

экз. № _____

**Процедура проведения
входного контроля материалов
G6 003ПР**

инв. № _____

Процедура проведения входного контроля материалов

G6 003ПР

Процедура проведения входного контроля материалов

G6 003ПР

ЭКСПОРТ

Не разрешается знакомить
лиц иностранных государств

Сокращения

В настоящем документе применены следующие сокращения:

ГОСТ	- межгосударственный стандарт Российской Федерации
МКК	- межкристаллическая коррозия
НП	- федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии
ОТК	- отдел технического контроля организации изготовителя оборудования CFR600
ОСТ	- отраслевой стандарт
СМК	- система менеджмента качества
ТУ	- технические условия
УЗК	- ультразвуковой контроль

Термины

В настоящем документе применены следующие термины:

Материал	- исходный предмет труда, потребляемый для изготовления изделия
Полуфабрикат	- предмет труда, подлежащий дальнейшей обработке
Комплектующие	- изделие организации-поставщика, применяемая как составная часть изделия, выпускаемого организацией-изготовителем

Содержание

1	Общие положения	4
2	Материалы и полуфабрикаты.	6
3	Сварочные материалы.....	8
4	Комплектующие изделия, средства измерений и продукция предприятий-поставщиков (далее – «продукция по кооперации»)9	
	<i>Приложение 1</i>	10
	<i>Приложение 2</i>	16
	<i>Приложение 3</i>	26
	<i>Приложение 4</i>	28
	<i>Приложение 5</i>	29

1 Общие положения

1.1 Настоящий документ устанавливает требования по проведению входного контроля материала, используемого при изготовлении оборудования для CFR600.

1.2 Требованиями настоящего документа должны руководствоваться:

- организации, осуществляющие проектирование (конструирование) оборудования для G6;
- организации, осуществляющие закупку материалов, используемого при изготовлении оборудования для G6;
- организации, осуществляющие изготовление оборудования для G6.

1.3 Процедура проведения входного контроля материалов (далее – «Процедура») разработана на основании регламентирующих документов, норм и правил, действующих в организации:

- стандартов СМК, действующих в организации по входному контролю;
- Программы подтверждения сертификатных данных № 52-115-2018;
- Решение №1/11-Пч от 10.03.2015;
- Приложения №1 к решению №06-4421, изменение №3;
- ГОСТ Р 50.06.01-2017;
- НП-089-15.

1.4 «Процедура» распространяется на все материалы, полуфабрикаты и комплектующие, используемые при изготовлении оборудования G6 (далее – «Продукция»).

1.5 Входной контроль выполняется с целью предотвращения запуска в производство Продукции, несоответствующей установленным требованиям.

1.6 Продукция организации-поставщика, поступившая на склад организации - изготовителя оборудования G6, предъявляется на входной контроль.

1.7 В процессе входного контроля выполняются:

- проверка наличия транспортной документации;
- визуальный осмотр тары и упаковки;
- проверка маркировки на таре и ее соответствие транспортной документации;
- проверка наличия и состояния заглушек;
- проверка наличия и целостности пломб;
- проверка сопроводительной документации, и ее соответствие установленным требованиям;
- визуальный осмотр и измерение Продукции;
- проверка консервации;
- проверка комплектности продукции;

- проверка продукции на соответствие требованиям нормативной документации, договора или технического задания;
- соответствие гарантийных сроков, установленным требованиям.
- контроль сертификатных данных по химическому составу и механическим свойствам.

1.8 Входной контроль проводится при наличии в организации нормативной документации на проверяемую Продукцию.

1.9 Требования к условиям транспортирования и хранения указаны в нормативных документах на Продукцию.

1.10 Продукция организации-поставщика должна иметь сопроводительную документацию, удостоверяющую качество, оформленную в соответствии с требованиями нормативной документации.

1.11 Средства измерений, используемые при входном контроле, должны быть проверены в соответствии со стандартами СМК, действующими в организации.

1.12 Продукция, с выявленным при входном контроле несоответствием установленным требованиям, хранится отдельно (изолируется), либо имеет отличительную маркировку до принятия решения в соответствии со стандартом, действующим в организации изготовителя оборудования Гб.

2 Материалы и полуфабрикаты.

2.1 Перечень применяемых материалов или полуфабрикатов для изготовления оборудования G6 приведён в Приложении 1.

2.2 Входной контроль выполняется по стандартам СМК, действующими в организации в объеме контроля по п.1.8.

2.3 Проверяется наличие в сопроводительной документации закупаемых материалов или полуфабрикатов, документа о качестве:

- оригинал сертификата организации-изготовителя материалов или полуфабрикатов.

- при утрате оригинала сертификата – дубликат сертификата, выданный организацией-изготовителем.

- копия сертификата, заверенная печатью организации-поставщика.

2.4 Оценка соответствия в форме испытаний проводится:

- при неполноте сертификатных данных, недостающие данные должны быть подтверждены документами организации-изготовителя материалов, либо путем проведения испытаний при входном контроле в организации изготовителе оборудования G6.

Объём и виды испытаний установлены в «Программе подтверждения сертификатных данных материалов и полуфабрикатов требованиям нормативных документов», приведенной в приложении 2;

- при поставке материалов от организации-поставщика, не являющейся организацией-изготовителем материалов, сертификатные данные должны быть подтверждены проведением испытаний при входном контроле в организации-изготовителе оборудования G6.

Объём и виды испытаний установлены в «Программе подтверждения сертификатных данных материалов и полуфабрикатов требованиям нормативных документов», приведенной в приложении 2;

- при выборе иностранного изготовителя материалов (изготовленных по Российским стандартам), сертификатные данные должны быть подтверждены проведением испытаний при входном контроле в организации изготовителе оборудования G6.

Объём и виды испытаний установлены в «Программе подтверждения сертификатных данных материалов и полуфабрикатов требованиям нормативных документов», приведенной в приложении 3.

- при применении материала, не указанного в приложении 1, сертификатные данные должны быть подтверждены проведением испытаний при входном контроле в организации-изготовителе оборудования G6.

Объём и виды испытаний установлены в «Программе подтверждения сертификатных данных материалов и полуфабрикатов требованиям нормативных документов», приведенной в приложениях 2,3.

- при отсутствии материала в приложениях 2, 3, объём и виды испытаний назначает разработчик оборудования и специалист материаловедческого отдела.

2.5 Для полуфабрикатов, подвергаемых горячему переделу или термической обработке с последующим контролем механических свойств, дополнительные испытания по определению механических свойств с целью подтверждения сертификатных данных допускается не проводить.

2.6 При положительных результатах испытаний оформлять протокол входного контроля. Форма протокола по приложениям №4, №5.

2.7 При положительных результатах входного контроля в сопроводительной документации ставить штамп «Входным контролем проверено» и делать отметку «G6».

3 Сварочные материалы

3.1 Входной контроль выполняется по стандартам СМК, действующими в организации в объеме контроля по п.1.8.

3.2 При входном контроле сварочных (наплавочных материалов), припоев для высокотемпературной пайки, подлежащих использованию при сварке (наплавке) изделий, поставляемых на объекты использования атомной энергии, особое внимание следует обратить:

при контроле сопроводительной документации;

- на полноту приведенных данных и их соответствие требованиям нормативных документов и федеральным нормам и правилам на сварочные (наплавочные) материалы контролируемой марки;

- на закрепленные этикетки, для баллонов с защитными газами: цвет окраски и надписи на них;

- на наличие маркировки (этикетки, бирки) на каждом упаковочном месте (ящике, папке, коробке, бухте, катушке и др.) и ее соответствие данным сопроводительной документации.

При контроле упаковки и состояния сварочных (наплавочных) материалов:

- на отсутствие повреждений (порчи) упаковки и/или материалов;

- на соответствие номинальных размеров каждой партии покрытых электродов сертификатным данным

- на соответствие покрытия электродов (цвет, отсутствие наплывов, сколов и других видимых дефектов) требованиям нормативных документов;

- на соответствие номинальных размеров каждой партии и/или плавки сварочной проволоки, ленты, вольфрамовых прутков сертификатным данным;

- на соответствие состояния поверхностей сварных материалов (отсутствие коррозии, расслоения и других видимых дефектов) требованиям нормативных документов;

- на соответствие цвета, однородности и гранулометрического состава каждой партии флюса требованиям нормативной документации.

3.3 При входном контроле производится оценка соответствия в форме испытаний:

- контроль металла шва (наплавленного металла) выполнять по стандартам СМК, действующим в организации.

Объём и виды испытаний установлены в стандартах СМК организации.

3.4 При положительных результатах входного контроля в сопроводительной документации ставить штамп «Входным контролем проверено» и делать отметку «Для Сб».

4 Комплектующие изделия, средства измерений и продукция предприятий-поставщиков (далее – «продукция по кооперации»)

4.1 Входной контроль выполняется по стандартам СМК, действующими в организации в объеме контроля по п.1.8.

4.2 Оценку соответствия комплектующих в форме испытаний допускается выполнять в составе оборудования, для которого они предназначены.

4.3 Входной контроль средств измерений проводить в соответствии со стандартами СМК, действующими в организации–изготовителе оборудования для G6.

4.4 При положительных результатах входного контроля в сопроводительной документации ставить штамп «Входным контролем проверено » и делать отметку «Для G6».

Перечень материалов

1. ГЦН-1; ГЦН-2 (без электродвигателя и оборудования, поставляемого субподрядчиками)

Обозначение стали	Нормативный документ
10X18H9	ТУ 108-11-937
08X18H10T	ГОСТ 5632
12X18H12T	ГОСТ 5632
12X18H10T	ТУ 108.109.01
12XH3A	ГОСТ 4543
40X	ГОСТ 4543
20	ГОСТ 1577
40	ГОСТ 1577
45	ГОСТ 1577
10	ГОСТ 1050
20	ГОСТ 1050
40	ГОСТ 1050
45	ГОСТ 1050
38X2MЮА	ГОСТ 14637
Ст3сп	ГОСТ 14637
Ст3пс1	ГОСТ 14637
Бр05Ц5С5	ГОСТ 613
12X18H10T-M36	ГОСТ 7350
20X13	ГОСТ 5632
Ст3	ГОСТ 380
38XH3MФА	ГОСТ 4543
12X18H10T	ГОСТ 9941
08X18H10T	ГОСТ 9941
08X18H10T	ТУ 14-3P-197
12X18H10T	ТУ 14-3P-197
08X16H11M3	ТУ5.961-11255

2. Устройство расходомерное и уровнемеры ГЦН

Обозначение стали	Нормативный документ
08X18H10T	ГОСТ 5632
12X18H10T	ГОСТ 5632
08X18H10T	ТУ 14-3P-197
08X18H10T	ГОСТ 5949
12X18H10T	ГОСТ 5949
20X13	ГОСТ 5632
08X18H10T	ГОСТ 9941
Ст3сп	ГОСТ 380
Ст3пс1	ГОСТ 14637
Бр05Ц5С5	ГОСТ 613
12X18H10T	ГОСТ 7350
Ст3	ГОСТ 380
08X18H10T	ГОСТ 5582

3. Теплообменник промежуточный

Обозначение стали	Нормативный документ
09X18H9	ТУ У27.2-05757883-150 ТУ 14-3-1233 ТУ 14-161-216 ТУ14-123-194
08X18H10	ГОСТ 5949 ГОСТ 5582
10X18H9	ТУ 108.11.937
08X16H11M3	ТУ 14-1-3409 ТУ 5.961-11255
12X18H10T	ГОСТ 5582 ГОСТ 7350
Ст3	ГОСТ 14637
Сталь 25Л	ГОСТ 977

4. Исполнительные механизмы СУЗ

Обозначение стали	Нормативный документ
12X18H10T	ГОСТ 5949
Сплав АВ	ГОСТ 21488
Сплав Д16	ГОСТ 21488
Сплав ХН35ВТ	ГОСТ 5632
Сплав ХН35ВТ	ТУ 14-1-272
07X16H4Б	ТУ 14-1-3573
10	ГОСТ 1050
12X18H10T	ГОСТ 5632
12X18H12T	ГОСТ 9941
14X17H2	ГОСТ 5632
20X13	ГОСТ 5632
25X17H2	ТУ 14-1-2139
25X1МФ	ГОСТ 20072
38X2МЮА	ГОСТ 4543
60С2А	ТУ 14-1-2108
95X18	ГОСТ 5632
Ст3сп	ГОСТ 380
ШХ15	ГОСТ 801
20	ГОСТ 8731
08X18H10T	ГОСТ 9941

5. Элеваторы

Обозначение стали	Нормативный документ
10X18H9	ТУ 108-11-937
38X2МЮА	ГОСТ 4543
08X18H10T	ГОСТ 5632
Ст3	ГОСТ 380
20	ГОСТ 1050
09X18H9	ТУ 14-4-3409
Бронза БрАЖ9-4	ГОСТ 18175
Бронза Бр010Ф1	ГОСТ 613
20X13	ГОСТ 5632

Обозначение стали	Нормативный документ
07X16H4Б	ГОСТ 5632
P18	ГОСТ 19265
XH35BT	ГОСТ 5632
45	ГОСТ 1050
45XH2MФА	ГОСТ 4543
ШХ15	ГОСТ 801
40X	ГОСТ 4543
12X18H12T	ГОСТ 5632

6. Механизм перегрузки

Обозначение стали	Нормативный документ
38X2MЮА	ГОСТ 4543
08X18H10T	ГОСТ 5632
Ст3	ГОСТ 380
20	ГОСТ 1050
Бронза БрАЖ9-4	ГОСТ 18175
Бронза Бр010Ф1	ГОСТ 613
20X13	ГОСТ 5632
07X16H4Б	ГОСТ 5632
XH35BT	ГОСТ 5632
45	ГОСТ 1050
ШХ15	ГОСТ 801
40X	ГОСТ 4543
12X18H12T	ГОСТ 5632

7. Парогенератор

Обозначение стали	Нормативный документ
10X2M2-ВД	ТУ 14-161-208
10X2M (поковка)	ТУ 108.11.934
10X2M	ТУ 14-1-1093
10X2M-ВД	ТУ 108.11.934
20X1M1Ф1TP	ТУ 14-1-552

8. Механизм перемещения подвески ИК

Обозначение стали	Нормативный документ
Бронза БрАЖМц10-3-1,5	ГОСТ 18175
Сплав АВ	ГОСТ 21488
Сплав Д16	ГОСТ 4784
07Х16Н4Б	ГОСТ 5632
07Х16Н4Б	ТУ 14-1-3573
12Х18Н10Т	ГОСТ 5632
20Х13	ГОСТ 5632
40	ГОСТ 1050
Ст3	ГОСТ 380
Ст3сп	ГОСТ 380
20	ГОСТ 8731
08Х18Н10Т	ГОСТ 9940
12Х18Н10Т	ГОСТ 9941
12Х18Н10Т	ГОСТ 9940
08Х18Н10Т	ТУ 14-3Р-197

9. Устройство для сбора топлива

Обозначение стали	Нормативный документ
08Х16Н11М3	ТУ5.961-11255
12Х18Н10Т	ГОСТ 5632
08Х18Н10Т	ГОСТ 5632
08Х18Н10Т	ГОСТ 5949
12Х18Н10Т	ГОСТ 5949
Сплав М-МП	ГОСТ 17432
Сплав М-МП-Г	ГОСТ 17431
08Х16Н11М3	ТУ 14-1-3409

10. Расходомер двухстеночный

Обозначение стали	Нормативный документ
08X18H10T	ГОСТ 5632
12X18H10T	ГОСТ 5632
12X18H10T	ГОСТ 5949
12X18H10T	ГОСТ 7350
12X18H10T	ГОСТ 5582
Сплав 29НК	ГОСТ 14082

11. Бак

Обозначение стали	Нормативный документ
10X18H9	ТУ 108.11.937
Ст3пс	ГОСТ 14637
20	ГОСТ 1050

12. Маслблок для ГЦН-1, ГЦН-2

Обозначение стали	Нормативный документ
Ст3пс	ГОСТ 535
12X18H10T	ГОСТ 5632

Программа
подтверждения сертификатных данных материалов и полуфабрикатов
требованиям нормативных документов.

1. Виды и объем контроля.

Таблица 1 – Стали углеродистые марок: Ст3, Ст3пс, Ст3пс1, Ст3, Сталь 20, Сталь 35, Сталь 40, Сталь 45, 15К, 18К, 20К, 22К и другие марки сталей по ГОСТ 380-2005 и ГОСТ 1050-2013

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объём контроля
Листы: ГОСТ 14637-89; ГОСТ 16523-97; ГОСТ 1577-93; ГОСТ 5520-79.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
Трубы: ГОСТ 8731-74; ГОСТ 8733-74; ГОСТ 13663-86; ГОСТ 30245-2003.	Химический состав	
Поковки: ГОСТ 8479-70; ТУ 302-02.092-90.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
Сортовой и фасонный прокат: ГОСТ 535-2005; ГОСТ 1050-2013; ГОСТ 1051-73.	Химический состав	

Таблица 2 – Стали легированные марок: 12ХМ, 20Х, 30Х, 30ХМ, 35Х, 35ХМ, 40Х, 40ХН, 40ХФА, 45Х, 45ХН, 12ХН3А, 25Х1МФ, 38Х2МЮА, 38ХН3МФА, 45ХН2МФА, 20Х1М1Ф1ТР

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объём контроля
Поковки: ОСТ 3-1686-90.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Твердость ¹⁾	На каждой заготовке
Поковки: ГОСТ 8479-70.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Твердость ¹⁾	На каждой заготовке
Сортовой прокат для крепежных изделий: ГОСТ 20072-74; ГОСТ 4543-2016.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Твердость ¹⁾	На каждой заготовке
	Контроль макроструктуры	На одной заготовке от партии-плавки
Сортовой прокат: ГОСТ 20072-74.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Твердость ¹⁾	На каждой заготовке
	Контроль макроструктуры	На одной заготовке от партии-плавки
Сортовой прокат: ГОСТ 4543-2016.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Твердость ¹⁾	На каждой заготовке

Примечание: 1) Проводится при наличии данных в сертификате

Таблица 3 – Высокохромистые стали мартенситного и мартенситоферритного класса, марок: 08X13, 20X13, 30X13, 95X18, 14X17H2, 07X16H4Б, 18X13H3, 20X17H2, 25X17H2 и других марок стали по ГОСТ 5632

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объём контроля
Листы: ГОСТ 5582-72; ГОСТ 7350-77.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
Поковки: ОСТ 95-10-72.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Твердость ¹⁾	На каждой заготовке
Поковки: ГОСТ 25054-81.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Твердость ¹⁾	На каждой заготовке
Поковки: ТУ 5.961-11503-99; ТУ 14-1-3570-83.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Твердость ¹⁾	На каждой заготовке
Трубы: ГОСТ 9940-81; ГОСТ 9941-81.	Химический состав	На одной трубе от партии-плавки
Сортовой прокат: ГОСТ 5949-75; ТУ 14-1-394-72; ОСТ 95-10-72; ТУ 14-1-3573-83; ТУ 14-1-2139-77.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Твердость ¹⁾	На каждой заготовке
Сортовой прокат для крепежных изделий: ГОСТ 5949-75; ГОСТ 18968-73.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Контроль макроструктуры	
	Твердость ¹⁾	На каждой заготовке

Примечание:

1) Проводится при наличии данных в сертификате

Таблица 4 – Коррозионностойкие стали аустенитного класса марок: 08X18H10T, 10X17H13M2T, 12X18H9T, 12X18H10T, 12X18H12T, 03X21H32M3B и других марок стали по ГОСТ 5632

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объём контроля
Листы и лента: ГОСТ 4986-79; ГОСТ 5582-75; ГОСТ 7350-77; ОСТ 108.109.01-92; ТУ 14-1-394-72;	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Контроль МКК	
Листы: ТУ 14-1-3199-88; ТУ 108-930-80.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Контроль МКК только для стабилизированных сталей	
Трубы: ТУ 14-3Р-197-2001;	Химический состав	Одна труба от партии-плавки
	Контроль МКК	
	Контроль неметаллических включений ¹⁾	
	Контроль величины зерна ¹⁾	
Сортовой прокат для крепежных изделий: ГОСТ 5949-2018.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Контроль макроструктуры	

Продолжение таблицы 4

Трубы: ГОСТ 9940-81; ГОСТ 9941-81; ТУ 14-159-295-2004; ТУ 14-3-758-78; ТУ 95.349-2000; ТУ 14-3-1109-82; ТУ 14-3-1490-87.	Химический состав	Одна труба от партии-плавки
	Контроль МКК	
Поковки: ОСТ 95-29-72; ОСТ 108.109.01-92; ГОСТ 25054-81; ТУ 108.11.930-87;	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Контроль МКК	
Сортовой прокат и проволока: ГОСТ 18143-72; ГОСТ 5949-2018; ОСТ 95-29-72; ТУ 3-1002-77.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
Сортовой прокат ВД и ВИ: ТУ 14-1-769-94; ТУ 14-1-2787-2004; ТУ 14-1-3581-83.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Контроль неметаллических включений	

Примечание:

1) Проводится при наличии данных в сертификате

Таблица 5 – Стали марок: 03X21H32M3Б, 08X16H11M3, 08X18H10, 09X18H9, 10X18H9, 12X18H9, ХНЗ6МГБТЮР и других марок стали по ГОСТ 5632

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объем контроля
Листы: ТУ 108.11.937-87; ТУ 14-1-3409-2007; ТУ 14-123-193-2006.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Контроль макроструктуры	
Листы: ГОСТ 4986-79; ГОСТ 5582-75; ГОСТ 7350-77; ТУ 108-930-80; ТУ 14-1-3199-88; ТУ 14-123-194-2006; ТУ 5.961-11255-84.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
Трубы: ГОСТ 9940-81; ГОСТ 9941-81; ТУ У27.2-05757883-150:2007; ТУ 14-3-1233:2007; ТУ 14-3-1477-87; ТУ 14-161-216-2003; ТУ 14-159-295-2004; ТУ 14-3-760-78; ТУ 14-3-1061-81.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Контроль ферритной фазы, контроль неметаллических включений, контроль величины зерна ¹⁾	На одной заготовке от партии-плавки

Продолжение таблицы 5

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объём контроля
Поковки: ТУ 108.11.937-87; ТУ 5.961-11255-84.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
Сортовой прокат: ГОСТ 5949-2018; ТУ 14-1-1288-75.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
	Контроль макроструктуры	На одной заготовке от партии-плавки
Сортовой прокат: ТУ 14-131-485-80.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки

Примечание:

1) Проводится при наличии данных в сертификате

Таблица 6 – Железоникелевые сплавы марок: ХН35ВТ, ХН78Т, ХН35ВТЮ, ХН77ТЮР и других марок сплавов по ГОСТ 5632

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объём контроля
Листы: ТУ 14-1-1747-76.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
Трубы: ТУ 14-3-520-76.	Химический состав	
Поковки: ГОСТ 25054-81; ТУ 14-1-1465-75.	Химический состав	
Крепежные изделия: ГОСТ 20700-75; ГОСТ 23304-78.	Химический состав	

Продолжение таблицы 6

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объём контроля
Сортовой прокат и про- волока: ТУ 14-1-272-72; ТУ 14-1-1671-76; ТУ 14-1-1665-2004; ТУ 14-1-131-904-96; ТУ 14-1-684-73.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
Сортовой прокат ВД: ТУ 14-1-1665-2004; ТУ 14-1-1589-76.	Химический состав Контроль неметаллических включений	

Таблица 7 – Бронзы марок: БрОФ 7-0,2, БрО5Ц5С5, Бр ОФ 10-1 (БрО10Ф1), БрБ2, БрАЖ9-4, БрАЖМц 10-3-1,5, БрАЖН10-4-4 и других марки бронз с химическим составом по ГОСТ 18175-78 и ГОСТ 613-79

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объём контроля
Поковки: ГОСТ 18175-78.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
Сортовой прокат: ГОСТ 1628-78; ГОСТ 10025-2016.	Химический состав	
Слитки: ГОСТ 613-79; ГОСТ 493-79.	Химический состав	

Таблица 8 – Алюминиевые сплавы марок: АВ, АМгЗ ,АМг6, Д16, АД, АД1, САВ1, САВ2

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объем контроля
Сортовой прокат: ГОСТ 21488-97.	Химический состав	На одной заготовке от партии-плавки
Листы: ГОСТ 21631-76; ГОСТ 17232-99; ТУ 1-1-21-75.	Химический состав	
Трубы: ГОСТ 18475-82; ГОСТ 18482-79.	Химический состав	
Слитки: ОСТ 3-4227-79; ГОСТ 19437-81.	Химический состав	

Таблица 9 – Сталь подшипниковая, сталь инструментальная марок ШХ15, У8, У8А, ХВГ

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объем контроля
Сортовой прокат и проволока ГОСТ 801-78 ГОСТ 4727-83 ТУ 14-1-1213-75 ТУ 14-6-006-98	Химический состав	На одной заготовке от плавки
Сортовой прокат и лента ГОСТ 1435-99 ГОСТ 2283-79 ГОСТ 5210-95 ГОСТ 10234-77 ГОСТ 5950-2000 ТУ 14-19-81-90	Химический состав	На одной заготовке от плавки

Таблица 10 – Сталь быстрорежущая Р18 и другие по ГОСТ 19265-73.

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объем контроля
Прутки и полосы из быстрорежущей стали ГОСТ 19265-73	Химический состав	На одной заготовке от плавки

Таблица 11 – Стали рессорно-пружинные марок: 65, 70, 75, 80, 85, 60Г, 65Г, 70Г, 55С2, 55С2А, 60С2, 60С2А, 70С3А, 60С2Г, 50ХГ, 50ХГА, 55ХГР, 50ХФА, 51ХФА, 50ХГФА, 55С2ГФ, 60С2ХА, 60С2ХФА, 65С2ВА, 60С2Н2А, 70С2ХА и другие по ГОСТ 9389-75

Наименование полуфабриката	Контролируемые параметры	Объем контроля
Проволока стальная легированная пружинная ГОСТ 14963-78	Химический состав	На одном прутке от плавки
	Контроль обезуглероженного слоя	На одном прутке от партии - плавки
Проволока стальная углеродистая пружинная ГОСТ 9389-75	Химический состав	На одном мотке от плавки
Сортовой прокат ГОСТ 14959-79	Химический состав	На одной заготовке от плавки
	Контроль обезуглероженного слоя	На одной заготовке от плавки
	Контроль макроструктуры	
Листы, ленты ТУ 14-1-1409-75 ТУ 14-1-2108-77 ТУ 14-1-1123-74 ГОСТ 2283-79	Химический состав	На одной заготовке от плавки

Программа

подтверждения сертификатных данных для оценки соответствия основных материалов и полуфабрикатов

(изготовленных иностранным изготовителем по Российским стандартам)
требованиям нормативных документов.

Порядок и объем дополнительной оценки соответствия заготовок (поковки, обечайки, днища).

1.2 Контролируемые параметры для заготовок, предназначенных для изготовления оборудования 2 класса безопасности (объем выборки - каждая заготовка):

- химический состав;
- механические испытания на растяжение при +20°C;
- механические испытания на растяжение при +350°C;
- макроконтроль;
- определение стойкости к МКК сталей аустенитного класса;
- УЗК (в технически выполнимом объеме).

1.3 Контролируемые параметры для заготовок, предназначенных для изготовления оборудования 3 класса безопасности (объем выборки – один образец от плавки):

- химический состав;
- механические испытания на растяжение при +20°C;
- механические испытания на растяжение при +350°C;
- определение стойкости к МКК сталей аустенитного класса.

3. Порядок и объём дополнительной оценки соответствия полуфабрикатов (трубы, листы, сортовой прокат).

2.1 Контролируемые параметры труб (объем выборки – одна труба из указанных в сертификате качества):

- визуальный контроль на отсутствие дефектов;
- определение химического состава;
- определение механических свойств при +20°C;
- замеры толщины стенки трубы в четырех диаметрально противоположных точках через каждые 500 мм (измерительный прибор – толщиномер ультразвуковой);

- УЗК для труб, предназначенных для изготовления оборудования 2 класса безопасности;
- определение стойкости к МКК сталей аустенитного класса.

2.2 Контролируемые параметры **листов** (*объем выборки – один лист из указанных в сертификате качества*):

- визуальный контроль на отсутствие дефектов;
- определение химического состава;
- определение механических свойств при +20°C;
- УЗК листов, предназначенных для изготовления оборудования 2 класса безопасности;
- определение стойкости к МКК сталей аустенитного класса.

2.3 Контролируемые параметры **сортового проката** (*объем выборки – один прутки из указанных в сертификате качества*):

- визуальный контроль на отсутствие дефектов;
- определение химического состава;
- определение механических свойств при +20°C (для термообработанного проката в состоянии поставки);
- определение стойкости к МКК сталей аустенитного класса.

**Протокол входного
контроля по G6 № _____**

Марка материала	Нормативный документ

Номер сертификата	Номер партии	Номер плавки

Результаты проверок материала в организации

Контролируемые параметры	Номер и дата документа
Химический состав	
Макроструктура	
МКК	
Контроль величины зерна	
Контроль ферритной фазы	
Контроль неметаллических включений	
Контроль обезуглероженного слоя	
Твердость	

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: Материал соответствует требованиям _____
_____ и годен для использования в G6

Начальник бюро входного контроля _____

**Протокол входного контроля импортных материалов
по G6№ _____**

Марка материала	Нормативный документ

Номер сертификата	Номер партии	Номер плавки

Результаты проверок материала в организации

Контролируемые параметры	Номер и дата документа
Химический состав	
Макроструктура	
МКК	
УЗК	
Контроль толщины стенки	

Механические свойства

При температуре, °С	Номер и дата документа

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: Материал соответствует требованиям _____
_____ и годен для использования в G6

Начальник бюро входного контроля _____