



# 哈尔滨电机厂有限责任公司

## HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED


### CCS1#机配水环管厂内焊缝工地复查 浅表性缺陷产生原因初步分析

#### ANÁLISIS DE LAS CAUSAS DE DEFECTOS DE LAS SOLDADURAS REALIZADAS EN FÁBRICA DEL DISTRIBUIDOR #1

ELABORADO: 周 明 Zhou Min

REVISADO: 王 磊 Wang Lei

APROBADO: 田井成 Tian Jincheng

 2015.02.06

二〇一五年二月三日

Contratante: CCS, Fiscalización y SHC

**CCS 业主、咨询及 SHC:**

Análisis preliminar de las causas de los defectos de las soldaduras realizadas en fábrica

现将 1 号机配水环管厂内焊缝工地复查产生的浅表性缺陷产生的原因初步分析如下:

1) Según las investigaciones realizadas, la inspección en la fábrica de este distribuidor se realizó en el invierno. En la inspección final y antes de salir de la fábrica, con la finalidad de mejorar el perfil hidráulico en la zona húmeda, se repararon los cordones de las soldaduras cuyos defectos superficiales fueron provocados por un control inadecuado de la temperatura de soldadura durante la reparación.

1) 此台份配水环管在厂内验收时恰好为冬季, 在最终出厂验收时, 为满足液压轮廓区域要求, 焊接时预热温度控制不佳导致浅表性缺陷;

2) Durante el proceso de soldadura se produjeron mordeduras, las cuales no fueron eliminadas con el esmerilado.

2) 焊接过程中, 盖面焊道产生咬边, 后续打磨没有处理好;

3) En el proceso de soldadura, en las reparaciones y/o rellenos de soldadura, se pasaron por alto ciertos defectos

3) 焊接返修或补焊后, 浅表性缺陷漏检未处理;

4) Por mala aplicación del procedimiento de soldadura, se produjeron algunos defectos superficiales de fusión incompleta;

4) 近表面还发现个别的由于焊接操作不当产生的局部浅表性未熔合缺陷;

Todo lo anteriormente indicado expresa una ejecución no estricta del procedimiento de soldadura, por falta de supervisión y control de la soldadura, además de la irresponsabilidad del soldador.



以上均为焊接过程控制不好，工艺纪律执行不严，焊工责任心不强，管理及质量监督不利所致。

La existencia de defectos internos no superficiales se detectarán por UT y podrán ser reparados donde sea necesario con soldadura siguiendo los requerimientos del procedimiento aprobado.

Los defectos superficiales se detectarán con MT e igualmente se repararán según las normas respectivas

焊缝内部具有危害性的非表面缺陷可通过 UT 探伤进行检测，可通过焊接返修满足已批复图纸及规范要求。

不具有危害性的浅表性缺陷可由 MT 探伤进行检测，也可通过焊接返修满足已批复图纸及规范要求。

\* 1) 配水环管图号: Z1a003268

1) Código de plano del distribuidor Z1a003268

2) 无损检测标准: MT 探伤验收标准按 ASME 第八卷附录 6, UT 探伤探伤验收标准按 ASME 第八卷附录 12.

2) Normas para la inspección de END:

-Normas MT de ASME en el libro 8, índice 6

-Normas UT de ASME en el libro 8, índice 12



