1.5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Поковки, листы (плиты), листовые заготовки и штамповки, принятые ОТК, сопровождаются сертификатом предприятия-изготовителя, в котором указывается:

а) наименование, товарный знак предприятия изготовителя;

б) заказчик и грузополучатель;

в) маркировка;

г) номер заказа;

д) марка стали и химический состав стали; для слитка, отлитого из нескольких плавок, записываются номера всех плавок, химический состав каждой плавки и средневзвешенный химический состав слитка;

е) результаты контрольных испытаний в соответствии с требованиями настоящих ТУ (с приложением карты результатов УЗК);

ж) вид термической обработки (основная термообработка, технологические отпуска) и режим термообработки (температура термообработки, фактическая средняя скорость нагрева, время выдержки и среда или условия охлаждения);

з) количество и масса заготовок, листов (плит), заготовок из листов (плит) и штамповок;

и) номер технических условий;

к) штамп, что заготовки удовлетворяют «Условиям поставки 01-1874» (по требованию чертежа);

л) штамп, что заготовки удовлетворяют "Правилам Российского морского судоходства" (по требованию чертежа);

м) штамп, что заготовки удовлетворяют "Специальным условиям поставки оборудования, приборов, материалов и изделий для объектов атомной энергетики" (по требованию чертежа).

Сертификат подписывает начальник ОТК предприятия-изготовителя. Для заготовок, изготавливаемых с учетом «Условий поставки 01-1874», сертификат подписывает также представитель Генерального заказчика на предприятии-изготовителе.

Заготовки, поставляемые под техническим наблюдением «Регистра», должны иметь свидетельство «Регистра». По согласованию с «Регистром» допускается поставка заготовок с сертификатом предприятия-изготовителя. При этом форма сертификата подлежит согласованию с «Регистром».

1.6 МАРКИРОВКА

1.6.1 Маркировку производят в соответствии с требованиями ГОСТ 7566.

1.6.2 Маркировку наносят непосредственно на каждую заготовку. Маркировка должна быть четкой, прочной, несмываемой.

1.6.3 На листы (плиты) маркировку наносят со стороны прибыльной части на расстоянии 100-150 мм от кромки листа поперек направления прокатки.

Для остальных заготовок место маркировки указывают в чертеже, а при отсутствии такого указания - устанавливает предприятие-изготовитель.

1.6.4 На листах (плитах), а по требованию потребителя и на другой продукции, место маркировки должно быть обведено краской или цветным лаком.

1.6.5 Каждая заготовка маркируется клеймами высотой цифр и букв от 8 до18 мм по инструкции изготовителя, при этом:

а) прессовые поковки маркируются: обозначением чертежа, номером плавки, номером слитка, номером поковки, маркой стали;

б) молотовые поковки маркируются: обозначением чертежа, номером плавки, номером слитка, номером поковки, маркой стали;

в) листы (плиты) маркируются: номером плавки, номером слитка, номером проката, маркой стали;

г) листовые заготовки и штамповки, а также заготовки и штамповки из плит маркируются: обозначением чертежа, номером плавки, номером проката, номером заготовки, маркой стали;

ВКЛЮЧЕНЫ В ЕДИНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ В ОБЛАСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ