



MTS-测试工艺标准

: 工艺标准号02-01

: 修订A

- 1.1 名称：焊接最后修整
- 1.2 工艺标准类别：焊接
- 1.3 目的/描述（原因/时间/方式）：焊接最后修整对后续的修整作业、装配和整体感官质量至关重要。
- 1.4 图示：

下列图示描述了“可接受”和“不可接受”的工艺结果。

可接受的工艺	可接受的注释
	<p>无修整要求的焊接，完成后至少应对其进行清洁。</p> <p>焊接的最后修整应按照工程图纸中焊接符号的规定执行。</p>

不可接受的工艺	不可接受的注释
---------	---------



MTS-测试工艺标准

: 工艺标准号02-01

: 修订A



不可接受留有熔渣、氧化皮和腐蚀物。
焊接后的清洁：从所有完成的焊接件上去除熔渣，并用刷子或通过其他合适的方式清洁焊件和相邻的基底金属。清洁操作后残留的顽固溅出物是可以接受的，除非基于无损检测的目的要求必须将其移除。在完成焊接并被验收后，方可对焊缝上漆。

2 修订历史和审核

修订历史			
修订	更改描述	作者	生效日期
A	首次发布	S. Jordheim	12/19/2012

当前修订版本审核		
名称/功能	签名	日期
Stephen Jordheim / 工艺标准流程负责人		
Alan Rivers / 工艺标准协同负责人		

使用前验证修订内容

打印本不受控制

: 打印日期6/17/15

和、采购订单、并可以被工程图纸，工艺标准为最低要求/。或参考规格取代

根据——专有信息 MTS 系统公司指示使用