

Беляева О.А.		NW20.B.361&.OUJA&&.JNG&&.021.MD.0010/12.131.00				
Метрологический контроль		<p>1. Данная РКД разработана на основании NW20.B.132&.OUJA&&.JNG&&.021.DH.0010/392M.03.02.02 В0изм.4.</p> <p>2. Изделия (поз. по ВК 11-13, 17, 20, 21, 23, 29-32, 52) отгружать в ящике Изделия должны быть плотно уложены и прочно увязаны в пакеты (увязка должна быть не менее, чем в три витка, подложены деревянные подкладки).Увязку выполнить не менее, чем в двух местах.</p> <p>3. Требования к материалам по NW20.B.361&.OUJA&&.JNG&&.021.YS.0010/12.131.00 ТБ1.</p> <p>4. Нормы оценки качества для болтов и гаек по ГОСТ 23304-78: КП395, группа качества – 2.</p> <p>5. Маркировать и клеймить шрифтом 8...10 ПрЗ ГОСТ26.020-80: сборочные единицы: завод-изготовитель, №заказа, №Т.З., обозначение по чертежу, порядковый №, количества, клеймо ОТК; детали, входящие в сборочные единицы: ударным способом – номер партии (плавки), марка стали; краской – обозначение по чертежу, клеймо ОТК; детали, не входящие в сборочные единицы: ударным способом – номер партии (плавки), марка стали; краской – завод-изготовитель, №заказа, №Т.З., обозначение по чертежу, порядковый №, количества, клеймо ОТК; для изделий, не имеющих чертежа: ударным способом – номер партии (плавки), марка стали; краской – завод-изготовитель, №заказа, №Т.З., обозначение по ГОСТ, задариты, клеймо ОТК. Маркировка крепежных изделий: ударным способом – номер партии (плавки), марка стали; краской – завод-изготовитель, №заказа, №Т.З., обозначение по ГОСТ, порядковый №, количества, клеймо ОТК.</p> <p>Для шайб всю маркировку допускается наносить на бирке.</p> <p>6. Резьбовые поверхности законсервировать смазкой пушечной ПВК по ГОСТ 19537-83 или консервационным маслом К-17 по ГОСТ 10877-76.</p> <p>7. Покрытие поверхностей деталей из сталей перлитного класса – эмаль термостойкая КО-8104 серебристо-серая марка А по ТУ 2312-421-05763441-2003.</p>				
Подп. и дата		для АЭС				
Инв. № подл.		12-131				
Нач.ОГК		Неупокоева				
Н.контр.		Фёдоров				
Утв.		Шабан				
Подп. и дата		NW20.B.361&.OUJA&&.JNG&&.021.MD.0010/12.131.00				
Взам. инв. №						
Инв. № докл.						
Подп. и дата						
Изм.		Лист				
Разраб.		Сафрошин				
Пров.		Фёдоров				
Т.контр.		Судботина				
Нач.ОГК		Неупокоева				
Н.контр.		Фёдоров				
Утв.		Шабан				
		Элементы крепления трубопроводов системы аварийного охлаждения зоны. Технические требования.				
		Лит. Масса Масштаб				
		Лист Листов 1				
		000 "СТЭП"				