

4.9 Оценка неметаллических включений металла заготовок производится по ГОСТ 1778 (метод Ш-4).

4.10 Магнитопорошковый контроль проводится в соответствии с ПНАЭ Г-7-015 (для заготовок, подведомственных Ростехнадзору) или с РД 5Р.9851. При контроле не допускается использование намагничивающих устройств на постоянных магнитах.

Капиллярный контроль проводится цветным методом в соответствии с ПНАЭ Г-7-018 (для заготовок, подведомственных Ростехнадзору) или с РД 5Р.9537.

4.11 Масса слитков является расчетной величиной и определяется по линейным размерам слитка, заданными при проектировании изложницы и зафиксированной в чертежно-технологической документации.

Для измерения геометрических размеров используются:

- линейки металлические ГОСТ 427;
- рулетки измерительные металлические ГОСТ 7502.

Масса жидкого залитого в слиток металла фиксируется по показаниям весов, установленных на мостовом кране, о чем делается соответствующая запись в плавильной карте.

4.12 Контроль шероховатости поверхности темплета по параметру R_a под макроконтроль должен производиться визуально путем сравнения с образцами шероховатости поверхности по ГОСТ 9378.

4.13 Измерение шероховатости поверхности по параметру R_z в зоне контроля методом магнитной и капиллярной дефектоскопии производится профильным методом профилографом-профилометром контактным по ГОСТ 19300.

4.14 Все средства измерения, применяемые при изготовлении поковки и их испытаниях должны быть поверены согласно правил по метрологии ПР 50.2.006 и ГОСТ РВ 8.576.

4.15 Допускается применение других средств измерения с метрологическими характеристиками, не хуже вышеуказанных и зарегистрированных в Государственном Реестре средств измерения.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Заготовки могут транспортироваться всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.2 Крепление и транспортирование заготовок (в том числе межоперационное транспортирование) должно производиться в соответствии с документацией, разработанной изготовителем.

5.3 При выполнении погрузочно-разгрузочных работ необходимо руководствоваться требованиями ГОСТ 22235.

5.4 Заготовки должны храниться в условиях, обеспечивающих сохранность формы, размеров и предохранение заготовок от механических повреждений.

6 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие заготовок требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, установленных техническими условиями.

6.2 Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня отгрузки заготовок потребителю.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взаим. инв. №	Изн. № дубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	---------------	--------------	----------------

3	Зам.	ТУ-6-90.	9809	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата