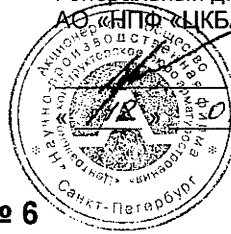


УТВЕРЖДАЮ  
Генеральный директор  
АО «НПО ЦКБА»



Дыдычкин В.П.  
\_\_\_\_\_ 2016г.

## Изменение № 6

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

Утверждено и введено в действие Приказом от « 12 » 02 2016 г. № 05А

Дата введения: 01. 03. 2016 г.

Лист 15 заменить листом 15 с «изм. 6»

Приложение: лист 15 с изм.6.

**П р и м е ч а н и е** – Уточнены требования к результатам контроля материалов

Заместитель генерального директора –  
главный конструктор

В.А. Горелов

Заместитель директора по научной работе

С.Н. Дунаевский

Начальник технического отдела

Т.Н. Венедиктова

Исполнитель:  
Зав. тех. архивом

Т.В. Демидова

## **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.