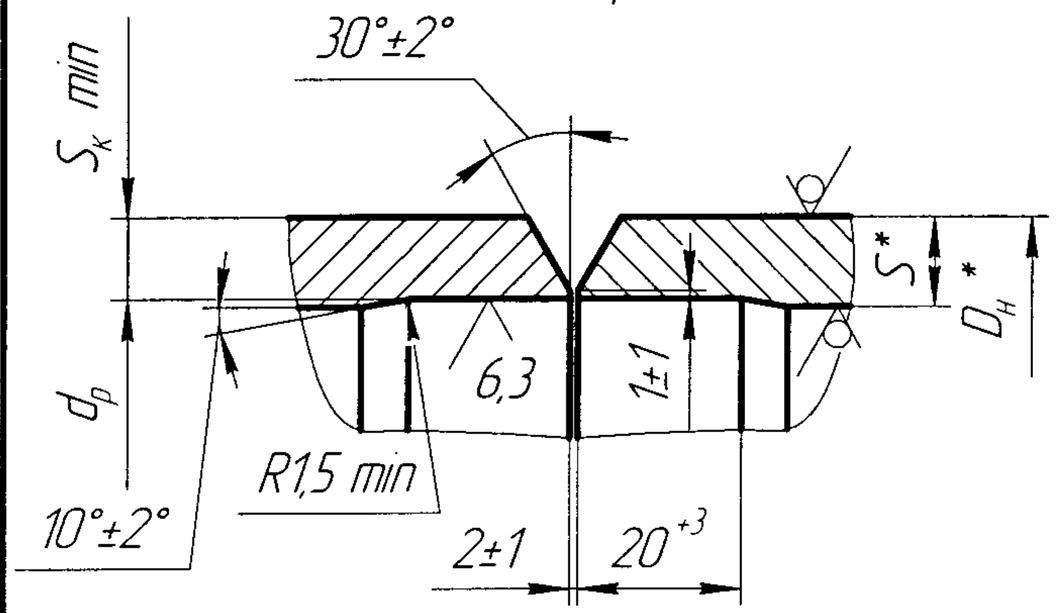
Таблица 2

Тип соединения	Номер трубопровода	Категория сварного соединения по ПНАЭ-Г-7-010-89	Визуальный и измерительный контроль; %	Капиллярный контроль; %	Радиографический контроль; %	Ультразвуковой контроль; %	Гидроиспытания	Номер листа NW2P.D.231.1.0UJE&&.LBA&&.021.DE.0103
Стыковое	III	IIIc	100	–	50	100	–	2, 4
Угловое	I	IIIв	100	–	50	–	–	1

Рисунок 1

До сварки



После сварки

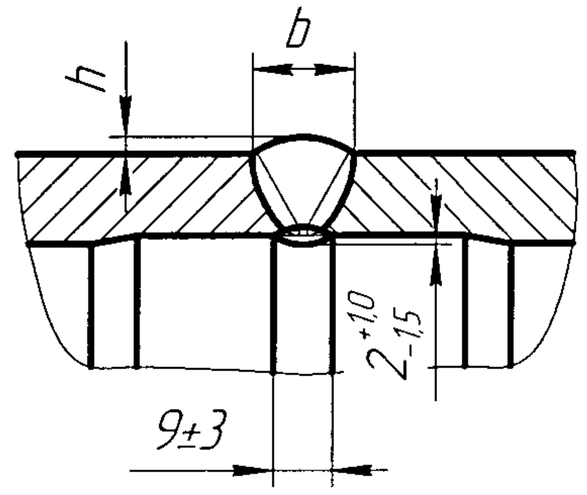


Таблица 1
размеры в мм

Условный проход, Dц	Размеры стыкуемых труб, DнхS	Диаметр расточки, dр		Sk min	h		b	c	c_1
		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.			
1000 (рис.1)	1020x10	1002	+1	7,5	2	±1,5	19±4	–	–

1. Данные технические требования разработаны для изготовления блоков паропроводов свежего пара (LBA). Трубопроводы сброса с БРУ-А по заданию заводу NW2P.D.120.&.0UJE&&.LBA&&.021.MB.1003, разработанному ОАО "Атомэнергопроект".
2. Данные технические требования рассматривать совместно с рабочими чертежами блоков трубопроводов NW2P.D.231.1.0UJE&&.LBA&&.021.DE.0103.
3. В соответствии с заданием заводу трубопроводы I-III относятся к группе С по ПНАЭ Г-7-008-89. Классификационное обозначение ЗН по НП-001-97 (ОПБ-88/97, ПНАЭ Г-01-011-97).
4. Рабочие (расчетные) параметры трубопровода I:
Рраб=2,43 (2,43) МПа, Траб=230 (230) °С, среда – пар, пароводяная смесь, конденсат;
Рабочие (расчетные) параметры трубопровода II:
Рраб=1,3 (1,3) МПа, Траб=198 (198) °С, среда – пар, пароводяная смесь, конденсат;
Рабочие (расчетные) параметры трубопровода III:
Рраб=0,72 (0,72) МПа, Траб=182 (182) °С, среда – пар, пароводяная смесь, конденсат.
5. Способ сварки для стыковых соединений – комбинированная (4.0) (корневую часть шва выполнить аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом (52), заполнение и облицовка – ручная дуговая сварка покрытыми электродами (301)), в соответствии с ПНАЭ Г-7-009-89. Допускается применять аргонодуговую сварку плавящимся электродом (53) в соответствии с ПНАЭ Г-7-009-89.
6. Способ сварки для угловых соединений – комбинированная (4.2) (корневую часть шва выполнить аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом (52), заполнение и облицовка – ручная дуговая сварка покрытыми электродами (32)), в соответствии с ПНАЭ Г-7-009-89.
7. Гидроиспытания деталей и сборочных единиц трубопроводов заводом-изготовителем не выполняются в соответствии с п.5.1.9 ПНАЭ Г-7-008-89.
8. Разделка торцев и параметры сварных стыковых швов – см. рисунок 1 и таблицу 1
9. Вид и объём контроля сварных стыковых соединений, категории сварных соединений – см. таблицу 2. Нормы оценки качества – по ПНАЭ Г-7-010-89 согласно категории сварного соединения.
10. Условные обозначения: * Размеры для справок.
11. Технические требования по ОСТ 108.030.124-85 и ОСТ 34-42-660-84.
12. Маркировать и клеймить:
завод-изготовитель, код KKS, наименование блока, обозначение по ОСТ (фасонных изделий), год изготовления, № заказа, заводской №. Клеймо ОТК.
На входящих в блок деталях маркировать: обозначение по ОСТ, марку стали, № плавки.
На фасонных изделиях, трубах погонажом и элементах ОПС, код KKS для которых не указан, дополнительно маркировать: 10UJE, LBA.021.DC.0003.

Для АЭС

Изм.	Колич.	Лист	№док.	Подп.	Дата
Разраб.		Михин			17.02.2012
Пров.		Дементьев			17.02.2012
Т.контр.		Смирнов			17.02.2012
Н.контр.		Дементьев			17.02.2012
Утв.		Кирманбеев			17.02.2012

NW2P.D.231.1.0UJE&&.LBA&&.021.MD.0103

Нововоронежская АЭС-2. Энергоблок №1

10UJE Паровая камера
Паропроводы свежего пара (LBA).
Трубопроводы сброса с БРУ-А.
Блоки трубопроводов

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Технические требования к изготовлению трубопроводов

ЗАО "АТМ"

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.