

1.11.3 При отливке слитков из нескольких плавков слиток маркируется всеми номерами плавков.

1.11.4 Транспортная маркировка производится в соответствии с ГОСТ 14192.

1.11.5 Правильность маркировки должна заверяться клеймом отдела технического контроля (ОТК).

2 Правила приёмки

2.1 Общие правила.

2.1.1 Приёмка заготовок должна производиться в соответствии с требованиями настоящих технических условий, чертежей, эскизов и раскроя.

2.1.2 Каждая заготовка должна подвергаться контролю в соответствии с таблицей 1, а также проверке правильности маркировки.

При визуальном контроле качество поверхности заготовок проверяют без зачистки. Сомнительные места по требованию ОТК должны быть зачищены и дополнительно осмотрены.

2.1.3 При изготовлении нескольких деталей из одной заготовки приемка всех изготовленных из неё деталей производится по результатам испытаний этой заготовки.

2.2 Химический состав.

2.2.1 Химический состав должен определяться по ковшевой пробе, отбираемой во время разливки плавки-ковша.

2.2.2 Химический состав металла, выплавленного методами ЭШП или ВДП, указывается от исходной плавки, за исключением содержания марганца после ВДП, который определяется на металле пробы, вырезанной из заготовки. При обработке металла на УВРВ отбор проб для химического анализа допускается производить из ковша в конце обработки.

2.2.3 При отливке слитков из двух или более ковшей химический состав слитка рассчитывают как среднюю арифметическую величину для каждого элемента по формуле:

$$C_3 = \frac{C_1M_1 + C_2M_2 + \dots + C_nM_n}{M_1 + M_2 + \dots + M_n},$$

где C_3 – средняя арифметическая величина содержания элемента в слитке, %,

C_1, C_2, \dots, C_n – содержание элемента в каждом ковше, %,

M_1, M_2, \dots, M_n – масса металла, залитого в слиток из каждого ковша, тонн.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 0893-014-00212179-2004	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		17
Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата	<p>Сводный перечень документов по стандартизации в области использования атомной энергии</p>			
Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 0893-014-00212179-2004	Лист