

**Том 2**  
**ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ**

Предмет закупки: Право заключения договора на поставку вставки РВЗК 107.300

Снежинск  
2015

## СОДЕРЖАНИЕ

### РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Подраздел 1.5 Код ОКП

### РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

### РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

### РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

### РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

### РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

### РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

### РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

### РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

### РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

### РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

### РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

### РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

### РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

### РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

### РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

### РАЗДЕЛ 18. ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
- <i>Наименование: «Вставка РВЗК107.300»;</i> - <i>КД РВЗК107.300.</i>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
- <i>Вставка должна быть новой, не бывшей в употреблении, не собранной из восстановленных узлов.</i>
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
- <i>Вставка испытывается на герметичность газовой смесью согласно схеме 3 чертежа РВЗК107.300СБ давлением 0,5кгс/см<sup>2</sup> в течение не менее 30мин. Утечка смеси не допускается.</i>
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
- <i>КД РВЗК107.300.</i> - <i>Действующая НТД на предприятии-изготовителе.</i>
Подраздел 1.5 Код ОКП
<i>Код ОКП: 2715815</i>

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- *Вставка является составной (разрушаемой) частью взрывозащитной камеры.*

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- *Рабочий диапазон температуры окружающей среды от -20°С до +40°С при нерегламентированной влажности.*

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<i>1 Габаритные размеры вставки:</i> <i>1.1 диаметр по цилиндру - 1436мм;</i> <i>1.2 длина - 1490мм.</i> <i>2 Размеры внутренней полости вставки:</i> <i>2.1 диаметр по цилиндру -1300мм;</i> <i>2.2 длина - 1490мм.</i> <i>3 Масса вставки (расчетная) - 2800кг.</i> <i>4 Параметры центральной части вставки:</i> <i>4.1 количество силовых слоёв - 3шт.;</i> <i>4.2 материал силовых слоёв - сталь 09Г2С;</i> <i>4.3 толщина песочной прослойки между слоями - 10мм;</i> <i>4.4 тип песка - формовочный, сухой, ГОСТ 2138-91.</i>

5 Материал фланцевых частей вставки - сталь 09Г2С.
6 Параметры нижней фланцевой части вставки:
6.1 количество отверстий под проходные разъемы-1бит.
6.2 количество внутренних заглушек - 1бит.;
6.3 количество наружных заглушек - 1бит.;
6.4 количество колпаков - 1бит.;
7 Параметры грузоподъемных приспособлений вставки:
7.1 количество проушин - 4шт.;
7.2 грузоподъемность проушины - (1700±50)кгс;
7.3 количество вилок - бит.;
7.4 грузоподъемность вилки - (100±5)кгс.
8 Параметры сварных швов вставки:
8.1 тип швов - группа II, III по ОСТ 95 1487-86;
8.2 швы выполняются электродами Э42А, Э50А ГОСТ 9467-75.
Подраздел 4.2. Требования к надежности
- Срок службы вставки – не менее 5 лет.
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
- Допускается рихтовка и подгонка деталей по месту, увеличение катетов сварных швов, подрезка кромок.
- Все материалы не должны зависеть от поставок по импорту.
- Все материалы должны быть аттестованы поставщиком и иметь сертификаты качества.
- Все материалы подвергаются входному контролю.
- Грузоподъемные приспособления подвергаются испытаниям на прочность. Трещины и остаточные деформации после испытаний не допускаются.
- Качество сварных швов проверяется методом ультразвукового контроля по ГОСТ 14782-86, эквивалентная площадь объемного дефекта не более 5 мм <sup>2</sup> .
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
- Вставка должна иметь маркировку в соответствии с действующей НТД на предприятии-изготовителе.
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
- При транспортировании вставку упаковать согласно схеме 4 КД РВЗК107.300 пленкой полиэтиленовой ГОСТ 10354-82.

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
- Входной контроль на соответствие технических характеристик заявленным с составлением акта приемки вставки.
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
- На вставку составить паспорт в соответствии с действующей НТД на предприятии-изготовителе.

*- К паспорту на вставку приложить сопроводительные документы (копии) входящих изделий и деталей, акты испытаний, сертификаты соответствия, свидетельства контроля.*

#### РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

*- Вставка должна транспортироваться автомобильным, железнодорожным транспортом в упакованном виде согласно схеме 4 КД РВЗК107.300.*

#### РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

*- В упакованном состоянии вставка должна быть устойчива к воздействиям внешней среды.*

#### РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

*- Гарантийный срок работоспособности вставки – не менее 5 лет.*

#### РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

*Не предъявляются.*

#### РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

*Не предъявляются.*

#### РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

*Не предъявляются.*

#### РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

*- ГОСТ 380-2005, ГОСТ 19281-89, ГОСТ 2138-91*

#### РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

*Не предъявляются.*

## РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

- Вставка изготавливается в количестве 3 шт.,  
- Периодичность поставки единицы продукции: не позднее 30.09.2015г., не позднее 31.10.2015г., не позднее 30.11.2015г.

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

- Полный комплект технической документации на русском языке, на бумажном носителе формата А4, количество экземпляров - 1.

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
—	—	—

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1	КД РВЗК107.300	7

## РАЗДЕЛ 18. ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ

Въезд на территорию ЗАТО Снежинск ограничивается в соответствии с Законом “О закрытом административно-территориальном образовании” от 14 июля 1992г. №3297-1, Постановлением Правительства Российской Федерации от 11.06.1966 №693 “Об утверждении Положения о порядке обеспечения особого режима в закрытом административно-территориальном образовании, на территории которого расположены объекты Государственной корпорации по атомной энергии “Росатом” (с изменениями и дополнениями).

Индивидуальные предприниматели, представители юридических лиц, являющиеся гражданами Российской Федерации, местом постоянного или преимущественного проживания которых не является территория закрытого образования Снежинск, могут принять участие в процедуре закупки при условии ознакомления и выполнения требований особого режима безопасного функционирования института.

Участники процедуры закупки, местом постоянного или преимущественного проживания которых не является территория закрытого образования Снежинск, должны заблаговременно (за 2 месяца) оформить въезд на территорию ЗАТО Снежинск.

Разрешение на въезд в ЗАТО Снежинск выдается директором РФЯЦ-ВНИИТФ или

уполномоченными им лицами только после согласования с отделом Управления федеральной службы безопасности по Челябинской области в г. Снежинске.

Индивидуальным предпринимателям, представителям юридических лиц, являющимися гражданами Российской Федерации, местом постоянного или преимущественного проживания которых не является территория закрытого образования Снежинск, может быть отказано во въезде при выявлении обстоятельств, влияющих на безопасное функционирование института, а также при однократном нарушении требований особого режима безопасного функционирования института.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		27		Кольцо 261 ОСТ 95 1158-73	48	
		28		Шайба 6 65Г 029 ОСТ 95 1469-73	96	
<u>Материалы</u>						
		35		Песок формовочный ЗК <sub>3</sub> О <sub>2</sub> ОЗ сухой ГОСТ 2138-91	160	кг
		36		Пленка полиэтиленовая, полотно, 0,100x1400, высший сорт, ГОСТ 10354-82	10	м, допуск. замена на поз. 37
		37		Пленка полиэтиленовая, полотно, 0,150x1400, высший сорт, ГОСТ 10354-82	10	м, допуск. замена на поз. 36
<u>Материалы</u>						
РВЗК107.300						Лист
						3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Комплекты</u>		
		-	РВЗК107.300ПС	Паспорт	1	См п.15 ТТ СБ
				<u>Упаковка</u>		
	А4		Р1210-Т1	Поддон	1	
<u>Материалы</u>						
<u>Материалы</u>						
РВЗК107.300						Лист
						4
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Копировал Формат А4

РВЗК107.300СБ

14 Вставку подготовить к транспортированию согласно схеме 4, при этом поверхн. Ч и Ф защитить пленкой поз. 36 или 37 по технологии предприятия – изготовителя. Проушины поз. 19 пленкой не накрывать.

15 На вставку составить паспорт по приложению Г ОСТ В95 1975–2001, в который занести следующие данные:

- результаты контроля сварного шва №2;
  - результаты испытания проушин поз. 19;
  - действительный химический состав и механические свойства материалов и данные результатов контроля дет. поз. 10 – 14, занесенные в сопроводительные докум. на соответствующие дет.
- К паспорту на вставку приложить соответствующие сопроводительные документы (копии) входящих изделий и дет. РВЗК107.001–РВЗК107.003.

16 Остальные ТТ по ОСТ В95 2606–90.

8 Кольца поз. 27, поверхн. С, Т и резьбовые отв. покрыть тонким слоем смазки ЦИАТИМ–221 ГОСТ 9433–80.

9 Вставку испытать на герметичность газовой смесью согласно схеме 3 по ОСТ В95 1584–74 давлением 49033<sup>+9807</sup> Па (0.5<sup>+0.1</sup> кгс/см<sup>2</sup>) в течение не менее 30 мин. Обследование нар. поверхн. вставки производить прибором типа ГТИ–6. Утечка смеси не допускается. Уплотнение производить по поверхн. С и Т крышками технологическими. Заглушки поз. 1 перед испытанием снять. Давление подавать через штуцер технологический.

10 Покрытие поверхн. П и Р, кроме изделий поз. 1, 15, 16, 25, 26, 28, грунтовка ГФ–032 коричневая. У.УХЛ1 Т42312–030–00206919–2002. Перед нанесением лакокрасочного покрытия ржавые поверхн. обработать преобразователем ржавчины любой стандартной марки по технологии предприятия–изготовителя. В резьбовые и гладкие отв. ЛКП не наносить. Защита поверхн. по ОСТ 95 1876–77. Допускается разнотонность покрытия.

11 Вставку взвесить с погрешностью до 5%. Подъем производить за четыре проушины поз. 19.

12 На внутр. и нар. поверхн. вставки маркировать краской черной ОСТ 95 1571–74 надписи согласно А–А шрифтом высотой =20 мм. Надписи располагать сверху симметрично осям отверстий во фланце поз. 11.

13 Маркировать краской черной ОСТ 95 1571–74:

- а) надписи, шрифт 20–Пр3 ГОСТ 26.020–80;
- б) с двух диаметрально противоположных сторон знак 9–16 ОСТ 95 1052–85;
- в) на внутр. и нар. поверхн. вставки с двух диаметрально противоположных сторон перекрестия согласно виду Г;
- г) полосу шириной 4±1 мм.

1 Сварные швы, кроме швов №1, 5, по ГОСТ 5264–80. Сварку производить электродом Э42А, Э50А ГОСТ 9467–75. Сварной шов №2 – группы II, остальные – группы III по ОСТ 95 1487–86. Качество сварного шва №2 проверить методом ультразвукового контроля по ГОСТ 14782–86 по всей длине, при этом эквивалентная площадь объемного дефекта не более 5 мм<sup>2</sup>.

Допускается рихтовка и подгонка деталей по месту, увеличение катетов сварных швов, подрезка кромок. Допускается устанавливать во внутрь фланцев временные растяжки по технологии завода–изготовителя в количестве, обеспечивающим достаточную жесткость для обработки с последующим их демонтажом.

2 \*Размеры для справок.

3 \*\*Размеры обеспеч. INSTR.

4 Неуказанная шерох. обрабатываемых поверхн.  $\sqrt{Rz 40}$ .

5 Песок поз. 35 уплотнить вибраторами типа ИВ–98 по технологии завода–изготовителя. Количество вибраторов не менее двух штук. Для закрепления вибраторов допускается приварка технологических приспособлений с последующим их демонтажом.

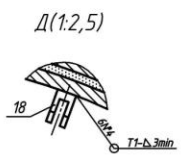
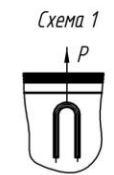
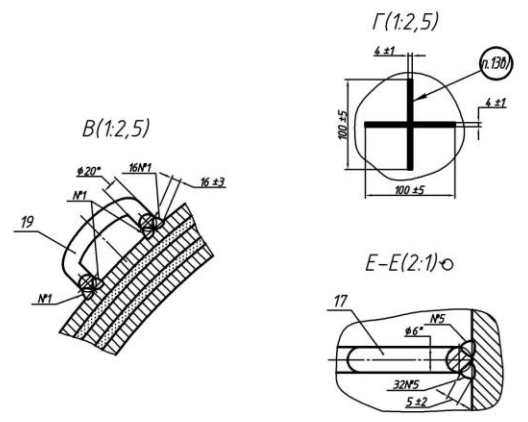
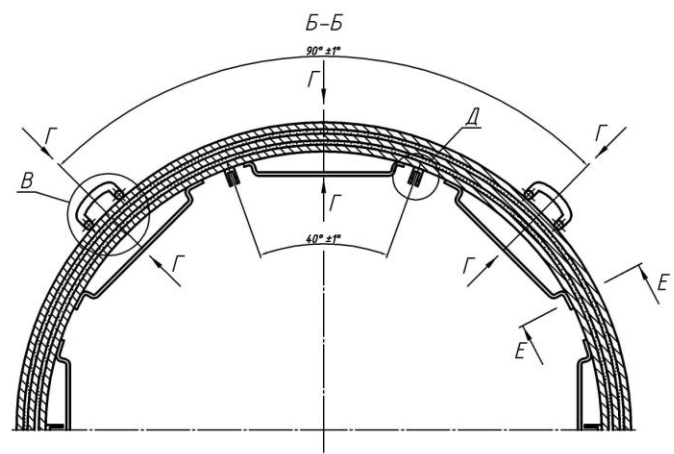
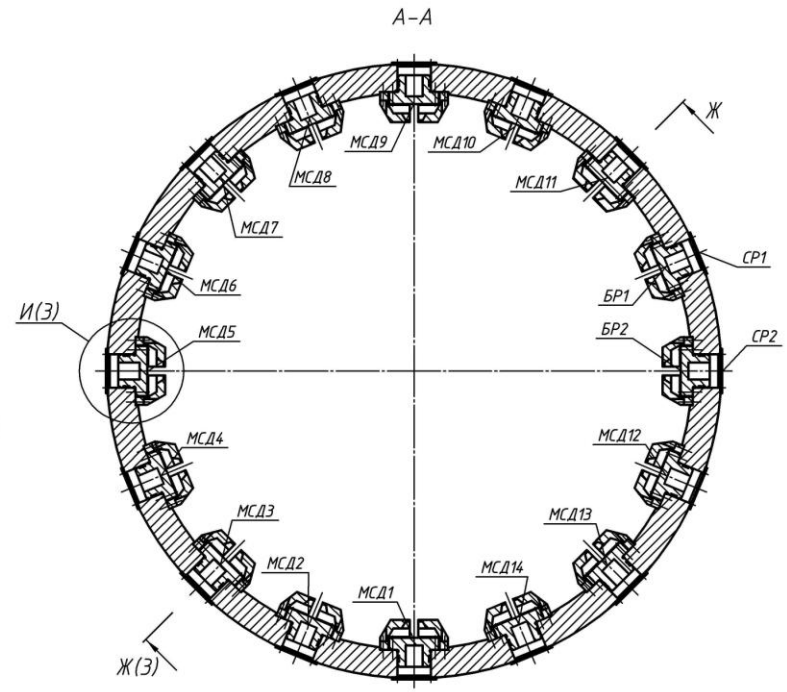
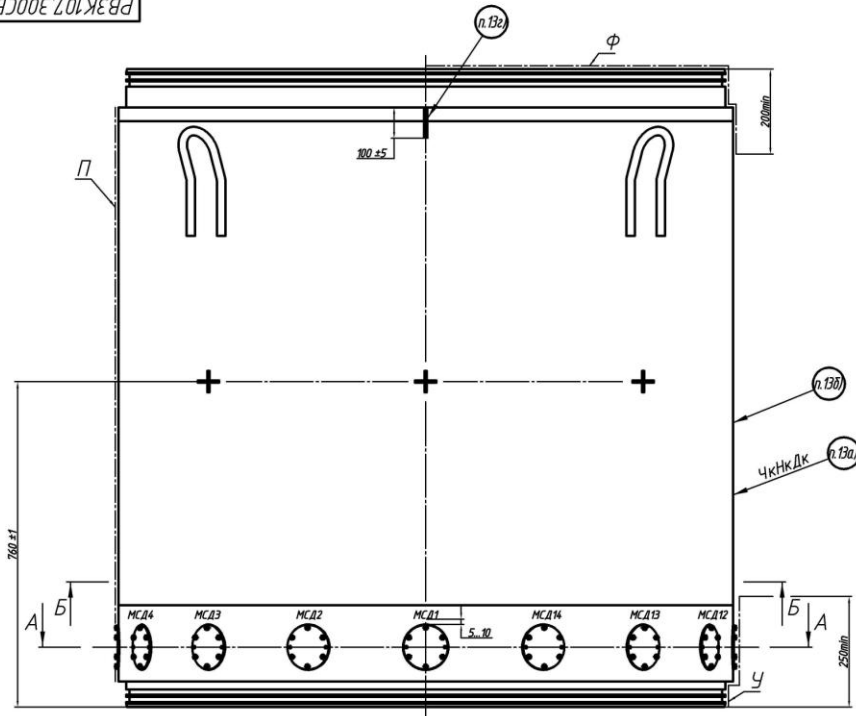
6 Каждую проушину поз. 19 испытать на грузоподъемность согласно схеме 1 усилием  $P=(17\pm 0.05)кН$  [(1700±50)кгс] в течение не менее 10 мин. Угол приложения усилия не регламентируется. Трещины и остаточные деформации после испытаний не допускаются. Контроль визуальный.

7 Каждую вилку поз. 18 испытать на грузоподъемность согласно схеме 2 усилием  $P=(1000\pm 50)Н$  [(100±5)кгс] в течение не менее 10 мин. Угол приложения усилия не регламентируется. Трещины и остаточные деформации после испытаний не допускаются. Контроль визуальный.

Изм. № 001, Подп. и дата, Взам. инв. №, Инв. № 001, Подп. и дата, Стр. № 1

				РВЗК107.300СБ			
				Вставка			
				Сборочный чертеж			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Литвинков					2,8т	1:5
Проб.	Мальцев						
Т.контр.					Лист 1	Листов 3	
Н.контр.					© Гаскорпорация "Росатом", ФГУП РФЯЦ-ВНИИФ им.акад.Е.И.Забаякина, 2014г.		
Упр.	Степанов			1	Копировал	Формат	A2

РВЭК107.300СБ



1:200  
1:100  
1:50  
1:25  
1:10  
1:5  
1:2  
1:1

РВЗК107.300СБ

Ж-Ж(1:2,5)○(2)

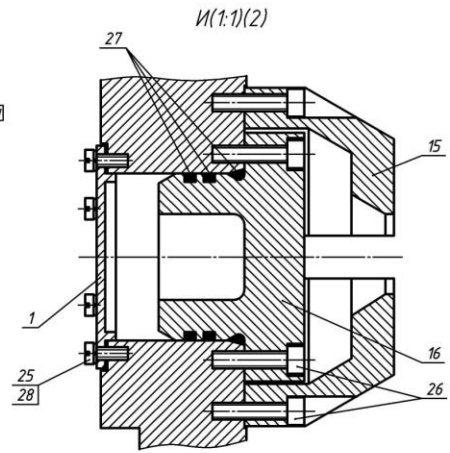
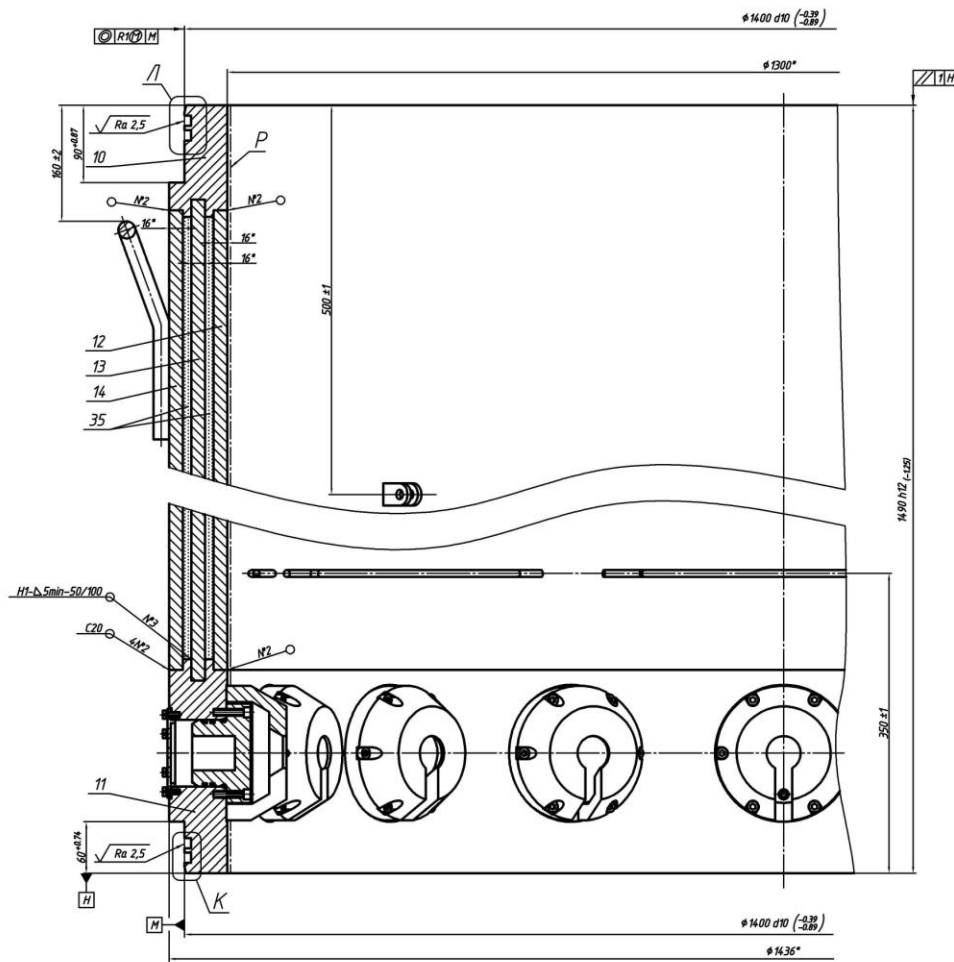
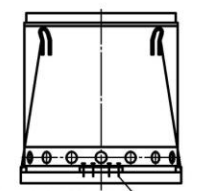
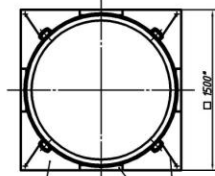


Схема 4



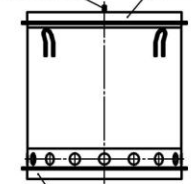
Гвоздь К 4,0x100 ГОСТ 4028-63  
(из комплекта Р1210-Т1,100)



Р1210-Т1  
Р1210-Т1.101  
(из комплекта Р1210-Т1,100)  
Продолка 3-10 ГОСТ 17305-91  
(из комплекта Р1210-Т1,100)

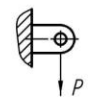
Схема 3

Штицер технологический Крышка технологическая

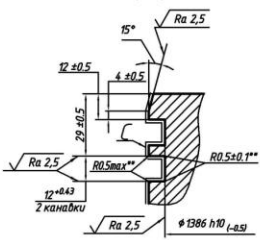


Крышка технологическая

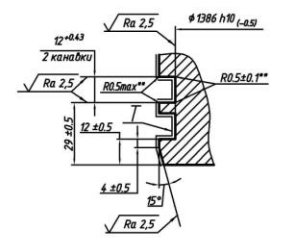
Схема 2



Л(1:1)



К(1:1)

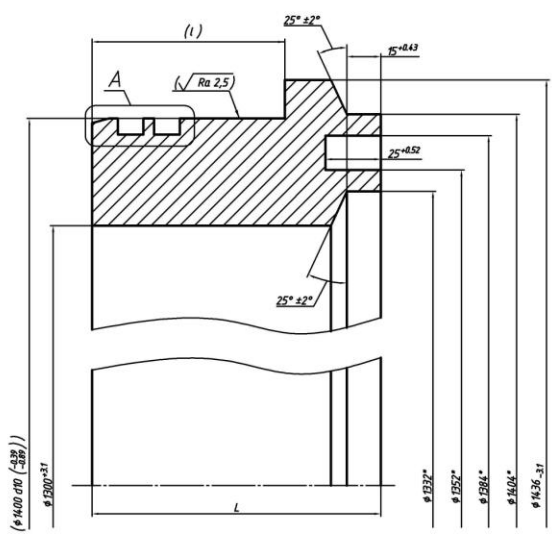


Исполн. Провер. Дата

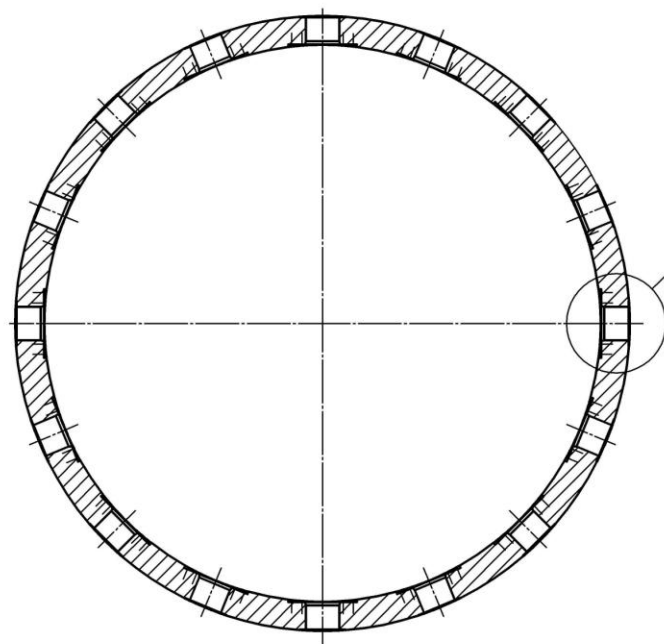
РВЗК107.301

√ Rz 40 (✓)

Рис. 1



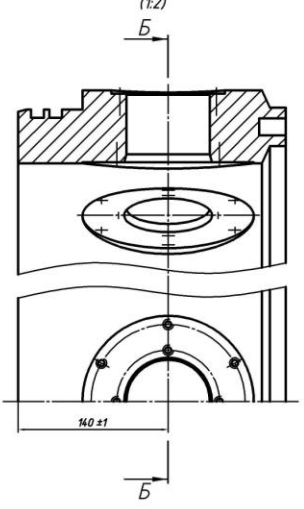
Б-Б(1:5)



В(2)

- 1 Поковка Гр. V КПЗ15 ГОСТ 8479-70. Ультразвуковой контроль заготовки по ГОСТ 24507-80, группа качества 4п. Допускается замена на поковку Гр. V КП245 ГОСТ 8479-70.
- 2 \*Размеры выполнять с пред. откл. по НЧ, h14 по действительному наружному и внутреннему диаметру сопрягаемого цилиндра РВЗК107.302, РВЗК107.302-01, РВЗК107.302-02.
- 3 \*\*Размеры обеспеч. инстр.
- 4 Размеры и шерош. поверхн. в скобках после сборки.
- 5 Определить:
  - фактический химический состав материала;
  - механические свойства материала фланца (предел текучести, предел прочности, относительное удлинение, ударную вязкость, твердость по Бринеллю).
- 6 В сопроводительный докум. на фланец занести следующие данные:
  - результаты ультразвукового контроля по п. 1 ТТ;
  - данные, определенные по п. 5 ТТ.
- К сопроводительному докум. на фланец приложить сертификат качества (копия) или другие имеющиеся сопроводительные докум. (копии) на материал заготовки.
- 7 Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

Рис. 2  
Остальное см. рис. 1



А(2:1)

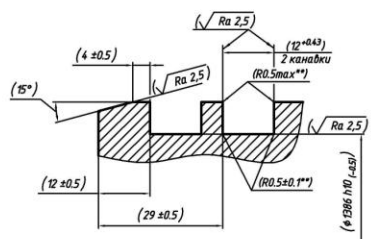


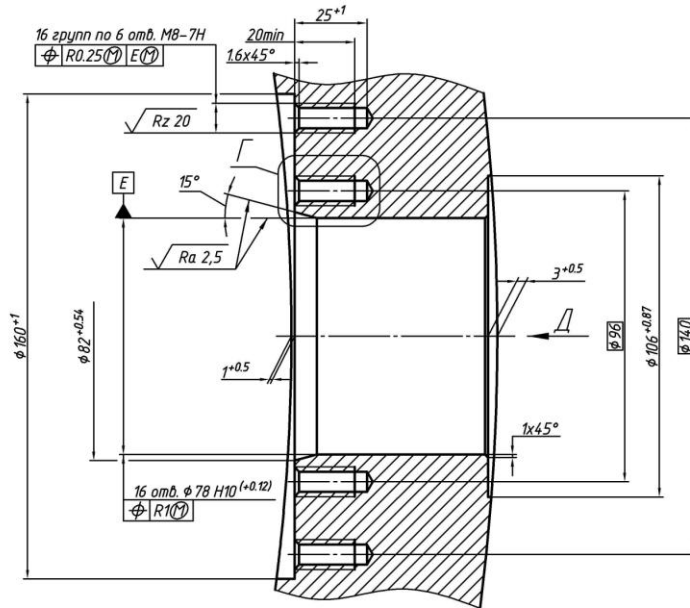
Таблица 1

Обозначение	Рис.	L, мм	(l), мм	Масса, кг
РВЗК107.301	1	135,1	90 ± 0,87	212
-01	2	250 ± 1,5	60 ± 0,74	443

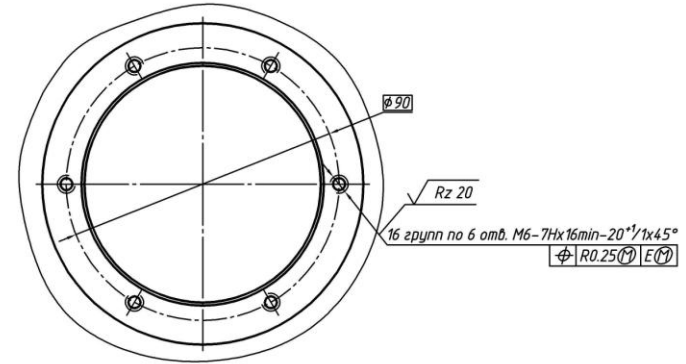
РВЗК107.301				
Исполн.	Провер.	Лист	Всего	Масштаб
Фланец				
Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-89				
1 Контроль				

РВЗК107.301

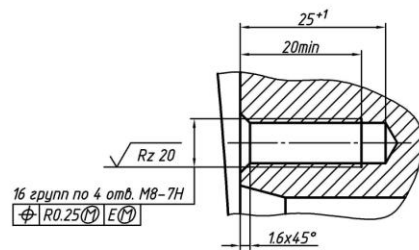
B(1:1)(1)



Д(1:1)



Г(1:1)



Изд. № техн. / Изд. № докум. / Подп. и дата / Взам. инв. № / Изд. № докум. / Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

РВЗК107.301

Лист 2

Копировал

Формат А2

РВЗК107.302

$\sqrt{Rz 80}$  (✓)

Рис. 1

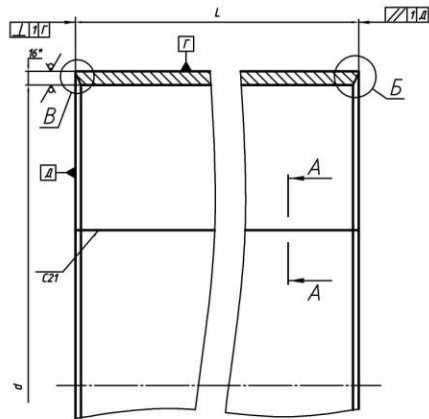


Рис. 2  
Остальное см. рис. 1

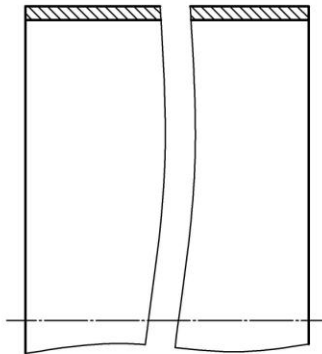
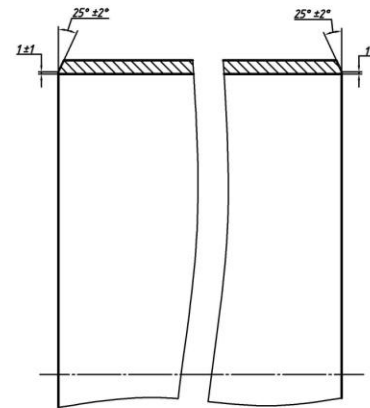
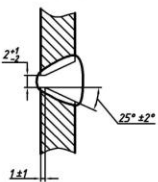


Рис. 3  
Остальное см. рис. 1



A-A (1:1) ⌀



B (1:1)



Б (1:1)



Таблица 1

Обозначение	Рис.	d, мм	L, мм	Масса, кг
РВЗК107.302	1	1300 ±2.5	1125 <sup>-2.6</sup>	577
-01	2	1352 ±2.5	1155 <sup>-2.6</sup>	620
-02	3	1404 ±2.5	1125 <sup>-2.6</sup>	623

1 Сварной шов по ГОСТ 5264-80. Сварку производить электродом Э42А, 350А ГОСТ 9467-75. Сварной шов группы II по ОСТ 95 1487-86. Качество сварного шва проверить методом ультразвукового контроля по ГОСТ 14782-86 по всей длине, при этом эквивалентная площадь объемного дефекта не более 5 мм<sup>2</sup>.

2 Допускается замена материала на:  
 лист 16 ГОСТ 19903-74, лист 16 ГОСТ 19903-74  
 345-09Г2С-сб-13 ГОСТ 19281-89, лист 345-09Г2С-сб-14 ГОСТ 19281-89  
 лист 16 ГОСТ 19903-74, лист 16 ГОСТ 19903-74  
 345-09Г2С-сб-15 ГОСТ 19281-89, лист 09Г2С-12-ТО ГОСТ 5520-79  
 лист 16 ГОСТ 19903-74, лист 16 ГОСТ 19903-74  
 09Г2С-13-ТО ГОСТ 5520-79, лист 09Г2С-14-ТО ГОСТ 5520-79  
 лист 16 ГОСТ 19903-74  
 09Г2С-15-ТО ГОСТ 5520-79

3 Массовая доля фосфора в стали должна быть не более 0.03%, серы - не более 0.035%.

4 \*Размер для справок.  
 5 Определить:  
 - фактический химический состав материала;  
 - механические свойства материала цилиндра (предел текучести, предел прочности, относительное удлинение, ударную вязкость, твердость по Бринеллю);  
 - фактическое минимальное и максимальное значение внутреннего диаметра, измеренное в любой части цилиндра, с погрешностью ±0.5мм;  
 - фактическое значение толщины листа, измеренное на любом торце, с погрешностью ±0.1 мм и определенное как среднестатистическое значение четырех замеров.

6 В сопроводительный докум. на цилиндр занести следующие данные:  
 - результаты ультразвукового контроля по п. 1 ТТ;  
 - данные определенные по п. 5 ТТ.

К сопроводительному докум. на цилиндр приложить сертификат качества (копия) материала заготовки или другие имеющиеся сопроводительные докум. (копии).

7 Остальные ТТ по ОСТ B95 2606-90.

Лист 1 из 1  
 Число листов  
 Дата  
 Исполнитель  
 Проверенный  
 Утвержденный

РВЗК107.302			
Изм.	Дата	Исполнитель	Листы
1			1 из 1
2			1 из 1
3			1 из 1
4			1 из 1
5			1 из 1
6			1 из 1
7			1 из 1
8			1 из 1
9			1 из 1
10			1 из 1

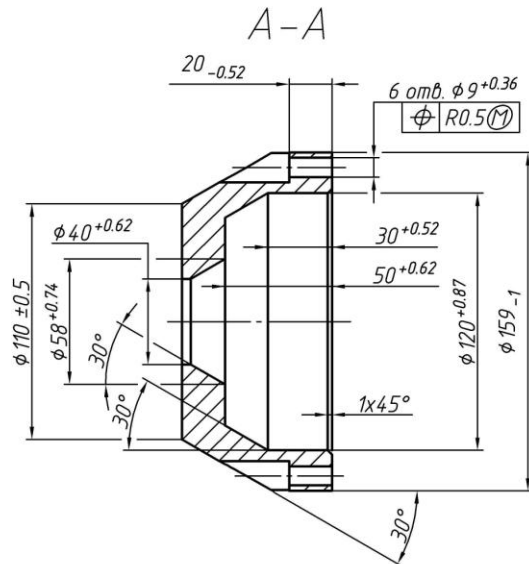
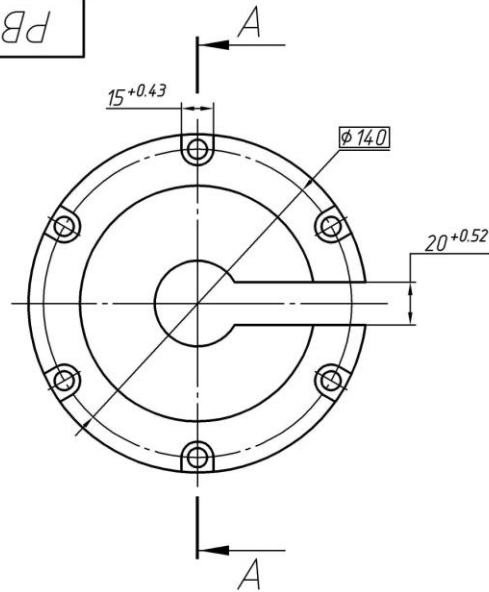
Цилиндр

Лист 1 из 1

© Госкорпорация "Росатом", 2014 г.

РВЗК107.303

$\sqrt{Rz\ 40\ (\checkmark)}$



1 Допускается замена материала на сталь 10, 20 ГОСТ 1050-88.

2 Покрытие Хим.Окс.

3 Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Перв. примен.

РВЗК107.303					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колпак
Разраб.	Липатников				
Проб.	Мальцев				
Т.контр.					
И.контр.					Сталь Ст3 ГОСТ 380-2005
Утв.	Степанов				
Лист		Листов		1	
© Госкорпорация "Росатом", ФГУП РФЯЦ-ВНИИТФ, им.акад.Е.И.Забаякина, 2014г.					

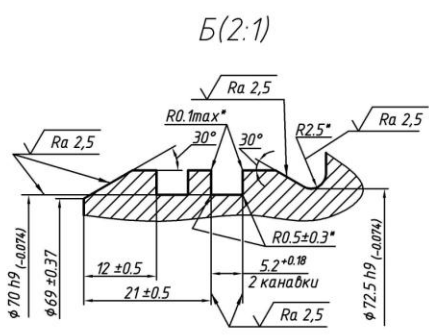
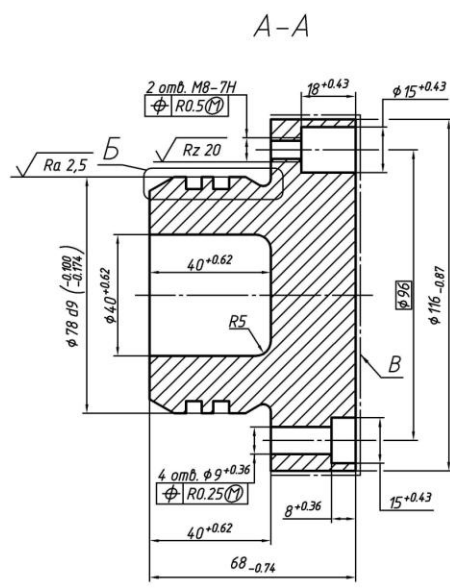
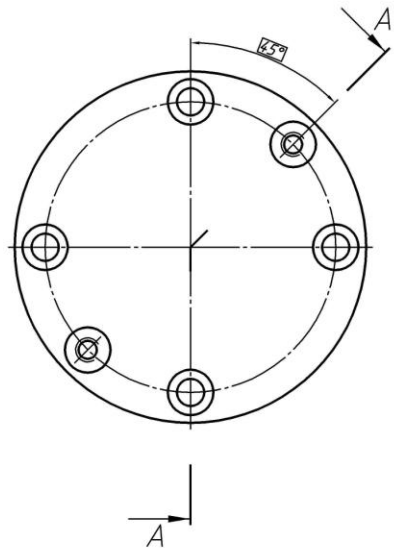
Копировал

Формат

А3

РВЗК107.304

$\sqrt{Rz\ 40}$  (✓)



- 1 Допускается замена материала на сталь 10, 20, 35 ГОСТ 1050-88.
- 2 \*Размеры обеспеч. инстр.
- 3 Покрытие Хим.Окс. / поверхн. В - эмаль НЦ-132 красная В УХЛ1 ГОСТ 6631-74. В резьбовые и гладкие отб. ЛКП не наносит. Защита поверхн. по ОСТ 95 1876-77. Допускается замена на эмаль красную любой стандартной марки.
- 4 Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

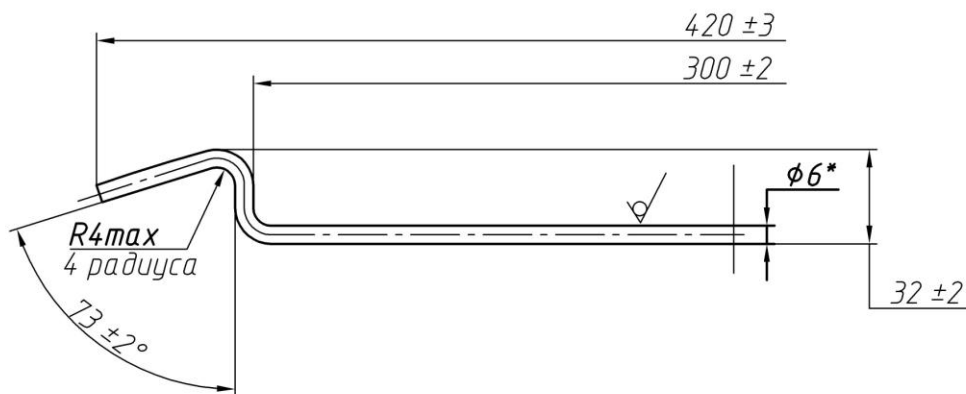
Изд. № модиф. / Подп. и дата / Взам. инв. № / Изм. № эскиз. / Подп. и дата / Стр. № / Перв. примен.

				РВЗК107.304			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заглушка		
Разраб.	Липатников						
Проб.	Мальцев						
Т.компр.							
И.компр.					Сталь Ст3 ГОСТ 380-2005		
Утв.	Степанов						
					Лист	Масса	Масштаб
					1	3.2	1:1
					© Госкорпорация "Росатом", ФГУП РЯЦЛ-ВНИИТФ им.акад.Е.И.Забайкина, 2014г.		
					Копировал	Формат	A2



РВЗК107.305

$\sqrt{Rz\ 80}$  (✓)



Перв. примен.  
Справ. №

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

Подп. и дата  
Инв. № подл.

1 Допускается замена материала на круг  $\frac{6\ \text{ГОСТ}\ 2590-2006}{10\ \text{ГОСТ}\ 1050-88}$ ,  
круг  $\frac{6\ \text{ГОСТ}\ 2590-2006}{20\ \text{ГОСТ}\ 1050-88}$ .

2 \*Размер для справок.

3 Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Липатников		
Проб.		Мальцев		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Степанов		

РВЗК107.305

Скоба

Лит.	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	Листов	1

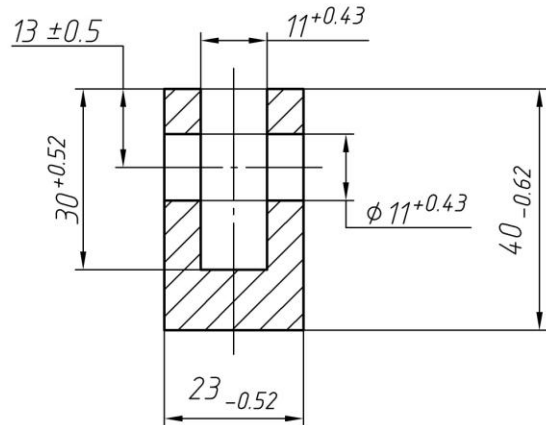
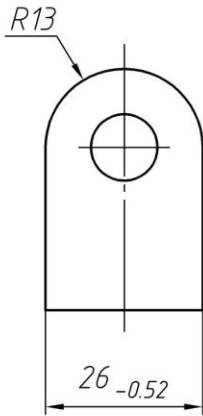
Круг  $\frac{6\ \text{ГОСТ}\ 2590-2006}{Ст3\ \text{ГОСТ}\ 535-2005}$

© Госкорпорация "Росатом",  
ФГУП РФЯЦ-ВНИИТФ  
им.акад.Е.И.Забабахина, 2014г.

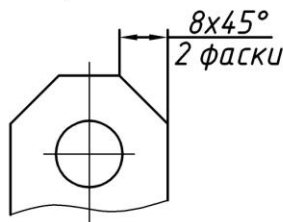
РВЗК107.306

√ Rz 40

Перв. примен.  
Справ. №



Вариант



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

1 Допускается замена материала на сталь 10, 20 ГОСТ 1050-88.

2 Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

					РВЗК107.306		
					Вилка		
					Лит.	Масса	Масштаб
						0.1	1:1
					Лист	Листов 1	
					© Госкорпорация "Росатом", ФГУП РФЯЦ-ВНИИТФ им.акад.Е.И.Забабахина, 2014г.		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сталь СтЗ ГОСТ 380-2005		
Разраб.		Липатников					
Проб.		Мальцев					
Т.контр.							
Н.контр.							
Инд. № подл.		Утв.	Степанов				

Копировал

Формат

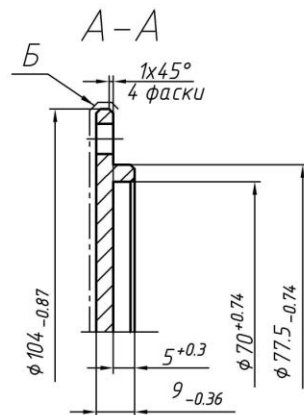
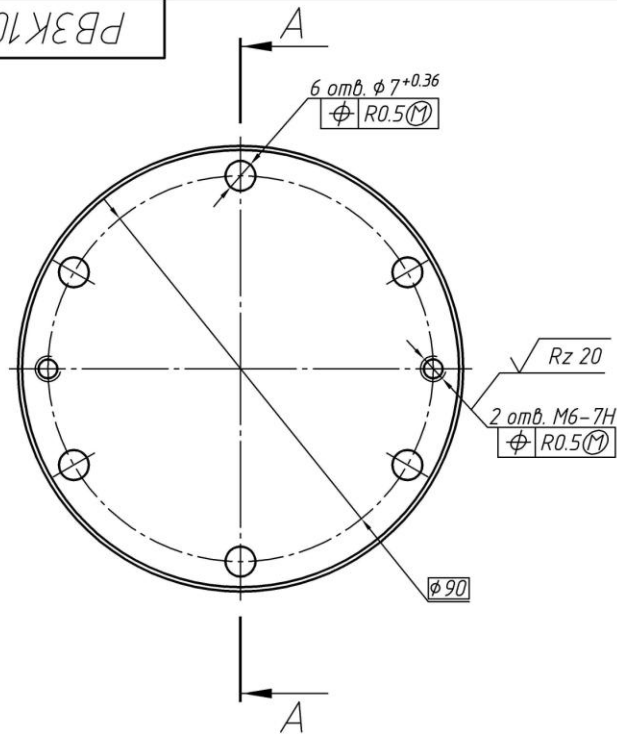
A4





РВЗК107.311

$\sqrt{Rz\ 40}$  ( $\checkmark$ )



1 Допускается замена материала на сталь 10, 20 ГОСТ 1050-88.

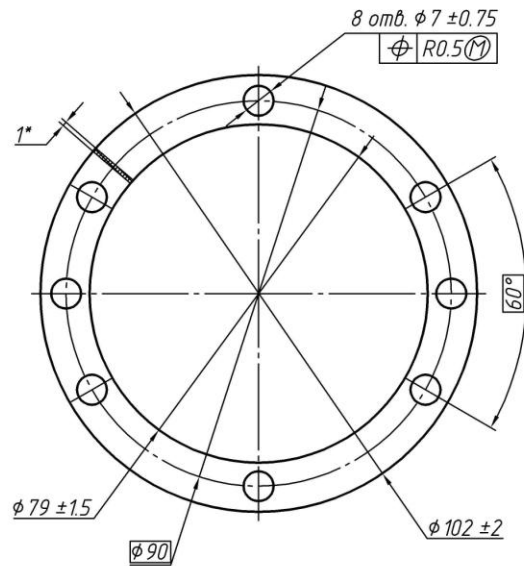
2 Покрытие Хим.Окс. / поверхн. Б - эмаль НЦ-132 красная. УХЛ1  
 ГОСТ 6631-74. В резьбовые и гладкие отв. ЛКП не наносить.  
 Защита поверхн. по ОСТ 95 1876-77. Допускается замена на эмаль  
 красную любой стандартной марки.

3 Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

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

				РВЗК107.311				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Липатников							1:1
Проб.	Мальцев					Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь Ст3 ГОСТ 380-2005	© Госкорпорация "Росатом", ФГУП РФЯЦ-ВНИИТФ им.акад.Е.И.Забабахина, 2014г.		
Утв.	Степанов					Копировал	Формат	А3

РВЗК107.312



1 Допускается замена материала на пластину 1Н-І-ТМЖЩ-С-1, 1Н-І-МБС-М-1, 1Н-І-МБС-С-1 ГОСТ 7338-90. Допускается применение пластины формовой по ГОСТ 7338-90.

2 \*Размер для справок.

3 Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инф. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инф. № подл.

				РВЗК107.312			
				Прокладка			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Липатников						1:1
Проб.	Мальцев						
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.					Пластина 1Н-І-ТМЖЩ-М-1 ГОСТ 7338-90		
Утв.	Степанов				© Госкорпорация "Росатом", ФГУП РФЯЦ-ВНИИТФ им.акад.Е.И.Забабахина, 2014г.		

Копировал

Формат

А3