

ТАБЛИЦА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА
Quality control table of base metal

1. Данную таблицу рассматривать совместно с АМ118.02.00.000 ПМ10 и комплектом конструкторской документации.

2. Контроль по операциям 001, 002, 003, 004, 008, 009, 010, 301, 302, 303, проводить для всех деталей, по операции 018 – для деталей АМ118.02.01007, АМ118.02.01007-01.

Контроль по операции 291 выполнять в случае выполнения контроля механических свойств на предприятии-изготовителе.

Контроль по операции 413 выполнять в случае проведения контроля по операции 411 на предприятии-изготовителе.

3. Контроль по операциям 441, 443, 445 выполняется в составе АМ118.02.01000 перед отгрузкой Заказчику.

4. Цифровые индексы, указанные в графах таблицы, соответствуют номерам пунктов технических требований, относящихся к данному виду контроля.

5. Контроль проводить в объеме требований чертежа.

6. Конкретная операция назначается в зависимости от вида заготовки.

7. Контроль по операции 341 проводить по ПНАЗ Г–7-018–89, класс чувствительности II.

8. В документацию по контролю заносятся результаты контроля по операциям 101, 103, 201, 206, 211, 212, 215, 229, 231, 232, 233, 302, 321, 326, 341, 418 в соответствии с требованиями чертежей. Для деталей, изготавливаемых из стали 22К, паспортизации подлежат результаты контроля по операциям 211 (в случае поставки по ТУ 302-02-992-901, 212 (в случае поставки по ТУ 0893-069-0021279-2011).

9. Твердость гайки АМ118.02.01009 на 12НВ должна быть ниже твердости шпильки АМ118.02.01007, АМ118.02.01007-01. При подборе комплекта "шпилька-гайка" твердость гайки может быть равна твердости шпильки, если один из элементов подвергался накатке.

10. Количество деталей в графе 2 указано с учетом деталей комплекта АМ118.02.01800.

1. This table shall be considered together with AM11800.00.0000 P1M10 and a set of inspection documentation.

2. Control of operations 001, 002, 003, 004, 008, 009, 010, 301, 302, 303, shall be carried out for all parts, control of operation 018 for all parts
AM118.0201007, AM118.0201007-01.

Inspection acc. to oper. 291 shall be carried out in case of conducting the inspection acc. to operations mechanical properties at the enterprise-manufacturer.

Inspection acc. to oper.413 shall be carried out in case of conducting the inspection acc. to oper. 411 at the enterprise-manufacturer.

3. Control of operations 441, 443, 445 shall be carried out as an assembly unit
AM118.0201000 prior shipment to Customer:

4. Digital indexes mentioned in graphs of table correspond to technical requirements clauses numbers relating to the scope of control.

5. Control shall be carried out within the scope of requirements of the drawing.

6. A specific operation shall be specified depending on the type of blank.

7. Control as per operation 341 should be carried out as per PNAE G-7-018-89, the sensitivity class is II.

8. The following shall be recorded in the inspection documentation results of operation 101, 103, 201, 206, 211, 212, 215, 229, 231, 232, 233, 302, 321, 326, 341, 411 shall be recorded in quality documents in accordance with drawing requirements for the parts.

For parts made of steel 22K control results of operation
211 (in case of delivery as per TU 30202.0292-90), 212 (in case pf delivery as per TU 0893-069-00212179-2011), shall be recorded in quality documents.

9. The hardness of the nut AM118.0201009 at 12NB should be below the hardness of the studs AM118.0101007, AM118.0201007-01. When selecting a set 'hairpin-nut', the hardness of the nut can be equal to the hardness of the pin, if one of the elements was subjected to rolling.

10. Number of parts in column 2 are specified with due account for parts of the set AM118.0201800.

Условные обозначения.

+ - контроль проводится;

- контроль засчитывается по сертификатным данным в соответствии с требованиями стандартов или технических условий на поставку.
При отсутствии сертификата или неполноте сертификатных данных соответствующий контроль проводится на предприятии-изготовителе;
- контроль не проводится.

_____ - контроль не проводится.

Legend:

\perp Test is carried out;

*- Inspection and testing shall be counted as per certificate data in accordance with requirements of standards or specifications for delivery.
In case of absence of certificate or incompleteness of certificate data appropriate tests shall be carried out by Manufacturer;
- test is not carried out.*

[illegible]