

2.8 Отклонения от требований технических условий
 2.8.1 При несоответствии качества заготовок требованиям настоящих технических условий вопрос о допуске в производство решается изготовителем совместно с ГМО, конструкторской организацией и заказчиком с последующим одобрением Ростехнадзором.

3 Методы испытаний

3.1 Измерение заготовок производят средствами измерения и методами, указанными в технологической документации на изготовление, в соответствии с методикой по ГОСТ Р 50.05.08 (или РБ-089-14, при наличии такого требования в договоре на поставку, заключенного в рамках контрактов на сооружение зарубежных АЭС).

3.2 Отбор проб для химического анализа производят по ГОСТ 7565. Химический анализ выполняют по ГОСТ 12344, ГОСТ 12345, ГОСТ 12346, ГОСТ 12347, ГОСТ 12348, ГОСТ 12350, ГОСТ 12351, ГОСТ 12352, ГОСТ 12354, ГОСТ 12355, ГОСТ 12356, ГОСТ 12357, ГОСТ 18895 или другими методами, обеспечивающими точность анализа в соответствии с указанными стандартами.

Содержание марганца после ВДП определяют по методике изготовителя, согласованной с ГМО, на металле пробы, вырезанной из заготовки, согласно ГОСТ 7565.

3.3 Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497 при комнатной температуре и по ГОСТ 9651 при повышенной температуре.

3.4 Испытание на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454 и в соответствии с ПНАЭ Г-7-002-86.

3.5 Испытание на определение (подтверждение) T_{k0} проводят в соответствии с ПНАЭ Г-7-002-86.

3.6 Испытание на изгиб проводят по ГОСТ 14019.

3.7 Контроль макроструктуры заготовок проводят методом травления по методике изготовителя, согласованной с ГМО.

3.8 УЗД заготовок проводят по ГОСТ 24507 (поковки, листы (плиты), листовые и штампованные заготовки толщиной более 150 мм), ГОСТ 22727 (листы, листовые и штампованные заготовки) и ГОСТ Р 50.05.05 (или ПНАЭ Г-7-014-89, при наличии такого требования в договоре на поставку, заключенного в рамках контрактов на сооружение зарубежных АЭС).

3.9 Оценку неметаллических включений металла заготовок производят по ГОСТ 1778 (метод Ш-4) и МУ 222-28/516.

3.10 Качество поверхности заготовок проверяют в соответствии с методикой ГОСТ Р 50.05.08 (или РБ-089-14, при наличии такого требования в договоре на поставку, заключенного в рамках контрактов на сооружение зарубежных АЭС). Сомнительные места по требованию ОТК должны быть дополнительно зачищены и осмотрены.

4 Транспортирование и хранение

4.1 Заготовки могут транспортироваться железнодорожным и автомобильным видами транспорта.

| | | | | |
|-------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Изм. № подл. | Изм. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Подп. и дата |
| 27.23.09.066-2018 | | | 11.12.18 | |

| | | | | | | |
|------|------|----------|---------|------|---------------------------|------|
| 8 | Зам. | ТКДБ.039 | | | ТУ 0893-014-00212179-2004 | Лист |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | | 22 |