

3.6.3 Повторные испытания при неудовлетворительных результатах контроля неметаллических включений

При получении неудовлетворительных результатов контроля загрязненности неметаллическими включениями производится контроль металла, отобранного из мест максимально приближенных к чистовым размерам деталей. Результаты первичных испытаний не учитываются. Повторные испытания проводятся на удвоенном количестве образцов. Допускается по согласованию с ФГУП "ЦНИИ КМ "ПРОМЕТЕЙ" контроль загрязненности неметаллическими включениями проводить непосредственно на поверхности заготовки (изделия) с помощью переносного микроскопа в соответствии с методикой изготовителя.

3.7 ОТКЛОНЕНИЯ ОТ ТРЕБОВАНИЙ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ

При наличии отклонений от требований настоящих технических условий вопрос о запуске заготовок в производство решается изготовителем совместно с ФГУП "ЦНИИ КМ "ПРОМЕТЕЙ" и конструкторской организацией и должен быть согласован с Ростехнадзором.

Для заготовок, изготавливаемых с учетом «Условий поставки 01-1874», вопрос о запуске в производство решается изготовителем совместно с ФГУП "ЦНИИ КМ "ПРОМЕТЕЙ", конструкторской организацией и представителем Генерального заказчика на предприятии-изготовителе и должен быть согласован с УГН ЯРБ МО РФ.

В противном случае заготовки бракуются.

4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Химический анализ стали производится по ГОСТ 12344, ГОСТ 12345, ГОСТ 12346, ГОСТ 12347, ГОСТ 12348, ГОСТ 12350, ГОСТ 12351, ГОСТ 12352, ГОСТ 12353, ГОСТ 12354, ГОСТ 12355, ГОСТ 12357, ГОСТ 12358, ГОСТ 12360, ГОСТ 12361, ГОСТ 12362, ГОСТ 18895, ГОСТ 24018.4, ГОСТ 24018.5, ГОСТ 28473 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность анализа в соответствии с указанными государственными стандартами.

Определение содержания водорода, азота и кислорода в жидком металле производится по методике изготовителя, согласованной с ФГУП "ЦНИИ КМ "Прометей". Определение содержания водорода, азота и кислорода в готовом металле производится по ГОСТ 17745.

4.2 Качество поверхности заготовок следует проверять визуально без зачистки в соответствии с ПНАЭ Г-7-016-89.

Сомнительные места по требованию службы технического контроля должны быть дополнительно зачищены и осмотрены.

4.3 Измерение заготовок должно производиться средствами измерения и методами, указанными в технологической документации на изготовление в соответствии с ПНАЭ Г-7-016.

4.4 Испытание на растяжение производится по ГОСТ 1497 при нормальной температуре и по ГОСТ 9651 при повышенной температуре.

4.5 Испытание на ударный изгиб производится по ГОСТ 9454.

4.6 Определение или подтверждение критической температуры хрупкости $T_{ко}$ производится по данным испытаний ударных образцов и в соответствии с методикой "Норм расчета на прочность оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок ПНАЭ Г-7-002".

При определении фактических значений $T_{ко}$ допускается проводить испытания до температуры минус 90°C. При обеспечении требуемых значений ударной вязкости при температурах минус 90°C и минус 60°C, и процента вязкой составляющей в изломе испытанных образцов при температуре минус 60°C, считать $T_{ко}$ не выше или равной минус 90°C ($T_{к<}$ -90°C). Дальнейшие испытания прекращаются.

Если при испытании на ударный изгиб образец не разрушился при максимальной энергии копра 300 Дж, в сертификат заносится величина ударной вязкости "более 375 Дж/см²".

4.7 Контроль макроструктуры заготовок производится методом травления по методике изготовителя.

4.8 Ультразвуковой контроль заготовок производится в соответствии с ПНАЭ Г-7-014 (для заготовок, подведомственных Ростехнадзору) или ОСТ5Р.9675.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стр.
					26