

اثر فرایند بر کنترل کیفیت

کشش سرد	گرم‌نهایی	کنترل
کنترل چندنقطه‌ای برای یکنواختی دقیق	اندازه‌گیری روی دامنه تلرانس سفارش	WT و OD
پس از کشش و تاب‌گیری و صاف‌کاری کنترل شود	به‌ویژه در سایزهای بزرگ کنترل شود	بیضوی‌شدن
معمولاً کمتر، اما وضعیت سطح اولیه مهم است	ریسک فرایند گرم	دکربوره/پوسته
برای اثر تغییر شکل سرد و عملیات حرارتی نهایی	برای یکنواختی Heat و سردشدن	سختی
طبق استاندارد محصول و حساسیت سطح	طبق استاندارد محصول	آزمون NDT

منبع: ASTM International — Steel standards and tubular product specifications