

«УТВЕРЖДАЮ»
 Директор по научной и
 экспертной работе
 АО «НПО ЦКБА»

Ю.И. Тарасьев

2017 г.



ПОПРАВКА № 3

К СТ ЦКБА 015-2005 «Арматура трубопроводная. Программа контроля качества атомных станций»

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Лист 15, пункт 6.1.2 Требования к результатам контроля, 2-ой абзац	Комплект чертежей рассматривается и согласовывается представителем головной материаловедческой организации (ГМО) в установленном порядке. Согласование комплекта чертежей представителем ГМО подтверждается подписью с расшифровкой и датой на сборочном чертеже и таблицах контроля.	Комплект чертежей рассматривается и согласовывается представителем головной материаловедческой организации (ГМО) в установленном порядке. Согласование комплекта чертежей представителем ГМО подтверждается подписью с расшифровкой и датой на сборочном чертеже и таблицах контроля или внесением исходящего номера письма ГМО.

Главный конструктор

Заместитель директора по научной работе

Начальник технического отдела

Зам. начальника лаборатории 115

В.П. Лавреженкова

В.П. Лавреженкова

С.Н. Дунаевский

С.Н. Дунаевский

Т.Н. Венедиктова

Т.Н. Венедиктова

И.И. Лабунец

И.И. Лабунец

6 Требования по контролю качества материалов основных деталей, сварных соединений и наплавленного металла

6.1 Операция 001. Проверка конструкторской документации

6.1.1 Объем контроля

Контролю подлежит вся конструкторская документация и расчеты на прочность. Вид и комплектность конструкторской документации должны соответствовать СТ ЦКБА 035, ГОСТ 2.102. В конструкторскую документацию должны входить таблицы контроля качества основного металла, сварных соединений и наплавленного металла в соответствии с настоящим стандартом.

6.1.2 Требования к результатам контроля

В конструкторской документации должны быть указаны объем контроля качества основного металла, сварных соединений, наплавленного металла, с указанием НД, по которой должна производиться оценка показателей качества. Вся конструкторская документация должна соответствовать действующим стандартам. Чертежи и расчеты подписываются разработчиком и утверждаются в установленном порядке.

Комплект чертежей рассматривается и согласовывается представителем головной материаловедческой организации (ГМО) в установленном порядке. Согласование комплекта чертежей представителем ГМО подтверждается подписью с расшифровкой и датой на сборочном чертеже и таблицах контроля.

6.2 Операция 002. Проверка маркировки полуфабрикатов, деталей, заготовок, сборочных единиц (в том числе сварных соединений и наплавленных деталей)

6.2.1 Методика контроля

Проверку маркировки материалов и полуфабрикатов производить визуально на наличие и соответствие ее стандартам и техническим условиям. Если материал или полуфабрикат в процессе изготовления разделен на части, то маркировка должна обеспечить привязку этих частей материала к сертификату, что должно быть подтверждено штампом ОТК. В процессе изготовления маркировка должна быть восстановлена. Нанесение маркировки электрографом не допускается. Маркировка крепежных деталей должна соответствовать требованиям ГОСТ 23304 и ГОСТ 20700 и раздела 7 настоящего стандарта. Маркировка сварных соединений и наплавленных деталей должна соответствовать требованиям ПНАЭГ-7-009-89.

Маркировка отливок должна соответствовать требованиям ПНАЭГ-7-025-90.

6.2.2 Объем контроля

Контролю подлежат все материалы, заготовки, детали, сборочные единицы, пробы, образцы, сварные соединения, наплавленные детали.

6.2.3 Требования к результатам контроля

Маркировка должна соответствовать требованиям чертежа и технической документации. Использование деталей и узлов, не имеющих маркировки, не допускается. Перед сваркой или наплавкой проверяется маркировка материала, подтверждающая марку материала в соответствии с чертежом, маршрутно-контрольной картой.

6.2.4 Оформление результатов контроля

В паспорт записываются данные по маркам материалов основных деталей с расшифровкой условных обозначений. Правильность маркировки заверяется штампом и подписью ОТК.