

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема расположения закладных деталей в помещениях Б002/2 и А002/2	
3	Экспликация технологических закладных деталей	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1 Данный комплект рабочей документации выполнен на основании п. 1.9.1.18.3 календарного плана к договору N 309/1007-Д, задания ЕКП-1 А-185903 и предусматривает выполнение закладных деталей под технологические трубопроводы системы СА03 в стенах и перекрытиях на отметках -9,000, -1,800.
- 2 Настоящий комплект рабочей документации разработан в соответствии с действующими техническими регламентами, сводами правил и национальными стандартами.
- 3 При производстве работ соблюдать требования СНиП 12-03-2001, СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве" и СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции", СП 48.13330.2011 "Организация строительства".
- 4 Характеристика конструкций по требованиям нормативных документов.

4.1 По влиянию элементов на безопасность и назначение по НП-001-97 – класс 2Н, бак запаса растбора бора (Б002/2) – 2ЗП.

4.2 По условиям ответственности за радиационную безопасность по Пун АЭ-5.6 – I категория.

4.3 По степени ответственности при сейсмических воздействиях по НП-031-01 – I категория.
- 5 Все строительно-монтажные работы выполнять по специально разработанному проекту производства работ.
- 6 Контроль качества сварных швов производить в объеме 100%:

– внешний осмотр и измерения по ПНАЭГ-10-032-92, ПНАЭГ-7-016-89. Размеры и допуски сварных швов принять по ГОСТ 5264-80.

– контроль герметичности по ПНАЭГ-10-032-92, ГОСТ 3242-79;

– испытания керосином при двустороннем доступе по ПНАЭГ-7-019-89;

– вакуум-камерой при одностороннем доступе.
- Швы, обозначенные знаком *:

– внешний осмотр и измерения – 100% по СП 70.13330.1212.
- 7 Металлоконструкции из углеродистой стали защитить эпоксидной эмалью ЭП-1155Д по эпоксидной шпатлевке ЭП-0010. Перед нанесением АКЗ в помещении Б001/2 выполнить:

– дробеструйная очистка поверхности;

– обеспыливание;

– обезжиривание уайт-спиритом;
- окрасить:

– нанесение эпоксидной шпатлевки ЭП-0010 1 слой по ГОСТ 28379-89;

– нанесение эпоксидной эмали ЭП-1155Д 4 слоя (200 мкм) по ТУ 2312-020-29346883-2007.

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
	Прилагаемые документы	
А-131384 пм	Мероприятия по модернизации в рамках продления срока эксплуатации. Главный корпус	
	Реакторное отделение. Установка закладных деталей для системы трубопроводов СА03. Локальная смета	

Исполнитель 28.10.17
Проектировщик 28.10.17
Инж. № подл. 1092 и дата 11.11.17
Инж. № инв. 182454
Взам. инв. №
Нач. СО-1 11.11.17
Нач. БКП-2 11.11.17
Нач. БКП-1/1 11.11.17
СОПАСОВАНО
СОПАСОВАНО

АРХИВНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Рис. 1 к	Тюменькин	21.10.17	210008. 0445242. 40002. 910	A-182454		
Проб.вед.инж.	Пошибалов	11.11.17	КС.00			
Проб.вед.инж.	Шашкина	11.11.17				
Нач. гр.	Туманова	11.11.17	Армянская АЭС. Энергоблок № 2			
Инж. БКП-2	Колосов	11.11.17	Мероприятия по модернизации в рамках продления срока эксплуатации			
Н. контр.	Воронин	11.11.17	Главный корпус. Реакторное отделение	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Леонтьев	11.11.17	Установка закладных деталей для системы трубопроводов СА03	Р	1	3
			Общие данные			АО ИК "АСЗ"