92.24.87.03161

Контроль качества основного металла

Наименование детали или сборочной единицы	Количество деталей	Обозначение чертежа	Материал группа испытаний	Материал, обозначение стандарта или технические условия	Наименование операций: Контроль сталеплавильщиком	Испытание на растяжение при нормальной температуре	Испытание на растяжение при повышенной температуре	Подтверждение критической температуры хрупкости Т$_{К0}$ ≤ 40 °С	Определение склонности к механическому старению основного металла	Испытание на статический изгиб	Испытание на ударную вязкость	Определение неметаллических включений	Контроль макроструктуры основного металла, металлографическое исследование сварных соединений и наплавок	Испытание твердости	Отбор (изготовление) проб и изготовление из них образцов	Ультразвуковой контроль листов и заготовок	Испытание на статический изгиб	Ультразвуковой контроль основного слоя металла	Измерение толщины металла с сочетанием ультразвука	Контроль технической обработки основных материалов	Контроль технической обработки после сборки и наплавки	Контроль технического оборудования	Контроль технической обработки после формирования (автоклава, печи и т.д.)	Гидравлические (пневматические) испытания	Примечание	Технические требования
					Шифры операций: 003	201	206	216	220	221	222	229	231	232	291	321	324	326	327	4.11	4.12	4.13	4.14	4.21		
Обечайка верхняя	1	92.24.87.03.02.001	22К КП215 Гр.III	ТУ 302.02.092-90		+С	+С*	+С	+С	+С			+С			+С			+	+С				+М		*t=350 °С
Обечайка нижняя	1	92.24.87.03.02.002	22К КП215 Гр.III	ТУ 302.02.092-90		+С	+С*	+С	+С	+С			+С			+С			+	+С				+М		*t=350 °С
Патрубок входной	1	92.24.87.03.02.003	22К КП215 Гр.III	ТУ 302.02.092-90		+С	+С*	+С	+С	+С			+С			+С			+	+С				+М		*t=350 °С
Штуцер	9	92.24.87.03.02.004	20	ГОСТ 1050-88		+							+С		+			+		+		+		+М		
Штуцер	1	92.24.87.03.02.005	20	ТУ 14-3Р-55-2001		+С					+С	+С		+С			+С			+С				+М		
Лист облицовочный	1	92.24.87.03.02.006	08Х13	ГОСТ 7350-77	+	+С														+С						
Ребро	12	92.24.87.03.02.007	22К КП215 Гр.III	ТУ 302.02.092-90		+С	+С*	+С					+С			+С				+С						*t=350 °С
Лист подкладной	4 4	92.24.87.03.02.008 92.24.87.03.02.008-01	20	ГОСТ 1577-93		+С							+С							+С						
Бобышка	5	92.24.87.03.02.009	20.	ГОСТ 1050-88		+							+С		+			+		+		+		+М		
Пробка	5	92.24.87.03.02.010	20	ГОСТ 1050-88		+							+С		+			+		+		+		+М		
Днище	1	92.24.87.03.02.01.001	22К КП215 Гр.III	ТУ 302.02.092-90		+ п.5	+* п.5	+ п.5	+С	+С			+С		+ п.5	+С			+	+С	+ п.5	+ п.5	+ п.5	+М		*t=350 °С
Патрубок	1	92.24.87.03.02.01.002	22К КП215 Гр.III	ТУ 302.02.092-90		+	+	+	+С	+С			+С		+	+С				+С	+	+	+	+М		*t=350 °С
Вдка	1	92.24.87.03.02.01.003	20	ГОСТ 1577-93		+С							+С							+С						
Уголок	24 4	92.24.87.03.001 92.24.87.03.001-01	20	ГОСТ 1577-93		+С							+С							+С						
Косынка	12	92.24.87.03.002	С.Эсп5	ГОСТ 14637-89		+С							+С													

Условные обозначения:

+ – проведение контроля указанным методом;
+С – контроль по операции засчитывается по сертификатным данным;
+М – контроль на монтаже.

1. Настоящую таблицу рассматривать совместно с "Правилами устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок" ПН АЭ Г–7–008–89, программой контроля качества ОСТ 108.004.10–86 и комплектом конструкторской документации 92.24.87.03.
Шифры операций приняты в соответствии с ОСТ 108.004.10–86.
2. Контроль основного металла проводить согласно стандартов и технических условий на материалы в соответствии с требованиями ОСТ 108.004.10–86, технологией предприятия-изготовителя и настоящей таблицей.
3. Контроль по операциям:
001 – проверка конструкторской документации;
002 – проверка маркировки материалов, полуфабрикатов (заготовок), деталей, сборочных единиц, сварных соединений и наплавленных деталей;
003 – входной контроль основных и сварочных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;
004 – проверка наличия и комплектности технологических документов;
009 – аттестация руководителей и специалистов;
010 – аттестация контролеров;
018 – контроль качества материалов для дефектоскопии;
101 – определение химического состава материала (по сертификатным данным);
301 – визуальный контроль;
401 – измерительный контроль;
441 – проверка чистоты – является обязательным.
4. Контроль по операции 327 проводить для основного металла в зоне зачистки сварных швов в местах, указанных ОТК.
5. Контроль проводить на предприятие-изготовителе днищ.
6. При поставке днища чертеж 92.24.87.03.02.01.001 по кооперации, контрольные пробы основного металла должны быть дополнительно подвергнуты высокому отпуску t=630–650 °С 10 ч ± 30 мин у поставщика. Результаты испытаний после основной термообработки, а также после основной термообработки плюс дополнительный отпуск должны быть отражены отдельно в сачетных документах на изделие.
7. Для деталей чертеж 92.24.87.03.02.004, 92.24.87.03.02.009, 92.24.87.03.02.010 при поступлении металла в термообработанном состоянии (вид термообработки – нормализация) контроль по операциям 201 и 411 провести по сертификатным данным.
8. Гидравлические испытания проводятся в составе изделия.
9. В случае поставки листа без УЗК ультразвуковой контроль производить по ПН АЭ Г–7–014–89, чувствительность контроля по ГОСТ 22727–88 – Д53, класс сплошности 1.
10. УЗК сортового проката проводить по ПН АЭ Г–7–014–89, оценка качества по ГОСТ 21120–75, группа качества 1. Площадь искусственного отражателя 20 мм^2 (диаметр 5 мм).
11. Листы из стали 20 по ГОСТ 1577–93 допускается применять с прокатного нагрева.
12. Трубы по ТУ 14–3Р–55–2001 допускается применять с прокатного нагрева.

ДЛЯ АЭС

Согласовано: Отдел	Фамилия	Подпись	Дата
ОТиПКМ	Пономарев		04.07
ЦЛАНК	Поздняков		04.07

Изм.	Кол.Лист.	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пономарев		04.07
Пров.		Бардакова		04.07
Т.контр.		Мельников		04.07
Н.контр.		Чечулин		04.07
Утв.		Уткин		04.07
Нач.отд.		Бардакова		04.07
Нач.сект.		Ермилов		04.07

2006.D.315.&.OUMA&&.LBJ&&.021.YS.0005

92.24.87.03ТБ1

Сепаратор

Таблица контроля качества

Лит.	Масса	Масштаб
И	–	–
Лист	Листов 1	

ИК "ЭКОМАР"

Копировал

Формат А3

Инв.N подл. | Подп. и дата | Взам.инв.N | Инв.N дубл. | Подп. и дата