Учтенная копия №9

1.10.2 Исправление дефектов выборкой и заваркой следует производить по инструкции изготовителя, разработанной с учётом требований ПНАЭ Г-7-009-89 и согласованной с заказчиком и ГМО. После исправления дефектов необходимо производить УЗД заваренных мест в соответствии с требованиями, установленными в п. 1.7.

1.10.3 Ремонт заготовок V группы должен проводиться по решению изготовителя, согласованному с заказчиком, конструкторской организацией и ГМО.

1.10.4 В случае обнаружения и исправления дефектов поковок категории А-А необходимо приводить технологию процесса заварки, химический состав электродов, данные по размеру исправляемых дефектов (картограмму их расположения).

1.11 Определение величины зерна.

1.11.1 Определение величины действительного зерна путем оценки его номера проводится на одном из образцов, предназначенных для определения загрязненности неметаллическими включениями после основной термической обработки. Результаты определения величины зерна являются информационными (не являются сдаточными) и отражаются в документе о качестве изделия. Целевой номер зерна – не крупнее G5.

1.11.2 Дополнительно по требованию чертежа или заказа на одном из образцов, предназначенных для определения загрязненности неметаллическими включениями, проводится определение величины аустенитного зерна методом цементации по ГОСТ 5639. Результаты определения величины аустенитного зерна являются информационными, заносятся в документ о качестве изделия и не являются сдаточными.

1.12 Маркировка.

1.12.1 Маркировка заготовок должна производиться в соответствии с ГОСТ 7566 со стороны, соответствующей прибыльной части; на листах строка маркировки должна наноситься поперек направления проката.

1.12.2 Каждая заготовка должна иметь чёткую маркировку следующего содержания:

- прессовые поковки – обозначение чертежа, номер плавки, номер слитка, номер поковки;
- молотовые поковки – обозначение чертежа, номер плавки, номер поковки (при индивидуальном испытании);
- листы (плиты) – номер плавки, номер слитка, номер проката;
- листовые и штампованные заготовки – обозначение чертежа, номер плавки, номер проката, номер заготовки;
- слиток при отливке его из нескольких плавок – все номера плавок.

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