

ФГУП "ПО "Маяк".  
Проектно-конструкторский отдел.

ФИЛЬТР ФАРТОС Ц-500  
Технические условия

ФП.30.308.000 ТУ

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № подл.	Подп. и дата
1801	8.02.13			

# Содержание

1	Технические требования.....	4
1.1	Основные параметры и характеристики.....	4
1.2	Требования к изготовлению.....	5
1.3	Требования надежности.....	6
1.4	Требования к основным и сварочным материалам.....	6
1.4.1	Требования к основным материалам.....	6
1.4.2	Требования к сварочным материалам.....	7
1.5	Комплектность.....	8
1.6	Маркировка.....	8
1.7	Упаковка.....	9
2	Требования безопасности.....	9
3	Требования охраны окружающей среды.....	10
4	Правила приемки.....	11
5	Методы контроля.....	12
6	Транспортирование и хранение .....	15
7	Указания по монтажу и эксплуатации.....	16
7.1	Указания по монтажу.....	16
7.1.1	Меры безопасности при проведении монтажных работ.....	16
7.1.2	Требования к монтажу.....	16
7.2	Указания по эксплуатации.....	17
8	Гарантии изготовителя.....	18
	Приложение А (справочное)	
	Перечень ссылочных нормативных документов.....	19

ФП.30.308.000 ТУ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Нач. КБ				
Н.контр.				
Утв.				

Фильтр  
Фартос Ц-500  
Технические условия.

Лит.	Лист	Листов
и	2	19
ФГУП "ПО "Маяк"		

Копировал

Формат А4

Настоящие технические условия распространяются на  
 Фильтр Фармос Ц-500, предназначенный для очистки воздуха и газов  
 от мелкодисперсных твердых и жидких аэрозольных частиц.

Технические условия составлены с учётом ОСТ 95 10439-2002  
 и действуют совместно с ним.

Фильтр относится к ЗН/1 классу безопасности оборудования  
 по НП-016-05.

Классификация фильтра согласно:

НП-070-06 3 группа;

ОСТ 95 10439-2002 3 группа, доступная для обслуживания.

Примеры записи обозначения фильтра при заказе и в документации  
 других изделий, в которых он может быть применен:

"Фильтр Фармос Ц-500 ФП 30.308.000 "

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дц/л.	Подп. и дата	ФП.30.308.000 ТУ	Лист
1801						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

# 1 Технические требования

Фабрика должна соответствовать предъявляемым настоящим техническим условиям и комплект документации ФЛ.30.308.000.

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Номинальная производительность,  $\text{м}^3/\text{ч}$  500

1.1.2 Эффективность очистки не менее, % 99,95

1.1.3 Потребляемая мощность не менее,  $\text{м}^2$  4,5

1.1.4 Температура рабочей среды не более,  $^{\circ}\text{C}$  333 (60)

1.1.5 Относительная влажность воздуха в рабочем диапазоне, % до 100

1.1.6 Давление рабочее не более,  $\text{МПа (кг/см}^2\text{)}$  0,5 (5,0)

1.1.7 Вакuum с остаточным давлением не хуже,  $\text{мм. рт. ст.}$   $10^{-3}$

1.1.8 Вместимость,  $\text{м}^3$  (л) 0,174 (174)

1.1.9 Потребляемая мощность не менее,  $\text{м}^3$  4,5

1.1.10 Материалы:

– оснoвнoй – сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72;

– футляры – стeклобoлoкнo (матeры М20-УТВ-0,85РП

ТУ 6-11-483-79).

1.1.11 Габаритные размеры, мм

1112 Масса, кг 744×788×1090(н) 144

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Инд. №

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

1801

Изм./лист

№ докум.

Подп.

Лист

ФЛ.30.308.000 ТУ

Копировать

Формат А4

4

Лист

## 1.2 Требования к изготовлению

1.2.1 Изготовление фильтра должно производиться в соответствии с производственно-технологической документацией, разработанной предприятием-изготовителем с учетом требований чертежей, НП-070-06, ОСТ 95 10439-2002 и настоящих технических условий.

1.2.2 Основные требования к сварке согласно ОСТ 95 10441-2002.

1.2.3 Способы сварки должны соответствовать требованиям рабочих чертежей.

1.2.4 Требования к качеству сварных соединений, объемы и методы контроля должны соответствовать требованиям ОСТ 95 39-2002 и рабочих чертежей.

1.2.5 Детали (части конструкций) и их сварные соединения должны быть стилископированы.

1.2.6 В процессе изготовления фильтра должны быть выполнены следующие технические требования:

- проведен контроль геометрических размеров и формы поверхностей;
- внешний и внутренний осмотр;
- определены фактические массы деталей и узлов с целью подсчета их фактической массы;
- проведены испытания фильтра.

1.2.7 Геометрические размеры, включая габаритные и присоединительные, и формы поверхностей должны быть в пределах установленных допусков на изготовление.

1.2.8 Качество поверхностей должно соответствовать требованиям нормативной документации (далее НД) и рабочих чертежей.

1.2.9 Фактическая масса фильтра определяется путем суммирования взвешенных единиц оборудования. Определенная фактическая масса заносится в паспорт и маркируется на табличке аппарата.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата	ФП.30.308.000 ТУ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

14.14 Основные мероприятия по борьбе с преступностью в 1990 году  
14.15 В целях обеспечения безопасности населения и охраны общественного порядка в 1990 году были приняты следующие меры:

[illegible][illegible]

14.1 Требования к основным материалам

74. Предварительный отчет о работе за 1954 г.

[illegible][illegible]

13. Предварительная обработка

- глубина местной зачистки или шлифовки не должна выводить диаметр и толщину стенки за пределы минусовых отклонений;

- трубы должны быть очищены от окалины.

14.1.6 Внешнему осмотру должны подвергаться все поступающие на предприятие-изготовитель материалы.

При внешнем осмотре поверхности проверяется соответствие ее качества требованиям соответствующих стандартов, требованиям чертежей и соответствие маркировки данным сертификата.

14.1.7 Допускается изготавливать шпильки (болты) из сталей одной марки, если твердость гаек ниже твердости шпилек (болтов) не менее чем на 15 НВ соответствующих стандартах на материалы.

## 14.2 Требования к сварочным материалам.

14.2.1 Сварочные материалы должны соответствовать требованиям ОСТ 95 10439-2002, ОСТ 95 39-2002 и технических условий.

14.2.2 Качество и характеристики сварочных материалов должны подтверждаться документами предприятий-изготовителей (соответствующими сертификатами).

14.2.3 При отсутствии сертификата сварочные материалы необходимо проверить на соответствие требованиям стандартов или технических условий.

14.2.4 Сварочные материалы перед запуском в производство необходимо подвергать испытаниям на стойкость против межкристаллитной коррозии.

14.2.5 Сварочные материалы должны быть стилископированы с целью проверки наличия основных легирующих элементов.

14.2.6 Марки и типы сварочных материалов должны соответствовать указаниям рабочих чертежей.

14.2.7 Замена сварочного материала допускается после согласования с разработчиком.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата
1801				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ФП.30.308.000 ТУ

Лист  
7

Копировал

Формат А4

1.6 Mapkynobka

Երևանի քաղաքապետարանի քաղաքացիական ծառայության  
 ղեկավարի պաշտոնակատար՝ Գ. ԲԱՆԻՍԻԱՆԻ

- науменодание предпринятия-целотворения;
- расчленное;
- радочее бакун;
- радочее издыт;
- Рродное;
- т. стеники максималная;
- год изотворения;
- масса;
- клепмо отк.

[illegible]



## 1.7 Упаковка

1.7.1 Фильтр должен быть упакован в соответствии с требованиями ГОСТ 23170-78, категория упаковки КУ-1 по территории ФГУП "ПО "Маяк" и КУ-4 для поставки на сторону.

1.7.2 Вид упаковки и способ ее крепления выбирает предприятие-изготовитель.

По согласованию с заказчиком фильтр может поставляться без упаковки.

1.7.3 Сопроводительная документация, входящая в комплект поставки, должна быть упакована в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82, толщиной 0,15 - 0,20 мм.

1.7.4 Допускается сопроводительную документацию направлять потребителю по существующей на предприятии-изготовителе технологии с обеспечением ее сохранности.

## 2 Требования безопасности

2.1 Изготовление фильтра должно производиться по технологической документации предприятия-изготовителя, разработанной с учетом требований НП-070-06, ОСТ 95 10439-2002, конструкторской документации и техники безопасности в соответствии с ГОСТ 12.2.003-91, ГОСТ 12.3.002-75, ГОСТ 12.3.003-86, ГОСТ 12.3.004-75 и «Правил технической эксплуатации электроустановок».

Требования безопасности к технологическому процессу должны быть изложены в технологической документации на изготовление фильтра.

2.2 Фильтр должен эксплуатироваться с параметрами и средами, указанными в его характеристике.

2.3 При эксплуатации необходимо руководствоваться указанием по монтажу и эксплуатации данного фильтра, а также инструкциями по технике безопасности, действующими на предприятии-потребителе.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ФП.30.308.000 ТУ				Лист
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1801									

и разработанными к конкретному аэрозолю, т.к. в процессе фильтрации на поверхности фильтрующего материала могут накапливаться вещества, создающие радиационную, пожарную или иную опасность.

2.4 Демонтаж фильтров, содержащих радиоактивный осадок производить после разрешения соответствующей службы и в соответствии с требованиями инструкции, действующей на предприятии-потребителе.

### 3 Требования охраны окружающей среды

3.1 Примененные в фильтре конструкционные и фильтрующие материалы не выделяют в окружающую среду токсичных веществ.

3.2 При изготовлении фильтра должны быть приняты и контролироваться меры по предотвращению загрязнения окружающей среды.

3.3 При эксплуатации фильтра пропуски среды, способной загрязнить окружающую среду через разъемные соединения, торцовые уплотнения, не допускаются.

3.4 При нарушении герметичности фильтра, воздух (газ) содержащий токсичные или радиоактивные вещества, может попасть в технологическую сдвочную систему. Технологическая сдвочная система должна быть оборудована средствами автоматического контроля, которая должна своевременно предупреждать о необходимости замены фильтра.

3.5 После принятия решения о замене фильтра предприятие-владелец производит его утилизацию по существующей на предприятии схеме.

Инв. № подл.	Подп. и дата
1801	
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата

ФП.30.308.000 ТУ

Лист  
10

51 000.80E.0E.UΦ

7.1 Алардаси подгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде,  
подгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия  
д пулгане пиншош кунидодегушисе шукелаша соотвештисе кж одорудонде,  
составителю с 06-07-06.

7.2 Подгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия  
пидгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия  
пидгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия

7.3 Материал, дотородегушисе шукелаша соотвештисе кж одорудонде,  
кунидодегушисе шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия  
пидгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия

7.4 Пидгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия  
пидгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия  
пидгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия

7.5 Подгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия  
пидгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия  
пидгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия

7.6 Подгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия  
пидгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия  
пидгужуш шукелаша соотвештисе кж одорудонде, энергия

7/ Jpabvna npuamku

соответствие требованиям ГОСТ 95 10439-2002;  
– контроль качества сырья, используемого в производстве, в соответствии с требованиями стандартов и правил производства, в соответствии с требованиями, предъявляемыми к производству продукции. Размеры должны быть в пределах установленных нормативов.

**ՀԱՅԿԱՍՏԱՆԻ ՀԱՆՐԱՊԵՏՈՒԹՅԱՆ ԱՌԱՋ ՎԵՐԱԴՄՈՒՄ**

[illegible]

քառասունը քառասունը քառասունը քառասունը քառասունը  
 քառասունը քառասունը քառասունը քառասունը քառասունը

[illegible][illegible]

ԿՆՐ ՉԱՇԽՈՐՀՈՂԸ ՄԻ ԶՈՒՄԱԾԱԾՈՒՄԻՆ ԴՊԱՏԱԿՈՐ ՉԱՅԱՌ ԴՆՋՆՈՐ  
ԴՈՒՄԱԿՈՐ ԿՆՐ ԶԳԱՅՈՒՄԸ ԴՊԱՏԱԿՈՐՈՒՄ ԵՎ ԶՈՒՄԱԾՈՒՄԻՆ ԶՏ  
ԶՈՒՄԱԾՈՒՄԻՆ ԶՈՒՄԱԾՈՒՄԻՆ -

אשר נאמר בפרשת ויקרא (ויקרא כ"ג, כ"ד) ויהי חודש שבט ויהי יום חמשה עשר לחודש ויהי ערב ויהי קדש ויהי חודש שבט ויהי יום חמשה עשר לחודש ויהי ערב ויהי קדש

5.2. Премак се извршавају постојеће задатке и послове, а не нове, које се не налазе у овом плану послова.

5.1 Входной контроль оснований и свайных материалов производить согласно требованиям СНиП-070-06, СНиП 95 10439-2002, СНиП 95 39-2002 и соответствующих государственных стандартов.

5 Методы контроля

Число измерений каждого размера должно быть не менее двух;

– контроль качества резьбы – визуальным осмотром на отсутствие задиrow, заусенцев, царапин и срывов. Поверхность нарезанной резьбовой части должна быть гладкой. Гайка, накрученная на резьбу ответной детали, не должна иметь слабину (шатаний, качаний) и должна наворачиваться на всю длину резьбы вручную с небольшим усилием. Торцы гаек должны плотно прилегать к опорной поверхности фланцев по всей поверхности.

Выборочно качество резьбы контролировать калибрами.

~~– определение размера (слоя), влияющего на ядерную безопасность~~ ①  
~~– процесса, выполнить не менее, чем в пяти сечениях по высоте~~  
~~– аппарата и не менее чем в 12 точках, равномерно распределенных по~~  
~~– периметру аппарата в каждом сечении. Нижнее и верхнее сечения~~  
~~– расположить на расстоянии 100±10 мм от сварного шва приварки~~  
~~– доннышка и крышки аппарата к обечайкам корпуса~~

5.6 Объем и методы контроля для проверки качества сварных соединений должны приниматься согласно требованиям рабочих чертежей.

Последовательность проведения контроля сварных соединений должна соответствовать ОСТ 95 39-2002.

5.7 Определение массы частей аппарата и его узлов необходимо проводить путем их взвешивания на технических весах или с помощью динамометра по технологии предприятия-изготовителя. Точность взвешивания определяется точностью, обеспечиваемой приборами для взвешивания.

5.8 Проверку строповых устройств и опор аппарата провести согласно требованиям НП-070-06, ОСТ 95 10439-2002 и рабочих чертежей с соблюдением схемы строповки.

После снятия нагрузки сварные соединения строповых устройств и опор аппарата, сварные соединения крепления их к корпусу должны быть проконтролированы на отсутствие трещин, надрывов и деформаций. Контроль провести визуально и цветной дефектоскопией. Класс чувствительности не ниже II по ГОСТ 18442-80.

5.9 Контроль прочности и устойчивости частей аппарата провести согласно требованиям рабочих чертежей, НП-070-06, ОСТ 95 10439-2002 по методике предприятия-изготовителя.

5.10 Контроль герметичности аппарата, сварных соединений провести по ПН АЗ Г-7-019-89.

Изм. №	Дата	Взам. инв. №	Изм. №	Подп. и дата
1	18.01			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	—	ФП.43-13		

ФП.30.308.000 ТУ

Лист  
13

Копировал

Формат А4

Контролируемые показатели		Номер пункта		Вид испытания		
Контролируемые показатели	Технических требований	Метод контроля	Проба-сдвоенных монтажа	На месте	1 Входной контроль конструктивных материалов 2 Входной контроль сварочных материалов 3 Контроль качества соединений 4 Контроль качества сварных швов 5 Определение массы 6 Контроль сварочных процессов и опор аппарата 7 Контроль прочности 8 Контроль герметичности 9 Испытания на устойчивость 10 Маркировка 11 Упаковка	
	14.11	5.1	+			
	14.2.1; 14.2.6	5.1; 5.6	+			
	12.8	5.4	+			+
	12.2; 12.3; 12.4	5.6	+			
	12.9	5.7	+			
	Ф130.308.000С	5.8	+			
	Ф130.308.000С	5.9	+			+
	Ф130.308.000С	5.10	+			+
	Ф130.308.000С	5.9	+			+

5.16 В паспорт аппарата должны быть включены (или оформлены в виде приложений) дополнительные данные по результатам контроля согласно КД (входной контроль материалов, результаты испытаний строповых устройств и т. д.)

## 6 Транспортирование и хранение

6.1 Транспортирование фильтра допускается производить любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта

6.2 Крепление фильтра при транспортировании должно обеспечивать сохранность его качества и предохранять от повреждений и деформаций.

6.3 При погрузке, транспортировании и разгрузке удары, броски, установка на фильтр тяжелых предметов не допускаются.

6.4 Способы транспортирования, разгрузки и хранения должны предохранять сосуды от коррозии, эрозии, загрязнения, механических повреждений и деформации.

6.5 Категория и условия транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды – 5 по ГОСТ 15150-69, а в части механических факторов – Ж2 по ГОСТ 23170-78.

6.6 Категории и условия хранения в части воздействия климатических факторов внешней среды – 5 по ГОСТ 15150-69, а в части механических факторов – Ж2 по ГОСТ 23170-78.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. № подл.	1801	ФП.30.308.000 ТУ					Лист
												15
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата								

Копировал

Формат А4

## 7 Указания по монтажу и эксплуатации

### 7.1 Указания по монтажу

#### 7.1.1 Меры безопасности при проведении монтажных работ

7.1.1.1 При проведении работ по установке и снятию фильтра должны выполняться требования, обеспечивающие безопасность работающих.

7.1.1.2 Оснащение и организация рабочих мест должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.061-81.

#### 7.1.2 Требования к монтажу

7.1.2.1 До начала проведения монтажа необходимо провести:

- распаковывание фильтра (при наличии упаковки);
- внешний осмотр фильтра;
- внешний осмотр места установки фильтра;
- проверку комплектности фильтра и соответствие его чертежам.

7.1.2.2 При внешнем осмотре фильтра убедиться в отсутствии повреждений их поверхностей после транспортирования.

7.1.2.3 Комплектность фильтра должна соответствовать требованиям п. 1.5 данных технических условий.

7.1.2.4 Запрещается производить монтаж фильтра в случае его несоответствия паспорту предприятия-изготовителя, а также требованиям действующей нормативно-технической документации и настоящих технических условий.

7.1.2.5 При монтаже обеспечить надежное, герметичное соединение фильтра с воздухопроводом.

7.1.2.6 Включение фильтра в работу производится после полного завершения монтажно-установочных работ, при наличии необходимой арматуры, контрольно-измерительных приборов и приемки в установ-

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ФП.30.308.000 ТУ					Лист
										16
1801					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	



ленном порядке технологической системы газоочистки.

7.1.2.7 Давление (избыточное или вакуумметрическое), подаваемого на фильтр воздуха (газа), должно изменяться плавно без ударов.

## 7.2 Указания по эксплуатации

7.2.1 Фильтроэлемент Фартос Ц-500 ФП.30.308.000 нельзя использовать для улавливания туманов плавиковой кислоты и растворов ее солей, концентрированной соляной кислоты, концентрированных растворов щелочей.

7.2.2 При эксплуатации фильтра необходим контроль за его работой, который включает в себя:

- дозиметрический контроль;
- контроль перепада давления на фильтре;
- контроль эффективности очистки.

7.2.3 При нарушении герметичности фильтра, достижения установленного предела накопления активности, увеличения сопротивления фильтроэлемента, фильтр выводится из эксплуатации.

7.2.4 Порядок вывода фильтра из эксплуатации и последующая замена фильтроэлемента должны быть указаны в инструкции по обслуживанию фильтра.

7.2.5 Отработавший фильтроэлемент извлекается и отправляется к месту утилизации с обеспечением требований техники безопасности, действующими на предприятии-потребителе.

Инд. № подл.	Подп. и дата
1801	
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ФП.30.308.000 ТУ

Лист  
17

Копировал

Формат А4

## 8 Гарантии изготовителя

8.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие фильтра требованиям конструкторской документации, НП-070-06, ОСТ 95 10439-2002 и настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации, установленных настоящими техническими условиями.

8.2 Назначенный ресурс (без учета ресурса фильтрэлемента) – 20 лет.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
1801				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ФП.30.308.000 ТУ				Лист
				18

*Приложение А (справочное)*  
*Перечень ссылочных нормативных документов*

11 Обозначение документа	Наименование документа	Номер раздела, подраздела, пункта, подпункта
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности	2.1
ГОСТ 12.2.061-81	ССБТ. Оборудование производственное. Общие технические требования безопасности к рабочим местам	7.1.1.2
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности	2.1
ГОСТ 12.3.003-86	ССБТ. Работы электросварочные. Требования безопасности	2.1
ГОСТ 12.3.004-75	ССБТ. Термическая обработка металлов. Общие требования безопасности	2.1
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия.	1.7.3
ГОСТ 18442-80	Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования.	5.8
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды	6.5; 6.6
ГОСТ 23170-78	Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования	1.7.1; 6.5; 6.6
НП-016-05	Общие положения обеспечения безопасности объектов ядерного топливного цикла(ОПБ ОЯТЦ)	Введение
НП-070-06	Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов объектов ядерного топливного цикла.	Введение; 1.2.1; 2.1; 5.1; 5.8; 5.9; 8.1
НП-071-06	Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии.	4.1
ОСТ 95 39-2002	Оборудование для работы с радиоактивными средами. Сварные соединения. Правила контроля.	1.2.4; 1.4.2.1; 5.1; 5.6
ОСТ 95 10439-2002	Оборудование для работы с радиоактивными средами. Общие технические требования. Приемка. Эксплуатация и ремонт.	Введение; 1.2.1; 1.4.2.1; 2.1; 5.1; 5.5; 5.8; 5.9; 8.1
ОСТ 95 10441-2002	Оборудование для работы с радиоактивными средами. Сварка. Основные положения.	1.2.2
ПН АЭ Г-7-019-89	Унифицированная методика контроля основных материалов (полуфабрикатов) сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Контроль герметичности. Газовые и жидкостные методы.	5.10
ТУ 6-И-483-79	Ленты из микротонкого волокна.	1.1.10

Инв. № подл.	1801	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ФП.30.308.000 ТУ

Лист  
19

Копировал

Формат А4

ПКО	ФГУП "ПО "Маяк"	Извещение ФП.43-13		Обозначение ФП.30.308.000ТУ		
Дата выпуска		Срок изм. с момента получения			Лист	Листов 1
Причина		В результате унификации			Код	-
Указание о заделе		На заделе не отражается				
Указание о внедрении		-				
Применяемость						
Разослать		УКС				
Приложение		—				
Изм.	Содержание изменения					
1	<p style="text-align: center;">лист 13</p> <p style="text-align: center;"><del>—Определение размеров ..... к обечайкам корпуса—</del></p> <p style="text-align: center;">Копии исправить</p>					
Составил		Утвердил				
Проверил		Заказчик				
Нач. бюро						
Н. контр.						
Изменение внес						