

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ
LIST OF REFERENCE AND ATTACHED DOCUMENTS

Обозначение Designation	Наименование Name	Примечание Note
	Ссылочные документы Reference documents	
RPR.0120.0.0.KM.EC0001	Металлоконструкции. Альбом типовых изделий и узлов . Технические требования Metal structures. Album of typical articles and details. Technical requirements	

ВЕДОМОСТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ
LIST OF ADDITIONAL MATERIALS

N	Наименование Name	Ед. изм. Measure- ment unit	Кол. Q-ty	Примечание Note
1	2	3	4	5
1	Настил из нержавеющей стали должен соответствовать требованиям 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002 с ячейкой 33.3х33.3 мм и несущ. полосами 40х5 Stainless steel grid decking shall be manufactured as per 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002 with 33.3х33.3 mm mesh and 40x5 bearing strips	т t	0.3	Общая площадь Total area 5,61 м ² /m ²
2	Настил из нержавеющей стали должен соответствовать требованиям 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002 с ячейкой 33.3х33.3 мм и несущ. полосами 60х5 Stainless steel grid decking shall be manufactured as per 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002 with 33.3х33.3 mm mesh and 60x5 bearing strips	т t	6.3	Общая площадь Total area 73,56 м ² /m ²

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА
SPECIFICATION OF ROLLED STEEL

Наименование профиля ГОСТ, TU Profile name ГОСТ, TU	Наименование или марка металла ГОСТ, TU Metal name or grade ГОСТ, TU	Номер или размеры профиля, мм Profile number or dimensions, mm	№ п.п. N S/N	Масса металла по элементам конструкций, т Metal weight per structure components, t				Общая масса, т Total weight, t
				из профлиста from the plate MC of platform	из листов from sheets MC of adders and railings	и др. and other	прочее other	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Листовой металл по ГОСТ Р 51937-2017 Isolms as per GOST R 51937-2017	09G2C-12 по ГОСТ 19281-2014 09G2C-12 as per GOST 19281-2014	I 30Ш2 / 30Sh2	1	2.39				2.39
			2	0.24				0.24
			3					
			4					
	Итого: / Total:		5	2.63				2.63
	Ст3сп5 по ГОСТ 535-2005 St3sp5 as per GOST 535-2005	I 30Ш2 / 30Sh2	6	0.42				0.42
			7	0.10				0.10
			8					
	Итого: / Total:		9	0.52				0.52
	Всего профиля: / Profile total:		10	3.15				3.15
Трубы по ГОСТ 32931-2015 GOST 32931-2015	КП 320 по ГОСТ 32931-2015 KP 320 as per GOST 32931-2015	□ 200х10.0	11	0.57				0.57
			12					
			Итого: / Total:		13	0.57		
	КП245 по ГОСТ 32931-2015 KP245 as per GOST 32931-2015	□ 180х100х6.0	14	1.07				1.07
			15					
	Итого: / Total:		16	1.07			1.07	
	КП245 по ГОСТ 32931-2015 KP245 as per GOST 32931-2015	□ 40х3.0	17		0.02			0.02
			18					
			19					
			Итого: / Total:		20	0.02		
Всего профиля: / Profile total:		21	1.64	0.02			1.66	
Листовая решетчатая сталь по ГОСТ 19281-2014 Rolled stock as per GOST 19281-2014	09G2C-12 по ГОСТ 19281-2014 09G2C as per GOST 19281-2014	16	22	0.01				0.01
		18	23	0.16				0.16
		110	24	0.05				0.05
		112	25	0.04				0.04
		116	26	0.13				0.13
	Ст3сп5 по ГОСТ 535-2005 St3sp5 as per GOST 535-2005	120	27	0.15				0.15
		Итого: / Total:		28	0.54			0.54
	Ст3сп5 по ГОСТ 380-2005 St3sp5 as per GOST 380-2005	12	29		0.01			0.01
			30					
			Итого: / Total:		31		0.01	
	Ст3сп5 по ГОСТ 14637-89 St3sp5 as per GOST 14637-89	18	32	0.18				0.18
			110	33	0.06			0.06
			112	34	1.20			1.20
			116	35	0.05			0.05
			120	36	2.0			2.0
130			37	0.02			0.02	
Итого: / Total:		38	3.51			3.51		
Всего профиля: / Profile total:		39	4.05	0.01			4.06	

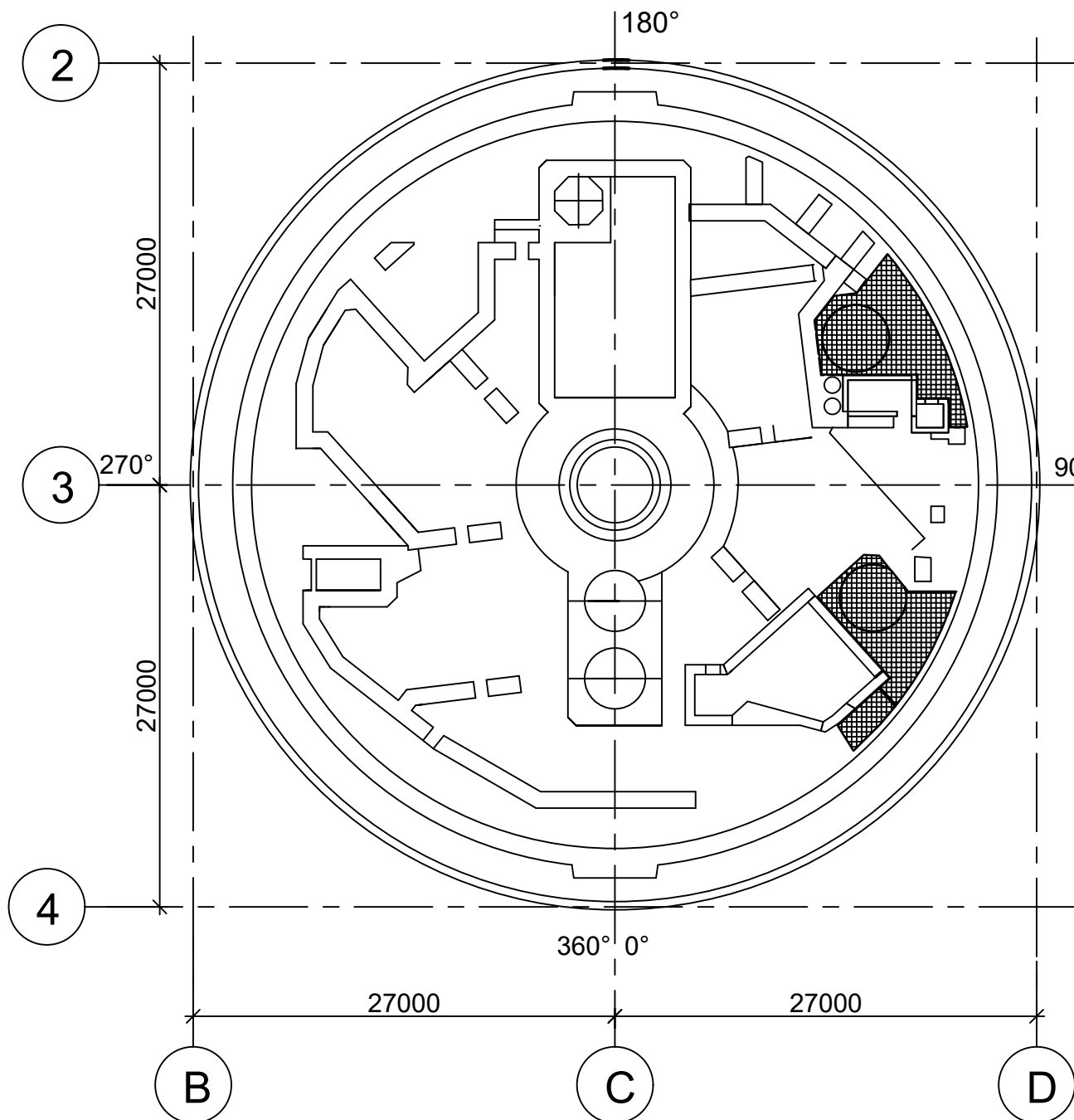
"По (N узла, разреза)" - Термин "По", используемый в ссылках на узлы, разрезы, указывает на принципиальное сходство данного узла, разреза с основным

"As per (Detail No, Section No)" - Preposition "as per", used in references to details and sections, indicates basic similarity of the detail and section with the principal one

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1 Рабочая документация разработана на основании контракта No. 77-258/1414800.
- 2 Настоящая документация включает в себя рабочие чертежи металлоконструкций съёмных площадок над ГЦНА на отм. +26.300 в осях 0°-180° реакторного здания 20UJA.
- 3 Рабочие чертежи разработаны в соответствии с нормами, правилами и стандартами РФ, определенными в Контракте.
- 4 Класс безопасности конструкций - 2. Классификационное обозначение - 2Н по ОПБ-88/97, НП-001-97 (ПНАЭГ-01-011-97) "Общие положения обеспечения безопасности атомных станций".
- 5 Категория сейсмостойкости элементов - I по НП-031-01 "Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций".
- 6 Категория ответственности конструкций за радиационную и ядерную безопасность - I по ПИН АЗ-5.6 "Нормы строительного проектирования АЭС с реакторами различного типа".
- 7 Несущие элементы площадок рассчитаны на следующие нагрузки и воздействия:
 - собственный вес металлоконструкций;
 - монтажную (перемещаемую) нормативную нагрузку - 5 кН/м²;
 - нагрузку от технологического оборудования;
 - нагрузку от технологических трубопроводов;
 - нагрузку от кабельных конструкций - 0,35 кН/м ;
 - нагрузку от тележки ручной г/л 2т ;
 - нагрузку от легкого козлового крана (грузоподъемностью - 1т);
 - особые внешние воздействия.
- 8 Конструкции площадок выполнить из стали:
 - 8.1 Прокат тонколистовой группы прочности ОК370В из углеродистой стали по ГОСТ 380-2005 марки Ст3сп5 с гарантией свариваемости.
 - 8.2 Прокат толстолистовой из стали повышенной прочности марки 09Г2С-12 по ГОСТ 19281-2014 с гарантией свариваемости.
 - 8.3 Фасонный прокат из стали марок Ст3сп5 по ГОСТ 535-2005 с гарантией свариваемости.
 - 8.4 Элементы ограждений и лестниц корабчатого сечения из стали класса КП245 по ГОСТ 32931-2015 и стали 20 по ГОСТ 1050-2013.
- Характеристики стали для изготовления труб по ГОСТ 32931-2015 должны быть аналогичны характеристикам стали Ст3сп5 по ГОСТ 14637-89 и иметь гарантию свариваемости.
- Марки стали элементов приведены в ведомости элементов.
- 9 Изготовление, монтаж, контроль качества и приемку конструкций (в том числе сварку) производить в соответствии с требованиями следующих документов:
 - СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции", МДС 53-1.2001 "Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций (к СП 70.13330.2012);
 - ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";
 - СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";
 - СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство".
- 10 Крепление элементов выполнять на усилия, приведенные в ведомости элементов. Минимальное усилие для прикрепления - 50 кН.
- 11 Заводскую сварку выполнять методами и с применением сварочных материалов, обеспечивающих получение металла шва с расчетными характеристиками не ниже металла свариваемых элементов (таблица Г.1 СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции"). Монтажную сварку производить электродами с характеристиками не ниже, чем у электродов типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
- Рекомендуется максимально использовать автоматическую и полуавтоматическую сварку.
- 12 Катеты швов принять в соответствии с пунктом 14.1.7 и таблицей 38 СП 16.13330.2011, кроме оговоренных.
- Визуальный и измерительный контроль всех швов производить в объеме - 100 %.
- Ультразвуковой контроль тавровых сварных соединений стоек к закладным деталям из углеродистой стали с полным проплавлением кромок выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ Р 55724-2013 в объеме 100 %.
- Отступление от размеров и формы швов, превышающие допуски по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14771-76, не допускаются.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ
KEY PLAN



GENERAL GUIDELINES

- 1 The working documentation has been developed under Contract No. 77-258/1414800.
- 2 This documentation includes working drawings of dismantable platform steel structures above RCPs at elev. +26.300 in grid lines 0°-180° of 20UJA reactor building.
- 3 The working drawings have been developed in accordance with the RF codes, regulations and standards specified in the Contract.
- 4 The structures refer to safety class 2, classification designation 2N as per OPB-88/97, NP-001-97 (PNAEG-01-011-97) General regulations on ensuring of nuclear power plants safety.
- 5 The components refer to seismic category I as per NP-031-01 Design standards for seismic-resistant nuclear power stations.
- 6 The structures refer to category I of importance for radiation and nuclear safety as per PIN AE-5.6 Construction design standards of nuclear power plants with reactors of different types.
- 7 The bearing components of the platforms are designed to withstand the following loads and impacts:
 - dead weight of metal structures;
 - rated erection (transferable) load of 5 kN/m²;
 - process equipment load;
 - process pipelines load;
 - cable structures load - 0.35 kN/m;
 - manually operated trolley with load lifting capacity 2 load;
 - light gantry crane load (load lifting capacity is 1);
 - special external impacts.
- 8 The platform structures shall be made of steel:
 - 8.1 Thin rolled stock of strength group OK370B made of St3sp5 carbon steel as per GOST 380-2005 with weldability assurance.
 - 8.2 Rolled plate made of 09G2S-12 high strength steel as per GOST 19281-2014 with weldability assurance.
 - 8.3 Shaped rolled stock made of St3sp5 steel as per GOST 535-2005 with weldability assurance.
 - 8.4 Box-section stairs and railing components shall be made of KP245 steel as per GOST 32931-2015 and 20 steel as per GOST 1050-2013.
- Steel used for fabrication of pipes as per GOST 32931-2015 shall have characteristics similar to those of steel St3sp5 as per GOST 14637-89 and shall have a weldability assurance.
- The grades of steel used for components are specified in the list of components.
- 9 Fabrication, erection, quality control and acceptance of the structures (including welding) shall comply with the requirements of the following regulatory documents:
 - SP 70.13330.2012 Load-bearing structures and building enclosures, MDS 53-1.2001 Recommendations for installation of steel civil structures (to SP 70.13330.2012);
 - GOST 23118-2012 Building steel structures. General specification;
 - SP 53-101-98 Production and quality control of steel structures;
 - SNIP 12-04-2002 Occupational safety in construction, Part 2. Construction operations.
- 10 Components shall be fastened with forces specified in the List of components. Minimum fastening force shall be 50 kN.
- 11 Shop welding shall be performed using methods and welding consumables that ensure obtaining weld metal design characteristics not lower than those of the metal of components to be welded (Table D.1 of SP 16.13330.2017 Steel structures). Field welding shall be performed using electrodes with characteristics not lower than those of E42A or equivalent electrodes as per GOST 9467-75.
- It is recommended to use automatic and semi-automatic welding to the maximum possible extent.
- 12 Weld legs shall comply with item 14.1.7 and Table 38 of SP 16.13330.2011, unless otherwise specified.
- All welds shall be subject to 100 % of visual and dimensional testing.
- Ultrasonic testing of T-shaped welded joints of support table connections to embedded parts made of carbon steel with complete weld penetration of edges shall be made in accordance with the requirements of GOST R 55724-2013 in the scope of 100 %.
- Weld size and shape deviations shall not exceed tolerances given in GOST 5264-80 and GOST 14771-76.
- 13 Permanent bolts shall be of accuracy class A as per GOST R ISO 4014-2013, strength class 5.6 as per GOST ISO 898-1-2014. Nuts for connections shall be of accuracy class A and B as per GOST ISO 4032-2014, strength class 6 as per GOST ISO 898-2-2015.
- Flat washers shall be in line with GOST 11371-78 requirements.
- Locknuts shall be used for fastening as per GOST 6402-70.
- Bolts, nuts and washers shall be protected by thermal diffusion zinc coating with a thickness of at least 20 µm (coating class 3) and subsequent phosphatizing as per GOST R 9.316-2006. After the structures have been installed, bolts and nuts shall be painted as other components.
- In compliance with STO 02494680-0051-2006, bolt nuts shall be fully tightened using wrenches with a force of 294 N (30 kgf) to 343 N (35 kgf) and the following handle length:
 - 200 to 250 mm - for M12 bolts;
 - 300 to 350 mm - for M16 bolts;
 - 350 to 400 mm - for M20 bolts;
 - 400 to 450 mm - for M22 bolts;
 - 500 to 550 mm - for M24 bolts.
- 14 The structures shall be fabricated and installed (including welding) in compliance with a specially developed Work Execution Plan (WEP) and Welding Method Statement (WMS), a pre-developed process schedule intended to minimize component strains and welding stresses as well as to ensure compliance with the design tolerances.
- 15 Welded grid decking shall be with 33.3х33.3 mm cell and 60х5 and 40х5 bearing strips arranged parallel to the shorter side of beam grid side cells. The decking shall be manufactured as per 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002.
- The welded grid decking shall be delivered complete with fasteners for attachment to the bearing steel structures, as well as with HILTI S-MD 05 Z self-drilling screws or similar ones with a shear strength of at least 5 kN (to be fastened with a spacing < 200 mm). It is allowed to use diameter of 6.3 mm self-drill screws. The design of the attachment shall ensure that horizontal seismic loads are transferred to the platform beams.
- A toe (framing) board (150 mm high from the decking top and 2 mm thick) installed along the edges of the decking (where there is no fence and around process openings) shall be supplied along with the decking.
- All the components of welded grid decking shall be made of corrosion resistant steel.
- 16 Prior to fabrication of steel structures, shop (KMD) drawings shall be developed. The weight of platform components shall be further specified at the stage of the shop drawings development.
- 17 Structure components made of carbon steel shall be protected against corrosion during transportation and storage taking into account the impact of climatic factors as per GOST 15150-69:
 - tropical climatic region of the construction site;
 - IV type of outdoor atmosphere, littoral-industrial.
- 18 The state of bolt connections and corrosion coating shall be monitored throughout the service life of the structures.
- 19 For corrosion protection of carbon steel structures, see a separate AZ design package RPR.0120.20UJA.0.AZ.TB0015.
- 20 For reinforced concrete structures and embedded parts, see RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0272, RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0268.
- 21 Details that have postfix "td" are represented by "Album of typical articles and details" RPR.0120.0.0.KM.EC0001.

RPR.0120.20UJA.0.KM.LC0056/2.1

RPR.0120.20UJA.0.KM.LC0056-CDB0001
АЭС "РУПГУР" ЭНЕРГОБЛОК 1

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ПЛОЩАДОК НА ОТМ. +26.300 В ОСЯХ 90°- 180°
LAYOUT OF PLATFORM COMPONENTS AT ELEV. +26.300 IN AXES 90°- 180°

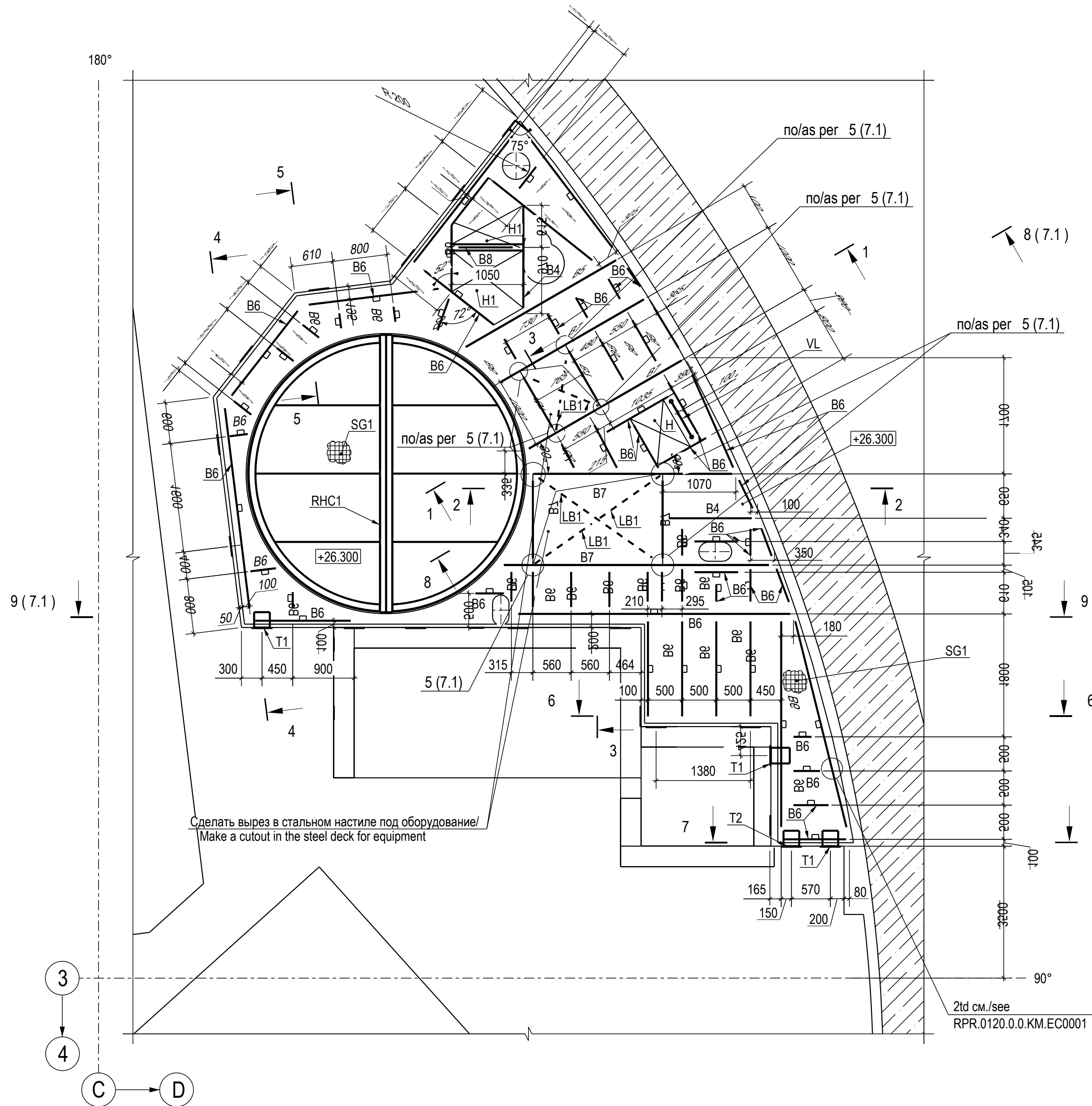
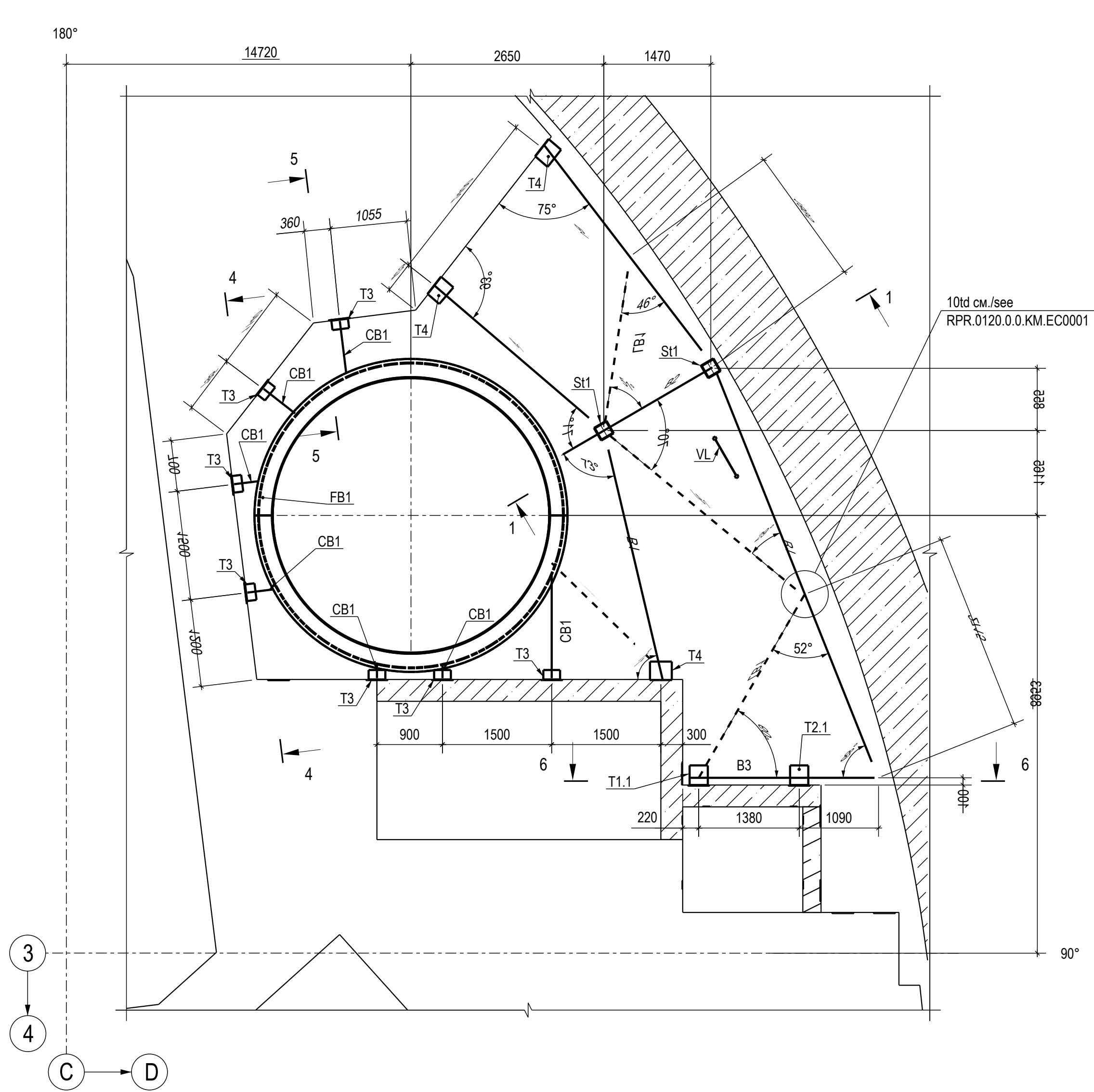


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ПЛОЩАДОК НА ОТМ. +26.060 В ОСЯХ 90°- 180°
LAYOUT OF PLATFORM COMPONENTS AT ELEV. +26.060 IN AXES 90°- 180°



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ
LIST OF COMPONENTS

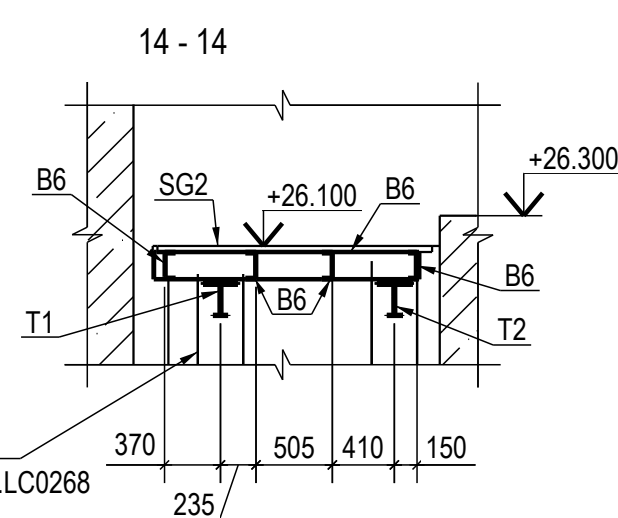
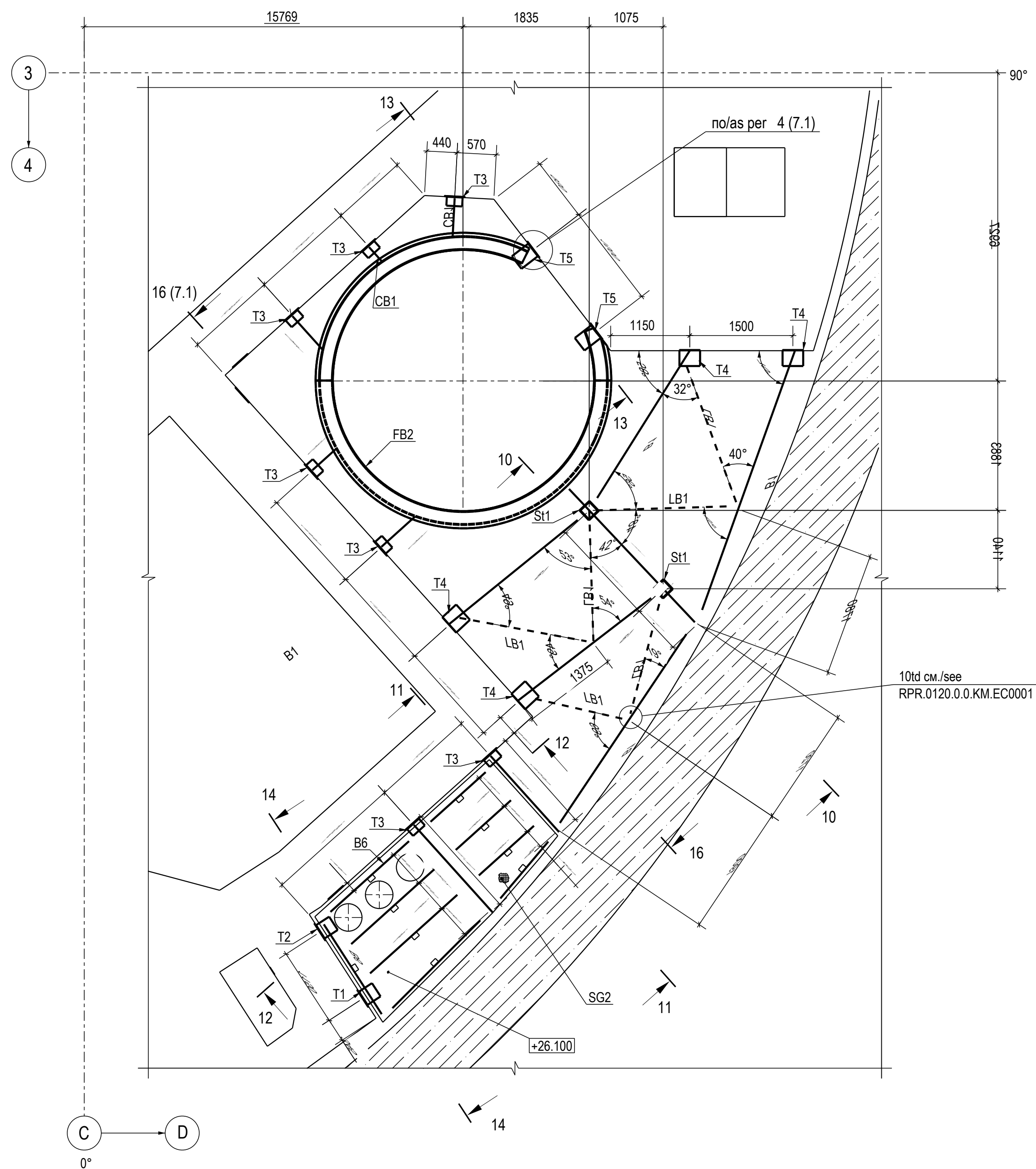
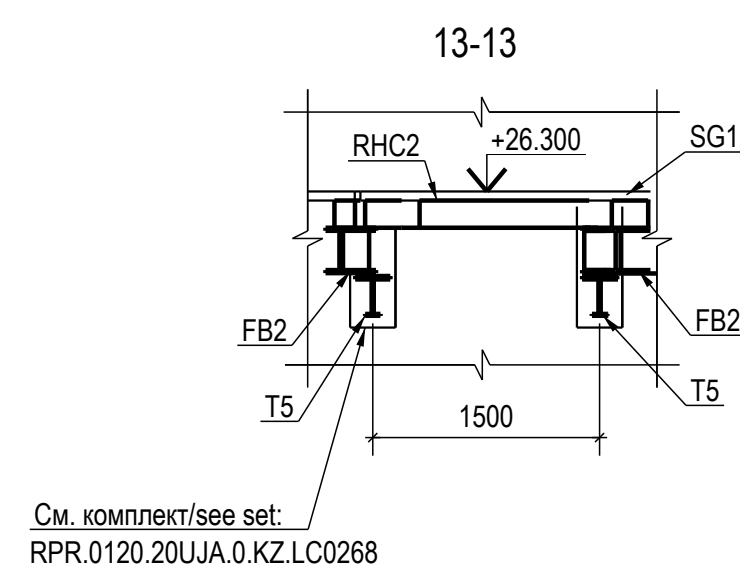
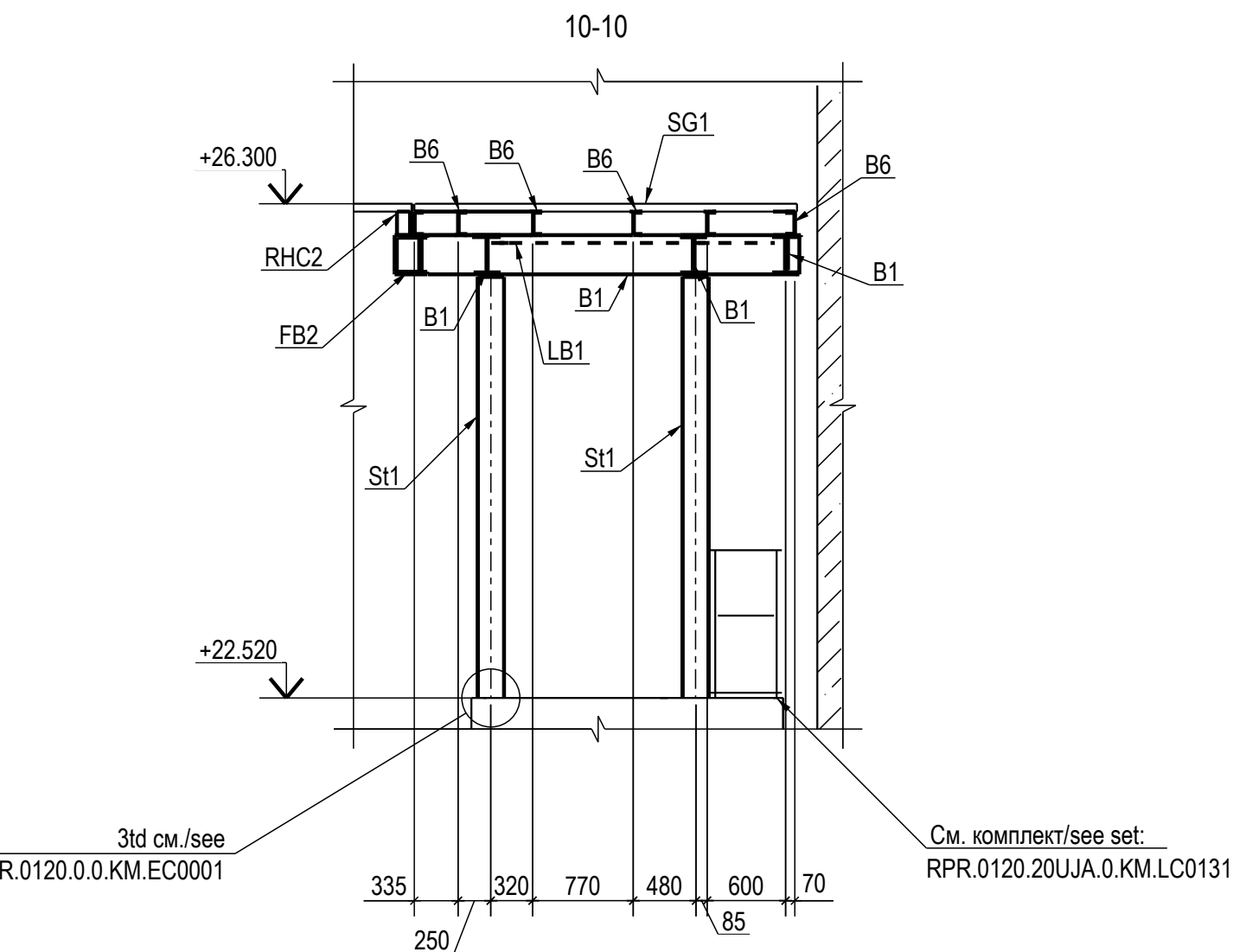
Марка элемента Type of element	Сечение Section			Усилия для прикрепления Fastening forces			Наименование или марка металла Metal name or grade	Примечания Notes
	Эскиз Sketch	Поз. Item	Состав Design	A, кН A, kN	N, кН N, kN	M, кН·м M, kN·m		
B1			30Ш2 30Sh2	75	150	*	09Г2С-12 09G2S-12	
B2			30К2 30K2	120	240	*	09Г2С-12 09G2S-12	
B3			40П 40P	95	110	*	09Г2С-12 09G2S-12	
B4			18Б2 18B2	*	*	*	Ст3сп5 St3sp5	
B5			18П 18P	*	*	*	Ст3сп5 St3sp5	
B6			18П 18P	*	*	*	Ст3сп5 St3sp5	
B7			18П 18P	*	*	*	09Г2С-12 09G2S-12	
B8			18Б2 18B2	*	*	*	Ст3сп5 St3sp5	
CB1			30Ш2 30Sh2	75	*	*	Ст3сп5 St3sp5	
FB1	Сложный Complex			-	-	-		См. п. 5.1 See sheet 5.1
H			Реш.настил t60 Grid decking t60	-	-	-	Реш.настил t60 Grid decking	См./See 01.PA1 0.0.KM.TT.NSN00
H1			Реш.настил t60 Grid decking t60	-	-	-	Реш.настил t60 Grid decking	См./See 01.PA1 0.0.KM.TT.NSN00
LB1			L 100x10	*	90	-	09Г2С-12 09G2S-12	
RHC1	Сложный Complex			-	-	-		См. п. 5.1 See sheet 5.1
SG1			Реш.настил t60 Grid decking t60	-	-	-	Реш.настил t60 Grid decking	См./See 01.PA1 0.0.KM.TT.NSN00
St1			КП245 KP245	*	*	-		
T1	Сложный Complex		-	*	*	*	Ст3сп5 St3sp5	См./See 16td RPR.0 120.0.0.KM.EC0001
T1.1	Сложный Complex		-	60	95	*	09Г2С-12 09G2S-12	См./See 16td RPR.0 120.0.0.KM.EC0001
T2	Сложный Complex		-	*	110	*	Ст3сп5 St3sp5	См./See 16td RPR.0 120.0.0.KM.EC0001
T2.1	Сложный Complex		-	170	100	*	09Г2С-12 09G2S-12	См./See 16td RPR.0 120.0.0.KM.EC0001
T3	Сложный Complex		-	*	*	*	Ст3сп5 St3sp5	См.узел 3 на листе 7.1/5 see detail 3 on sheet 7.1/5
T4	Сложный Complex		-	60	100	*	09Г2С-12 09G2S-12	См./See 16td RPR.0 120.0.0.KM.EC0001
VL	Сложный Complex		-	-	-	-		См./See RPR.0 120.0.0.KM.EC0001

* Минимальное усилие для расчета крепления: A, N - 50.0 кН, M - 10.0 кН·м
* Minimum force value for fastening calculation: A, N - 50.0 kN, M - 10.0 kN·m

- 1 В зонах перемещения ручной тележки грузоподъемностью 1 т или инвентарного мonorельса грузоподъемностью 2 т сверху решетчатого настила перед проведением транспортных (монтажно-ремонтных) работ необходимо разложить стальные листы t6 шириной 700 мм, с их креплением к балкам площадки.
- После окончания транспортных работ листы в обязательном порядке демонтировать. Крепление листа к балкам площадок должно обеспечивать безопасное перемещение тележки или инвентарного мonorельса.
- 2 Раскладку оборудования на решетчатый настил металлоконструкций площадок над ГЦНА выполнять только через металлический лист толщиной min 2 мм или деревянные щиты.
- 3 Работать совместно с листом 5.1.
- 4 На время проведения монтажно-ремонтных работ демонтировать люки H1, а также балку B8 /
- 1 In traveling areas of the manual trolley with the load-lifting capacity of 1 t or inventory monorail with the load-lifting capacity of 2 t, t6 steel sheets 700 mm in width shall be laid prior to transport (erection and repair) works; the sheets shall be fastened to the platform beams.
- Upon the transport works completion, the sheets must be dismantled. The sheet fastening to the platform beams shall provide safe trolley or inventory monorail movements.
- 2 Equipment shall be laid on the grid decking of the platform above the ROPS steel structures only over a steel sheet at least 2 mm thick or over wooden decking.
- 3 This sheet shall be considered together with sheet 5.1.
- 4 H1 hatches and B8 beam shall be dismantled for the period of erection and repair works.

RPR.0120.20UJA.0.KM.LC0056/3.1

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ПЛОЩАДОК НА ОТМ. +26.300 В ОСЯХ
LAYOUT OF PLATFORM COMPONENTS AT ELEV. +26.300 IN AXES 0°- 90°

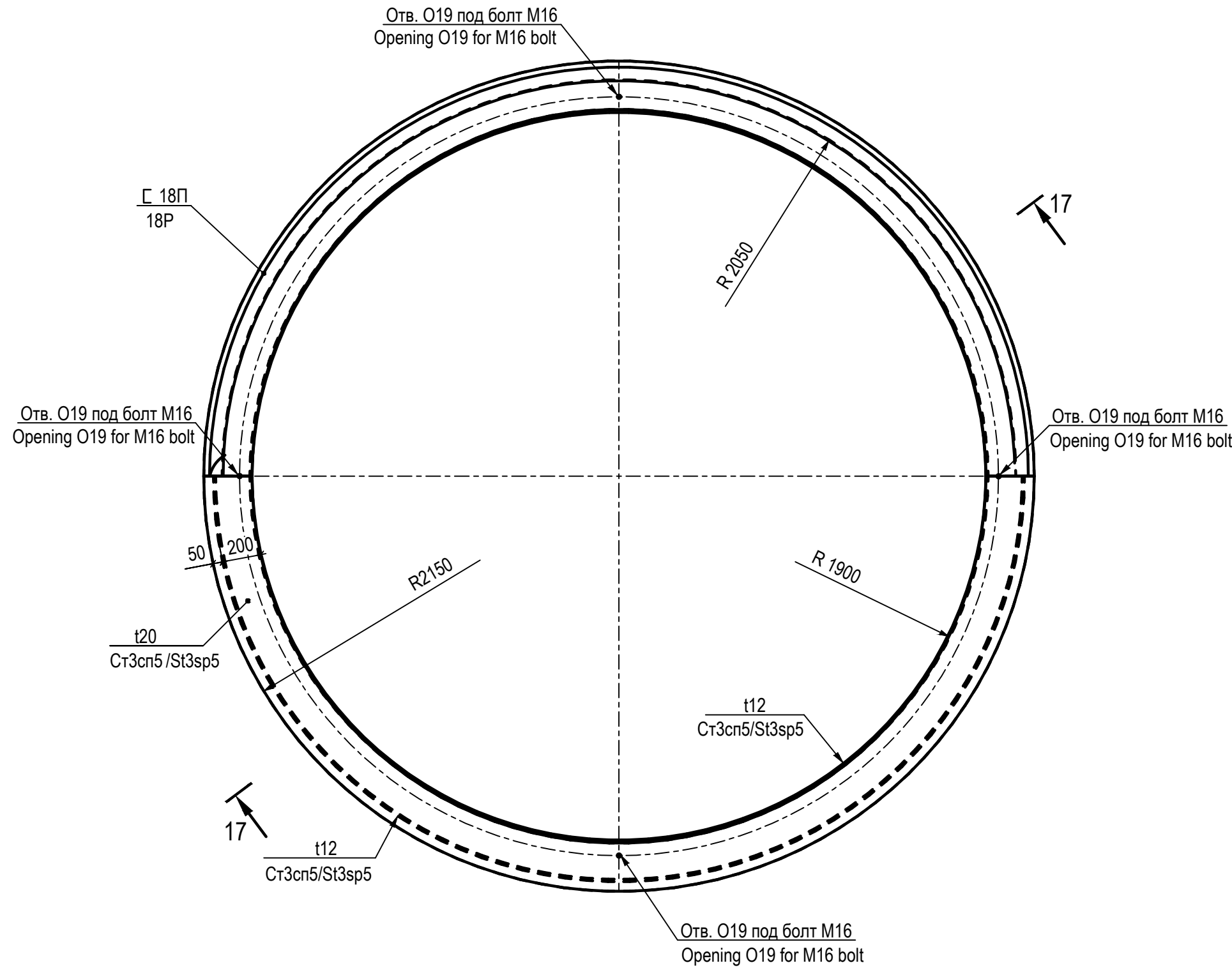


* Minimum force value for fastening calculation: A, N - 50.0 kN, M - 10.0 kN·m

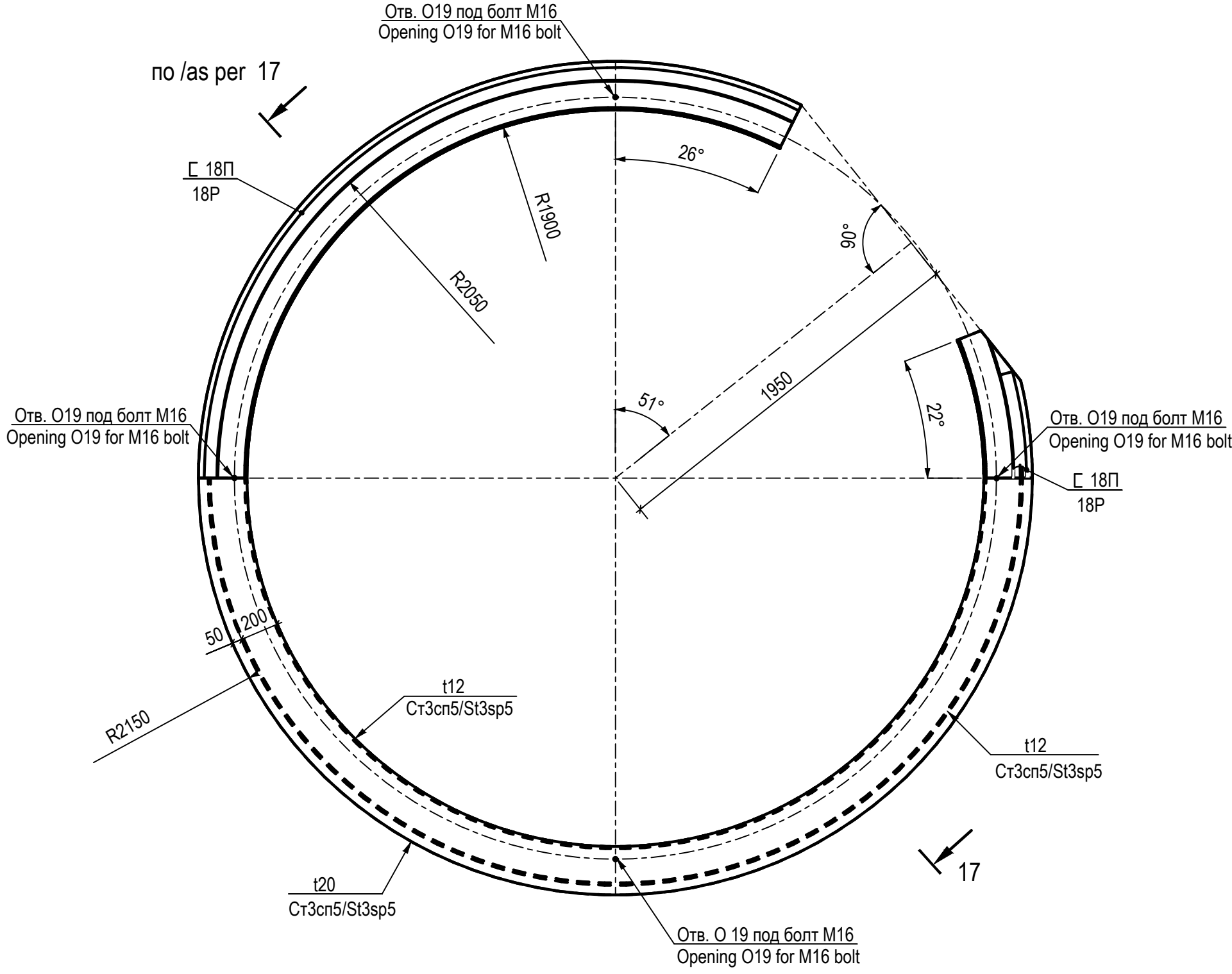
- 1 In truss areas of the manual trolley with the load-lifting capacity of 2 t or inventory monorail with the load-lifting capacity of 1 t, 16 steel sheets 700mm width shall be laid prior to transport (erection and repair) works; the sheets shall be fastened to the platform beams. Upon the transport works completion, the sheets must be dismantled. The sheet fastening to the platform beams shall provide safe trolley or inventory monorail movements.
- 2 Equipment shall be laid on the grid decking of the platform above the RCPS steel structures only over a steel sheet at least 2 mm thick or over wooden decking.
- 3 This sheet shall be considered together with sheet 5.1

Формат/Size A1

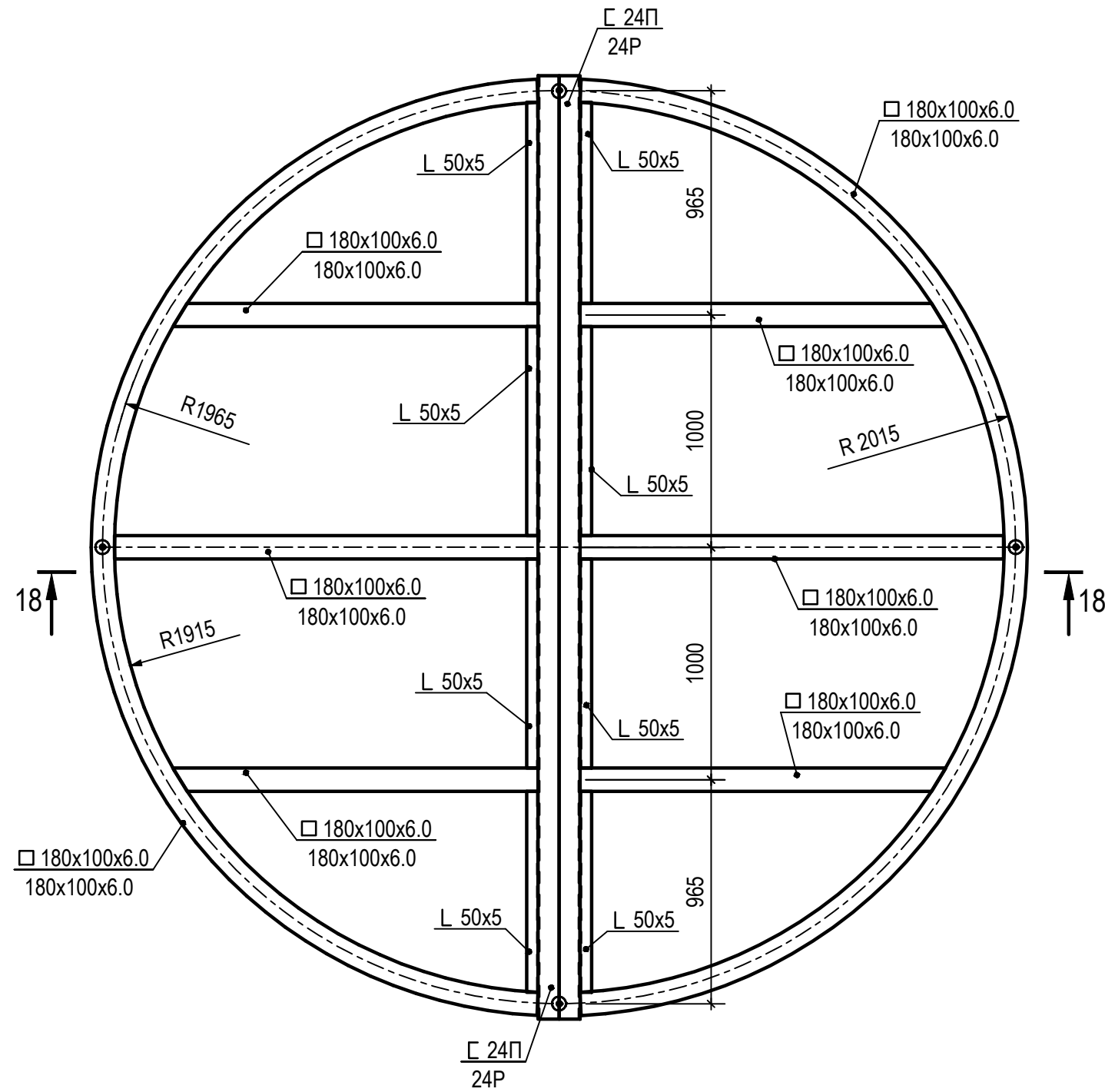
FB1
Ребра t6 условно не показаны / T6 ribs are omitted for clarity



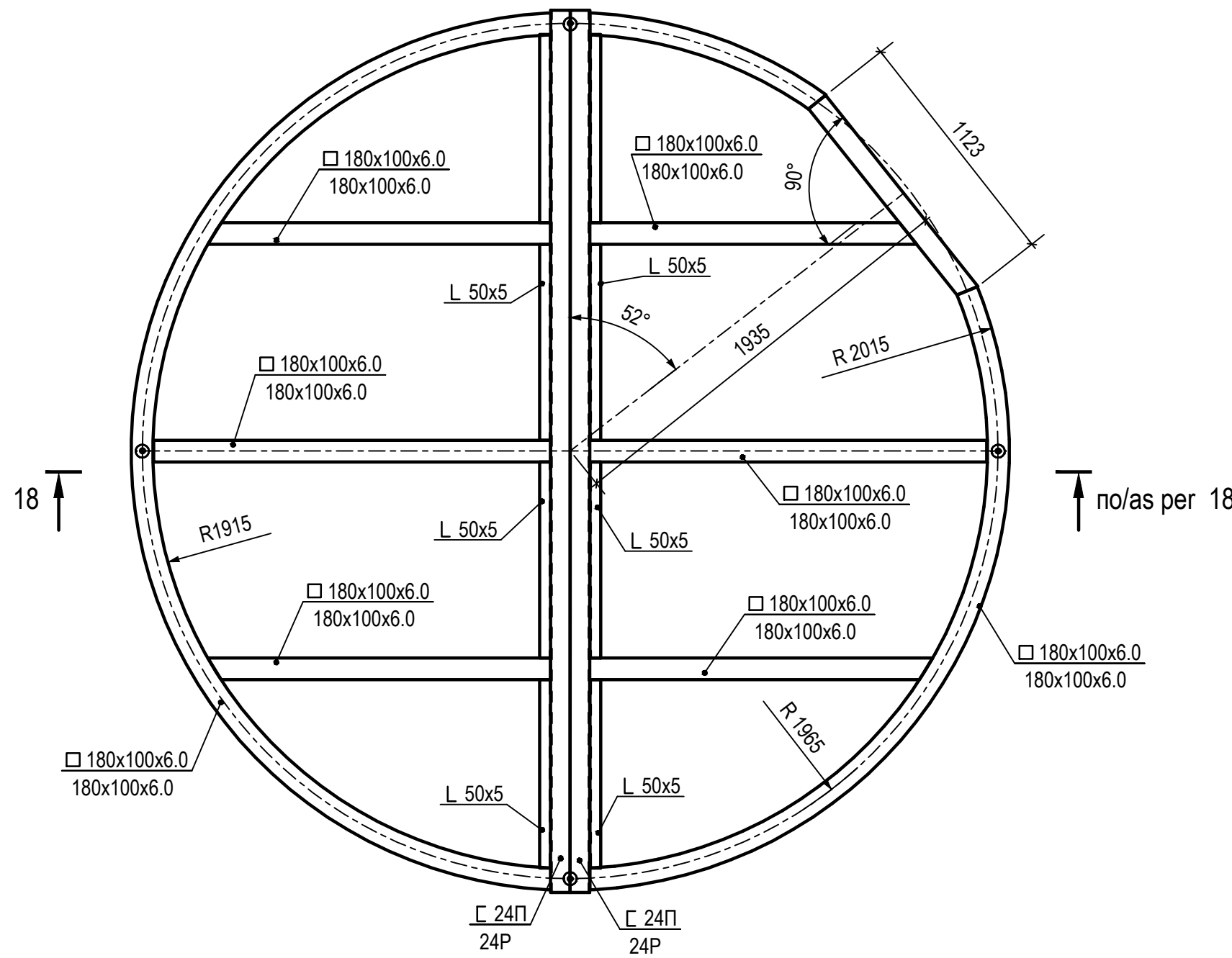
FB2
Ребра t6 условно не показаны / T6 ribs are omitted for clarity



RHC1
Ребра t6 и t4 условно не показаны / T6 and t4 ribs are omitted for clarity



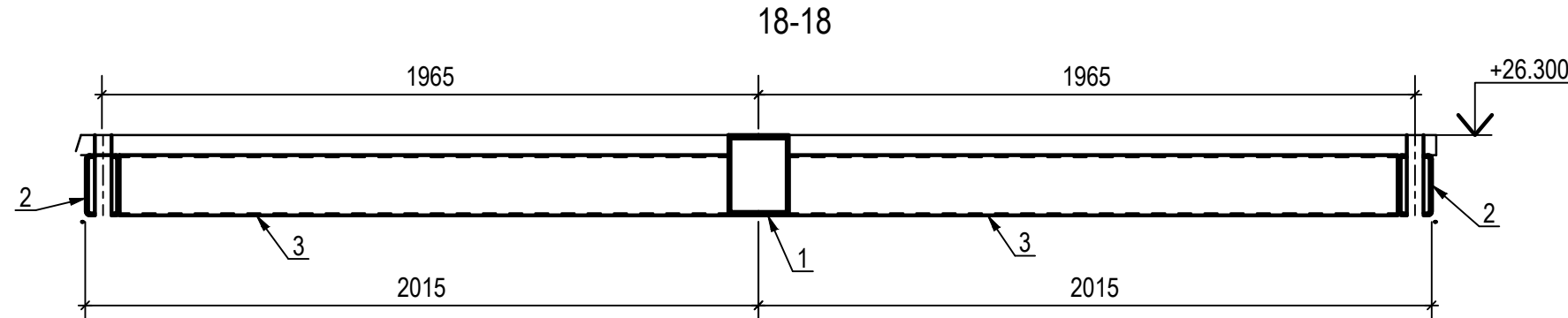
RHC2
Ребра t6 и t4 условно не показаны / T6 and t4 ribs are omitted for clarity



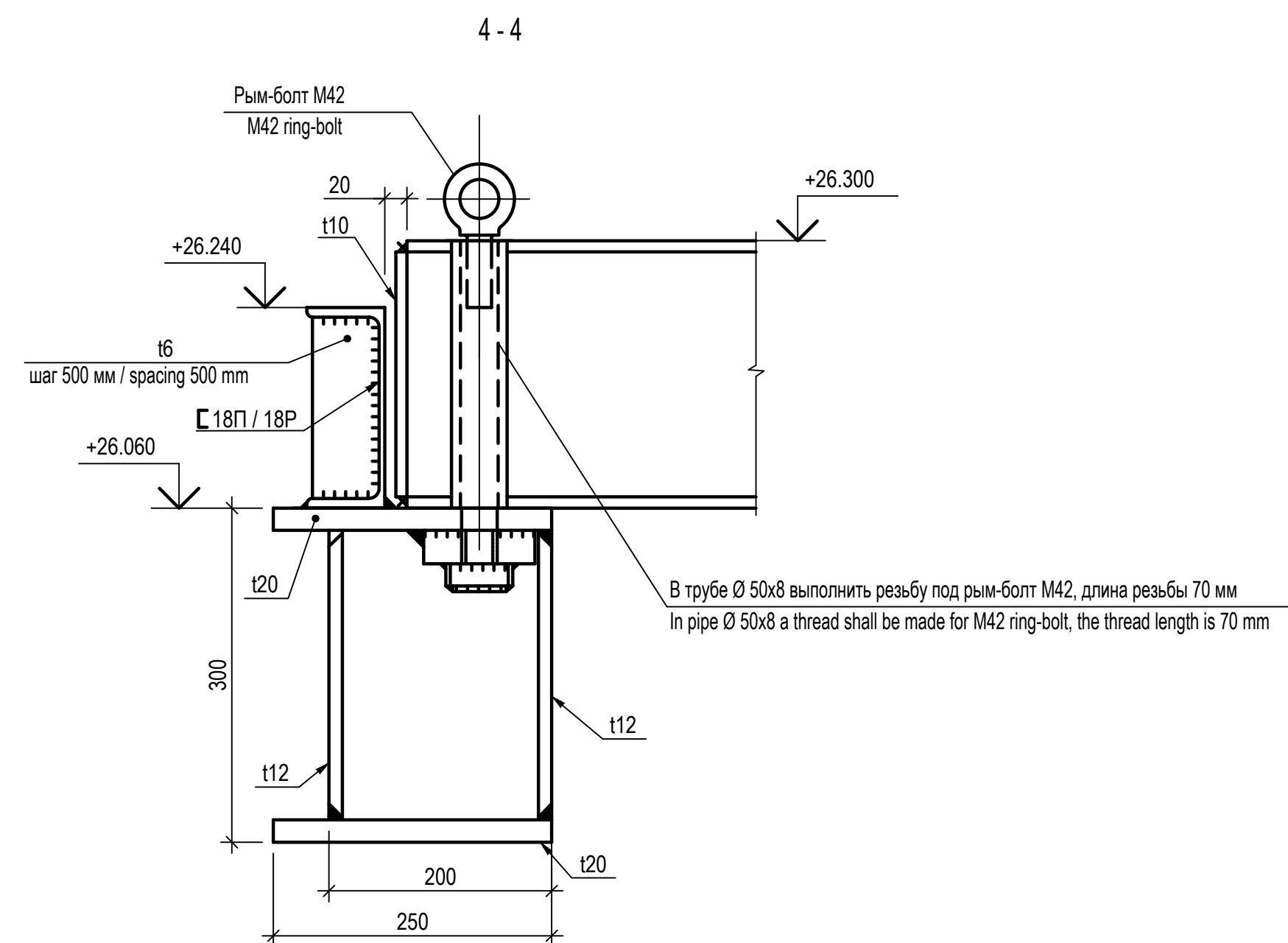
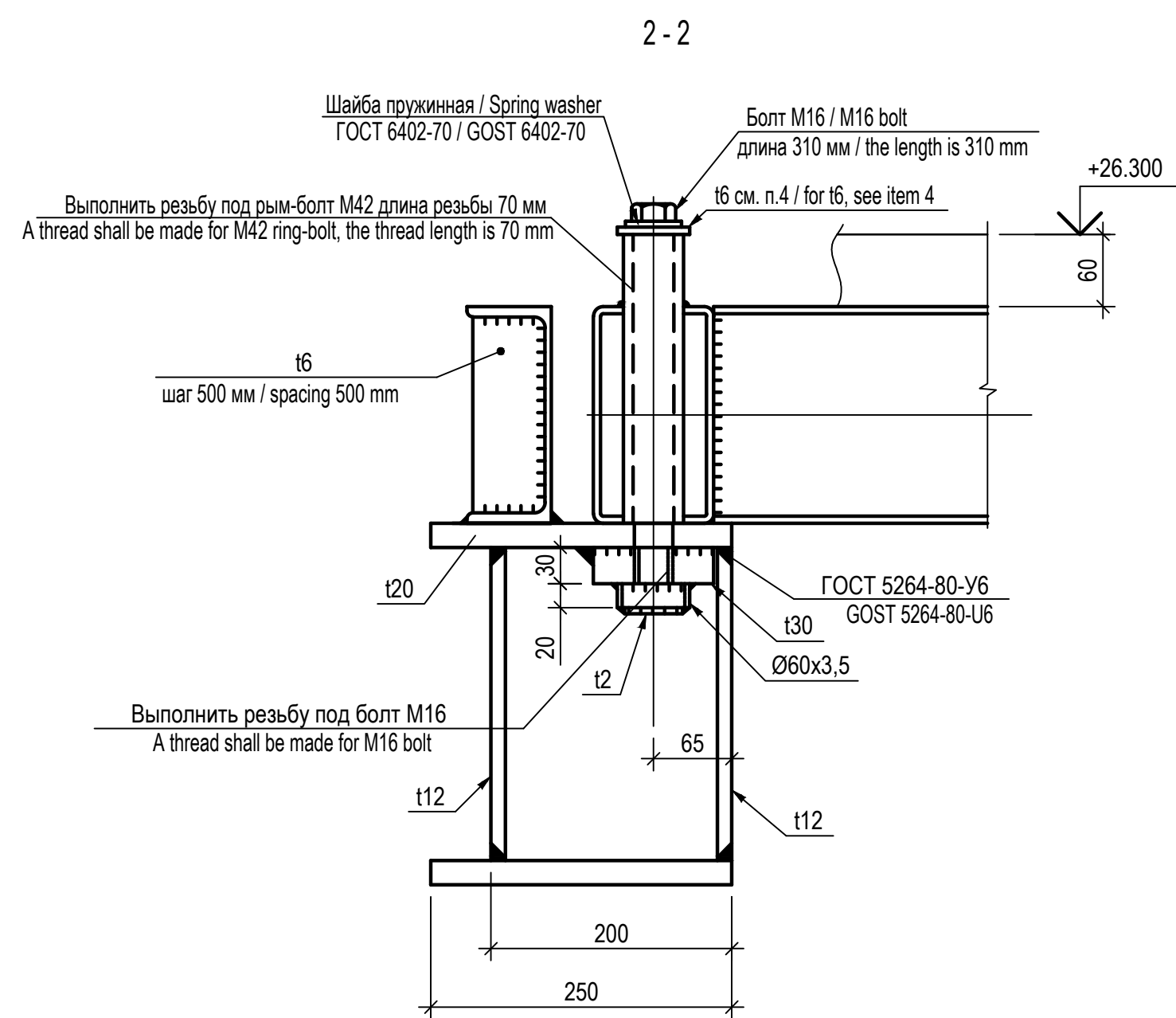
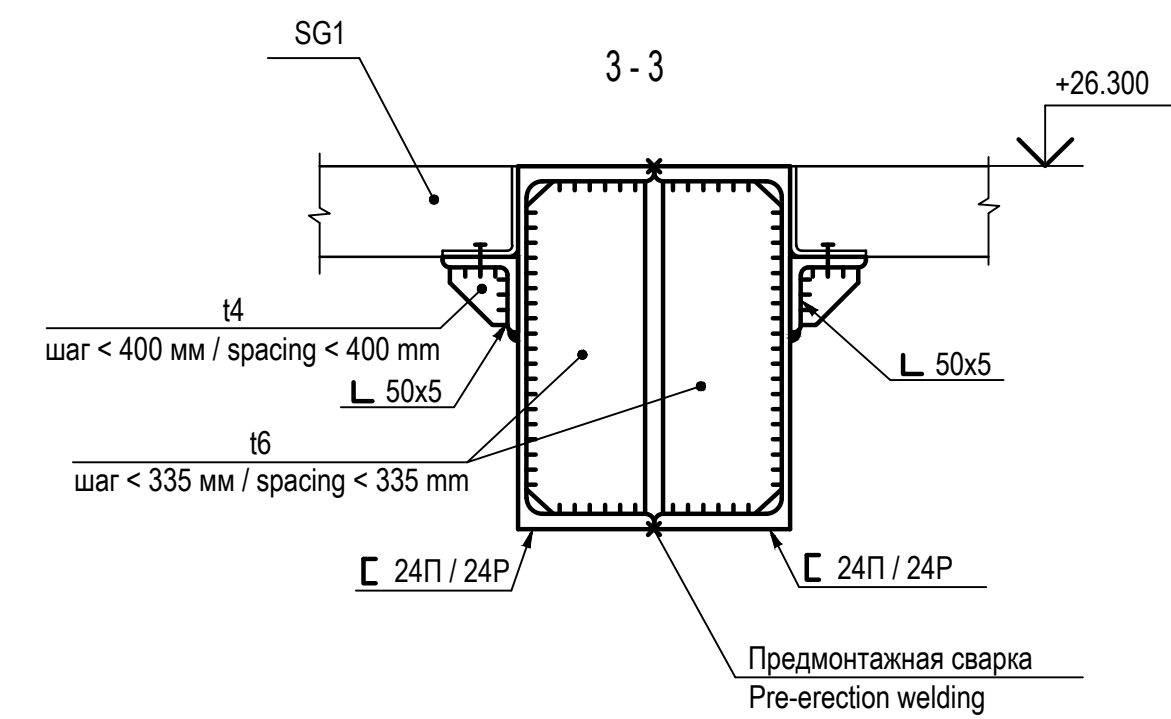
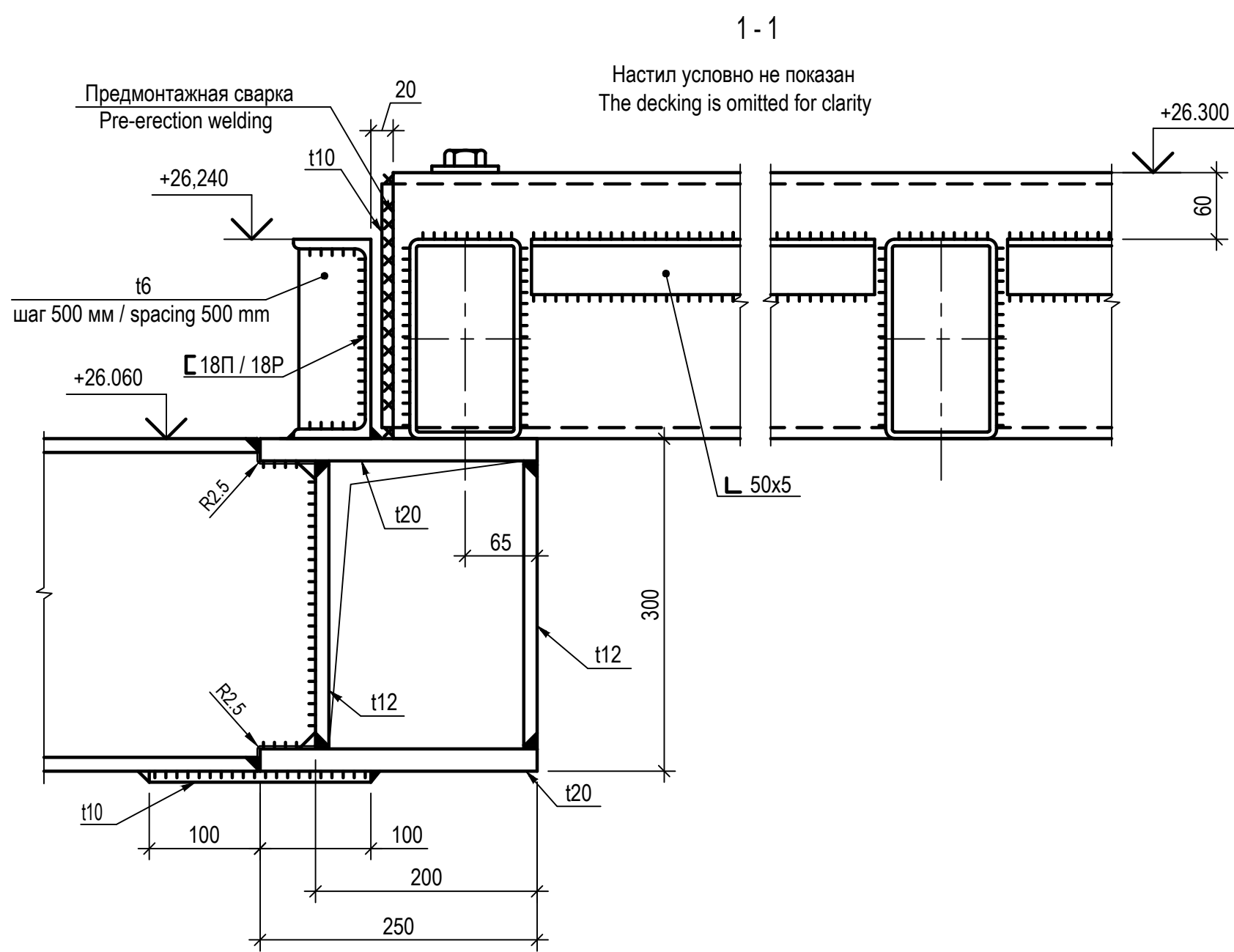
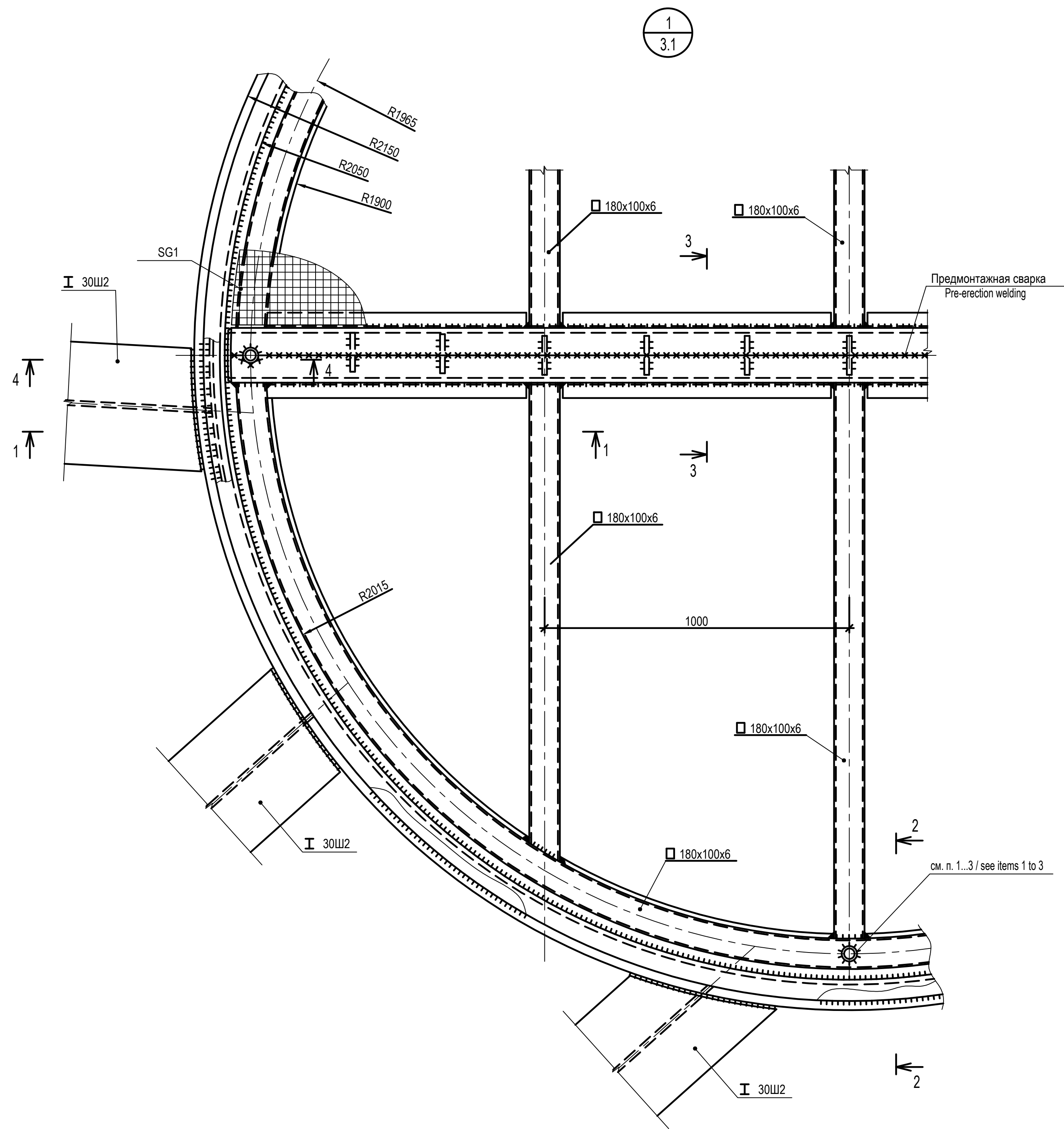
ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ
LIST OF COMPONENTS

Марка элемента Type of element	Сечение Section			Усилия для прикрепления Fastening forces			Наименование или марка металла Metal name or grade	Примечания Notes
	Эскиз Sketch	Поз. Item	Состав Design	A, кН A, kN	N, кН N, kN	M, кН·м M, kN·m		
FB1		1	18П	-	-	-	Cr3cn5	
		2	20x250	-	-	-	St3sp5	
		3	260x12	-	-	-	Cr3cn5	
FB2		1	18П	-	-	-	Cr3cn5	
		2	20x250	-	-	-	St3sp5	
		3	260x12	-	-	-	Cr3cn5	
RHC1		1	24П	-	-	-	Cr3cn5	
		2	180x100x6.0	-	-	-	St3sp5	
		3	180x100x6.0	-	-	-	Cr3cn5	
		4	L 50x5	-	-	-	St3sp5	
RHC2		1	24П	-	-	-	Cr3cn5	
		2	180x100x6.0	-	-	-	St3sp5	
		3	180x100x6.0	-	-	-	Cr3cn5	
		4	L 50x5	-	-	-	St3sp5	
SG1			Реш.настил t60 Grid decking t60	-	-	-	Реш.настил t60 Grid decking	См./See 01.PA1 0.0.KM.TT.NSN00

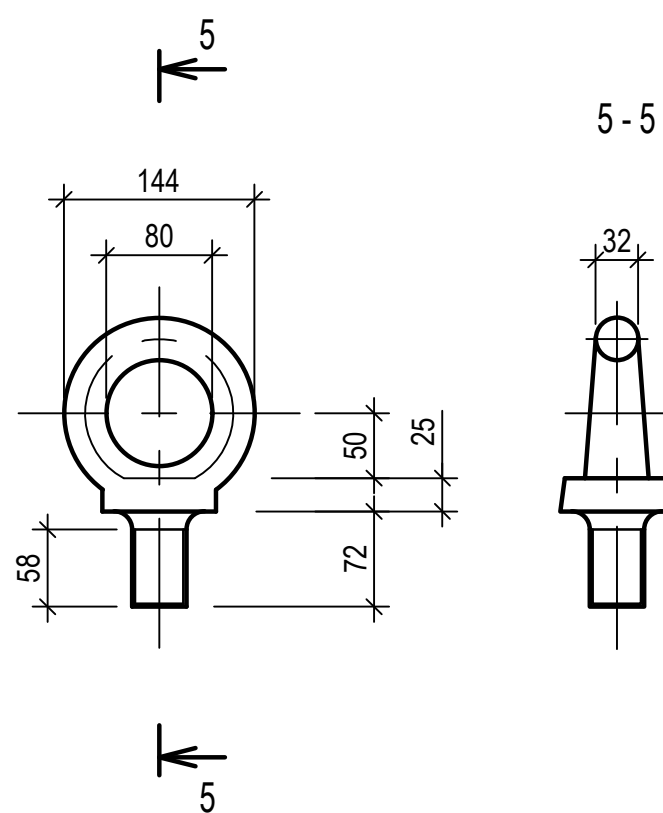
* Минимальное усилие для расчета крепления: A, N - 50.0 кН, M - 10.0 кН·м
* Minimum force value for fastening calculation: A, N - 50.0 kN, M - 10.0 kN·m



1 Работать совместно с листами 3.1, 4.1 /
1 The sheet shall be considered together with sheets 3.1, 4.1

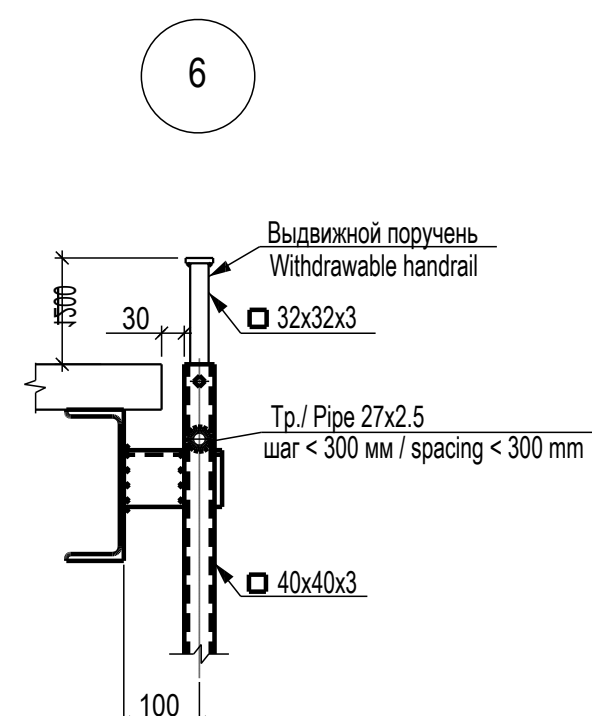
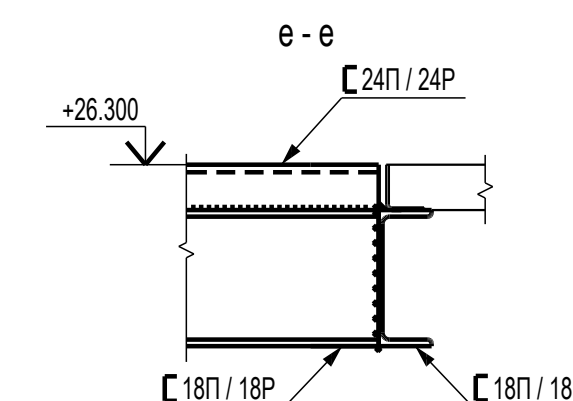
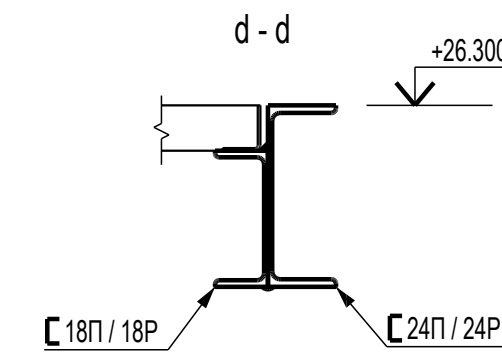
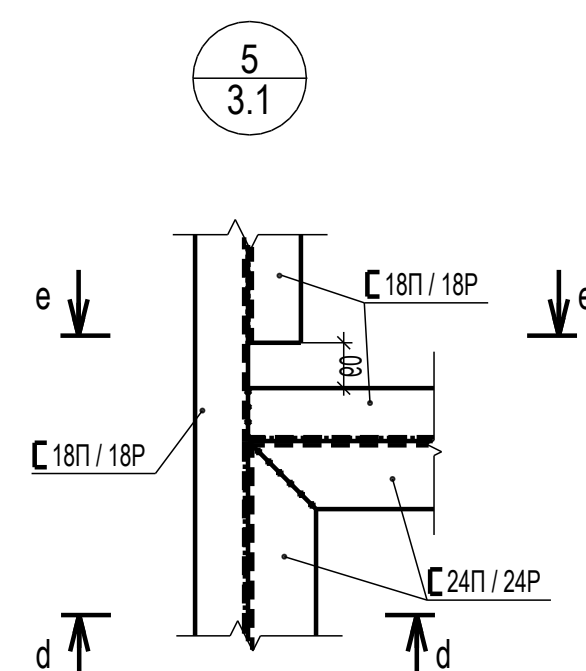
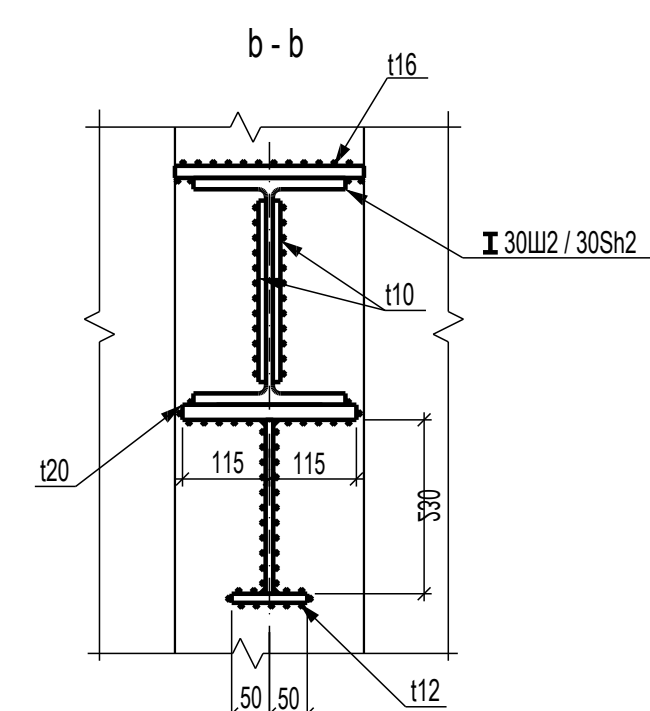
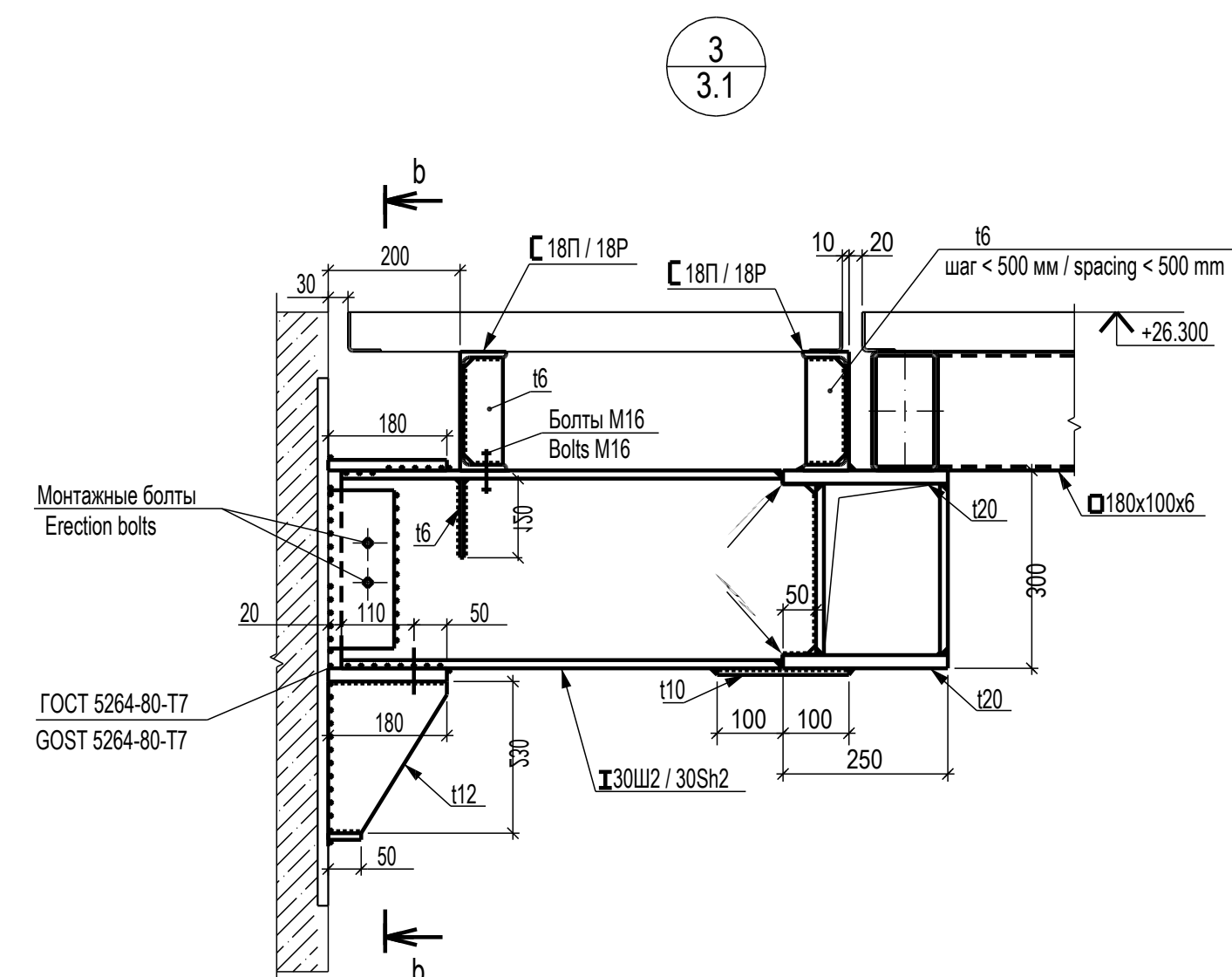
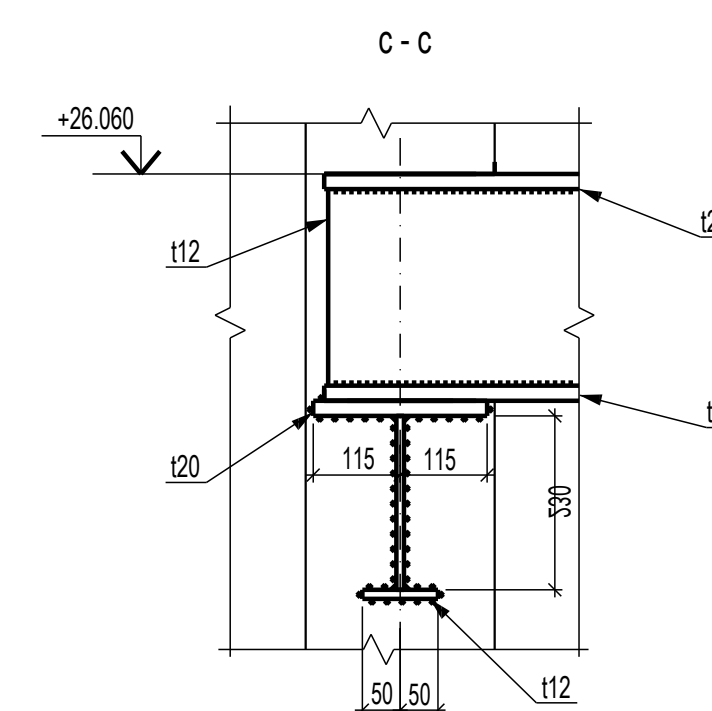
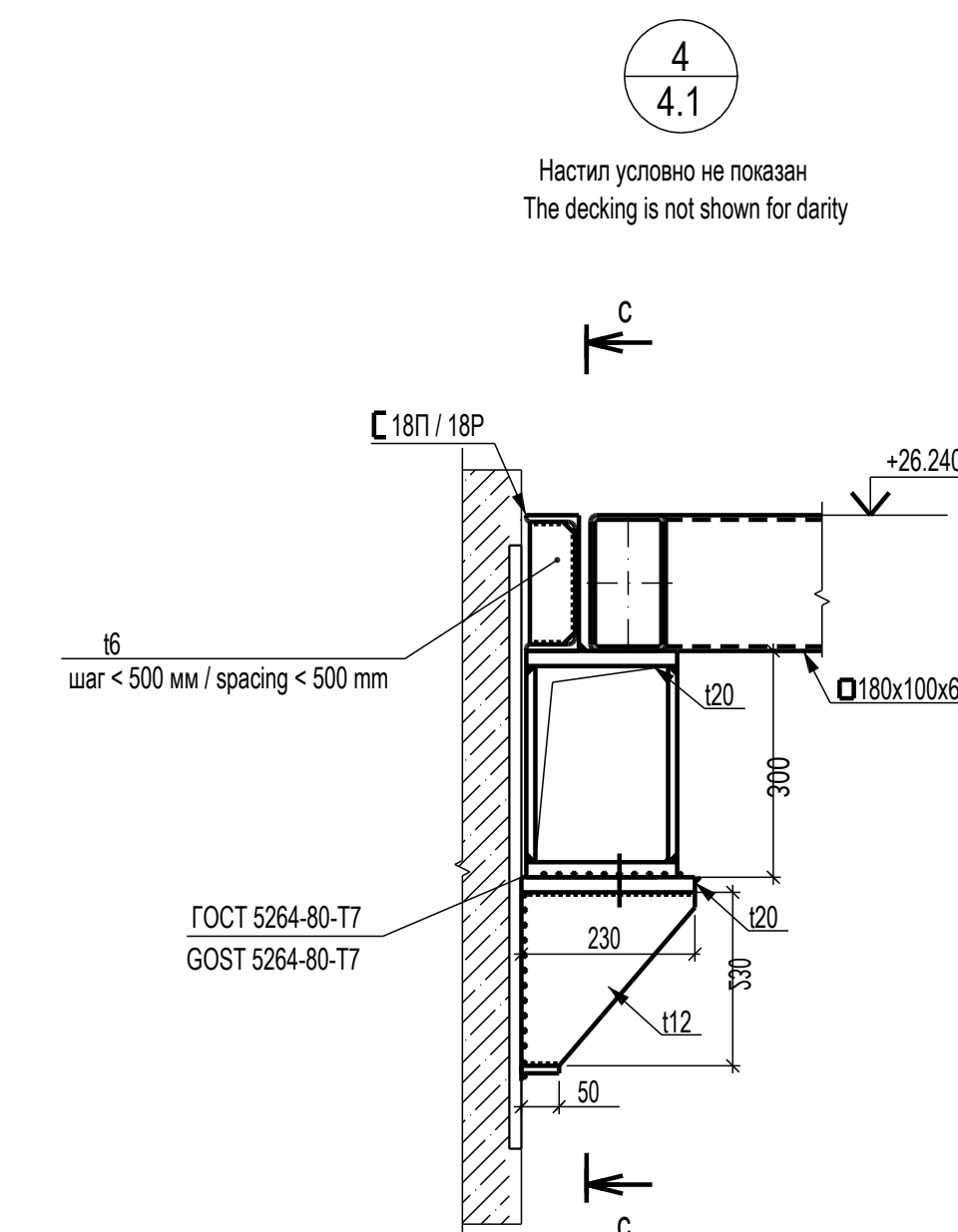
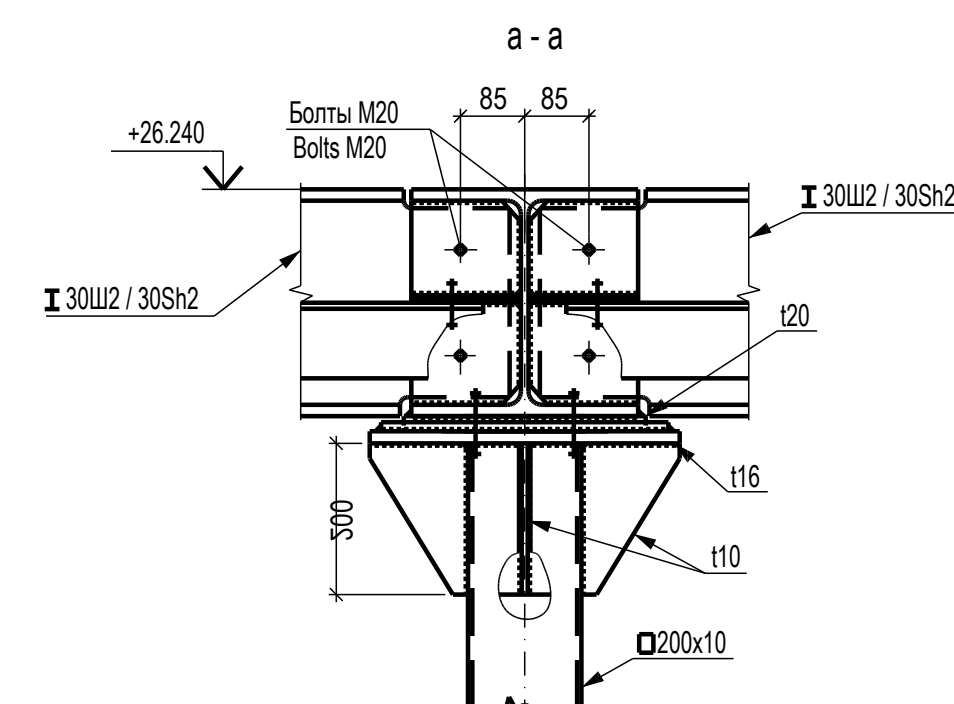
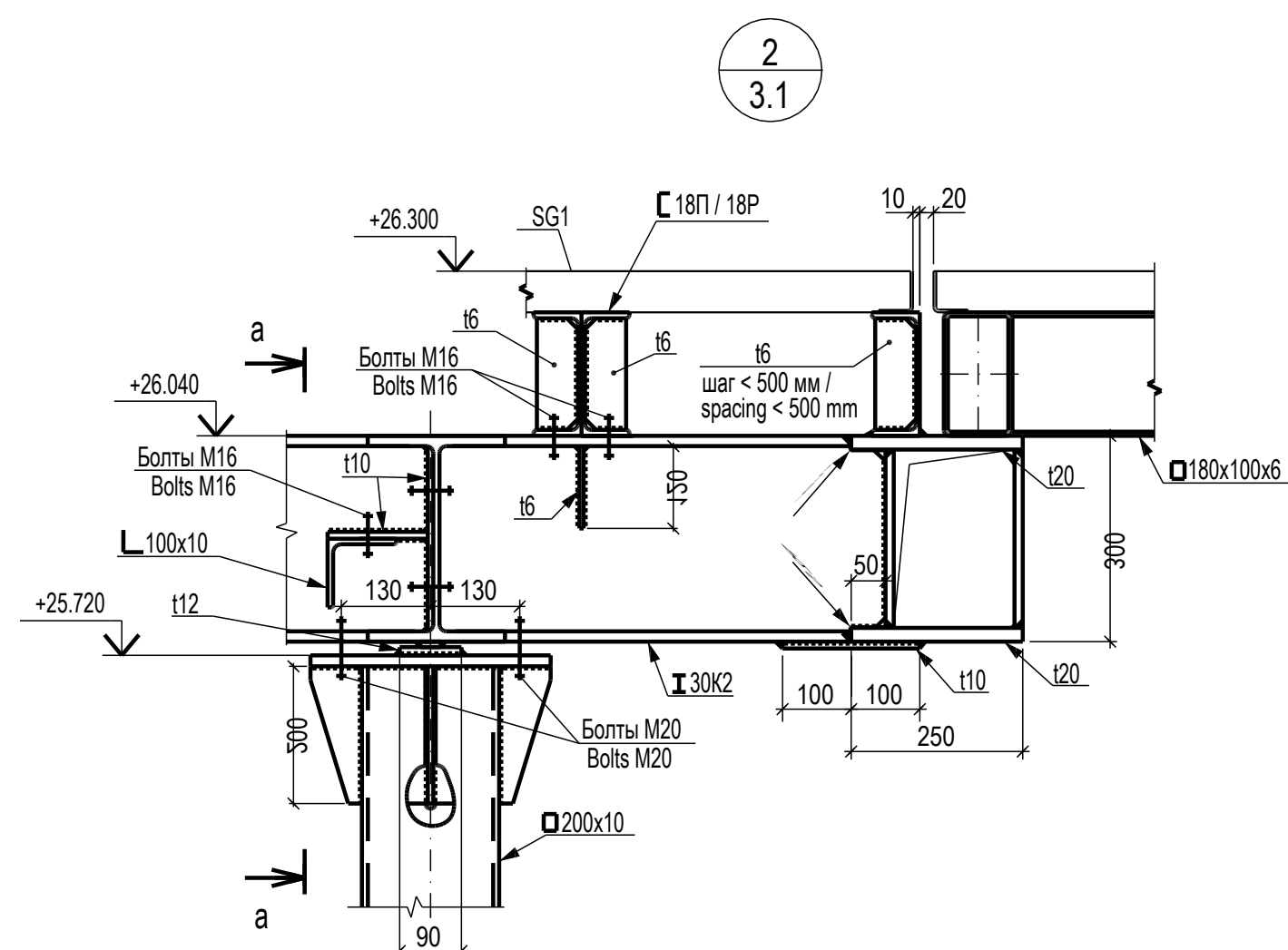
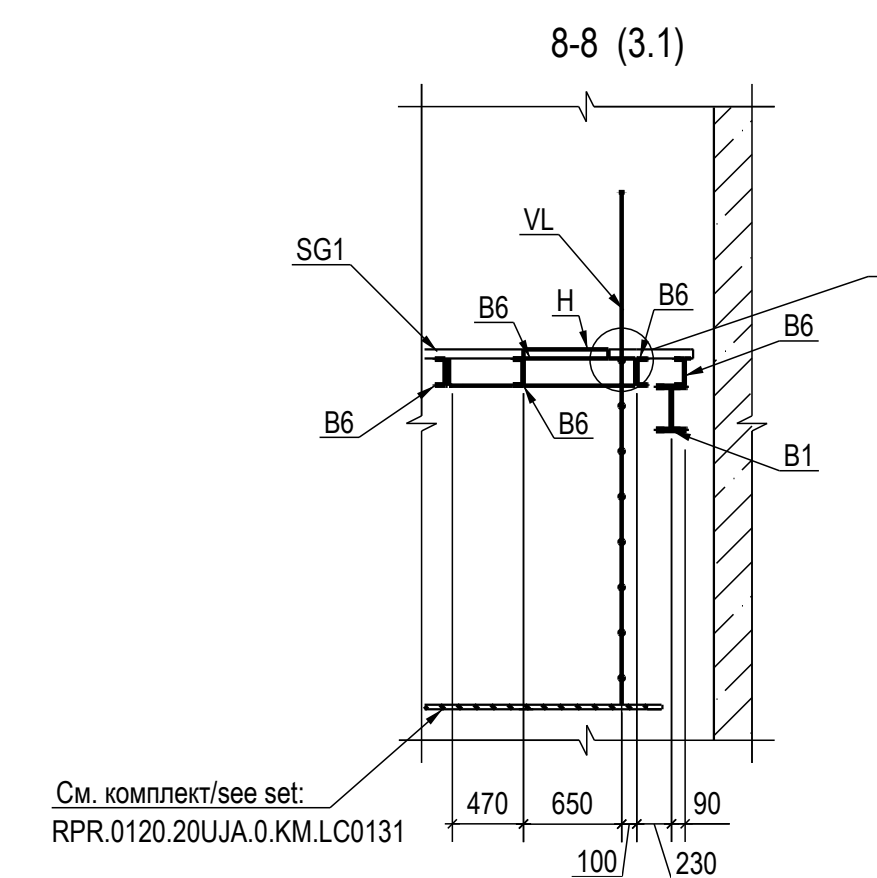
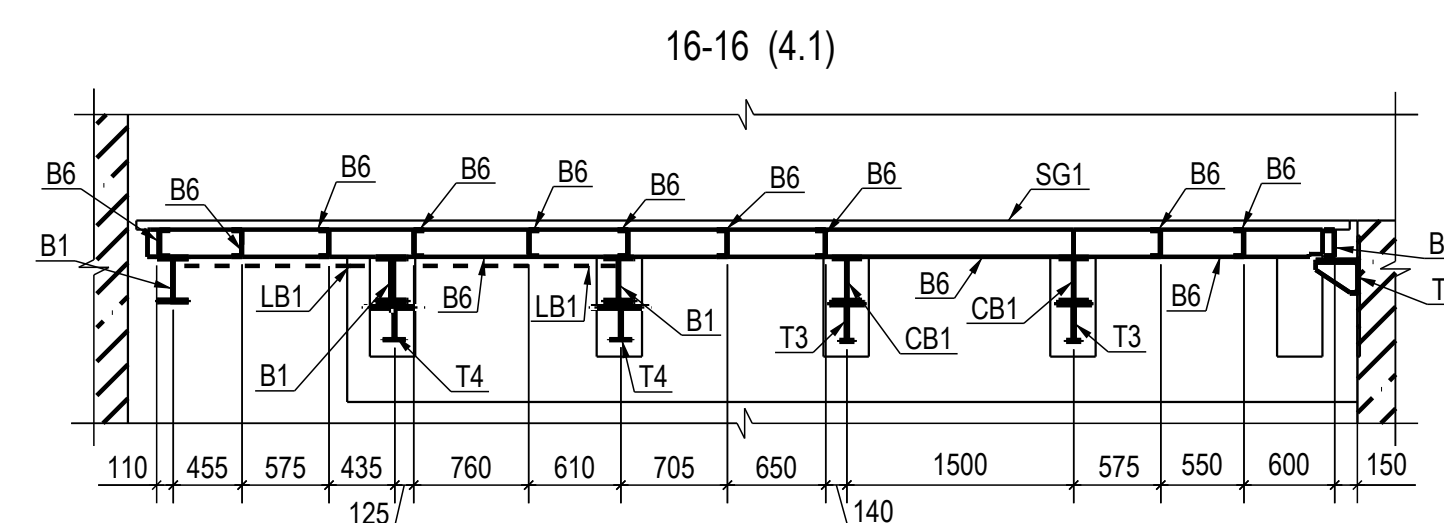
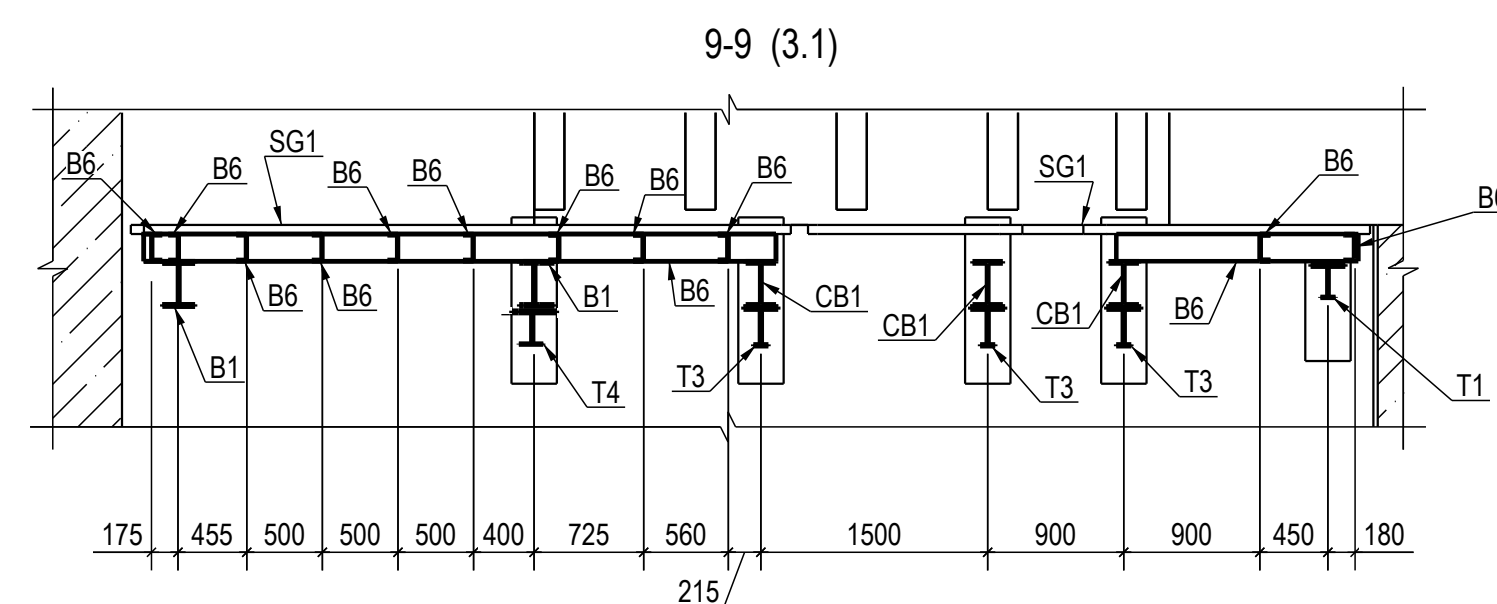


Рым-болт М42 (по ГОСТ 4751-73)
M42 ring-bolt (GOST 4751-73)



- 1 На люках предусмотрены строповочные приспособления (рым-болты) для снятия и установки крышки при проведении ремонтных работ. В эксплуатационный период (во время работы реактора) съемные крышки люков (марки RHC) должны быть закреплены болтами М16.
- 2 Для монтажа и демонтажа съемного перекрытия предусмотреть траверсу с вертикальными стропами.
- 3 Усилие на рым-болты должно быть приложено по вертикальной оси и не более 4000 кг на один болт.
- 4 Гнезда под рым-болты должны быть чистыми, без раковин и подрезов и защищены от попадания мусора.
- 5 В пластине t6 выполнить отверстие d 19 мм.
- 6 Выполнить контрольную предмонтажную сборку для проверки соответствия отверстий /
- 1 On hatches, slinging devices (ring-bolts) are provided for the cover installation and removal during repair. During operation (when the reactor is in operation), the removable hatch covers (of RHC type) shall be fastened with M16 bolts.
- 2 A crossarm with vertical slings shall be provided for dismantable floor mounting and dismantling.
- 3 The force shall be applied to the ring-bolts along the vertical axis; the force shall not exceed 4000 kg per one bolt.
- 4 The seats for ring-bolts shall be clean, with no cavities or notches, and protected against debris ingress.
- 5 An opening with a diameter (d) of 19 mm shall be made in t6 plate.
- 6 A check pre-installation assembly shall be made to check the openings matching.

RPR.0120.20UJA.0.KM.LC0056/6.1



RPR.0120.20UJA.0.KM.LC0056/7.1