

Отбор темплетов проводят следующим образом:

- от сплошных поковок цилиндрической формы – один темплет по всей площади поперечного сечения. В случае последующей рассверловки осевой зоны дефекты, расположенные в удаляемой зоне, не учитываются;
- от поковок призматической формы и листов (плит) – один темплет со стороны маркировки поперёк направления прокатки из средней трети по ширине, длиной, равной половине средней трети ширины. При ширине заготовок более 1800 мм длина темплета должна быть 300 мм, толщина – во всех случаях равна толщине заготовки. При расположении прибыльной части по длине заготовки темплет отбирается от любого места;
- от кольцевых поковок наружным диаметром до 2000 мм – один темплет, диаметром свыше 2000 мм – два темплета, расположенных под углом 180°. Площадь темплета должна быть не менее $T \times T$;
- от штампованных заготовок – один темплет со стороны прибыльной части исходной заготовки; площадь темплета должна быть не менее $T \times T$;
- контроль макроструктуры фланца корпуса допускается производить со стороны, соответствующей донной части слитка.

2.6.2 Для контроля макроструктуры от плавки отбирают одну заготовку от любого слитка.

2.6.3 При неудовлетворительных результатах контроля макроструктуры производится повторный отбор темплета для последующего контроля ближе к заготовке или, в случае контроля на торце заготовки, производится повторный контроль после дополнительного съема металла.

В случае неудовлетворительных результатов повторного контроля заготовка бракуется, а остальные заготовки данной плавки подвергаются сплошному контролю макроструктуры.

2.6.4 Контроль макроструктуры допускается выполнять до проведения основной термической обработки заготовок по согласованию с ГМО.

2.7 Контроль загрязненности неметаллическими включениями.

2.7.1 Контроль загрязненности неметаллическими включениями заготовок выполняется на шести образцах, отобранных со стороны, соответствующей прибыльной части. Допускается выполнять контроль на половинках разрушенных ударных образцов или на головках разрывных образцов, испытанных при комнатной температуре.

Допускается производить контроль со стороны, соответствующей донной части или из другого места, если это оговорено в чертеже или заказе.

| | |
|--------------|--------------|
| Ивв. № подл. | Подп. и дата |
| Взам. ивв. № | Ивв. № дубл. |
| Подп. и дата | |

| | | | | | | |
|------|------|----------|---------|------|---------------------------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | ТУ 0893-013-00212179-2003 | Лист |
| | | | | | | 21 |