Учтенная копия №9

Настоящие технические условия распространяются на заготовки в виде поковок, листов (плит), листовых и штампованных заготовок из стали марок 15Х2НМФА, 15Х2НМФА-А и 15Х2НМФА класс 1, предназначенные для изготовления корпусов, крышек и других узлов реакторных установок.

Максимальная номинальная толщина заготовок перед основной термической обработкой в зависимости от вида и категории согласно таблице 3 составляет 400 мм или 650 мм. Далее по тексту размеры заготовок указаны перед окончательной термической обработкой. Технические условия составлены с учетом требований НП 089-15 «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок» и НП 071-06 «Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии».

Пример условного обозначения при заказе и в документации заготовки группы испытаний III, категория Б:

*"Гр. III Б ТУ 0893-013-00212179-2003"*

## 1. Технические требования

### 1.1 Общие требования.

1.1.1 Заготовки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и чертежей, эскизов заготовок или раскроя, которые разрабатываются на основании чертежей деталей и утверждаются в установленном порядке. В случае поставки заготовок на сторону, чертежи или эскизы разрабатываются изготовителем на основе чертежа заказчика и согласовываются с заказчиком.

1.1.2 В зависимости от требований, предъявляемых к деталям, по условиям их работы, по виду и объему испытаний заготовки делятся на 5 групп согласно таблице 1 и на категории А-А, А, Б, В согласно таблице 3. Отнесение детали к той или иной группе и категории производится конструкторской организацией.

1.1.3 Выплавка и разливка стали, ковка, прокатка, штамповка и термическая обработка производятся по технологической документации, разработанной изготовителем и согласованной с головной материаловедческой организацией (ГМО).

### 1.2 Размеры заготовок.

1.2.1 Допускаемые отклонения по толщине, длине и ширине листов (плит) и листовых заготовок толщиной до 160 мм установлены в соответствии с ГОСТ 19903. Листы (плиты) и листовые заготовки толщиной свыше 160 мм изготавливают с допускаемыми отклонениями по толщине от плюс 2 % до минус 3 %, по длине и ширине - плюс 100 мм. Листы (плиты) и

ВКЛЮЧЕНО В СВОДНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ В ОБЛАСТИ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ
ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ