

в/на литой поверхности заготовок притиров допускаются местные приливы, возвышенности и другие неровности, если их высота не превышает 3 мм;

г/все отливки должны быть очищены от горелой земли и песка.

Остатки литников и заливки должны быть отрублены.

У. Правила приемки.

7. Контроль качества отливок производится ОТК организации изготовителя.

8. Отливки подвергаются контролю:

а/по внешнему виду:

г/ на отсутствие отбела и цементита в структуре чугуна;

б/по размерам;

в/по твердости. На притирах диаметром круг 12;16;20;25мм.

проверка производится по 5 штук от каждой партии.

9. В случае неудовлетворительных результатов по твердости или механическим свойствам производится повторная проверка на удвоенном количестве образцов или отливок от плавки.

10. Поставка каждой партии литых заготовок сопровождается сертификатом, в котором указывается:

а/в технических условий согласованных с потребителем:

б/твердость;

в/размер заготов и количество штук;

г/отсутствие отбела и цементита.

Зам. Главного инженера

Главный технолог

*В.М. Федоров*  
27.01.05 В.М. Федоров

*А.Э. Алимханов*  
26.01.05 А.Э. Алимханов

*С.М. ...*  
С.М. ...