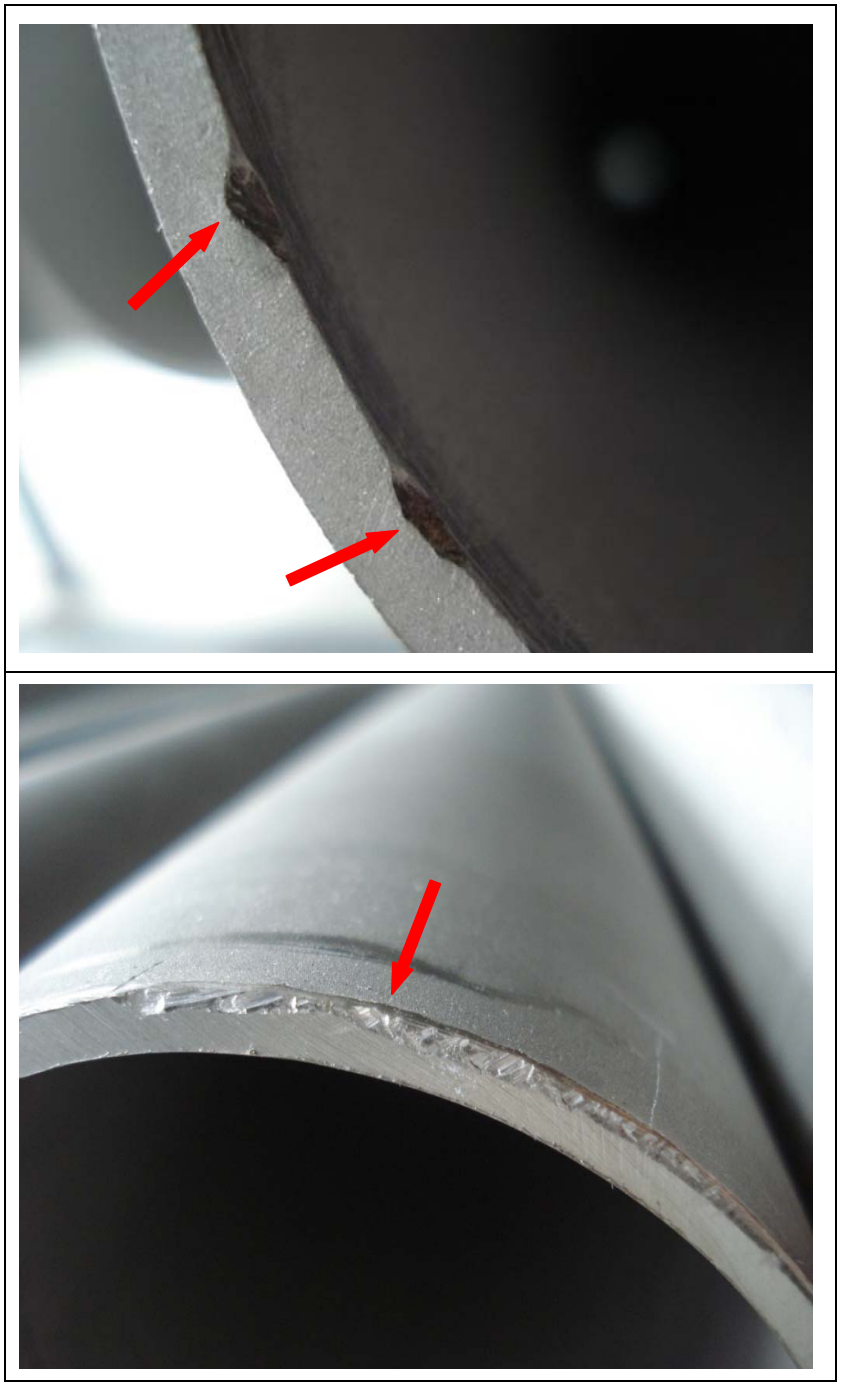
305 扁口

1. 管子在吊装过程中与其他设备相撞，造成扁口。
2. 对于最后工序为拉制的钢管，切除管端时切除量过小。也称之为老头。





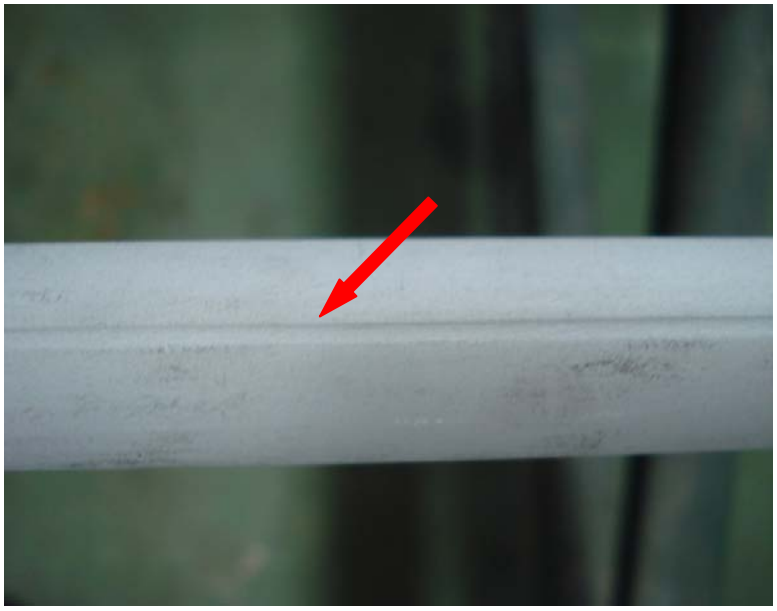
306 端口缺口



307 表面拉毛

1.管子在最后一道拉制工序中，产生的拉制裂纹　直线条 有深有浅

2.剥皮不干净，在生产过程中放大，最后成品出现拉毛。





308 矫直印

管子检验包装之前需要矫直，在矫直过程中，操作不恰当等，会在管子标准留下清晰的矫直印，呈螺旋状。大多发生在工厂使用铁辊矫直。铁辊辊面粗糙。

图片 2，矫伤非常严重。



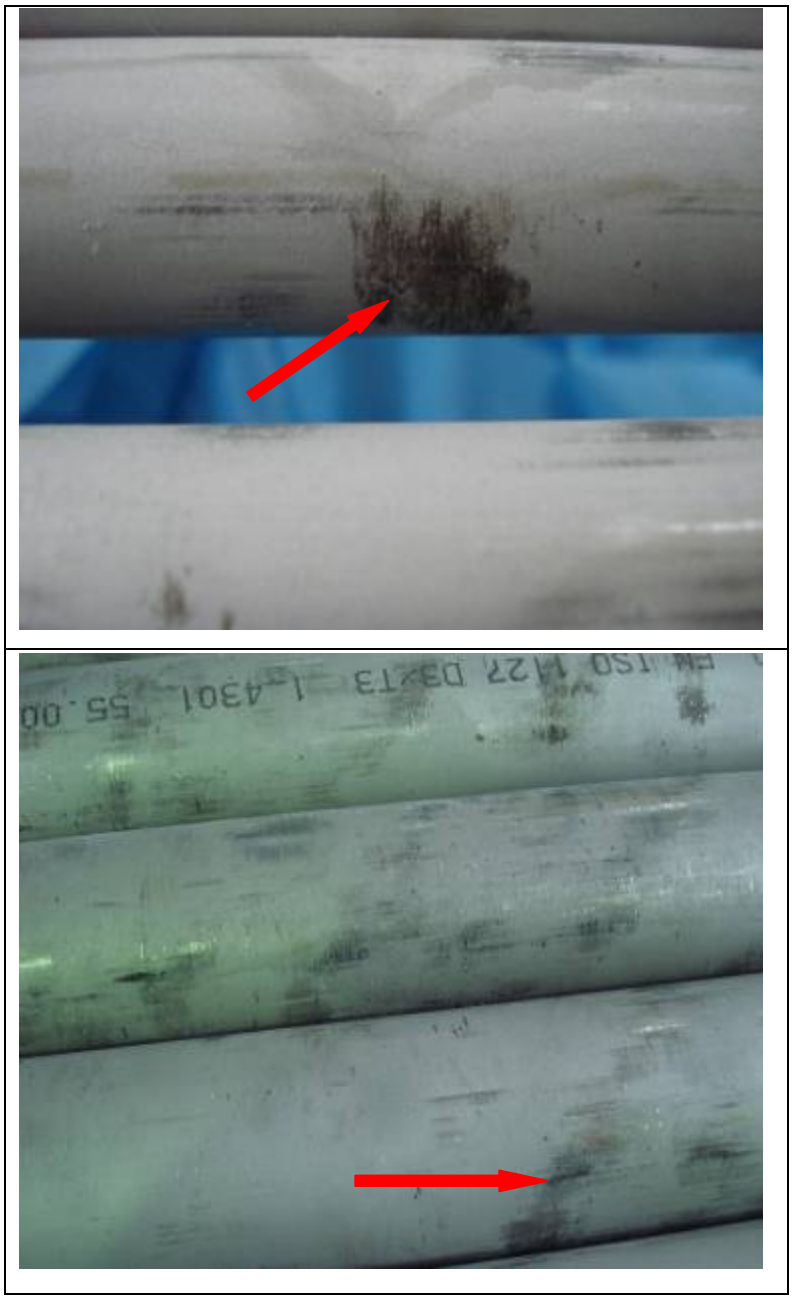
309 表面锈迹

管子成品之后放置不当，或者表面处理不恰当，例如图 1。

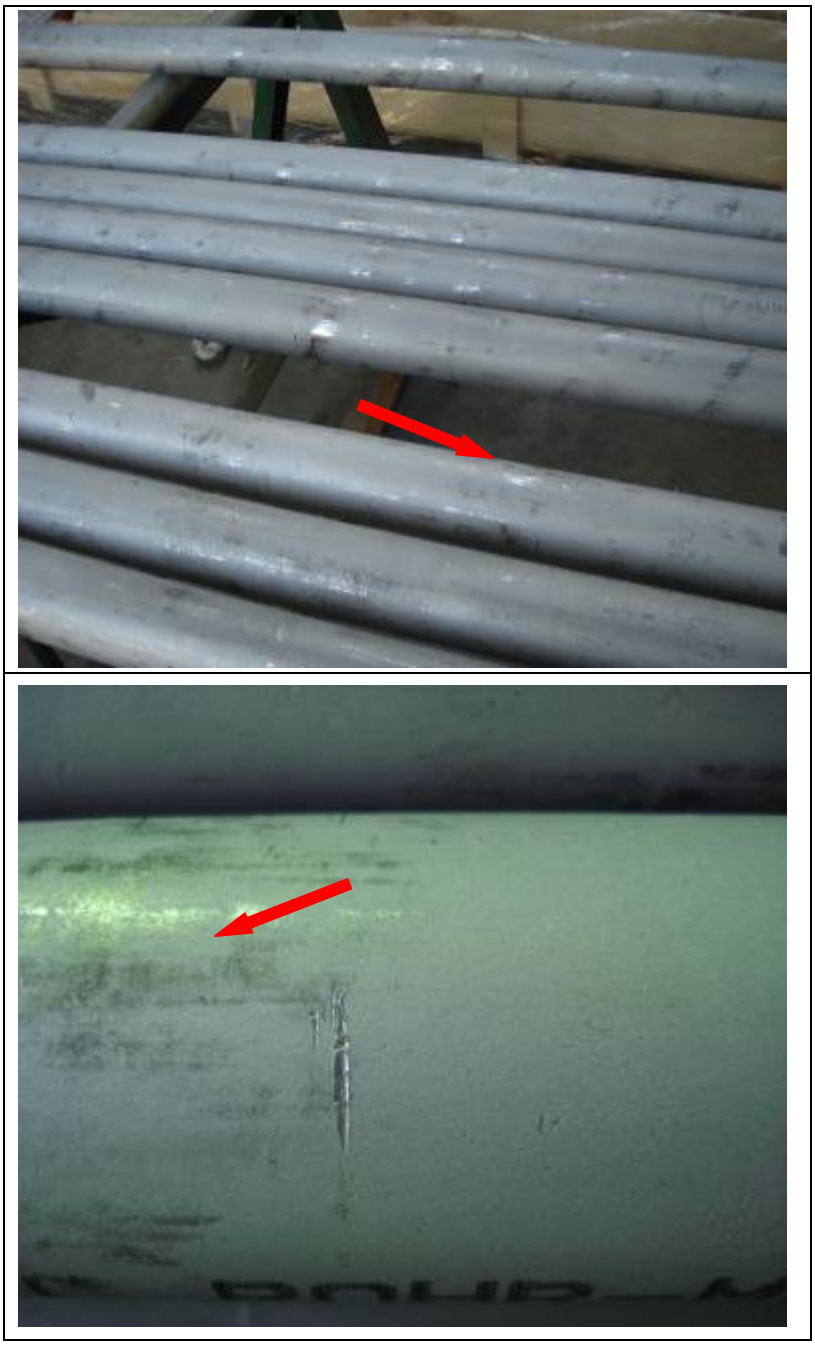


310 表面污渍

1. 管子退火之前去油不干净，退火之后导致管子表面污渍较重。
2. 在成品检验中，管子接触到有油污等污渍，致使管子表面较脏。



311 擦伤



312 表面划伤

形状:长度不确定，但有一定深度。

1. 管子在最后的生产步骤或者成品检验中，与硬物接触造成，并且由于操作人员疏忽操作，致使管子表面划伤。图片 1。

2. 管子在最后一道轧制过程中，操作人员操作轧机不当。





313 抛光印记

如果管子为抛光管，再抛光过程中，抛光速度过快或者管子较弯等，会在管子表面留下印记，为平状。

