一　检验前准备

1.合同具体信息（5 购方需提供的资料）

2.客户检验要求，技术规范，特殊规定技术要求

3.查找标准，整理检验需要

二 检验实施

1. Order review

A. PIM：和生产商核实合同信息，阐述我方检验要求和客户特殊要求，请予以配合，为检验提供方便。

B. 熟悉工厂生产地点，生产设备，生产作业安排。

C. MPS.QCP.ITP 审核

D. 检验检测设备校验和人员资质审核

E.

2　Internal order issuance

A. 依据 MPC. QCP 审核工厂现场技术规范

B. 审核工厂生产计划，计划产量和生产进度计划

3　Steel Making Heat Analysis

审核原材料质证书

4　Casting

5　Billet Inspection and Cutting

6　Billet heating and reheating

7　Hot Rolling of pipe body or coupling stock

8　Sizing

9　Straightening

10　Cutting

11　Non Destructive Inspection of pipe body (EMI)

辅助探伤，非主要探伤，热处理后还要探伤

12　Visual and Dimension Inspection (pipe and coupling stock）

壁厚，外径，外观，直度，通经检查

13　Up-setting

加厚尺寸检验，外观检验

14　Q & T pipe(Heat treatment)

温度，过程随机见证

15　Straightening

过程随机见证

16　Non Destructive Inspection of pipe body and coupling stock (EMI)

A. 检验重点

B. 设备校验和参照样管检验：

1）审核探伤设备和检验样管校验证书

2）检查样管刻伤是否满足标准要求

3）人员资质

C. 见证校样

D. 见证探伤过程

E. 审核探伤记录和校样记录

17　Sampling for pipe body

18 Sampling for coupling stock
19 Chemical Analysis
20 Mechanical Testing
21 Visual and Dimension Inspection (pipe and coupling stock）
照明弹要求，人员要求
22 Coupling blanks cutting and rough machining
23 Inspection (coupling)
24 NDT Fluo MPI (coupling)
A. 检验重点
B. 设备校验和参照样管检验：
1）审核探伤设备和检验样管校验证书
2）检查样管刻伤是否满足标准要求
3）人员资质
C. 见证校样
D. 见证探伤过程
E. 审核探伤记录和校样记录
25 Phosphating (for coupling)
随机见证，检查磷化效果
26 NDT of pipe ends（blind area）by MPI
A. 检验重点
B. 设备校验和参照样管检验：
1）审核探伤设备和检验样管校验证书
2）检查样管刻伤是否满足标准要求
3）人员资质
C. 见证校样
D. 见证探伤过程
E. 审核探伤记录和校样记录
27 Pipe Drift Test
A. 检查通经棒尺寸
B. 见证操作
C. 全长通经
28 Pipe Thread Inspection
A. 检验重点
B.
29 Doping
覆盖螺纹整个表面，均匀
30 Coupling power make up
A. 扭矩要求，J 值检查
31 Drift Test
A. 检查通经棒尺寸
B. 见证操作
C. 管端通经
32 Hydrostatic Test
A. 检验重点

B. 见证水压测试，压力和保压时间

C. 审核记录，水压曲线，曲线生成资料

33 Pipe Thread Inspection

水压后，螺纹可能有损伤

34 Doping and protectors application （composite thread protector）

35 Measurement of Length and weight

审核测长称重设备校样证

36 Pipe body Marking

审核 marking 和色标，注意合同补充要求

37 Coating

光滑致密，且不易脱落

38 Marking & Painting (Coupling)

审核 marking 和色标，注意合同补充要求

39 Mill Certificate

包括标准要求的所有项目