



哈尔滨电机厂有限责任公司
HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED

供应商质量证明文件非量化标准

1. 编制说明

为了进一步规范供应商提供的纸质证明文件及后续扫描生成的电子文件，切实提升供应商质量证明文件管理水平，特制定本标准。

2. 适用范围

本标准适用于供应商质量证明文件。

3. 引用标准

DA/T 31 《纸质档案数字化规范》

4. 质量要求

4.1 纸质文件

4.1.1 文件内容应准确、完整、表达清晰，逻辑严密、无错别字、无语法错误。

4.1.2 文件中的数据、信息应准确，引用资料来源应准确无误。

4.1.3 文件中的应整体干净整洁，无污染。

4.1.4 文件应文字、图片、表格等元素应清晰可辨，无模糊现象。

4.1.5 文件要齐全、完整、签字手续完备、不适用处填写“N/A”，仅加盖代号章（如：“检验 01”）无签名时，需同时放入代号章及签名对应表备查。

4.1.6 所有文件材料纸张应选用 A4 及以上的复印纸，采用耐久性强的书写材料，如碳素墨水、蓝黑墨水，不得使用易退色的书写材料，如：红色墨水、圆珠笔、复写纸、铅笔等，禁止使用热敏纸和复写纸。其他包含照片的文件需彩色打印。

4.1.7 原则上文件不允许涂改。对于文件中出现个别需更正的情况，可以杠改或划改，并由文件修改人签署姓名和日期。

4.1.8 产品质量证明文件必须加盖单位产品质量证明章、单位公章或检验检测专用章等以证明其有效性和真实性。印章必须清晰、完整、易于识别；印章必须与供货单位名称一致；公章必须加盖至质量证明文件显著位置，避免被遮盖或模糊。

4.2 电子文件

4.2.1 扫描时以文件编码（件）为单位进行扫描。扫描生成的电子文件要满足 DA/T 31《纸质档案数字化规范》要求，扫描格式为 PDF 格式，其图像扫描分辨率不低于 300dpi（其他如黑白照片、彩色照片、彩色插图等对分辨率要求高的文件可根据需要调高分辨率或者彩色扫描）。

4.2.2 彩色文件（如包含彩色照片的文件等）过程中应采取彩色照片输入并转换，或彩色扫描，提交彩色电子版，以确保移交时文件彩色打印输出质量。

4.2.3. 扫描文件归档要求：扫描后文件应完整、规范、可以清晰识别，无污点、污线、黑边。

4.2.4 文件扫描后，应对所生成的文件按照 4.2.3 进行质量检查，

并根据需要进行处理。对于出现偏斜的扫描电子文件应进行纠偏处理，对扫描后方向不正确的电子文件（当页眉页脚与正文方向不一致时，以正文方向为主）应进行旋转还原，以符合阅读习惯。如需对电子文件进行裁边处理，应在距页边最外延至少 2mm-3mm 处裁剪图像。对电子文件进行去污处理，以去除在扫描过程中产生的污点、污线、黑边等影响文件质量的杂质；电子文件不完整、无法清晰识别或图像失真度较大时，应重新扫描；对于漏扫、重扫、多扫等情况，应及时进行整改。

4.3 纸质文件和电子文件各提供一套。

4.4 如项目有特殊要求，按更高标准执行。

5. 典型问题

5.1 内容填写错误

不合格																																																																																																																																																										
 辽宁福鞍重工股份有限公司理化检测中心 力学试验报告 <table><tr><td>委托单位</td><td colspan="5">辽宁福鞍重工股份有限公司（热处理车间）</td><td>委托编号</td><td colspan="6">17052103</td></tr><tr><td>铸件名称</td><td colspan="5">短叶片</td><td>报告编号</td><td colspan="6">17LX052310</td></tr><tr><td>试样规格（mm）</td><td colspan="5">拉伸 $\Phi=10.00\text{ mm}$ 冲击 $55\text{mm}\times10\text{mm}\times10\text{mm}$</td><td>收样日期</td><td colspan="6">2017-05-21</td></tr><tr><td>实验项目</td><td colspan="5">拉伸 冲击 硬度 弯曲</td><td>实验日期</td><td colspan="6">2017-05-23</td></tr><tr><td>铸件材质</td><td colspan="5">ZG04Cr13Ni5Mo</td><td>报告日期</td><td colspan="6">2017-05-23</td></tr><tr><td>铸件工作号</td><td colspan="5">16LFA002-007-2</td><td>铸件炉号</td><td colspan="6">17174</td></tr><tr><td>引用规范</td><td colspan="5">Q/CTG1-2017 GB/T228.1 GB/T229 GB/T231.1 GB/T232</td><td>铸件牌号</td><td colspan="6">FA7569</td></tr><tr><td rowspan="2">试验项目</td><td colspan="5">拉伸</td><td colspan="2">硬度</td><td colspan="2">冲击</td><td colspan="3">弯曲</td></tr><tr><td>ReL (MPa)</td><td>Rp_{0.2} (MPa)</td><td>Rm (MPa)</td><td>A (%)</td><td>Z (%)</td><td colspan="2">HBW</td><td colspan="2">KV₂ (J)</td><td colspan="3">d=25mm $\alpha=90^\circ$</td></tr><tr><td>标准值</td><td></td><td>≥ 580</td><td>≥ 780</td><td>≥ 18</td><td>≥ 55</td><td colspan="2">220-285</td><td colspan="2">≥ 100</td><td colspan="3">无裂纹</td></tr><tr><td>实测值</td><td></td><td>653</td><td>783</td><td>24.5</td><td>75</td><td>257</td><td>255</td><td>259</td><td>204</td><td>232</td><td>196</td><td>合格</td></tr></table> 结论：合格 声明：本报告只对委托之试样负责；报告无“化验中心专用章”、无试验人、批准人、审核人签字无效，涂改无效。 编制人：赵飞玉 审核人：马伟 批准人：徐A 签发日期：2017.05.23 报告专用章													委托单位	辽宁福鞍重工股份有限公司（热处理车间）					委托编号	17052103						铸件名称	短叶片					报告编号	17LX052310						试样规格（mm）	拉伸 $\Phi=10.00\text{ mm}$ 冲击 $55\text{mm}\times10\text{mm}\times10\text{mm}$					收样日期	2017-05-21						实验项目	拉伸 冲击 硬度 弯曲					实验日期	2017-05-23						铸件材质	ZG04Cr13Ni5Mo					报告日期	2017-05-23						铸件工作号	16LFA002-007-2					铸件炉号	17174						引用规范	Q/CTG1-2017 GB/T228.1 GB/T229 GB/T231.1 GB/T232					铸件牌号	FA7569						试验项目	拉伸					硬度		冲击		弯曲			ReL (MPa)	Rp _{0.2} (MPa)	Rm (MPa)	A (%)	Z (%)	HBW		KV ₂ (J)		d=25mm $\alpha=90^\circ$			标准值		≥ 580	≥ 780	≥ 18	≥ 55	220-285		≥ 100		无裂纹			实测值		653	783	24.5	75	257	255	259	204	232	196	合格
委托单位	辽宁福鞍重工股份有限公司（热处理车间）					委托编号	17052103																																																																																																																																																			
铸件名称	短叶片					报告编号	17LX052310																																																																																																																																																			
试样规格（mm）	拉伸 $\Phi=10.00\text{ mm}$ 冲击 $55\text{mm}\times10\text{mm}\times10\text{mm}$					收样日期	2017-05-21																																																																																																																																																			
实验项目	拉伸 冲击 硬度 弯曲					实验日期	2017-05-23																																																																																																																																																			
铸件材质	ZG04Cr13Ni5Mo					报告日期	2017-05-23																																																																																																																																																			
铸件工作号	16LFA002-007-2					铸件炉号	17174																																																																																																																																																			
引用规范	Q/CTG1-2017 GB/T228.1 GB/T229 GB/T231.1 GB/T232					铸件牌号	FA7569																																																																																																																																																			
试验项目	拉伸					硬度		冲击		弯曲																																																																																																																																																
	ReL (MPa)	Rp _{0.2} (MPa)	Rm (MPa)	A (%)	Z (%)	HBW		KV ₂ (J)		d=25mm $\alpha=90^\circ$																																																																																																																																																
标准值		≥ 580	≥ 780	≥ 18	≥ 55	220-285		≥ 100		无裂纹																																																																																																																																																
实测值		653	783	24.5	75	257	255	259	204	232	196	合格																																																																																																																																														
标准值填写错误。																																																																																																																																																										

合格																																																																																																																																																										
 辽宁福鞍重工股份有限公司理化检测中心 力学试验报告 <table><tr><td>委托单位</td><td colspan="5">辽宁福鞍重工股份有限公司（热处理车间）</td><td>委托编号</td><td colspan="6">17052103</td></tr><tr><td>铸件名称</td><td colspan="5">短叶片</td><td>报告编号</td><td colspan="6">17LX052310</td></tr><tr><td>试样规格（mm）</td><td colspan="5">拉伸 $\Phi=10.00\text{ mm}$ 冲击 $55\text{mm}\times10\text{mm}\times10\text{mm}$</td><td>收样日期</td><td colspan="6">2017-05-21</td></tr><tr><td>实验项目</td><td colspan="5">拉伸 冲击 硬度 弯曲</td><td>实验日期</td><td colspan="6">2017-05-23</td></tr><tr><td>铸件材质</td><td colspan="5">ZG04Cr13Ni5Mo</td><td>报告日期</td><td colspan="6">2017-05-23</td></tr><tr><td>铸件工作号</td><td colspan="5">16LFA002-007-2</td><td>铸件炉号</td><td colspan="6">17174</td></tr><tr><td>引用规范</td><td colspan="5">Q/CTG1-2017 GB/T228.1 GB/T229 GB/T231.1 GB/T232</td><td>铸件牌号</td><td colspan="6">FA7569</td></tr><tr><td rowspan="2">试验项目</td><td colspan="5">拉伸</td><td colspan="2">硬度</td><td colspan="2">冲击</td><td colspan="3">弯曲</td></tr><tr><td>ReL (MPa)</td><td>Rp_{0.2} (MPa)</td><td>Rm (MPa)</td><td>A (%)</td><td>Z (%)</td><td colspan="2">HBW</td><td colspan="2">KV₂ (J)</td><td colspan="3">d=25mm $\alpha=90^\circ$</td></tr><tr><td>标准值</td><td></td><td>≥ 580</td><td>≥ 780</td><td>≥ 20</td><td>≥ 55</td><td colspan="2">220-285</td><td colspan="2">≥ 100</td><td colspan="3">无裂纹</td></tr><tr><td>实测值</td><td></td><td>653</td><td>783</td><td>24.5</td><td>75</td><td>257</td><td>255</td><td>259</td><td>204</td><td>232</td><td>196</td><td>合格</td></tr></table> 结论：合格 声明：本报告只对委托之试样负责；报告无“化验中心专用章”、无试验人、批准人、审核人签字无效，涂改无效。 编制人：赵飞玉 审核人：马伟 批准人：徐A 签发日期：2017.05.23 报告专用章													委托单位	辽宁福鞍重工股份有限公司（热处理车间）					委托编号	17052103						铸件名称	短叶片					报告编号	17LX052310						试样规格（mm）	拉伸 $\Phi=10.00\text{ mm}$ 冲击 $55\text{mm}\times10\text{mm}\times10\text{mm}$					收样日期	2017-05-21						实验项目	拉伸 冲击 硬度 弯曲					实验日期	2017-05-23						铸件材质	ZG04Cr13Ni5Mo					报告日期	2017-05-23						铸件工作号	16LFA002-007-2					铸件炉号	17174						引用规范	Q/CTG1-2017 GB/T228.1 GB/T229 GB/T231.1 GB/T232					铸件牌号	FA7569						试验项目	拉伸					硬度		冲击		弯曲			ReL (MPa)	Rp _{0.2} (MPa)	Rm (MPa)	A (%)	Z (%)	HBW		KV ₂ (J)		d=25mm $\alpha=90^\circ$			标准值		≥ 580	≥ 780	≥ 20	≥ 55	220-285		≥ 100		无裂纹			实测值		653	783	24.5	75	257	255	259	204	232	196	合格
委托单位	辽宁福鞍重工股份有限公司（热处理车间）					委托编号	17052103																																																																																																																																																			
铸件名称	短叶片					报告编号	17LX052310																																																																																																																																																			
试样规格（mm）	拉伸 $\Phi=10.00\text{ mm}$ 冲击 $55\text{mm}\times10\text{mm}\times10\text{mm}$					收样日期	2017-05-21																																																																																																																																																			
实验项目	拉伸 冲击 硬度 弯曲					实验日期	2017-05-23																																																																																																																																																			
铸件材质	ZG04Cr13Ni5Mo					报告日期	2017-05-23																																																																																																																																																			
铸件工作号	16LFA002-007-2					铸件炉号	17174																																																																																																																																																			
引用规范	Q/CTG1-2017 GB/T228.1 GB/T229 GB/T231.1 GB/T232					铸件牌号	FA7569																																																																																																																																																			
试验项目	拉伸					硬度		冲击		弯曲																																																																																																																																																
	ReL (MPa)	Rp _{0.2} (MPa)	Rm (MPa)	A (%)	Z (%)	HBW		KV ₂ (J)		d=25mm $\alpha=90^\circ$																																																																																																																																																
标准值		≥ 580	≥ 780	≥ 20	≥ 55	220-285		≥ 100		无裂纹																																																																																																																																																
实测值		653	783	24.5	75	257	255	259	204	232	196	合格																																																																																																																																														

标准值填写错误。

5.2 缺少数据

不合格



辽宁福鞍重工股份有限公司理化检测中心

力学试验报告

委托单位	辽宁福鞍重工股份有限公司（热处理车间）	委托编号	17080505
铸件名称	长叶片	报告编号	17LX080805
试样规格（mm）	拉伸 $\phi=10.00$ mm 冲击 55 mm $\times$ 10 mm $\times$ 10 mm	收样日期	2017-08-05
实验项目	拉伸 硬度 冲击	实验日期	2017-08-08
铸件材质	ZG04Cr13Ni5Mo	报告日期	2017-08-08
铸件工作号	16LFA002-007-1	铸件炉号	17307
引用规范	Q/CTG1-2017 GB/T 228.1 GB/T 231.1 GB/T 229	铸件牌号	FA7750

试验项目	拉伸					硬度		冲击			弯曲
	ReL (MPa)	Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A (%)	Z (%)	HBW		KV ₂ (J)			
标准值		≥ 580	≥ 780	≥ 20	≥ 55	220-285		≥ 100			
实测值		586	791	21.5	70	253	250 253	208	224	195	

结论：合格

声明：本报告只对委托之试样负责；报告无“化验中心专用章”、无试验人、批准人、审核人签字无效，涂改无效。

编制人：赵子玉 审核人：马席 批准人：徐丹

报告专用章 签发日期：2017.08.08

7.3 力学性能试验

7.3.1 拉伸和冲击

7.3.1.1 取一个拉伸试样和一组冲击试样（三个试样）进行试验。

7.3.1.2 拉伸试验按 GB/T 228.1 规定进行。

7.3.1.3 冲击试验按 GB/T 229 规定进行。

7.3.2 硬度

硬度检测按 GB/T 231.1 规定进行。

7.3.3 弯曲试验

7.3.3.1 试样截面尺寸为 13mm $\times$ 25mm，长度 $\geq$ 180mm，倒角半径 $\leq$ 2mm，表面粗糙度 Ra 值达到 0.8 μ m。

7.3.3.2 弯曲试验按 GB/T 232 规定进行。

按引用规范要求，应进行弯曲试验，报告未体现弯曲试验数据。

合格



辽宁福鞍重工股份有限公司理化检测中心

力学试验报告

委托单位	辽宁福鞍重工股份有限公司（热处理车间）	委托编号	17052103
铸件名称	短叶片	报告编号	17LX052310
试样规格（mm）	拉伸 $\phi=10.00$ mm 冲击 55mm $\times$ 10mm $\times$ 10mm	收样日期	2017-05-21
实验项目	拉伸 冲击 硬度 弯曲	实验日期	2017-05-23
铸件材质	ZG04Cr13Ni5Mo	报告日期	2017-05-23
铸件工作号	16LFA002-007-2	铸件炉号	17174
引用规范	Q/CTG1-2017 GB/T228.1 GB/T229 GB/T231.1 GB/T232	铸件牌号	FA7569

试验项目	拉伸					硬度		冲击			弯曲	
	ReL (MPa)	Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A (%)	Z (%)	HBW		KV ₂ (J)			d $\sim$ 25mm $\alpha=90^\circ$	
标准值		≥ 580	≥ 780	≥ 20	≥ 55	220-285		≥ 100			无裂纹	
实测值		653	783	24.5	75	257	255 259	204	232	196	合格	

结论：合格

声明：本报告只对委托之试样负责；报告无“化验中心专用章”、无试验人、批准人、审核人签字无效，涂改无效。

编制人：赵子玉 审核人：马席 批准人：徐丹

报告专用章 签发日期：2017.05.23

5.3 逻辑关系错误

不合格

	通裕重工股份有限公司 TONGYU HEAVY INDUSTRY LTD 残余应力试验报告 Residual Stress Testing Report		客户: 哈尔滨电机厂有限责任公司 Customer: HEC																
			报告日期: 2023-2-21 Report Date:																
产品名称 Product Name	主轴订货图 Main Shaft	图号 Drawing No.	1.1a005380 REV.A																
炉号 Smelting No.	122-4795-08	材质 Material	锻钢 20SiMn																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>项目 Item</th> <th>残余应力 Residual Stress</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>目标值 Specification</td> <td>≤90Mpa</td> </tr> <tr> <td>实测值 Actual</td> <td>21.2 Mpa</td> </tr> <tr> <td>检测结论 Inspection Result</td> <td>  </td> </tr> <tr> <td>检验员 Inspector</td> <td>日期 Date</td> <td>审核 Checked by</td> <td>日期 Date</td> </tr> <tr> <td>杜耀豪</td> <td>2023-2-21</td> <td>王俊国</td> <td>2023-2-11</td> </tr> </tbody> </table>				项目 Item	残余应力 Residual Stress	目标值 Specification	≤90Mpa	实测值 Actual	21.2 Mpa	检测结论 Inspection Result		检验员 Inspector	日期 Date	审核 Checked by	日期 Date	杜耀豪	2023-2-21	王俊国	2023-2-11
项目 Item	残余应力 Residual Stress																		
目标值 Specification	≤90Mpa																		
实测值 Actual	21.2 Mpa																		
检测结论 Inspection Result																			
检验员 Inspector	日期 Date	审核 Checked by	日期 Date																
杜耀豪	2023-2-21	王俊国	2023-2-11																

审核日期在检测日期之前。

合格

[illegible]

5.4 引用数据错误

不合格

合格

PK-JC-QR-005-2017

无锡派克新材料科技股份有限公司检测中心
Test Center of Wuxi Paikexin Materials Technology Co., Ltd

检测报告
Test Report

报告编号 Report No.: 2023PDHX0806第 1 页共 2 页 Page1of2

委托信息 Request Information			
请托单位/客户 Requested by/ Customer	质量部	材料牌号 Material Grade	45#
客户地址 Address of Customer	江苏省无锡市滨湖区胡埭工业园 安业路北区联合路 30 号	图号 Drawing No.	L2b011246(B)
委托日期 Send Date	2023-03-17	规格 Specification	φ1060/φ682* (760+30)
样品数量 Quantity	1	炉 (批) 号 Heat/Ingot No.	炉号: 1026854
样品/产品名称 Sample/Product Designation	上导滑转子锻件	状态 Condition	调质粗车
顺序号/段号 SN/Ingot No.	2012121-03-1	备注 Remark	合同号: 2019HEC031C7967G
检测编号 Test No.	23PD0806	生产编号 Production No.	2012121-03-1
检测项目 Test Item	化学成分		
验收标准 Acceptance Standard	OEA.640.0615		
报告信息 Report Information			
报告结论 Report Conclusion	合格	报告日期 Report Date	2023-03-28
备注 Remark	—		

无锡派克新材料科技股份有限公司
Test Center Stamp
检测专用章

编制
Prepared by
吴组健

审核
Audited by
黄云

批准
Approved by
黄云

1 本报告无本中心检测专用章无效, 无报告、校对、批准人签字/盖章无效。This report is invalid without the specific test stamp. It is also invalid without the signature/ stamp of the reporter, the checker and the approver.

2 报告修改无效。This report will be invalid if altered.

3 本报告检测数据仅对来样负责。样品来源信息为客户提供, 本中心不负责其真实性。The test results in this report only take responsibility for the samples received. The request information of samples is supplied by the customer, and test center doesn't take responsibility for its truth.

4 对检测报告若有异议, 请于收到报告之日起一个月内向我检测单位提出。When any objections to the report arise, please notify the test organization within a month after the receipt of the report.

5 未经本中心批准, 不得部分复制本报告 (全部复制除外)。Do not partially duplicate this report without the written approval of the test center (complete duplication is exceptional).

地址 Address: 江苏省无锡市滨湖区胡埭工业园联合路 Union Road, Industry Garden, Hudai, Binhu District, Wuxi, Jiangsu, China. 邮编 Postcode: 214161, 联系电话 Tel: 0510-85585262, 传真 Fax: 0510-85585239, 邮箱 E-mail: pk_jcxc@163.com

PK-JC-QR-005-2017

无锡派克新材料科技股份有限公司检测中心
Test Center of Wuxi Paikexin Materials Technology Co., Ltd

检测报告
Test Report

报告编号 Report No.: 2023PDHX0806第 1 页共 2 页 Page1of2

委托信息 Request Information			
请托单位/客户 Requested by/ Customer	质量部	材料牌号 Material Grade	45#
客户地址 Address of Customer	江苏省无锡市滨湖区胡埭工业园 安业路北区联合路 30 号	图号 Drawing No.	L2b011246(B)
委托日期 Send Date	2023-03-17	规格 Specification	φ1060/φ682* (760+30)
样品数量 Quantity	1	炉 (批) 号 Heat/Ingot No.	1026854
样品/产品名称 Sample/Product Designation	上导滑转子锻件	状态 Condition	调质粗车
顺序号/段号 SN/Ingot No.	2012121-03-1	备注 Remark	—
检测编号 Test No.	23PD0806	生产编号 Production No.	2012121-03-1
检测项目 Test Item	化学成分		
验收标准 Acceptance Standard	OEA.640.0707		
报告信息 Report Information			
报告结论 Report Conclusion	合格	报告日期 Report Date	2023-03-28
备注 Remark	—		

无锡派克新材料科技股份有限公司
Test Center Stamp
检测专用章

编制
Prepared by
吴组健

审核
Audited by
黄云

批准
Approved by
黄云

1 本报告无本中心检测专用章无效, 无报告、校对、批准人签字/盖章无效。This report is invalid without the specific test stamp. It is also invalid without the signature/ stamp of the reporter, the checker and the approver.

2 报告修改无效。This report will be invalid if altered.

3 本报告检测数据仅对来样负责。样品来源信息为客户提供, 本中心不负责其真实性。The test results in this report only take responsibility for the samples received. The request information of samples is supplied by the customer, and test center doesn't take responsibility for its truth.

4 对检测报告若有异议, 请于收到报告之日起一个月内向我检测单位提出。When any objections to the report arise, please notify the test organization within a month after the receipt of the report.

5 未经本中心批准, 不得部分复制本报告 (全部复制除外)。Do not partially duplicate this report without the written approval of the test center (complete duplication is exceptional).

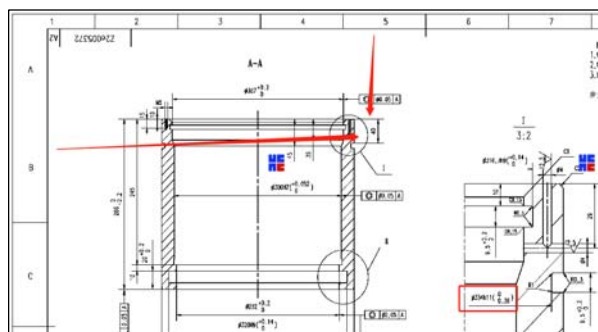
地址 Address: 江苏省无锡市滨湖区胡埭工业园联合路 Union Road, Industry Garden, Hudai, Binhu District, Wuxi, Jiangsu, China. 邮编 Postcode: 214161, 联系电话 Tel: 0510-85585262, 传真 Fax: 0510-85585239, 邮箱 E-mail: pk_jcxc@163.com

标准引用错误。

5.5 文件内容错误

不合格

工令号 Order no.		数量 Quantity		名称 Designation	
001246-4/PTG2001/		1件		下轴套	
图号 Drawing No.		材料 materials		重量	
Z24005372		ZC209n		45kg	
外观检查 Visual check					
序号 No.	印记号 Mark No.	图示位置 Reference	要求值 Desired Value	实测值 Actual Value	合格 Y
1	A3		$\phi 307^{+0.20}_{-0.20}$	+0.10	X
2	B4		$\phi 300H7^{+0.032}_{-0.032}$	+0.06/+0.04	X
3	C3		$\phi 292^{+0.20}_{-0.20}$	+0.14	X
4	D3		$\phi 345g9^{+0.034}_{-0.034}$	-0.015/-0.04	X
5	C3		$\phi 320H9^{+0.034}_{-0.034}$	+0.02	X
6	C2		286 $^{+0.20}_{-0.20}$	-0.06	X
7	C2		245	-0.16	X
8	C5		10	40	X
9	C2		10	10	X
10	C2		20 $^{+0.20}_{-0.20}$	+0.08	X
11	C6		$\phi 334h9^{+0.20}_{-0.20}$	-0.11	X
12	C6		10	10	X
13	C6		9.5 $^{+0.20}_{-0.20}$	+0.11	X
14	C7		9.5 $^{+0.20}_{-0.20}$	+0.12	X
15	B6		$\phi 316.7H9^{+0.034}_{-0.034}$	+0.04	X
16	C2		0.05	0.02	X
17	A5		$\phi 0.05$	0.03	X
18	C5		$\phi 0.05$	0.02	X
19			Ra3.2	Ra3.2	X
20					
检查员: Name		日期: Date		备注: Remark	
王海涛		2023.04.29		件号23010644-120-06	



检查记录与尺寸记录图不符，位置标记错误 B5 写成 C5，C6 公差带要求值填写错误 $\phi 334h11$ 写成 $\phi 334h9$ ，实测尺寸存在未进差和超差情况。

合格

尺寸检验记录卡

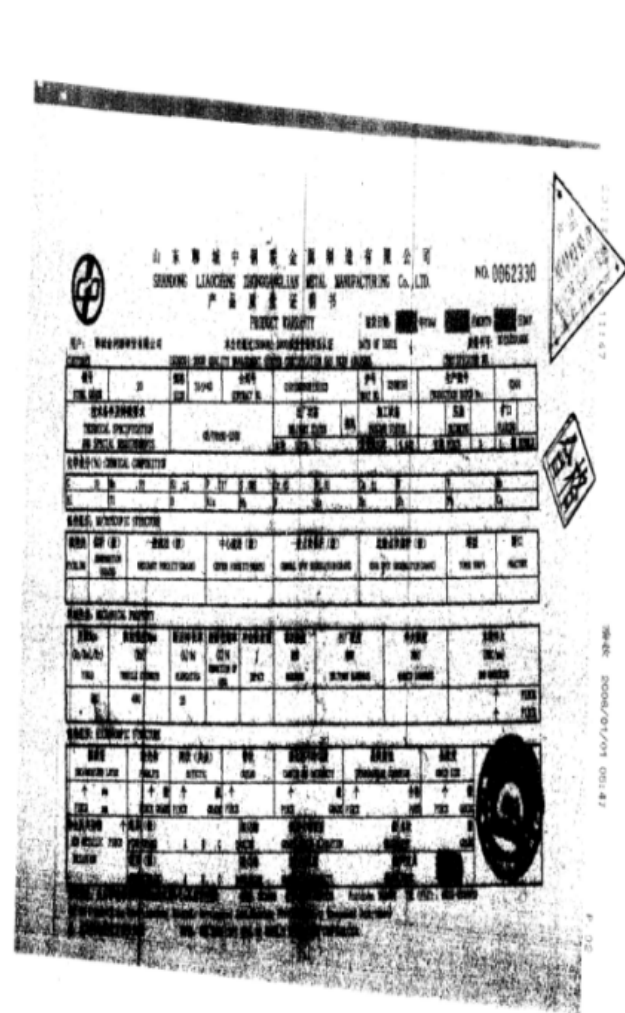
产品名称	拉紧螺杆	图号	L3b030616	炉号	T20200809
批号	DF202005520	规格	M86×2365 (h9)	数量	60件

序号	总长 2365±2	杆径 $\phi 36^{+0.03}_{-0.03}$	螺纹长度 170, 120	螺纹 M36-6g	直线度 ≤0.15mm
1	2365	$\phi 35.96 \ \phi 35.97 \ \phi 35.97$	170, 120	通止规合格	0.15mm
2	2366	$\phi 35.95 \ \phi 35.95 \ \phi 35.96$	170, 120	通止规合格	0.15mm
3	2366	$\phi 35.95 \ \phi 35.97 \ \phi 35.97$	170, 120	通止规合格	0.15mm
4	2365	$\phi 35.96 \ \phi 35.96 \ \phi 35.96$	170, 120	通止规合格	0.15mm
5	2366	$\phi 35.95 \ \phi 35.95 \ \phi 35.97$	170, 120	通止规合格	0.15mm
6	2365	$\phi 35.96 \ \phi 35.95 \ \phi 35.95$	170, 120	通止规合格	0.15mm
7	2366	$\phi 35.96 \ \phi 35.96 \ \phi 35.95$	170, 120	通止规合格	0.15mm
8	2366	$\phi 35.97 \ \phi 35.97 \ \phi 35.96$	170, 120	通止规合格	0.15mm
9	2365	$\phi 35.95 \ \phi 35.95 \ \phi 35.97$	170, 120	通止规合格	0.15mm
10	2366	$\phi 35.95 \ \phi 35.96 \ \phi 35.96$	170, 120	通止规合格	0.15mm
11	2365	$\phi 35.96 \ \phi 35.96 \ \phi 35.97$	170, 120	通止规合格	0.15mm
12	2364	$\phi 35.95 \ \phi 35.95 \ \phi 35.97$	170, 120	通止规合格	0.15mm
13	2366	$\phi 35.97 \ \phi 35.97 \ \phi 35.95$	170, 120	通止规合格	0.15mm
14	2366	$\phi 35.96 \ \phi 35.96 \ \phi 35.96$	170, 120	通止规合格	0.15mm
15	2366	$\phi 35.95 \ \phi 35.95 \ \phi 35.97$	170, 120	通止规合格	0.15mm
16	2365	$\phi 35.95 \ \phi 35.97 \ \phi 35.97$	170, 120	通止规合格	0.15mm
17	2366	$\phi 35.96 \ \phi 35.96 \ \phi 35.97$	170, 120	通止规合格	0.15mm
18	2365	$\phi 35.95 \ \phi 35.95 \ \phi 35.97$	170, 120	通止规合格	0.15mm
19	2365	$\phi 35.95 \ \phi 35.97 \ \phi 35.96$	170, 120	通止规合格	0.15mm

5.6 文件模糊不清-1

不合格

合格



哈尔滨百盛锻造有限公司 产品质量证明书

用户：哈尔滨电机厂有限责任公司

零件名称	M90*6联轴螺栓	材质	35CrMo																				
图号	12a006354	数量	18件+18件																				
工作号	A001243-1/A001243-2	部件号	ITG30/ITG30																				
化学成分(%)																							
元素	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	Cu	AL											
标准	0.32-0.4	0.17-0.37	0.4-0.7	≤0.03	≤0.03	0.8-1.1	≤0.3	0.15-0.25															
成品分析	0.34	0.28	0.56	0.008	0.001	0.88	0.08	0.18															
力学性能 Mechanical Properties (%)																							
	屈服强度	抗拉强度	延伸率	断面率	冲击值 (Impact)		弯曲 (Bend)		硬度 (Hardness)	剪切强度 (Shear Strength)													
试样编号	Rp0.2/MPa	Rm/MPa	A (%)	Z (%)	AKV/J	温度 (°C)	方向	φ3a/α=90°	HBN														
2	798	932	16	66	135	0°C			282														
					156	0°C																	
					158	0°C																	
8	830	961	18	67	119	0°C			295														
					112	0°C																	
					120	0°C																	
无损检测 NDE																							
无损检测方法		检测结果				检测报告编号																	
表面处理						合格																	
尺寸和表面质量检验						合格																	
光谱检验结果						合格																	
我们所交付的产品质量完全符合图纸及相关技术条件的要求，以此证明。																							
证明人：杨敬东																							

5.7 文件模糊不清-2

不合格

中国一重
CPHI

超声波探伤检验报告
REPORT OF ULTRASONIC TEST

质保-11-061

委托编号: Commission No.	6K	试件编号: Test No.	06123M1198
委托单位: Commission Dept	6K	订单号: Order No.	22F14004DZ02
零件名称: Part Name	轴 1	一重图号: C1H1 drawing No.	22F14004DZ0200
工作图号: Original Drawing No.	L1a005376	材料牌号: Material	铸钢件
Heat No.	8220671 6220451	出厂编号: Issuing No., Serial No.	G622-0327-H1M01
检验时机: Test Stage	回火后		

检验条件 Test Condition				
设备型号: Equipment Model	HS511			
表面状态: Surface Condition	打磨 Grinding	探头规格 Type Of Probe	晶片尺寸 Crystal Size	
耦合剂: Couplant	机油 Machine oil	型号 Type	晶片尺寸 Crystal Size	频率 Frequency
	甘油 Glycerin	B28	Φ21	2MHz
	浆糊 Starch	W145-2	20*2	2MHz
灵敏度: Sensitivity	0.1			
表面补偿: Surface Compensation				
验收标准: Acceptance standard	CCH70-3 2, 3, 4, 5 级	方法标准: Method standard	CCH70-3 2, 3, 4, 5 级	
检验记录: Test Record				

结果: ●合格 Acceptable
Result: ○不合格 Unacceptable

检验日期: 2023年07月12日
Test Date: 2023.7.12

检验员: 胡国成
Test: 胡国成

批准: 张立超
Approved by: 张立超

合格

常州液压成套设备厂有限公司
Changzhou Hydraulic Complete Equipment Co., Ltd

超声波探伤报告
Ultrasonic Test Report

订单号 Order No.: G2018-200

产品名称 Product Name	接力器	工作图号 Workpiece Drawing No.	L1a003546	
工件名称 Workpiece name	连杆销	执行标准 Implementation of standards	JB/T1271-2014	引用规程 Citation rules
工件编号 Workpiece number	10#-1, 10#-2	检测数量 Detection of the number of	2件 2pieces	工件材质 Workpiece material
检测仪器 Detection equipment	CTS-9006 PLUS	仪器编号 Instrument number	571310172002	表面状态 Surface state
检测方法 Detection method	纵波反射法 P-wave reflection method	检测灵敏度 Sensitivity	Φ2	探头规格 Probe Specifications
波高 Wave height	60%	探伤时机 Test stage	粗加工后 roughing after	耦合剂 Coupling agent
				机油 Engine oil

探伤示意图 Testing diagram:

缺陷编号 Defect Number	缺陷深度 Defect depth mm	指示长度 Instruction length mm	缺陷当量 Defect equivalent SL+DB	评定结论 Evaluation Conclusions		备注 Remarks
				记录 Record	返修 Repair	

结论 Conclusion: 合格 Qualified

检验 Test: 朱燕波
日期 Date: 2020.12.5

审核 Audit: 张立超
日期 Date: 2020.12.5

三峰发展 2021.3.14

2021.3.14

5.8 签字不全

不合格

 常州液压成套设备厂有限公司 Changzhou hydraulic complete set equipment factory co., Ltd		检查记录卡 INSPECTION RECORD		编号/NO.:16#-2 共 2 页 第 2 页 PAGE 2 OF 2			
产品名称 NAME & OF PRODUCT		工作号 WORK No.					
工件名称 WORKPIECE NAME		挡盖 Cover		工件图号 WORKPIECE DWG.No. 89C5749			
检查 部位 CHECK POINT	图纸要求 DRAWING DESIGN		检查结果 INSPECTION RESULT				
	尺寸/粗糙度 SIZE/ROUGHNESS	形位公差 GEOMETRIC TOLERANCE	实测尺寸 Measured dimension	粗糙度 ROUGHNESS	形位公差 GEOMETRIC TOLERANCE	测量工具 SURVEY TOOLS	检查员/日期 INSPECTOR/DATE
Φ ₁	170 ^{+0.03} _{-0.10}	Ra3.2	-0.08	Ra3.09		150-175 外径千分尺	张明 2019.10.12
L ₁	10 ^{+0.4} _{-0.3}		+0.30			0-300 深度卡尺	张明 2019.10.12
							
检查员日期未填写							
检查员 INSPECTOR	日期 DATE	检查组长 POREMAN	日期 DATE	业主/监造代表 OWNER/ SUPERVISOR	日期 DATE		
		冯	2017.10.12				

检查员、检查日期未签字。

合格

 常州液压成套设备厂有限公司 Changzhou hydraulic complete set equipment factory co., Ltd		检查记录卡 INSPECTION RECORD		机组编号/NO.:10#-1 共 2 页 第 2 页 PAGE 2 OF 2			
产品名称 NAME & OF PRODUCT		白鹤滩水电站		工作号 WORK No.			
工件名称 WORKPIECE NAME		前缸盖 I		工件图号 WORKPIECE DWG.No. L1a006905			
检查 部位 CHECK POINT	图纸要求 DRAWING DESIGN		检查结果 INSPECTION RESULT				
	尺寸/粗糙度 SIZE/ROUGHNESS	形位公差 GEOMETRIC TOLERANCE	实测尺寸 Measured dimension	粗糙度 ROUGHNESS	形位公差 GEOMETRIC TOLERANCE	测量工具 SURVEY TOOLS	检查员/日期 INSPECTOR/DATE
Φ ₁	60 ^{+0.19} ₀	Ra3.2	+0.16	Ra3.08		0-150 游标 卡尺	张明 2021.6.17
Φ ₂	390 ^{+0.140} ₀	Ra3.2	⊙ φ 0.03	Ra3.12	0.02	100-1200 内径千分尺	张明 2021.6.17
Φ ₃	360 ^{+0.057} ₀	Ra3.2	⊙ φ 0.03	Ra2.80	0.02	100-1200 内径千分尺	张明 2021.6.17
Φ ₄	352 ^{+0.2} ₀	Ra3.2		Ra3.09		100-1200 内径千分尺	张明 2021.6.17
Φ ₅	1000 ^{+0.086} _{-0.226}	Ra3.2	-0.17	Ra3.10		900-1000 外径千分尺	张明 2021.6.17
L ₁	180 ± 0.2	Ra3.2	// 0.05	Ra3.14	0.02	0-200 游标 卡尺	张明 2021.6.17
L ₂	4.24 ^{+0.1} ₀	Ra3.2		Ra3.17		0-300 深度 卡尺	张明 2021.6.17
L ₃	80 ^{+0.1} ₀	Ra3.2		Ra3.05		0-300 深度 卡尺	张明 2021.6.17
L ₄	150 ^{+0.2} ₀	Ra3.2		Ra3.11		0-300 深度 卡尺	张明 2021.6.17
L ₅	9.5 ^{+0.25} ₀	Ra3.2		Ra3.10		0-150 游标 卡尺	张明 2021.6.17
L ₆	30 ± 0.1	Ra3.2	⊥ 0.05	0	0.02	0-300 深度 卡尺	张明 2021.6.17
H ₁	545 ± 0.1					0-500 游标 卡尺	张明 2021.6.17
H ₂	5.6 ^{+0.1} ₀	Ra3.2		Ra3.06		0-150 游标 卡尺	张明 2021.6.17
检查员 INSPECTOR	日期 DATE	检查组长 POREMAN	日期 DATE	业主/监造代表 OWNER/ SUPERVISOR	日期 DATE		
张明	2021.6.17	冯	2021.6.17	张明	2021.7.29		
签名: 王治波 2021.7.21							

不合格

合格


ATLANTIC
 大西洋

QUALITY CERTIFICATION WELDING CONSUMABLE
焊接材料质量证明书

ATLANTIC CHINA WELDING CONSUMABLES, INC.
 四川大西洋焊接材料股份有限公司

材料号: 2416-023
 材料名称: 2416-023
 材料规格: 2416-023
 材料品牌: 2416-023

证书编号: 86-210095
 证书日期: 2017年4月1日

证书有效期至: 2017年4月1日

Title Mark 牌 号		Type 类 别	Lot No. 批 号	Mesh 筛 号	Min. Size 最小粒度												
牌号 CH1431		FAA2-100A	17445	8~40	2017年4月1日												
Executed Standard 执行标准 NQTT-27018.4-2011 (GB/T2593-1998)																	
Referential Value of This Composition 参考成分值 (%)																	
Item 项 目	S	P	H ₂ O	MnO+Mn2O3	MgO+CaO	SiO ₂	FeO	C	Mn	Si	S	P	Q	Ni	Mo	V	Cu
Specification 规格	≤0.035 ≤0.040																
Actual Result 实际值	0.020	0.031	0.016	37.82	14.21	40.32	1.43	0.641	1.17	0.24	0.014	0.024	-	-	-	-	-
Mechanical Properties of Deposited Metal 合金金属机械性能 配合 CHW-81 焊丝																	
Item 项 目	Tensile Strength 抗拉强度 R _m (MPa)	Yield Strength 屈服强度 R _{eL} (MPa/200N)	Elongation 伸长率 A ₅ (%)	Temp. Index (°C)	Impact V-notch 冲击功	X-Ray 射线检测	Mechanical Impurity 机械夹杂物 (%)	Workability (D=40/100°)									
Specification 规格	415~535	≥330	≥22	-20	≥24	I	≤0.20	无缺陷									
Actual Result 实际值	471	400	30.2	-20	91, 84, 75	I	0.15	合格									
Actual Result 实际值	-	-	-	-	-	-	-	-									

材料名称: 焊丝
 材料规格: 2416-023
 材料品牌: 2416-023

This is to certify that the above material conforms with the above mechanical properties.
 此证明所开列之材料符合上述机械性能。

Signature
 检验员: 

Quality System Registered to: ISO 9001:2008
 本公司质量体系通过英国劳氏认证公司: CDTI 19901-2008GB ISO 9001:2008 标准认证

证书编号: 86-210095
 证书日期: 2017年4月1日



淄博亿铭不锈钢有限公司质量证明书

The Zibo Billion Vap Stainless Steel Co., Ltd. Certificate of Quality

电话: 85534800188
 传真: 85534804522
 地址: 淄博市西村村(邮编: 257170)

客户 Customer		名称		日期 Date		2023062015-216						
产品名称 Product Name		不锈钢棒		执行标准 Standard		GB/T 20878-2007						
牌号 Heat No.		材质 Material		重量(公斤) Weight(kg)		化学成分 Chemical Composition (Wt% and vol%)						
序号 No.	Heat No.	材质 Material	重量 Size	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	其他 Other
1	21080955	06Cr19Ni10	4916	180	0.021	0.49	1.57	0.015	0.429	18.28	8.59	
2	21080956	06Cr19Ni10	4948	110	0.022	0.60	1.54	0.017	0.426	18.15	8.15	
3												
4												
5												

物理性能 Physical Property

序号 No.	材料 Material	厚度 Thickness	屈服强度 Yield Strength	抗拉强度 Tensile Strength	伸长率 Elongation	冲击功 Impact Energy	硬度 Hardness
1	304	2.0	205	505	40	270	150HV
2	304	2.0	205	505	40	270	150HV
3							
4							
5							

化学成分 Chemical Composition

序号 No.	材料 Material	厚度 Thickness	屈服强度 Yield Strength	抗拉强度 Tensile Strength	伸长率 Elongation	冲击功 Impact Energy	硬度 Hardness
1	304	2.0	205	505	40	270	150HV
2	304	2.0	205	505	40	270	150HV
3							
4							
5							



亿铭不锈钢有限公司
YIMING STAINLESS STEEL CO., LTD.

备注
Remarks

1. 随产品提供质保书时, 请提供牌号、炉号、材质、规格、重量等数据。

2. 化学成分及物理性能符合 GB/T 20878-2007 标准。

检验员: 王明

审核: 王明

日期: 2023.06.20

不合格

合格

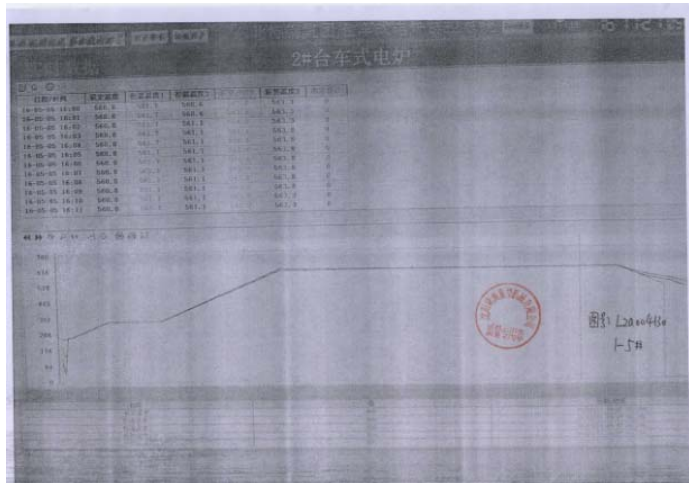
合同号 Contract No. 1970082-004 买方 Buyer 上海宝钢集团 卖方 Seller 宝钢集团		买方名称 Purchaser 宝钢集团 买方地址 Buyer's Address 宝钢集团 买方电话 Buyer's Tel. 宝钢集团		卖方名称 Supplier 宝钢集团 卖方地址 Supplier's Address 宝钢集团 卖方电话 Supplier's Tel. 宝钢集团		产品名称 Name 宝钢集团 产品规格 Specification 宝钢集团 产品数量 Quantity 宝钢集团		生产国别 Place of Origin 宝钢集团 生产地址 Address of Production 宝钢集团 生产数量 Quantity of Production 宝钢集团		合同号 Contract No. 1970082-004 买方 Buyer 上海宝钢集团 卖方 Seller 宝钢集团		产品名称 Name 宝钢集团 产品规格 Specification 宝钢集团 产品数量 Quantity 宝钢集团		生产国别 Place of Origin 宝钢集团 生产地址 Address of Production 宝钢集团 生产数量 Quantity of Production 宝钢集团	
合同号 Contract No. 1970082-004 买方 Buyer 上海宝钢集团 卖方 Seller 宝钢集团		买方名称 Purchaser 宝钢集团 买方地址 Buyer's Address 宝钢集团 买方电话 Buyer's Tel. 宝钢集团		卖方名称 Supplier 宝钢集团 卖方地址 Supplier's Address 宝钢集团 卖方电话 Supplier's Tel. 宝钢集团		产品名称 Name 宝钢集团 产品规格 Specification 宝钢集团 产品数量 Quantity 宝钢集团		生产国别 Place of Origin 宝钢集团 生产地址 Address of Production 宝钢集团 生产数量 Quantity of Production 宝钢集团		合同号 Contract No. 1970082-004 买方 Buyer 上海宝钢集团 卖方 Seller 宝钢集团		产品名称 Name 宝钢集团 产品规格 Specification 宝钢集团 产品数量 Quantity 宝钢集团		生产国别 Place of Origin 宝钢集团 生产地址 Address of Production 宝钢集团 生产数量 Quantity of Production 宝钢集团	

缺少标题。

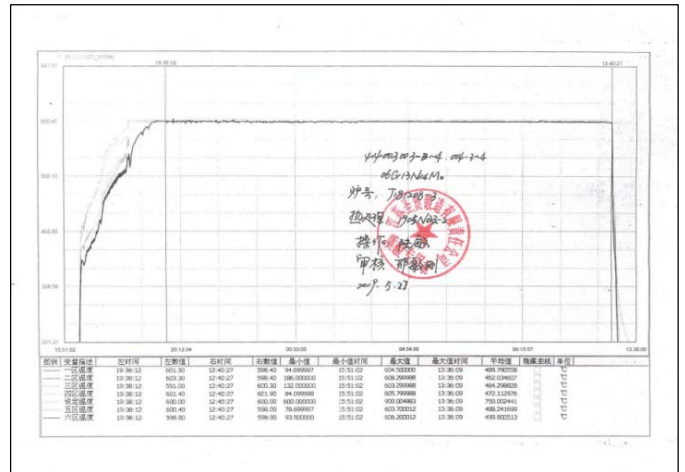
[illegible]

5.11 文件不规范

不合格



合格



Ultrasonic test report on the matrix material of elastic metal plastic bearing pad
弹性金属塑料瓦基体材料超声波检测报告

Report No.: 2016.0096301

Client Name	Harbin Electric Machinery Co., Ltd.	Product Name	the matrix material of elastic metal plastic bearing pad
用户	哈尔滨电机厂有限责任公司	产品名称	弹性金属塑料瓦基材
Drawing No.	L1b006816	Project	黄登项目
产品图号		项目名称	
material	Q235-B	Equipments model	CTS1008
材料材质		设备型号	
Checking stage	ultrasonic test for the whole slab	The quantity of the products	18pieces
检测阶段	整板超声波检测	产品数量	
Inspection method	straight beam method	Detection method	Wholly scanning
检测方法	直射法	探测方式	全面扫查
coupling method	direct contact method	Couplants	oil
耦合方法	直接接触法	耦合剂	机油
Probe	type Normal probe	frequency	2.5MHz
探头	类型 直探头	频率	
	size Φ20		
Sensitivity assessment	B1—80%—φ5	Acceptance criterion	JB4730.3-2005 II
评定灵敏度		验收标准	
The scanning speed	150mm/s	The choice of the reference block	The comparison between the reference blocks
扫描速度		试块选择	对比试块
test surface schematic diagram:			
Detection conclusion: qualified			
探伤结论: 经探伤检测本批瓦基符合标准			
检测人	证书号	21002431214UT	等级 2
Tested by	Certificate No.		rank
复核人	证书号	21041116582UT	等级 2
Examined by	Certificate No.		rank

Ultrasonic test report on the matrix material of elastic metal plastic bearing pad
弹性金属塑料瓦基体材料超声波检测报告

Report No.: 2016.0096301

Client Name	Harbin Electric Machinery Co., Ltd.	Product Name	the matrix material of elastic metal plastic bearing pad
用户	哈尔滨电机厂有限责任公司	产品名称	弹性金属塑料瓦基材
Drawing No.	L1b006816	Project	黄登项目
产品图号		项目名称	
material	Q235-B	Equipments model	CTS1008
材料材质		设备型号	
Checking stage	ultrasonic test for the whole slab	The quantity of the products	18pieces
检测阶段	整板超声波检测	产品数量	
Inspection method	straight beam method	Detection method	Wholly scanning
检测方法	直射法	探测方式	全面扫查
coupling method	direct contact method	Couplants	oil
耦合方法	直接接触法	耦合剂	机油
Probe	type Normal probe	frequency	2.5MHz
探头	类型 直探头	频率	
	size Φ20		
Sensitivity assessment	B1—80%—φ5	Acceptance criterion	JB4730.3-2005 II
评定灵敏度		验收标准	
The scanning speed	150mm/s	The choice of the reference block	The comparison between the reference blocks
扫描速度		试块选择	对比试块
test surface schematic diagram:			
Detection conclusion: qualified			
探伤结论: 经探伤检测本批瓦基符合标准			
检测人	证书号	21002431214UT	等级 2
Tested by	Certificate No.		rank
复核人	证书号	21041116582UT	等级 2
Examined by	Certificate No.		rank

扫描过程中产生的污点、污线、黑边等影响文件质量的杂质，无法清晰识别。

不合格

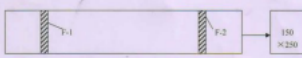
42

焊缝超声波检测报告

产品编号: 20200411 报告日期: 2020年1月2日

用户单位	哈尔滨电机厂有限责任公司	产品规格	LX5-3.21
产品名称	环型轨道起重机	产品型号	LX5-3.21-03
工作名称	外轨轨道 X=5850	母材厚度	5~8mm
工件编号	见附录	材料牌号	Q235B
数量	1件	焊接方法	C ₂₅ 气体保护焊
接口形式	V型	接头形式	对接
仪器型号	HS610e	表面状态	打磨光整
报告方式	斜角单探头	报告范围	单面双槽
试块	CSK-IA, CSK-III A	耦合剂	洗洁精
扫频调节	深度 1:1	检测范围	100%
验收标准	JB/T10559-2018	合格级别	焊缝等级 1

检测部位: 图示及说明: 单位 (mm)



检测结论: 此外轨轨道 1 件共 2 条 (对接焊缝) 符合验收标准

检测	汪德飞	审核	张明
UT II 级		UT II 级	

- 42

用照片粘贴到 word 文件作为完工文件提交不满足归档要求。

合格


 沈阳大洋锻冶研究所
 SHEN YANG DA YANG FORGE SMELT INSTITUTE
磁粉检测报告
 MAGNETIC PARTICLE TESTING REPORT
 No. HEC19-065

DY-QD7.5-06(3)

合同号	零件号	零件名称	材料牌号	数量	检验标准
Contract No	Drawing No	Product name	Material type	Pieces	Standard
2019HEC031C3258G	L3a018583 Rev. A	喷针头	06Cr13Ni4Mo	6 件/1-6#	GBA. 640. 0593 Rev. A

Examination Procedure	规格: 见图 mm	提升力: 5 kg
	Complant: Shown in drawing	Hoist force:
	仪器型号: MODEL MP-A2L	磁粉类型: 湿粉法
	Instrument type:	Particle type: dry method
	仪器编号: NP7224	磁粉颜色: 红色
	Instrument type:	Particle colour: red
	磁化方法: 磁轭磁化法	磁化电流: 交流
	Magnetic method: Yoke magnetization method	Magnetizing current: AC
磁化时间: 2 秒	表面状态: 机加工	
Magnetizing time: 2 sec	Surface preparation: machine	

检验结果: 1#-6#粗加工后, 经磁粉检测: 无相关指示。
 Result of examine:
 1#-6# By MT examine: Not relevant indication in the roughing.

结论: 合格
 Conclusion: Acceptable

检验员	校对	检验日期
Inspection	Judged	Date of examination
资格等级	资格等级	2020.5.26
Seniority class	Seniority class	