Учтенная копия № 1

3 Правила приемки

3.1 Порядок контроля

3.1.1 Приемку и контроль качества выполнения технологических операций, операций при изготовлении заготовок в целом на соответствие требованиям технической документации, должен осуществлять ОТК предприятия-изготовителя.

Оценка соответствия заготовок осуществляется согласно требованиям НП-071-18 и РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013.

3.1.2 Каждая заготовка должна подвергаться контролю в соответствии с таблицей 1. Контроль размеров, маркировки, качества поверхности должны производиться на каждой заготовке.

3.1.3 При изготовлении нескольких деталей из одной заготовки приемка всех изготовленных из нее деталей проводится по результатам испытаний этой заготовки.

3.2 Химический состав

3.2.1 Химический состав определяется по ковшевой пробе, отбираемой во время разливки плавки-ковша. При обработке металла на установке внепечной обработки и вакуумировании отбор проб для химического анализа допускается производить из ковша в конце обработки.

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

$$C_{ср} = \frac{C_1M_1 + C_2M_2 + \ldots + C_nM_n}{M_1 + M_2 + \ldots + M_n}, \%,$$

где: $C_{ср}$ – среднеарифметическая величина содержания элемента в слитке, %;

$C_1, C_2, \ldots C_n$ - содержание элемента в каждой плавке (ковше), %;

$M_1, M_2, \ldots M_n$ - масса металла, залитого в слиток из каждой плавки (ковша), тонн.

3.3 Механические свойства, ударная вязкость, коррозионная стойкость.

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