

1.12.3 Правильность маркировки должна заверяться клеймом отдела технического контроля (ОТК).

1.12.4 При вырезке заготовок под штамповку маркировка наносится со стороны избыточной части исходной заготовки.

2. Правила приёмки

2.1 Общие правила.

2.1.1 Приёмка заготовок должна производиться отделом технического контроля (ОТК) в соответствии с требованиями настоящих технических условий, чертежей, эскизов и раскроя.

2.1.2 Каждая заготовка должна подвергаться следующим видам контроля:

- визуальному,
- измерительному,
- УЗД (в соответствии с таблицей 1),
- проверке правильности маркировки.

2.1.3 При визуальном контроле качество поверхности заготовок проверяют без зачистки. Сомнительные места, по требованию ОТК, должны быть зачищены и дополнительно осмотрены.

2.1.4 При изготовлении нескольких деталей из одной поковки или листа (плиты) приёмка всех деталей, изготовленных из данной поковки или листа (плиты), производится по результатам испытаний этой поковки или листа (плиты).

2.1.5 Дефекты заготовки, не входящие в размеры чистой детали, браковочным признаком не являются.

2.2 Химический состав.

2.2.1 Химический состав определяется по ковшевой пробе, отбираемой во время разливки ковша, и от заготовки в соответствии с таблицей 1.

При отливке слитков из двух или более ковшей плавочный химический состав слитка рассчитывают как среднюю арифметическую величину для каждого элемента по формуле:

$$C_3 = \frac{C_1M_1 + C_2M_2 + \dots + C_nM_n}{M_1 + M_2 + \dots + M_n}$$

где C_3 – средняя арифметическая величина содержания элемента в слитке, %;

C_1, C_2, \dots, C_n – содержание элемента в каждом ковше, %;

M_1, M_2, \dots, M_n – масса металла, залитого в слиток из каждого ковша, тонн.

Подп. и дата									
Инв. № дубл.									
Взам. инв. №									
Подп. и дата									
Инв. № подл.									
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 0893-013-00212179-2003				Лист
									17