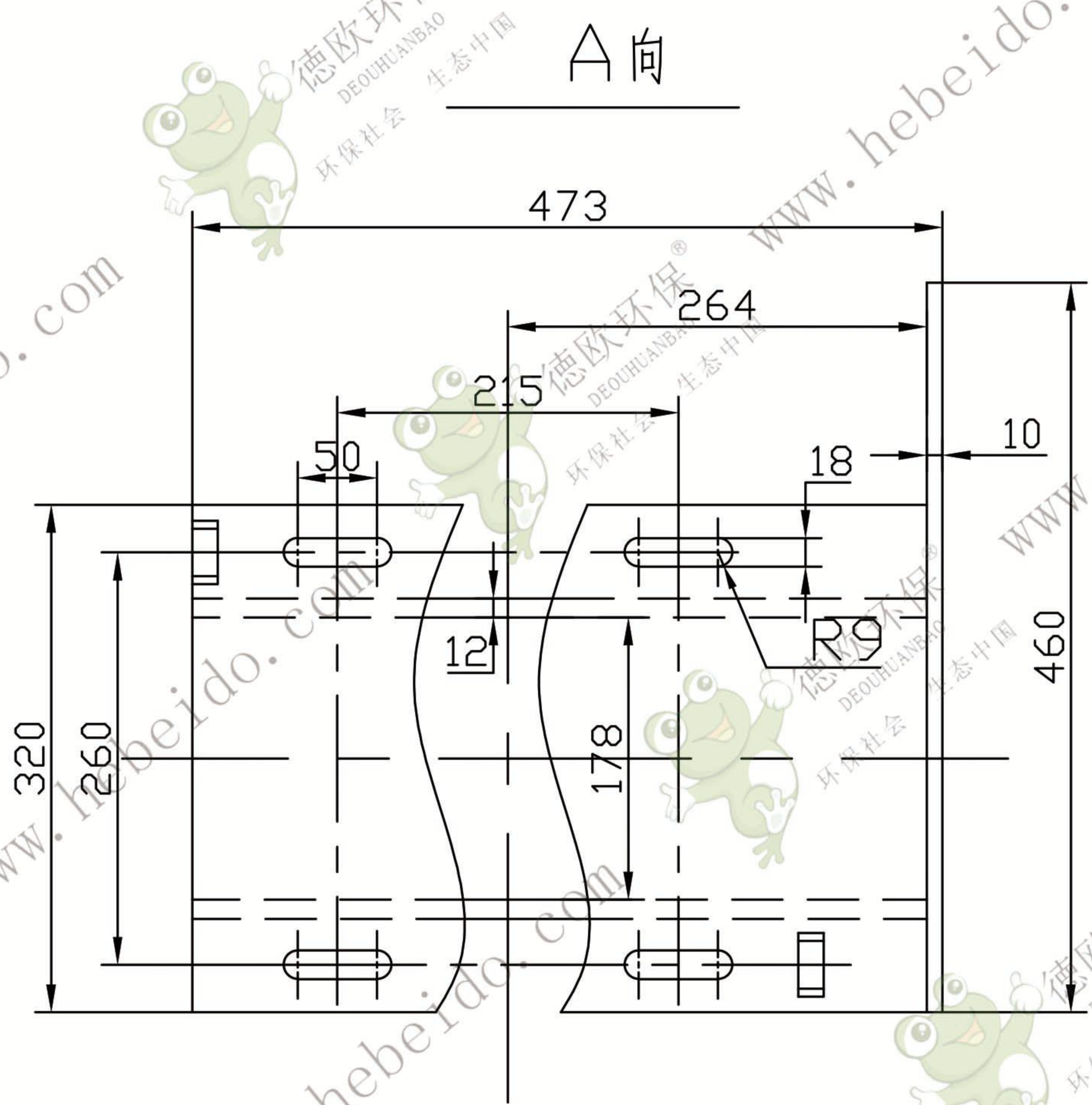
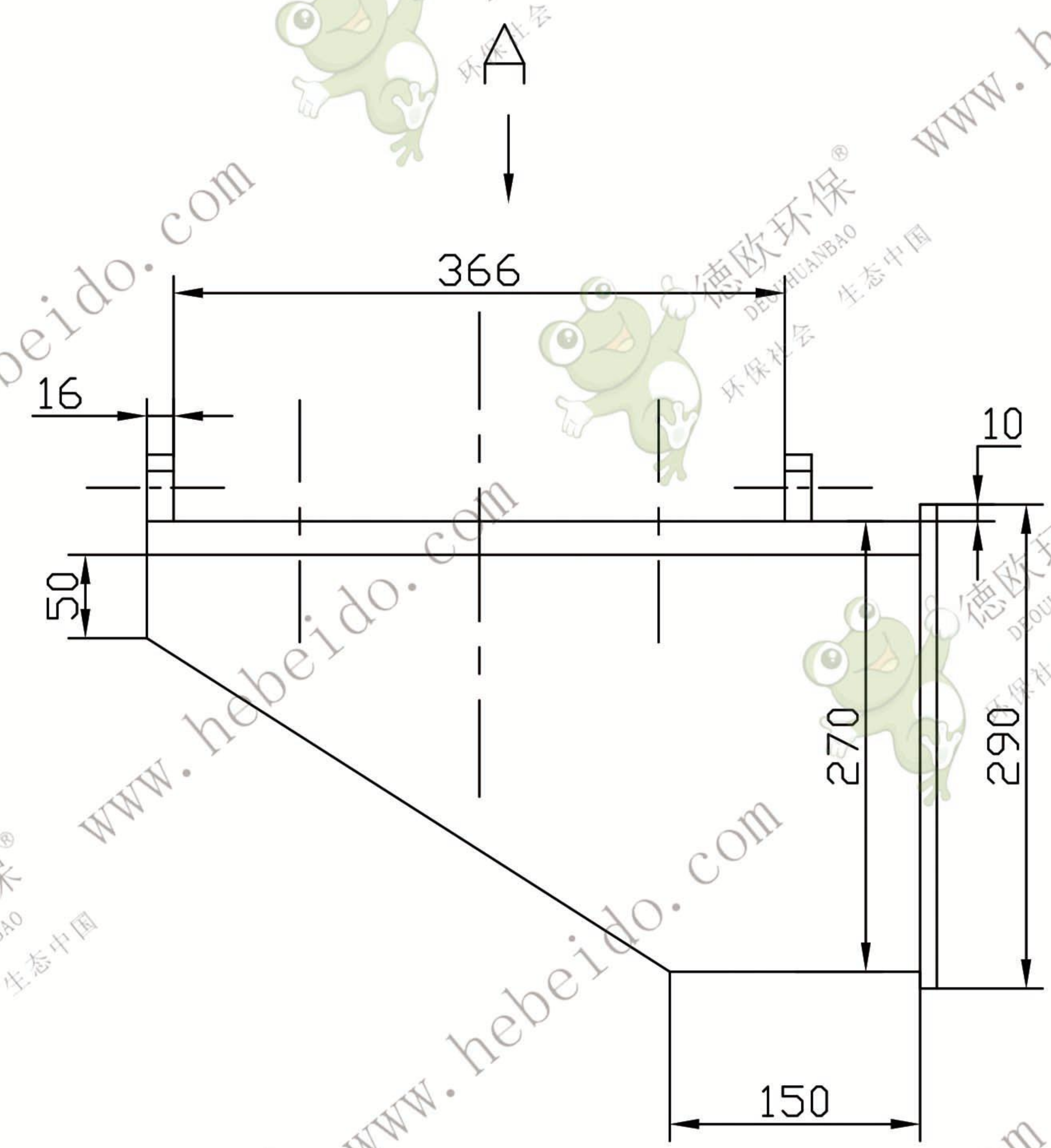


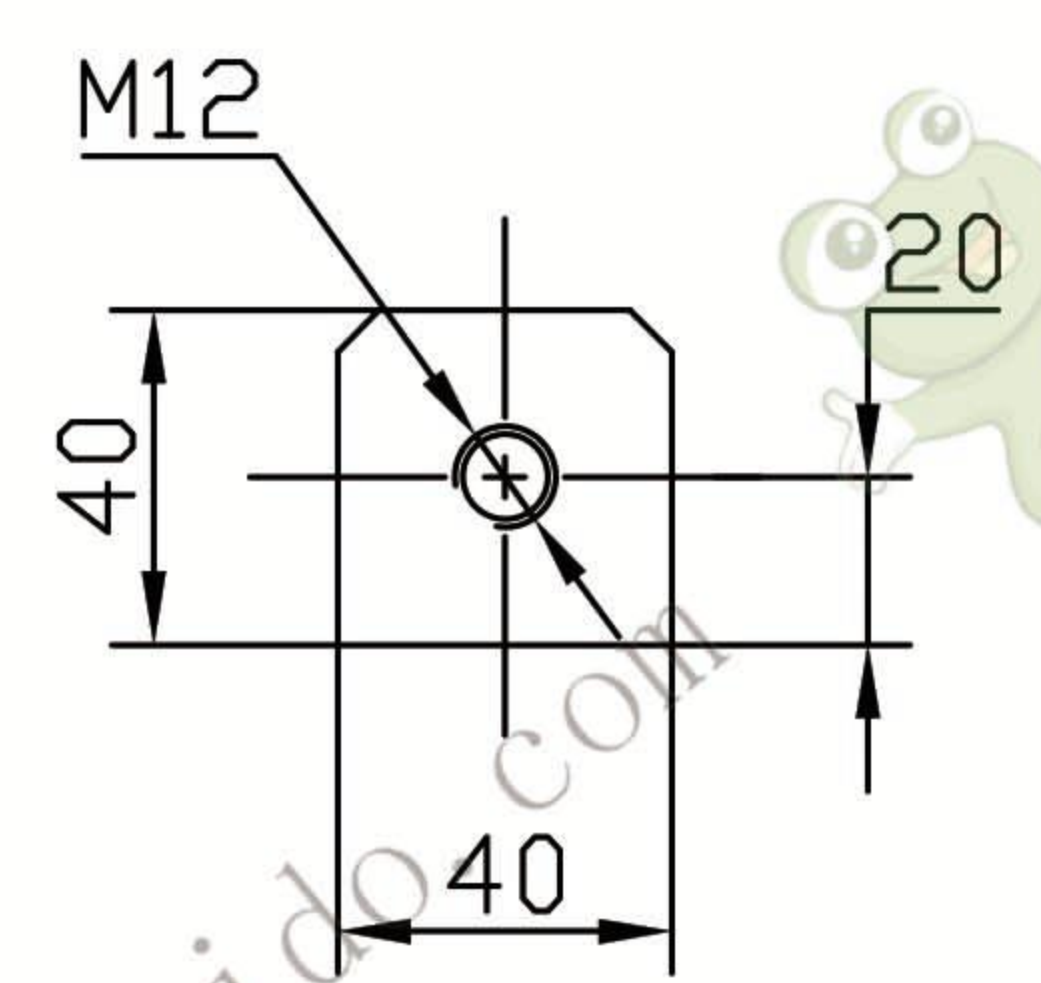
修改

TH160.4-8.1



会签

件3
1:2



- 1、母材打坡口焊接。
- 2、连续焊缝。焊缝要求平滑，不得有气孔、夹渣等焊接缺陷。

描图

描校

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注																							
4		钢板	1	钢板10/Q235	10.3	10.3																								
3		钢板	2	钢板16/Q235	0.2	0.4																								
2		筋板	2	钢板12/Q235	8.5	17																								
1		钢板	1	钢板20/Q235	29.85	29.85																								
<table border="1"> <tr> <td>标记</td> <td>处数</td> <td>分区</td> <td>更改文件号</td> <td>签名</td> <td>年月日</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							<p>焊接件</p> <p>德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国</p>													
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日																									
<table border="1"> <tr> <td>设计</td> <td>李连通</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>审核</td> <td>秦海斌</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>工艺</td> <td>刘飞</td> <td>批准</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					设计	李连通					审核	秦海斌					工艺	刘飞	批准				<table border="1"> <tr> <td>阶段标记</td> <td>重量</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td></td> <td>63</td> <td>1:5</td> </tr> </table>	阶段标记	重量	比例		63	1:5	<p>TH160.4-8.1</p> <p>电机座</p>
设计	李连通																													
审核	秦海斌																													
工艺	刘飞	批准																												
阶段标记	重量	比例																												
	63	1:5																												
共 张					第 张																									