



技术要求

1. 焊缝须平整,并去除焊渣,磨平.
2. 焊接后,喷防锈漆和色漆各一道

2	FU150-02-02	检视口	1	结构件			
---	-------------	-----	---	-----	--	--	--

1	FU150-06-01-1	尾节盖板 t=3	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
							FU150-06-01
							结构件
设计		标准化		图样标记	重量	比例	
校对		批准			Kg	1:1	
审核							
工艺		日期	2000.5	共 张	第 张		

