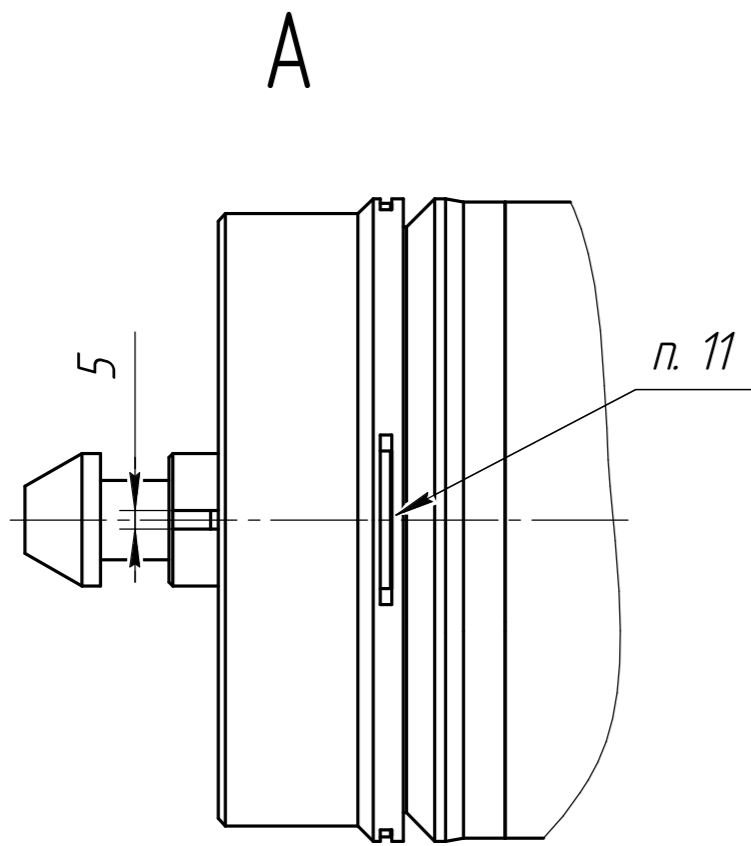
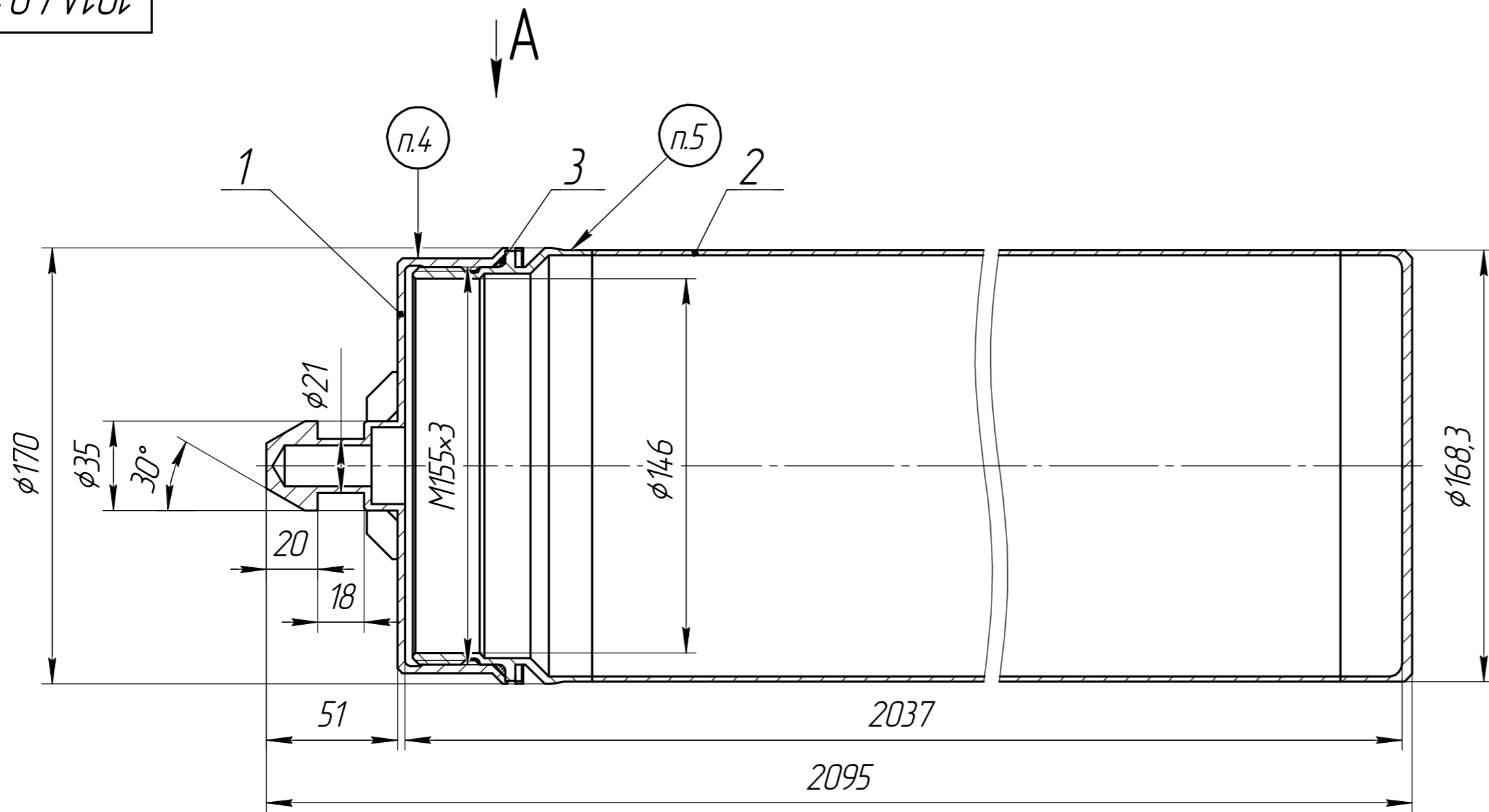


101A.49.1166.000.00



3 Пенал в сборе испытать на прочность в течение 10 мин подвешиванием за грибок с помещенным внутрь грузом, обеспечивающим общую массу 150% от массы загруженного пенала. Наличие остаточных деформаций или разрушения металла не допускается.

4 Крышку пенала маркировать электрографическим методом шрифтом по ГОСТ 26.008-85:

-XXX - идентификационный номер предприятия изготовителя, шрифт №8 - Пр3.

5 Маркировать корпус электрографическим методом шрифтом по ГОСТ 26.008-85:

- 101A.49.1166.000.00 - шрифт №8 - Пр3;

-XXX - идентификационный номер предприятия-изготовителя, шрифт №8 - Пр3.

- наименование предприятия-изготовителя или товарный знак - шрифт №6 - Пр3;

- год изготовления - шрифт №6 - Пр3;

- масса XX,X кг - шрифт №6 - Пр3;

- клеймо ОТК.

6 Впадины маркировки заполнить эмалью ХВ-785, черной, ГОСТ 7313-75.

7 Приемку изделия провести по НП-071-06.

8 Функциональные испытания изделия согласно программе и методике испытаний 101A.49.1166.000.00ПМ.

9 После изготовления, изделие упаковать в полиэтиленовую пленку ГОСТ 10354-82.

10 Хранение и транспортировку изделия производить в горизонтальном положении, обеспечивая защиту от повреждений и попадания на него влаги, пыли и посторонних предметов.

11 После загрузки в пенал ОЯТ типа АМ не менее двух

лепестков замять, исключив вращение крышки.  
12 Размеры для справок.

Лицензия на проведение ПКР, регистрационный номер ЦО-11-115-3687 от 01 августа 2007 г. Срок действия лицензии до 31 августа 2012 г.

Изделие опытное - в процессе изготовления и испытаний допускается внесение изменений в конструкцию по согласованию с разработчиком и заказчиком.

Техническая характеристика

- |  |         |
|--|---------|
| 1 Класс безопасности по НП-016-05        | 3Н.     |
| 2 Класс герметичности по ПНА ЭГ-7-019-89 | V.      |
| 3 Масса загрузки пенала, кг, не более    | 162 кг. |

Технические требования

1 Требования к материалам, используемым при изготовлении, и изготовлению должны соответствовать ОСТ 95 10439-2002.

2 Все детали перед сборкой обезжирить по технологии предприятия-изготовителя.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A2			101A.49.1166.000.00ТБ1	Таблица контроля качества основного металла		
A2			101A.49.1166.000.00ТБ2	Таблица контроля качества сварных соединений и наплавки		
A3			101A.49.1166.000.00ВП	Ведомость покупных изделий		
A4			101A.49.1166.000.00ПМ	Программа и методика испытаний		
A4			101A.49.1166.000.00РЭ	Руководство по эксплуатации		
				Сборочные единицы		
A3	1		101A.49.1166.100.00	Крышка	1	
A3	2		101A.49.1166.200.00	Корпус	1	
				Стандартные изделия		
		3		Кольцо 155-160-36 ГОСТ 9833-73	1	
				Смесь резиновая 51-1481 Рад		
				ТУ 2531-002-28943826-2009		

101A.49.1166.000.00

Изм.	Лист	№ докум.	Прод.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Земсков		11.2011	И	19	1:2
Проб.		Самсонов		11.2011	Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.		Кузнецова		11.2011			
Утв.		Гончаров		11.2011			

№ строки	Наименование	Код продукции	Обозначение документа на поставку	Поставщик	Куда входит (обозначение)	Количество				Примечание
						на из-делие	в комп-лекты	на ре-гулир.	Всего	
1	Кольцо 155-160-36 ГОСТ 9833-73			ООО НПФ "РЕАТЭН" г. Москва	101А.49.1072.000.00	1	2		3	
2	Смесь резиновая 51-1481 Рад			Варшавское шоссе,						
3	ТУ 2531-002-2894.3826-2009			дом №125Д, корпус 1.						
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										

Инд. № подл. 25-01094  
 Подп. и дата [подпись] 11.2011

Взам. инв. № [ ]  
 Инв. № дцкл. [ ]  
 Подп. и дата [ ]

Справ. № [ ]

Перв. примен. [ ]

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Земсков	[подпись]	11.2011
Пров.		Самсонов	[подпись]	11.2011
Н.контр.		Кузнецова	[подпись]	11.2011
Утв.		Гончаров	[подпись]	11.2011

101А.49.1166.000.00ВП

Пенал для  
 ОЯТ типа АМ  
 Ведомость покупных изделий

Лит.	Лист	Листов
И		1
ООО НПФ "Сосны"		

Копировал

Формат А3

101A.4.9.1166.000.00T51

Перв. примен.  
Справ. №

Инд. № подл. 25-01094  
Подл. и дата 11.2011  
Взам. инв. №  
Инд. № дубл.  
Подл. и дата

Наименование детали	Обозначение чертежа	Обозначение сборочной единицы	Материал		Наименование операций			Документ регистрации результатов	Примечание			
			Марка материала	Обозначение стандарта	Определение химического состава основного металла	Испытание на растяжение при нормальной температуре	Испытание на стойкость к межкристаллитной коррозии					
										Шифры операций		
										101	201	241
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
Колпак	101A.4.9.1166.100.01	101A.4.9.1166.100.00	Сталь 14X17H2	ГОСТ 5949-75	+С	-	-	Паспорт				
Пластина	101A.4.9.1166.100.02		Сталь 12X18H10T	ГОСТ 7350-77	+С	-	-					
Втулка	101A.4.9.1166.200.01	101A.4.9.1166.200.00	Сталь 12X18H10T	ГОСТ 5949-75	+С	-	-					
Труба	101A.4.9.1166.200.02		-	AISI 304	+	+	+					
Дно	101A.4.9.1166.200.03		Сталь 12X18H10T	ГОСТ 5949-75	+С	-	-					

1 Настоящую таблицу контроля качества рассматривать совместно с ОСТ 108.004.10-86 и комплектом конструкторской документации.

2 Контроль по операциям:  
 - 001 Проверка конструкторской документации,  
 - 002 Проверка маркировки материалов, полуфабрикатов, деталей, сборочных единиц,  
 - 003 Входной контроль материалов и комплектующих изделий,  
 - 101 Определение химического состава основного материала (контроль засчитывается по данным сертификата),  
 - 301 (визуальный контроль),  
 - 401 (измерительный контроль) выполнить для всех деталей.

3 Испытания на склонность к МКК по операции 241 проводить по методу АМУ или АМУФ ГОСТ 6032-2003.

4 Для деталей, изготовленных из металла внешних поставок и не подвергающихся переделу (горячей обработке), контрольные операции засчитываются по результатам испытаний, имеющимся в сертификате поставщика в соответствии с техническими условиями на материал.

5 При отсутствии необходимых данных в сертификате контроль выполнить на заводе-изготовителе по методикам, действующим на данном предприятии.

6 В макроструктуре листов не должно быть следов усадочной раковины, расслоения, инородных включений и пузырей. Контроль макроструктуры листов осуществлять визуально на кромках листов. В макроструктуре проката (круг) не должно быть трещин.

7 Допускается замена стали 12X18H10T на сталь 08X18H10T или 12X18H9T.

Условные обозначения	
+	контроль производится
+С	контроль засчитывается по сертификатным данным
-	контроль не проводится

				101A.4.9.1166.000.00T51			
Изм. Лист	№ докум.	Продл.	Дата	Пенал для ОЯТ типа АМ Таблица контроля качества основного металла	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Земсков	11.2011			И	-	-
Проб.	Самсонов	11.2011			Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.	Кузнецова	11.2011			ООО НПФ "СОСНЫ"		
Утв.	Ганчаров	11.2011					

101A.49.1166.000.00T52

Инд. № подл. 25-01094  
 Подп. и дата [подпись] 11.2011  
 Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата  
 Справ. № Подп. и дата

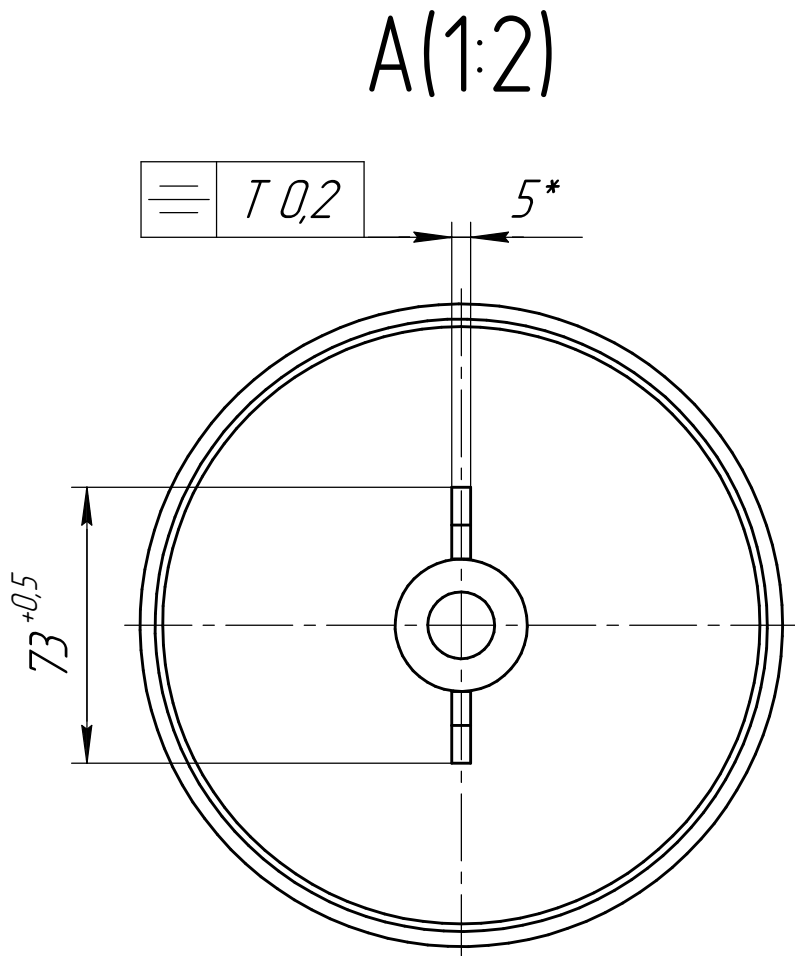
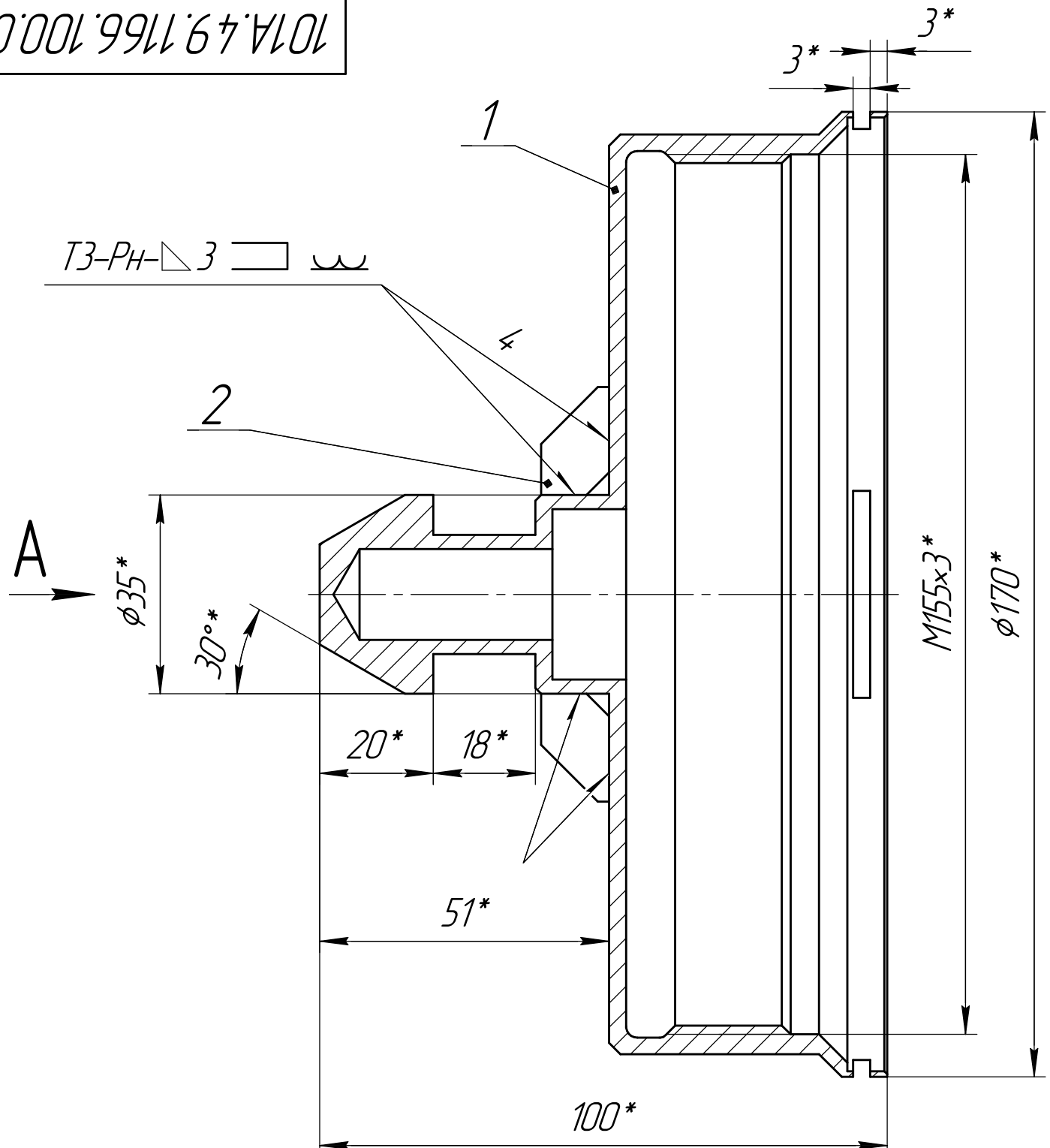
1 Наименование свариваемых деталей и сборочных единиц	2 Номер сварного соединения по сборочному чертежу	3 Категория сварного соединения	4 Количество сварных соединений или наплавов	5 позиции свариваемых деталей и сборочных единиц	6 Обозначение чертежей свариваемых сборок или деталей	7 чертежа сборки, в котором выполняется сварка	8 Способ выполнения сварки или наплавки	9 Сварочные материалы	10 Материал свариваемых сборок или деталей	Контроль качества производственных сварных соединений на изделии				16 Документ регистрации результатов	17 Примечание			
										Наименование операций								
										Визуальный контроль	Радиографический контроль	Капиллярный контроль	Измерительный контроль					
										301	312	341	401					
12	13	14	15	Шифры операций				16	17									
Колпак Пластина	-	IV	4	1 2	101A.49.1166.100.01 101A.49.1166.100.02	101A.49.1166.100.00				Аргон ГОСТ 10157-79; Вольфрам φ3 мм ВЛ ТУ 48-19-27-88 или СВН-1 ТУ 48-19-221-83 Сварочная проволока св-04Х19Н1МЗ ГОСТ 2246-70 или ТУ 14-1-27-2034-77	14X17H2  12X18H10T	+	-	+	+	Паспорт изделия		
Втулка Труба	-	III	1	1 2	101A.49.1166.200.01 101A.49.1166.200.02	101A.49.1166.200.00	РН			12X18H10T	+	50%	+	+	Паспорт изделия			
Труба Дно	-	III	1	2 3	101A.49.1166.200.02 101A.49.1166.200.03	101A.49.1166.200.00				12X18H10T	+	50%	+	+				

Условные обозначения	
+	контроль производится
-	контроль не проводится

1 Таблицу контроля качества рассматривать совместно с ОСТ 108.004.10-86 и комплектом конструкторской документации.  
 2 Контроль по операциям:  
 - 001 (проверка конструкторской документации),  
 - 002 (проверка маркировки материалов, полуфабрикатов, деталей, сборочных единиц),  
 - 003 (входной контроль материалов и комплектующих изделий),  
 - 011 (контроль аттестации сварщиков),  
 - 012 (контроль сборочно-сварочного оборудования),  
 - 015 (контроль качества подготовки деталей под сварку),  
 - 016 (контроль качества сборки деталей под сварку),  
 - 017 (входной контроль качества сварочных материалов),  
 - 021 (контроль в процессе сварки)  
 проводить для всех сварных швов по инструкциям, действующим на предприятии в объеме настоящей таблицы.  
 3 Контроль капиллярный (по настоящей таблице) проводить в соответствии с ПНАЭ Г-7-018-89.  
 4 Категории сварных швов указаны только для оценки качества сварных швов.

				101A.49.1166.000.00T52			
Изм. Лист	№ докум.	Прод.	Дата	Пенал для ОЯТ типа АМ Таблица контроля качества сварных соединений и наплавов	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Земсков	[подпись]	11.2011		И	-	-
Пров.	Самсонов	[подпись]	11.2011		Лист	Листов	
Н.контр.	Кузнецова	[подпись]	11.2011	000 НПФ "СОСНЫ"			
Утв.	Ганчаров	[подпись]	11.2011	Копировал			

101A.49.1166.100.00



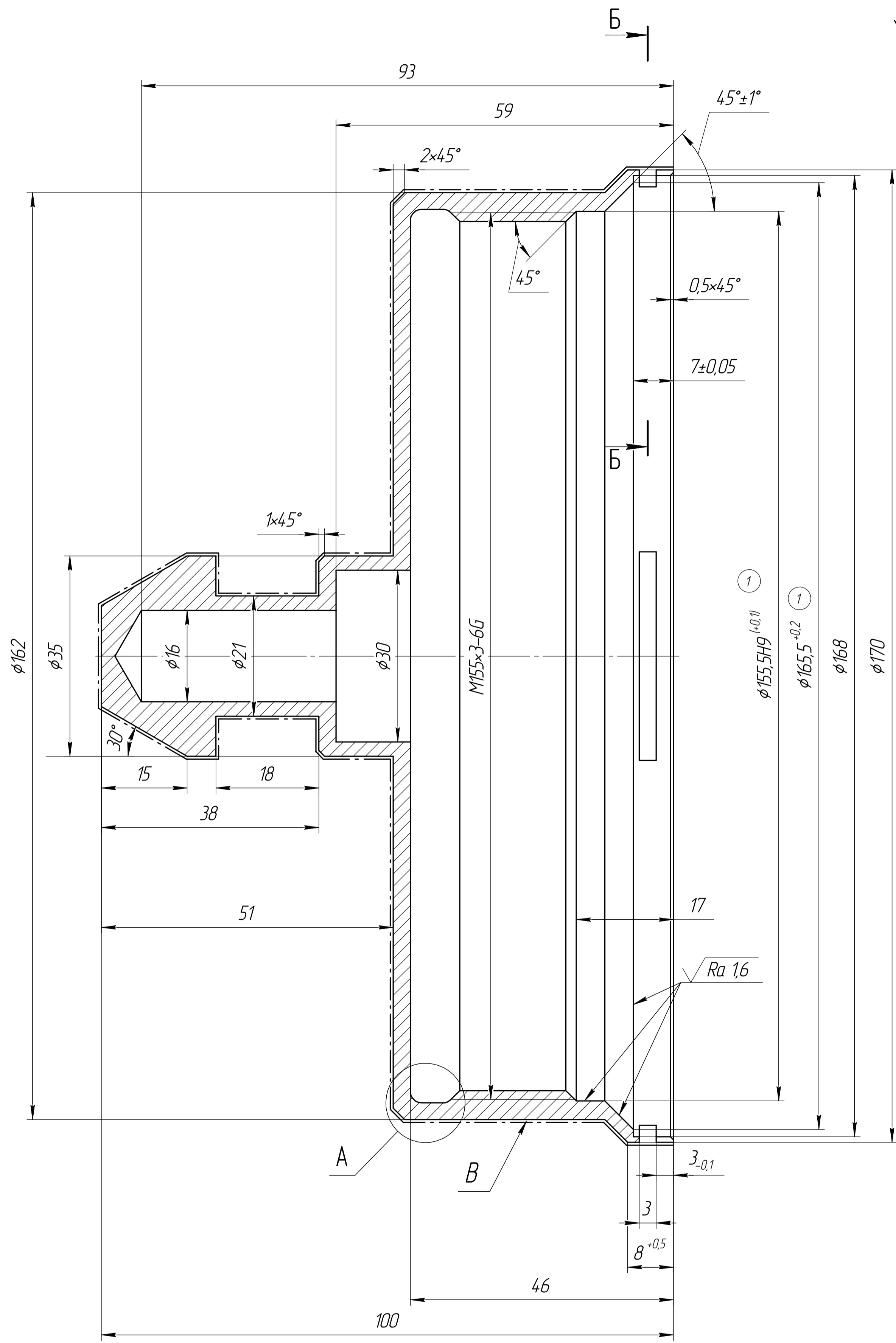
- 1 Сварка аргонодуговая.
- 2 Сварные швы выполнить по ОСТ 95 10440-2002.
- 3 Параметр шероховатости поверхности сварных швов  $Ra 3,2$ .
- 4 Контроль качества сварных соединений выполнить по ОСТ 95 39-2002 согласно 101A.49.1166.000.00ТБ2.
- 5 \*Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				Детали			
A2		1	101A.49.1166.100.01	Колпак	1		
A4		2	101A.49.1166.100.02	Пластина	2		
101A.49.1166.100.00							
				Крышка	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Продл.		Дата	И	1,3
Разраб.		Земсков		11.2011			
Пров.		Самсонов		11.2011			
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.		Кузнецова		11.2011	ООО НПФ "Сосны"		
Утв.		Гончаров		11.2011			

Перв. примен.  
 Справ. №  
 Подп. и дата  
 Инв. № дцкл.  
 Взам. инв. №  
 Подп. и дата  
 Инв. № подл.

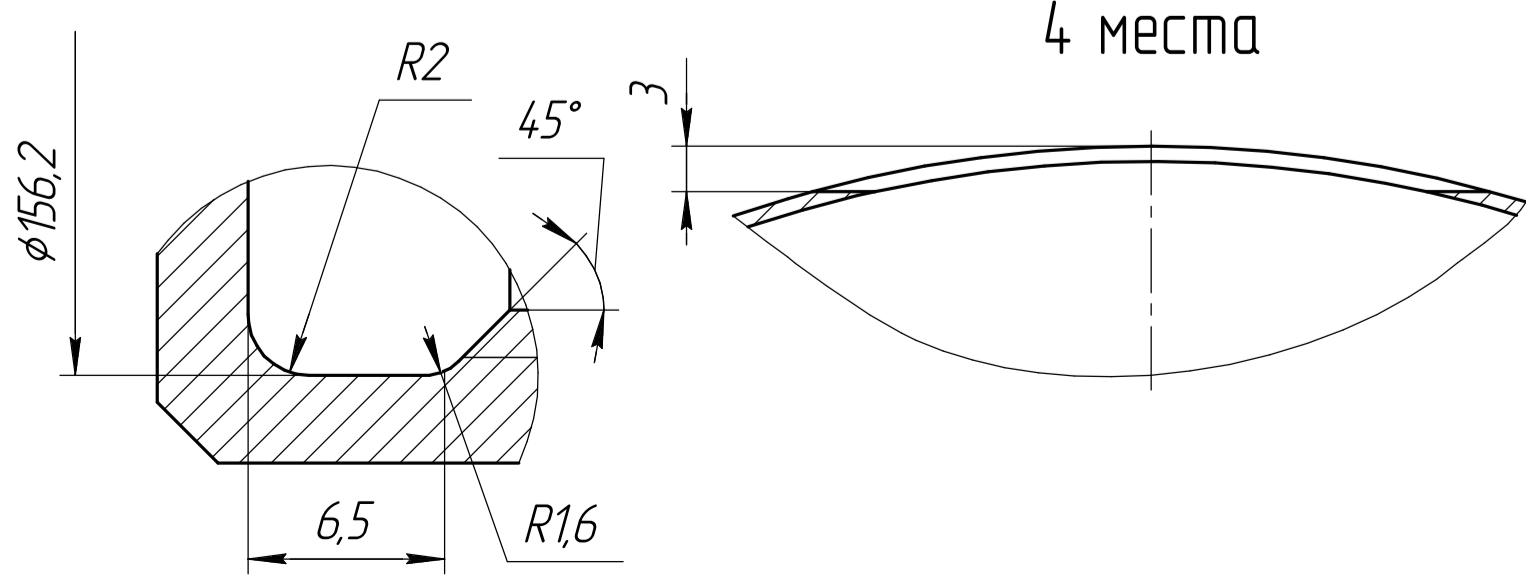
√ Ra 6,3 (√)

101A.49.1166.100.01



A(4:1)

Б-Б  
4 места



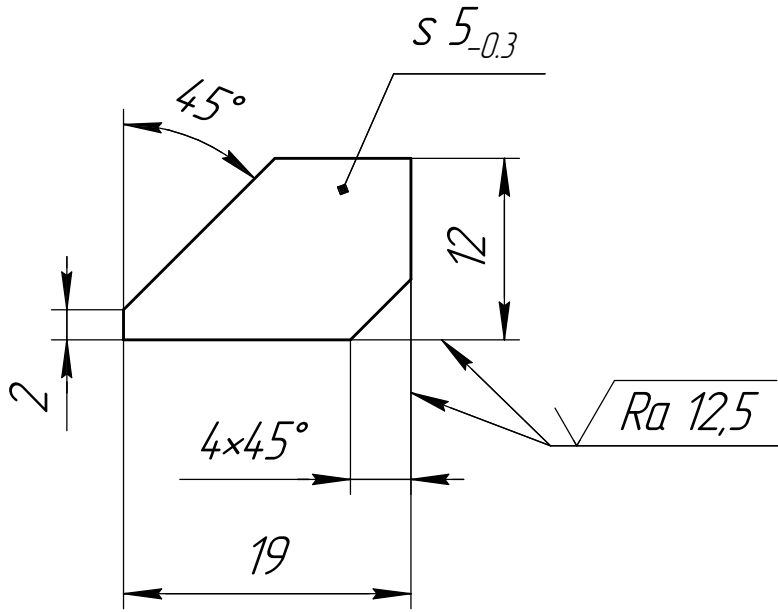
- 1 Контроль качества металла выполнить согласно 101A.49.1166.000.00ТБ1.
- 2 Шероховатость поверхности В - √Ra 3,2.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12, ±IT12/2.

Изм. № подл.	25-01094	Подп. и дата	11.2011	Взам. инв. №	Инв. № д/д	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------------	----------	--------------	---------	--------------	------------	--------------	----------	---------------

101A.49.1166.100.01				Лист	Масса	Масштаб
1	Зам.	1010042-2011	11.2011	И	1,2	2:1
Изм.	Лист	№ док.им.	Продп.	Дата		
Разраб.	Земсков			11.2011		
Проб.	Самсонов			11.2011		
Т.контр.						
Н.контр.	Кузнецова			11.2011		
Утв.	Гончаров			11.2011		
180-В1 ГОСТ 2590-2006				Листов 1		
Круг 14X17H2-Б ГОСТ 5949-75				000 НПФ "Сосны"		
Копировал				Формат А2		

101А.49.1166.100.02

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$



- 1 Контроль качества металла выполнить согласно 101А.49.1166.000.00ТБ1.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h12, IT12/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Продл.	Дата	101А.49.1166.100.02		
Разраб.	Земсков	Самсонов	11.2011	11.2011			
Пров.	Самсонов	Самсонов	11.2011		И	0,01	2:1
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.	Кузнецова	Самсонов	11.2011	Лист	Б-ПН-5,0 ГОСТ 19903-74		
Утв.	Гончаров	Самсонов	11.2011	Лист	12X18H10T-МЗБ ГОСТ 7350-77		

Пластина

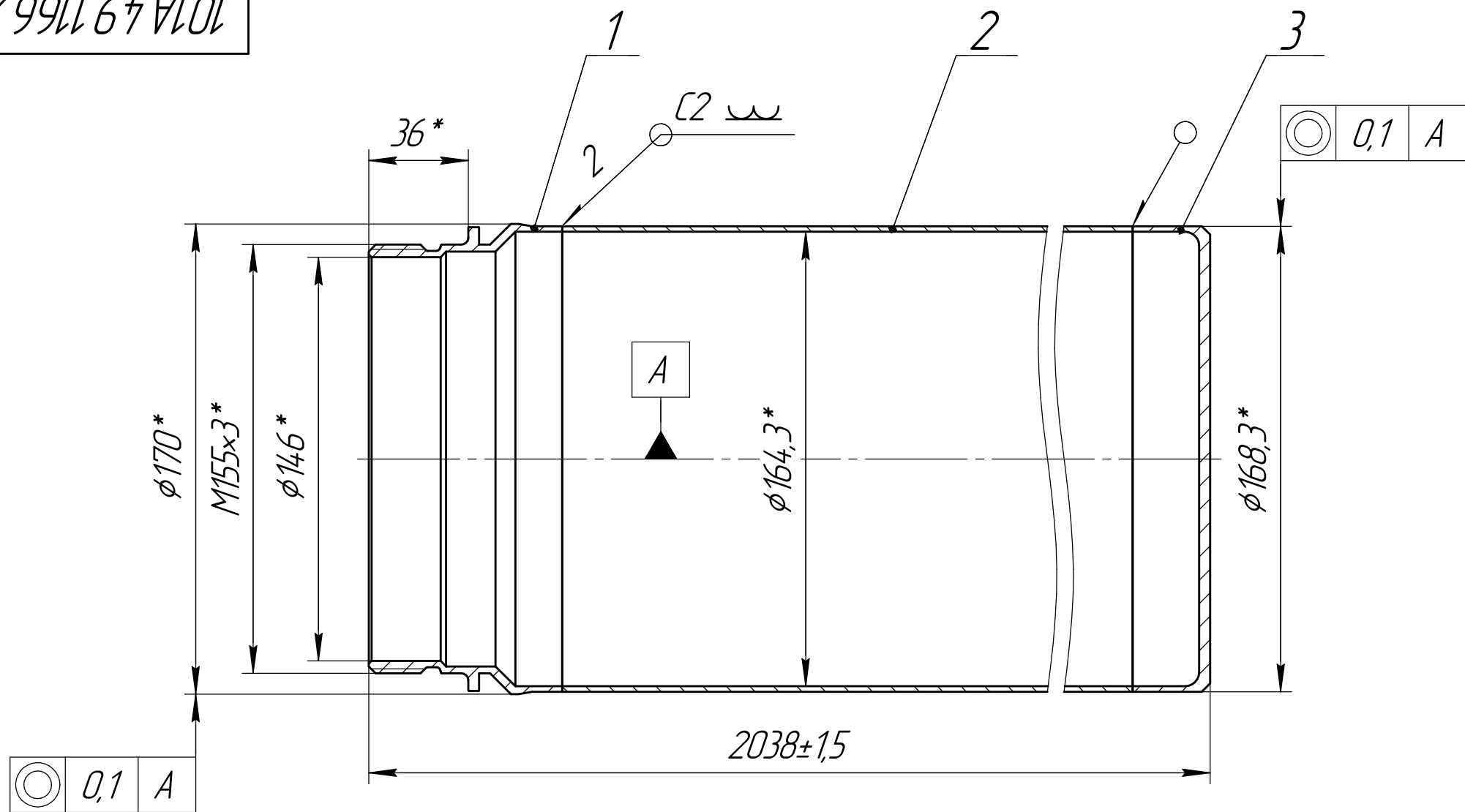
ООО НПФ "Сосны"

Копировал

Формат А4

Инд. № подл. 25-01094  
 Подп. и дата [Подпись] 11.2011  
 Взам. инв. №  
 Инв. № дцкл.  
 Подп. и дата  
 Справ. №  
 Перв. примен.

101A.49.1166.200.00



0,1 A

- 1 Сварка аргонодуговая.
- 2 Сварные швы выполнить по ОСТ 95 10440-2002.
- 3 Параметр шероховатости поверхности сварных швов  $\sqrt{Ra} 3,2$ .
- 4 Контроль качества сварных соединений выполнить по ОСТ 95 39-2002 согласно 101A.49.1166.000.00ТБ2.
- 5 \*Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
A3		1	101A.49.1166.200.01	Втулка	1	
A4		2	101A.49.1166.200.02	Труба	1	
A4		3	101A.49.1166.200.03	Дно	1	

101A.49.1166.200.00

<h1>Корпус</h1>				Лист	Масса	Масштаб
				И	10,8	1:2
				Лист	Листов	1
				ООО НПФ "Сосны"		
Изм.	Лист	№ докум.	Продл.	Дата		
Разраб.		Земсков		11.2011		
Пров.		Самсонов		11.2011		
Т.контр.						
Н.контр.		Кузнецова		11.2011		
Утв.		Гончаров		11.2011		

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № д.ц.д.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

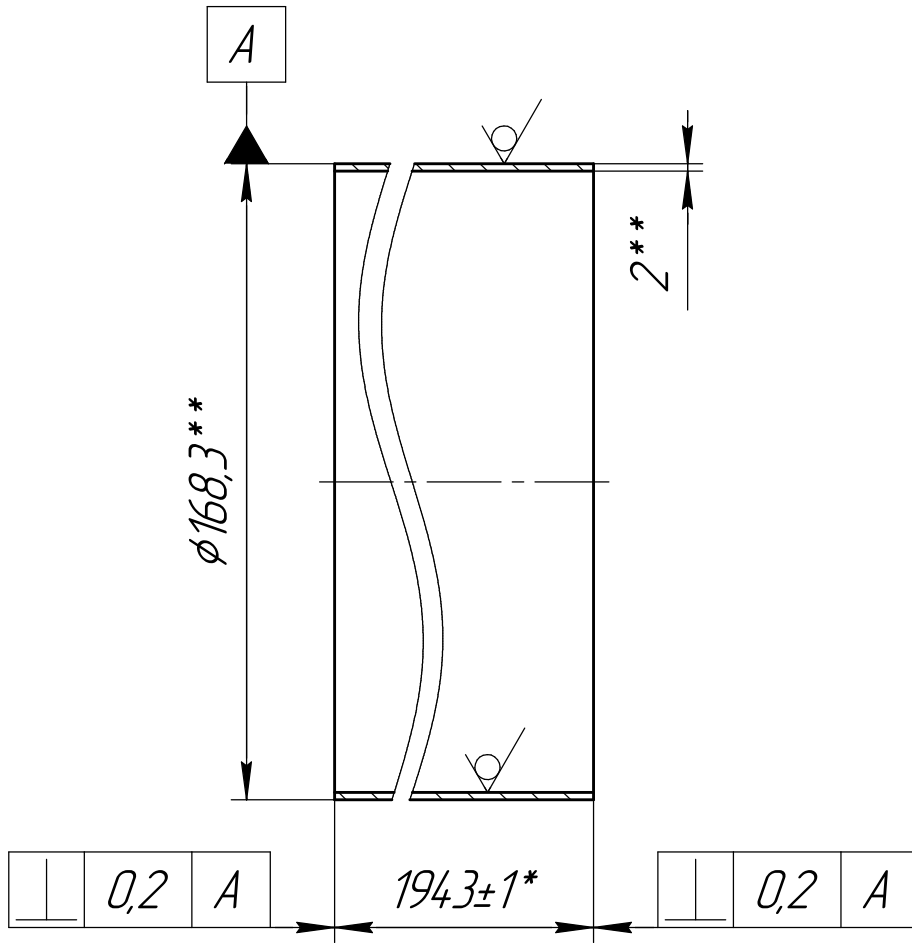
11.2011

25-01094



101A.49.1166.200.02

√ Ra 12,5 (√)



1 Контроль качества металла выполнить согласно 101A.49.1166.000.00ТБ1.

2 \*Размер указан с учётом припуска на сварку, размер без учёта припуска 1940 мм.

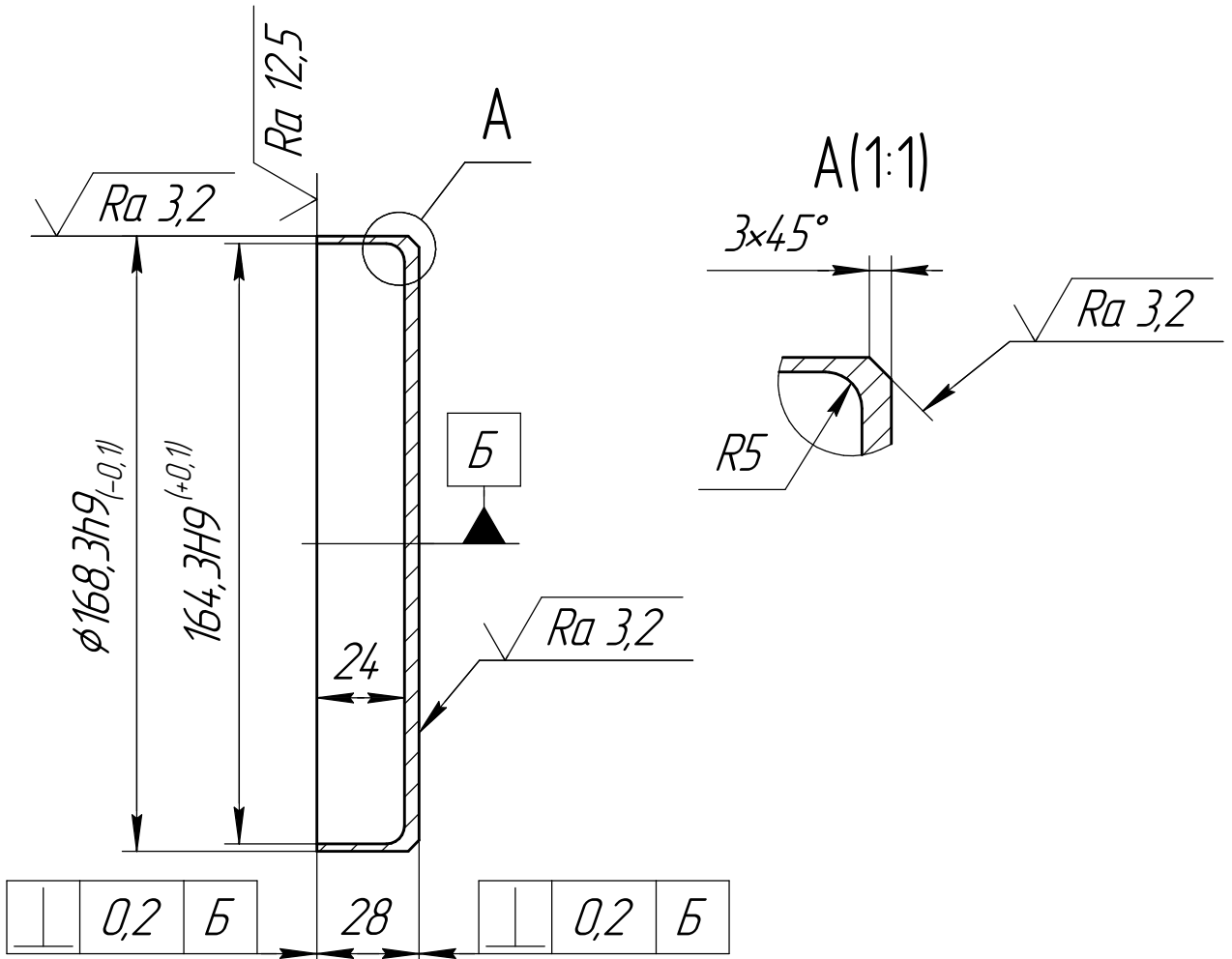
3 \*\*Размеры для справок.

Инд. № подл.	25-01094
Подп. и дата	11.2011
Взам. инв. №	
Инд. № докл.	
Подп. и дата	
Справ. №	
Перв. примен.	

101A.49.1166.200.02			
Изм. Лист	№ докум.	Продл.	Дата
Разраб.	Земсков		11.2011
Пров.	Самсонов		11.2011
Т.контр.			
Н.контр.	Кузнецова		11.2011
Утв.	Гончаров		11.2011
Труба		Лист	Масса
Труба 168,3x2 AISI 304 DIN 17457		И	8,9
		Лист	Масштаб
			1:2
		Листов	1
		ООО НПФ "Сосны"	

101A.49.1166.200.03

√ Ra 6,3 (√)



1 Контроль качества металла выполнить согласно 101A.49.1166.000.00ТБ1.  
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12.

Справ. №  
Перв. примен.

Подп. и дата  
Инв. № дцкл.  
Взам. инв. №

Подп. и дата  
Инв. № подл.  
25-01094

Изм.	Лист	№ докум.	Продл.	Дата
Разраб.		Земсков		11.2011
Пров.		Самсонов		11.2011
Т.контр.				
Н.контр.		Кузнецова		11.2011
Утв.		Гончаров		11.2011

101A.49.1166.200.03			
ДНО	Лит.	Масса	Масштаб
	И	0,9	1:2
	Лист	Листов 1	
Круг 180-В1 ГОСТ 2590-2006		000 НПФ "Сосны"	
12X18H10T-δ ГОСТ 5949-75		Формат А4	

Копировал