



HongKong HungShangYou Steel Co., Ltd
香港煌商佑鋼鐵實業有限公司

QA/QC質量控制工藝流程表

批准 (Approved by): _____
日期 (Date): _____
编制 (Edit): _____
日期 (Date): _____

HongKong HungShangYou Steel Co., Ltd
香港煌商佑鋼鐵實業有限公司



珠江新屯碼頭鐵器結構工程
platform steel project

序号 Item	活动 Action	参考文件 Reference	责任部门 Department	检查方式 Check Method	记录 Record	频率 Frequency	控制点 Hold Point	停止点 Break Point	备注 Remark
4.1	下料前，核实材料的材质、规格后，进行零件制作。下料完成后自检并作好痕迹记录, 型材均采用锯床下料 Verify material grades , thickness before parts fabricated. Check the parts by self-checking and record the result .All the shape steels should cut by saw machine.	EN1011	生产部 Product department	计量仪器检查工具 inspect tools such as metrical instrument	自检记录 Self-checking record	10%			
4.2	零部件检查 Parts inspection	EN1011	品质部 Quality department	计量仪器检查工具 Inspect tools such as metrical instrument	品检记录 QC record	10%	√		
4.3	零部件组装完成后，自检、互检构件的尺寸，检查螺栓孔的孔径、孔距合格后，作好痕迹记录. Self-checking and check the dimension by each other after component fitting up, check the bolt holes size and hole space, record the result.	EN1011	生产部 Product department	计量仪器检查工具 Inspect tools such as metrical instrument	自检记录 Self-checking record	10%		√	
4.4	组装后检查 Check after fitting up	EN288	品质部 Quality department	计量仪器检查工具 Inspect tools such as metrical instrument	品检记录 QC record	100%	√	√	



珠江新屯碼頭鐵器結構工程
platform steel project

序号 Item	活动 Action	参考文件 Reference	责任部门 Department	检查方式 Check Method	记录 Record	频率 Frequency	控制点 Hold Point	停止点 Break Point	备注 Remark
4.5	焊接 welding	EN1011	生产部 Product department	计量仪器检查工具 Inspect tools such as metrical instrument					
4.6	焊缝清理 Clean the weld	EN5817	生产部 Product department	计量仪器检查工具 Inspect tools such as metrical instrument		100%		√	
4.7	焊缝目视检查 visual inspection of the weld	EN5817	品质部 Quality department	计量仪器检查工具 Inspect tools such as metrical instrument	品检记录 QC record	100%	√		
4.8	下发NDT委托单 Issue the NDT order ticket	EN1011	品质部 Quality department						根据工艺要求 As the process requirement
4.9	无损检测 NDT TEST	EN1011	品质部 Quality department	计量仪器检查工具 Inspect tools such as metrical instrument	根据工艺要求 As the process requirement			√	检测比例所有焊100%VT, 角焊缝20%MT, 全熔透焊缝100%UT+MT, 部分熔透焊缝20%UT+MT。 ALL weld 100%visual inspection, fillet weld 20% MT, full penetration weld 100%UT+MT, part penetration weld
5	镀锌和涂装 Galvanization and painting								
5.1	镀锌 Galvanization	EN1461-2009	生产部 Product department	涂层厚度检查仪 Coating thickness tester		20%		√	外协厂 Outsource company



珠江新屯碼頭鐵器結構工程
platform steel project

序号 Item	活动 Action	参考文件 Reference	责任部门 Department	检查方式 Check Method	记录 Record	频率 Frequency	控制点 Hold Point	停止点 Break Point	备注 Remark
5.2	镀锌检查和外观检查 Check the galvanization and appearance	EN1461-2009	品质部 Quality department	涂层厚度检查仪 Coating thickness tester		10%	√		
6	标识 marking								
6.1	对构件进行贴标签 Mark the lable to the component		品质部 Quality department			100%			每个构件 Each component
7	包装 Package		生产部、品质部 Product department and quality department	目视检查 Visual inspection		100%			注意包装质量和数量 Take care of the package quality and quantity
8	运输 Shipping		生产部 Product department		拍照 Photo	100%			运输时构件的保护 Protect the component during shipping

编制 (Athorized strength) :

审核 (Checked by) :

批准 (Approved by) :



香港煌商佑鋼鐵實業有限公司
HongKong HungShangYou Steel Co., Ltd

原材料入厂检查记录

Raw Material receiving inspection record

工程名称 (Project):

序号 Item	日期 Date	品名 Material	规格 (mm) Spec	材质 Grade	质保书编号 Mill Certificates No.	炉批号 Heat No.	生产 厂家 Supplier	经销商 Distributor	数量 Quantity	重量 (T) Weight	截面尺寸 Section Dimension	检查记录 (mm) Inspection Record				结果 Result	备注 Remark

质检员 (QC):

监理 (supervision):



香港焯商佑鋼鐵實業有限公司
HongKong HungShangYou Steel Co.,Ltd

钢结构零件下料加工检查记录
Steel Structures Parts Machining Examination Annal

工程名称 (Project Name) :

项目 Item		项目部位 (Project site) :													
		实测偏差值 Practical Tested Warp Value (mm)													
		允许偏差 Permit Warp	零件编号 (Part Number)												
热 切 割	气割零件宽度 Width Of Gas Cutter Parts	±3.0													
	气割零件长度 Length Of Gas Cutter Parts	±3.0													
	气割面平面度 Gas Cutter Plane Degree	≧2.0													
	割纹深度 Depths Of Secant Lines	0.3													
	局部缺口深度 Part Hole Depth	1.0													
机 械 切 割	剪切零件宽度 Width Of Cut Parts	±3.0													
	剪切零件长度 Length Of Cut Parts	±3.0													
	边缘缺棱 Verge Lack Arris	1.0													
	端部垂直度 Degree Of Gravity Vertical For Top	2.0													
钻 孔	螺栓孔直径 Diameter Of Bolt Hole	±0.5													
	圆度 Angle	2.0													
	垂直度 Degree Of Gravity Vertical	≧2.0													
	同一组内任意孔间距 Distance among the ransom holes in same group	±1.0													
	相邻两组的端孔间距 Distance between holes in two group neighbor on	±1.5													
检查结果 Result	合格Pass														

说明: 1. 按EN10025进行检查。(Inspection accordance with EN1011 .)

工程负责人 (Project Principal) :

质检员 (QC) :

日期 (Date) :



香港焯商佑鋼鐵實業有限公司
HongKong HungShangYou Steel Co., Ltd

钢结构组立成型焊接矫正检查记录
Steel Structures Parts Machining Examination Annal

工程名称 (Project Name) :

项目 Item		项目部位 (Project site) :																
		实测偏差值 Practical Tested Warp Value (mm)																
		允许偏差 Permit Warp	组件编号 (Part Number)															
组立	宽度 Width	±2.0																
	长度 Length	±3.0																
	高度 Heighth Plane Degree	≠3.0																
	腹板中心距 Web spacing	2																
	翼缘对腹板的垂直度 Vertical of flange	1.0																
	直线度 Straightness	≠3.0																
	扭曲度 Flexurally	≠3.0																
埋弧焊	焊缝药渣清理干净 Flux cleaning	是否清理尽																
	焊缝余高 Weld reinforcement	≠3.0																
矫正	翼缘对腹板的垂直度 Vertical of flange	1.0																
	平面度 Flatness	≠2.0																
	直线度 Straightness	≠3.0																
	热矫正温度 HeatStraightning temp	≠800℃																
	检查结果 check Result	合格 Pass																

说明: 1. 按EN10025进行检查。(Inspection accordance with EN1011 .)

工程负责人 (Project Principal) :

质检员 (QC) :

日期 (Date) :



香港煌商佑鋼鐵實業有限公司
HongKong HungShangYou Steel Co., Ltd

最终检验报告
Final Inspection Report

项目编号(Project No.):

工程名称 Project Name			
构件名称 Member Name		检验标准 Inspection standard	
序号 Item	检验内容 Inspection Contents	结果 Result	检验员 Inspector
1	原材料入厂检查记录 Material receiving inspection record		
2	钢结构零部件加工检查记录 Steel Structures Parts Machining Examination Annal		
3	钢结构构件尺寸检查记录 Steel Structures Component Dimensional Check Annal		
4	钢结构目测报告 Visual inspection report for structural steel		
5	超声波探伤和磁粉检查 Ultrasonic Test And Magnetic Particleinspection		
6	镀锌检验报告 Galvanizin inspection report		
7	以下空白		
8			
9			
10			

结论:
(Conclusion)

工厂QC :
(Factory QC)

QC经理:
(QC Manager)

客户签字(Client):

备注:
(Remarks)



香港煌商佑鋼鐵實業有限公司
HongKong HungShangYou Steel Co., Ltd

钢构件出厂合格证
Certificate of Steel Structure Leaving Factory

工程名称 (Project Name):

序号 Item	构件编号 No.	数量 Quantity	规格 Spec	长度 (mm) Length	单重 (kg) Single Weight	检验员 QC	备注 Remark
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							

经检验，以上产品符合设计及国家现行规范标准之要求，准予出厂。

(After inspection , the product is in accordance with the designing and requirements of standard , It is qualified to leave factory .)

制表人：
(Lister)

品质部(盖章)：
QualityDepartment
(stamp)

日期 (Date) :

日期 (Date) :