

Дополнительный отпуск не считается повторной термической обработкой и число дополнительных отпусков не ограничивается.

После каждой термической обработки или дополнительного отпуска заготовки предъявляются к сдаче вновь, как при первом предъявлении.

3.8. Вырезка образцов для механических испытаний и испытаний на подтверждение критической температуры хрупкости для поковок должна производиться в соответствии с ГОСТ 8479, а для механических испытаний и испытаний на подтверждение критической температуры хрупкости листов (плит), листовых заготовок и заготовок из сортового катаного металла – по ГОСТ 7564. При этом от кованых плит (поковка сечением  $B > 2S$ , где  $B$  – ширина,  $S$  – толщина) вырезка образцов должна производиться таким образом, чтобы ось образца находилась на расстоянии  $\frac{1}{4}$  толщины.

Размеры проб, поступающих на изготовление образцов и проведение испытаний, должны соответствовать нормативно-технической документации изготовителя.

Правильность изготовления образцов для испытания механических свойств и испытания на подтверждение критической температуры хрупкости заверяется клеймом ОТК изготовителя на каждом образце.

3.9. При изготовлении нескольких деталей из одной заготовки, по результатам испытаний заготовки производится приемка всех деталей, изготовленных из данной заготовки.

3.10. Место отбора проб темплетов для контроля макроструктуры устанавливается:

для листов и плит – со стороны, соответствующей прибыльной части слитка, поперек направления проката из средней трети по ширине, длиной, равной половине средней трети ширины листа (плиты), но не более 300мм; результаты контроля листов (плит) распространяются на все листовые заготовки и листовые штампованные заготовки, изготовленные из данного листа. При расположении прибыльной части слитка по длине листа (плиты) темплет вырезается из любого места прибыльной части, поперек направления проката.

Для сплошных поковок круглого сечения диаметром не более 300 мм или прямоугольного и квадратного сечения размером не более  $300 \times S$  (где  $S$  – толщина поковки) – со стороны, соответствующей прибыльной части слитка, или на торце заготовки; площадь темплета должна быть равной площади поперечного сечения.