

д) штамповки из разогнутых кольцевых (полых) поковок маркируются: обозначением чертежа, номером плавки, номером поковки, номером заготовки, маркой стали;

е) при отливке слитков из нескольких плавов заготовка маркируется всеми номерами плавов.

1.6.6 Транспортная маркировка груза наносится в соответствии с требованиями ГОСТ 14192 светлой несмываемой краской или ударным способом на изделии или металлическом ярлыке, прикрепленном непосредственно к изделию. Маркировка груза должна четко выделяться на фоне изделия.

1.6.7 Правильность маркировки и соответствие качества заготовок требованиям настоящих технических условий должны заверяться клеймом отдела технического контроля изготовителя.

1.6.8 Заготовки, поставляемые под техническим наблюдением «Регистра», должны иметь клеймо «Регистра».

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 При изготовлении и хранении заготовок, выполнении погрузочно-разгрузочных работ и транспортировании необходимо выполнять требования ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.009, ГОСТ 12.3.020, а также требования положений, правил и инструкций по технике безопасности, производственной санитарии и пожарной безопасности, согласованных и утвержденных в установленном порядке.

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 ОБЩИЕ ПРАВИЛА

3.1.1 Приемка поковок, листов, плит и штамповок производится ОТК изготовителя в соответствии с требованиями настоящих технических условий, конструкторской документации или раскроя. приемка заготовок, изготавливаемых с учетом «Условий поставки 01-1874, кроме ОТК изготовителя производится также представителем Генерального заказчика на предприятии-изготовителе.

3.1.2 Дефекты, выявленные при любом виде контроля, расположенные в зонах заготовки, подлежащих удалению при последующей механической обработке или вырезке, браковочным признаком не являются.

3.1.3 При изготовлении нескольких деталей из одной поковки (заготовки), листа или плиты по результатам испытаний этой заготовки производится приемка всех деталей, изготовленных из данной заготовки.

3.2 ОПРЕДЕЛЕНИЕ ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА СТАЛИ

3.2.1 Определение химического состава стали производится на пробе, отобранной по ГОСТ 7565 при разливке стали. При отсутствии конечной пробы на разливке разрешается химический состав стали определять по последней пробе из ковша УВРВ перед выдачей на разливку.

При отливке слитков из двух и более ковшей химический состав стали определяется как средневзвешенный химический состав всех комплектующих слитков ковшей (плавов), рассчитанный по формуле:

$$C_{эл} = \frac{\sum_{i=1}^n C_i M_i}{\sum_{i=1}^n M_i},$$

где: $C_{эл}$ – массовая доля элемента, %;

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № дубл.	Подпись и дата
Взаим. изм. №			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стр.
					20

ТУ 5.961-11060-2008