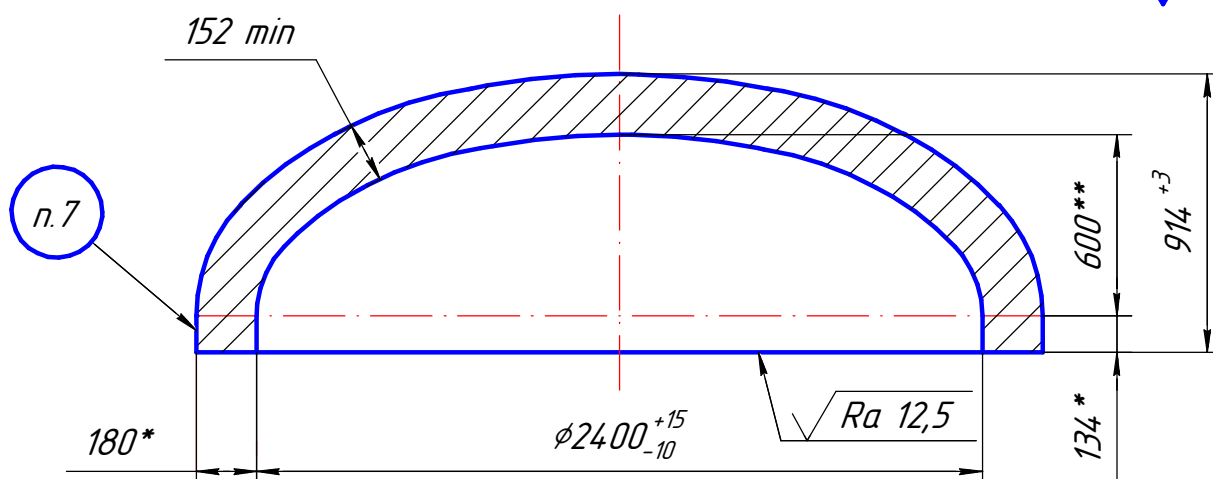


✓ (✓)



1. *Размеры для справок.
2. **Размер обеспечивается инструментом.
3. Изготовление по НП-089-15, группа С. Класс безопасности 3 по НП-001-15..
4. Геометрия днища по типу ГОСТ 6533-78
5. Контроль качества основного металла в соответствии с ТУ 5.961-11983-2010 с дополнительными требованиями:
 - химический состав стали 09Г2СА-А в соответствии с таблицей 1 ТУ 5.961-11983-2010 с микролегированием ванадием и ниобием (по указаниям ФГУП ЦНИИ КМ "Прометей");
 - подтверждение критической температуры хрупкости $T_{ко} \leq$ минус 35 °С.
6. Испытания механических свойств основного металла должны быть проведены:
 - после основной термообработки.
 - после наложения на контрольные пробы основного металла термообработки, имитирующей послесварочный отпуск с учетом ремонтных отпусков – 635...660 °С с выдержкой 27 ч. ± 15 мин.
7. В сертификате качества отразить результаты испытаний проб:
 - после основной термообработки.
 - после основной термообработки + отпуск после сварки.
8. Механические свойства проб, прошедших дополнительную термическую обработку, имитирующую послесварочный отпуск должны соответствовать требованиям таблицы 2 ТУ 5.961-11983-2010, подтверждение $T_{ко} \leq$ минус 35 °С.
9. Маркировка в соответствии с требованиями ТУ 5.961-11983-2010.
10. В адрес заказчика должны быть отгружены образцы после основной термообработки для определения $T_{ко}$.

					91.3565.302				
					Заготовка днища	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		И		11752	1:25
Разраб.									
Пров.						Лист		Листов	1
Т.контр.					Поковка 09Г2СА-А, Тко ≤ минус 35 °С				
Нач.отд.					ТУ 5.961-11983-2010				
Н.контр.									
Чтв.									