

Перв. примен.	Б.10691.00.003				√ Ra 12,5 (✓)		
Справ. №	<p style="text-align: center; font-size: 24px;">A-A(1:1)</p>						
Подп. и дата							
Инв. № дроб.							
Взам. инв. №							
Подп. и дата							
Инв. № подл.							

1. Сварка ручная электродуговая. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16/2$.

4. * Размер для справок

5. Длина заготовки L = 970 мм.

					Б.10691.00.003					
					Кольцо			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						
Разраб.		Коломиец		05.10						
Пров.		Федяшев		05.10						
Т.контр.										
Руч.КГ		Мажухно		05.10	БТ-3 ГОСТ 19904-90			1,1 1:4		
Н.контр.		Мажухно		05.10						
Утв.										
					Лист			1		
					ОК360В4-IV Ст3 ГОСТ 16523-97					

Копировал
Формат А4

Б.10691.20.000СБ

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

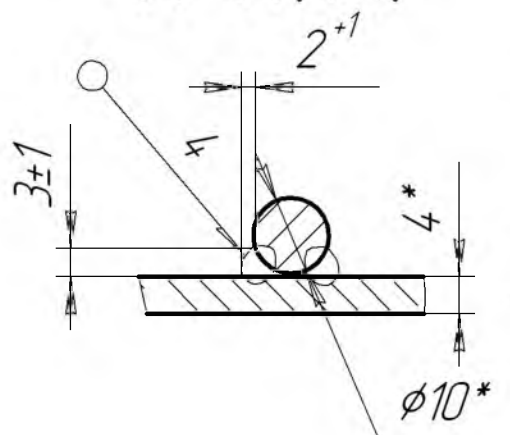
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

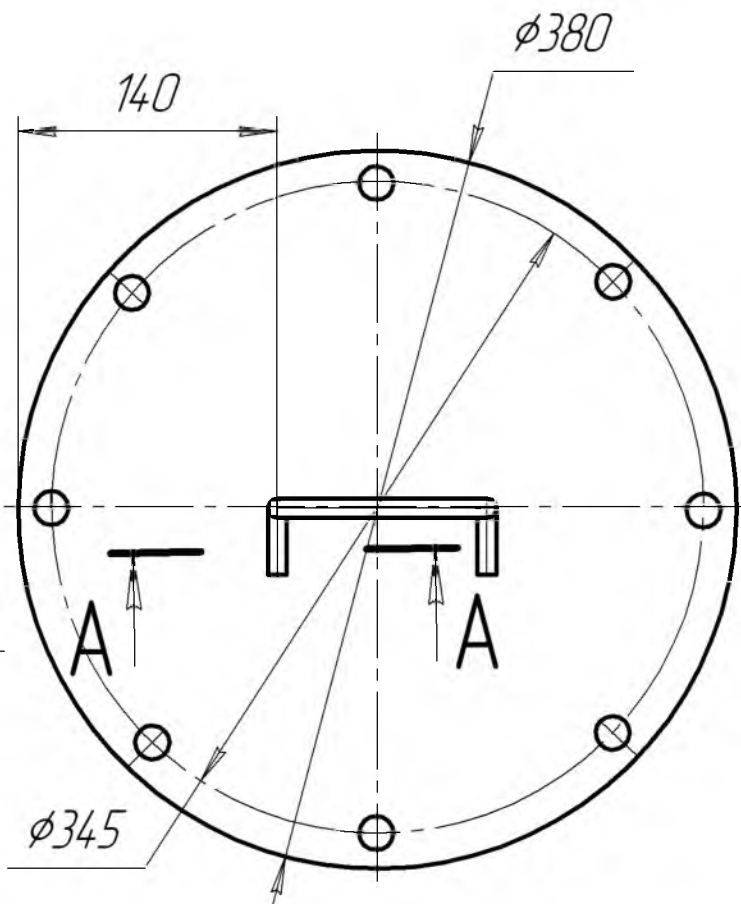
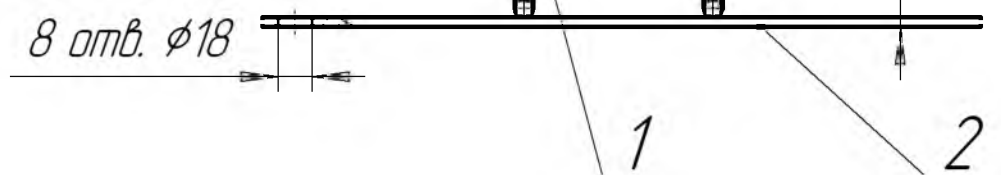
Подп. и дата

Инв. № подл.

А-А(1:1)



8 отв. φ18



1. Сварка ручная электродуговая. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
3. Предельные отклонения размеров $\pm IT16/2$.
4. Размеры для справок

Б.10691.20.000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Коломиец		05.10
Пров.		Федяшев		05.10
Т.контр.				
Рук.КГ		Мажухно		05.10
Н.контр.		Мажухно		05.10
Утв.				

Крышка

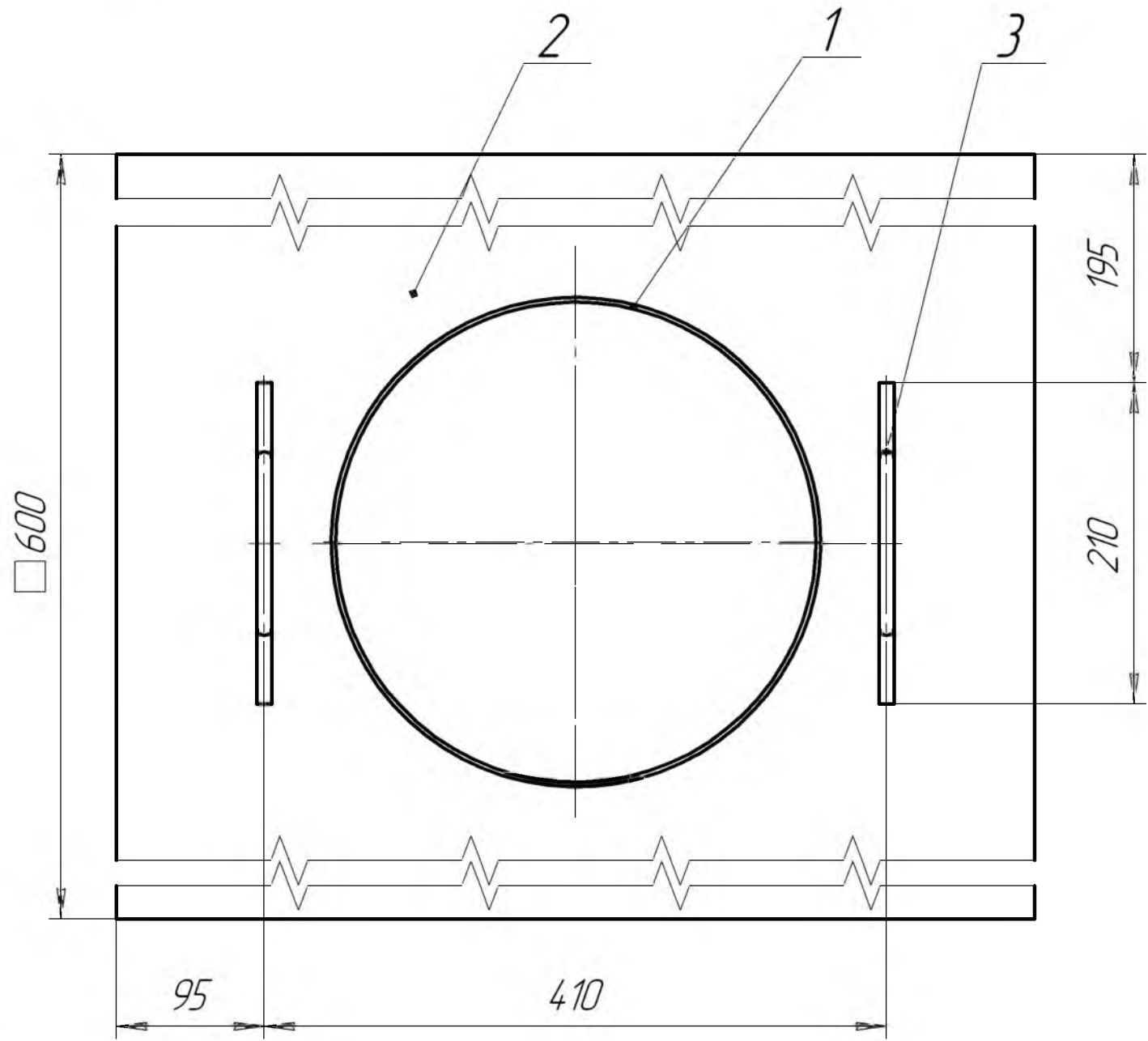
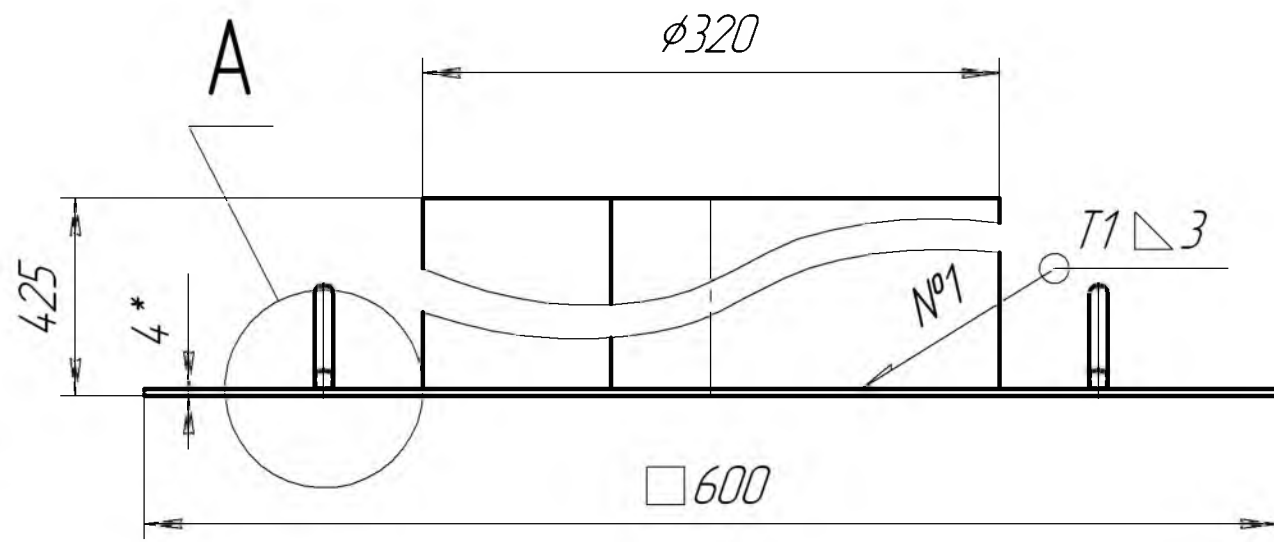
Лит.	Масса	Масштаб
	2,7	1:4
Лист	Листов	1

Копировал

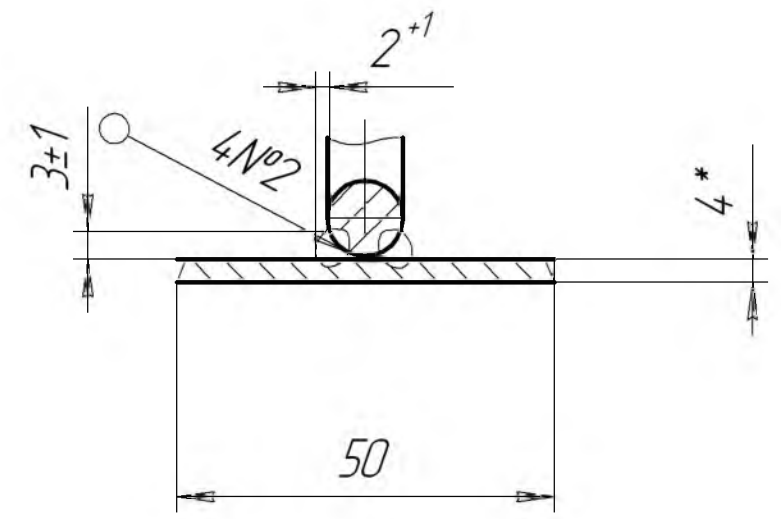
Формат А4

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

Б.10691.10.000СБ



A(1:1)



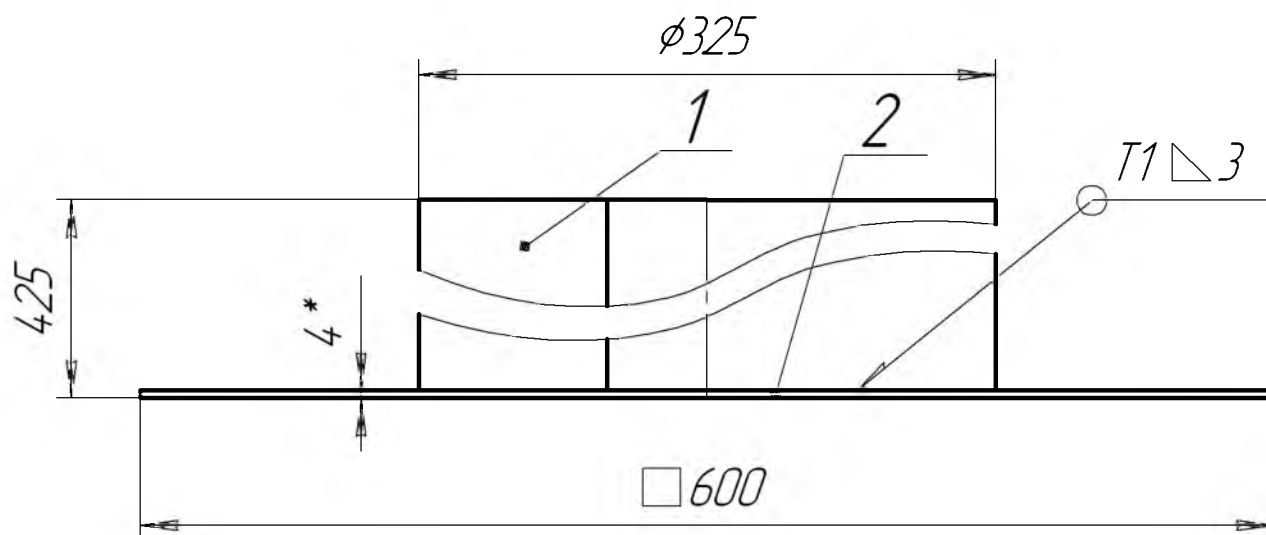
- 1 Сварка ручная электродуговая Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75..
- 2 Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров $\pm IT16/2$
4. Размеры для справок
5. Покрытие-эмаль МЛ-12 ГОСТ 9754-76 по грунту ГФ-020 ТУ6-10-1940-84.

Б.10691.10.000СБ					Подставка		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Коломиец			05.10		21,3	1:4
Пров.	Федяшев			05.10			
Т.контр.					Лист	Листов	1
Рцк КГ	Мажухно			05.10			
Н.контр.	Мажухно			05.10			
Утв.							

Б.10691.10.0000СБ

Перв. примен.

Справ. №



- 1 Сварка ручная электродуговая Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.
- 2 Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80
3. Предельные отклонения размеров $\pm IT16/2$
4. Размеры для справок
- 5 Покраска-эмаль МЛ-12 ГОСТ 9754-76 по грунту ГФ-020 ТУ6-10-1940-84.

Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Б.10691.10.0000СБ

Изм./Лист	№ докум	Подп.	Дата	
Разраб.	Коломиец		05.10	
Пров	Федяшев		05.10	
Т.контр.				
Рцк КГ	Мажушно		05.10	
Н.контр	Мажушно		05.10	
Утв.				

Подставка

Лист	Масса	Масштаб
	21	1:4
Лист	Листов	1

900.001.6901.9

Перв. примен.

Справ. №

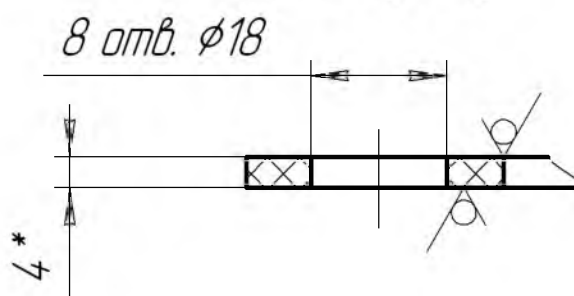
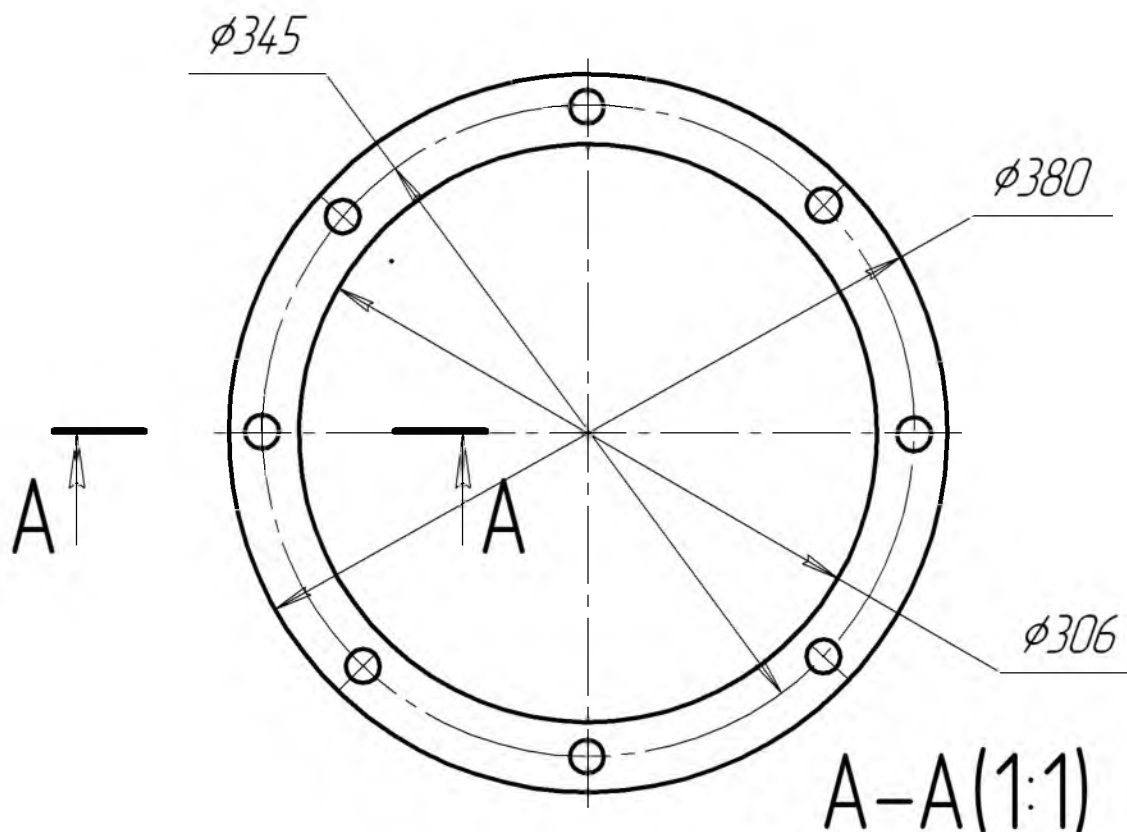
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1. Предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$.
2. Размеры для справок
3. Прокладку выполнить совместно с фланцем Б.10691.00.005.

Б.10691.00.006

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Коломиец		05.10
Пров.		Федяшев		05.10
Т.контр.				
Рук.КГ		Мажухно		05.10
Н.контр.		Мажухно		05.10
Утв.				

Прокладка

Пластина / ТМКЩ-М - 4
ГОСТ 7338-90

Лит.	Масса	Масштаб
		1:4
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Тара для хранения поврежденных
ртутьсодержащих электроламп.

(наименование изделия)

Б.10691.00.000

(обозначение изделия)

Дата выпуска _____

(наименование завода изготовителя)

Заводской номер _____

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Коловцев			05.10
Пров.	Федяшев			05.10
Рцк.КГ	Мажухно			05.10
Н.контр	Мажухно			05.10
Утв				

Б.10691-ПС

Тара для хранения поврежденных
ртутьсодержащих электроламп.

Лит	Лист	Листов
	1	4

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

<i>Наименование</i>	<i>Обозначение</i>	<i>Кол-во</i>	<i>Обознач. упаковочного листа</i>	<i>Примеч.</i>
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>
<i>Тара</i>	<i>Б.10691.00 0000СБ.</i>			
<i>Паспорт</i>	<i>Б.10691-ПС</i>	<i>1 экз</i>		

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

<i>Наименование детали</i>	<i>Марка материала</i>
<i>1</i>	<i>2</i>
Корпус	Сталь 3 ГОСТ 380-94
Крышка	Сталь 3 ГОСТ 380-94
Подставка	Сталь 3 ГОСТ 380-94

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<i>Б.10691-ПС</i>	Лист
						2

ДАННЫЕ ПРИЁМО- СДАТОЧНЫХ
ИСПЫТАНИЙ

Деталь	Нагрузка	Результат испытаний
1	2	3
Корпус	1,5Q	

где Q-вес тары брутто в кг.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № докл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Б.10691-ПС

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Тара для хранения поврежденных
ртутьсодержащих электроламп
/ наименование изделия /
Б.10691.00.000СБ
(обозначение изделия /

Дата выпуска

(наименование завода изготовителя)

Заводской номер

Соответствует действующей документации и признан
годным к эксплуатации

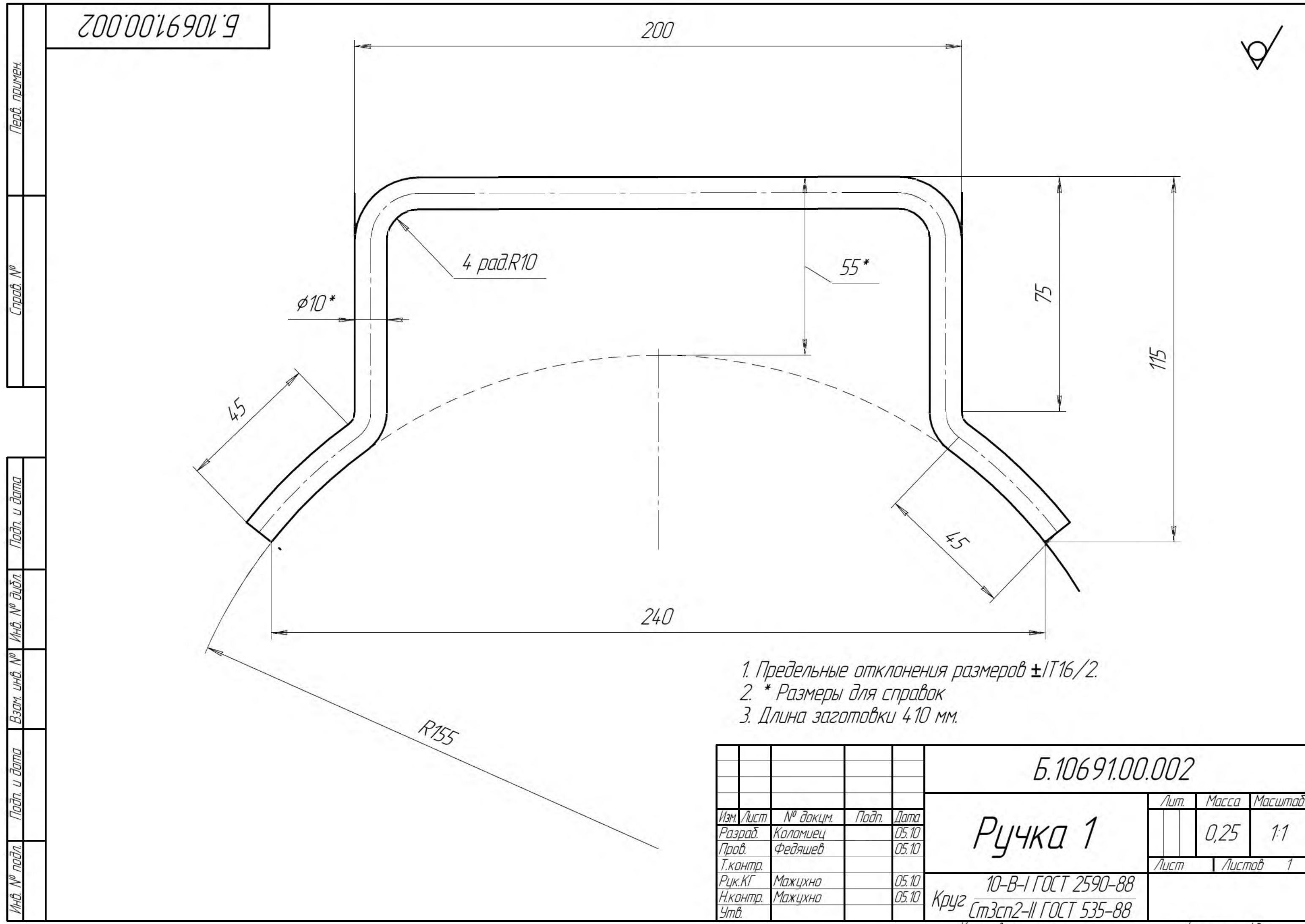
Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № докл.
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

Дата выпуска

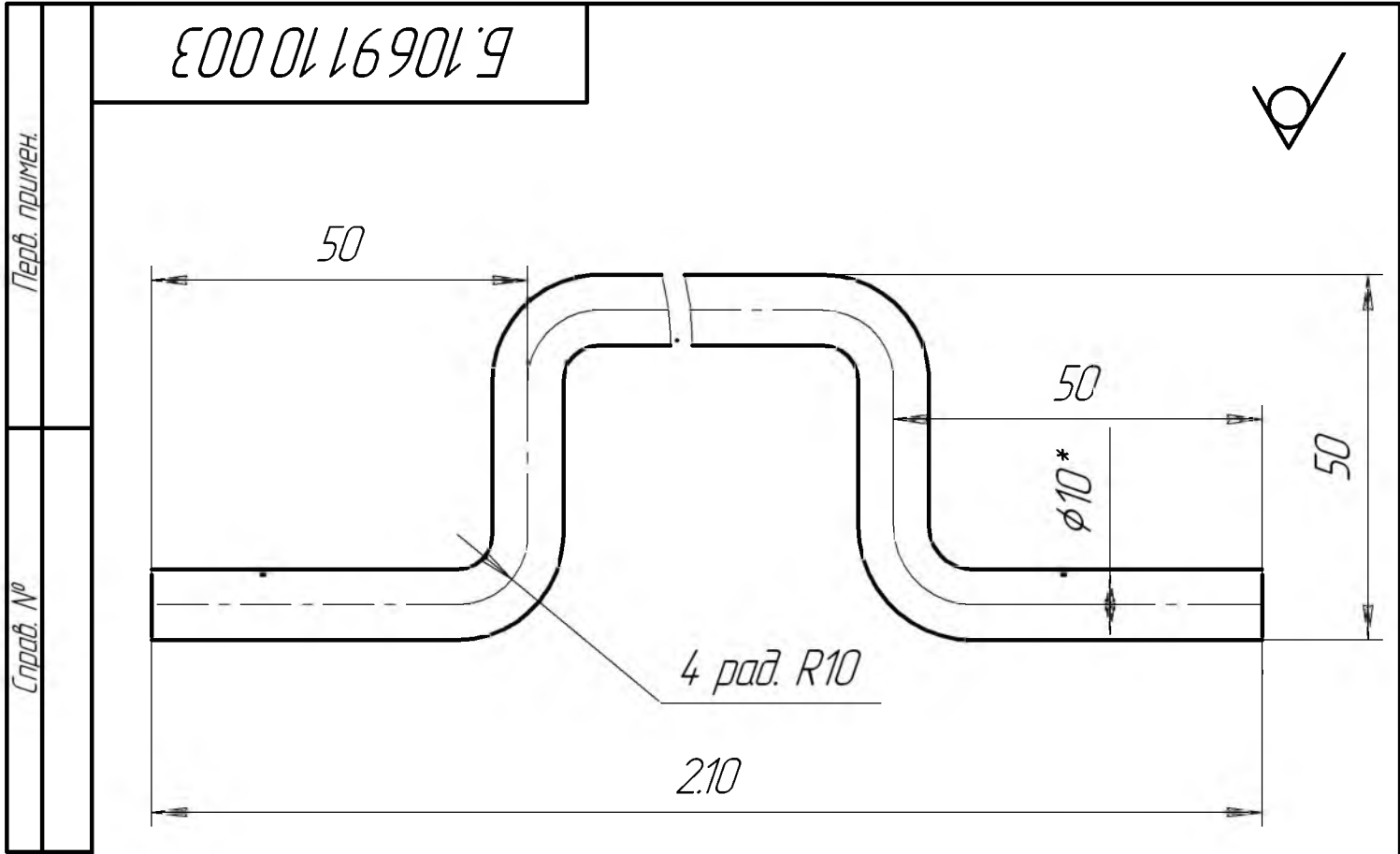
М.П.

Подпись лиц ответственных за приёмку

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Б.10691-ПС	Лист
						4



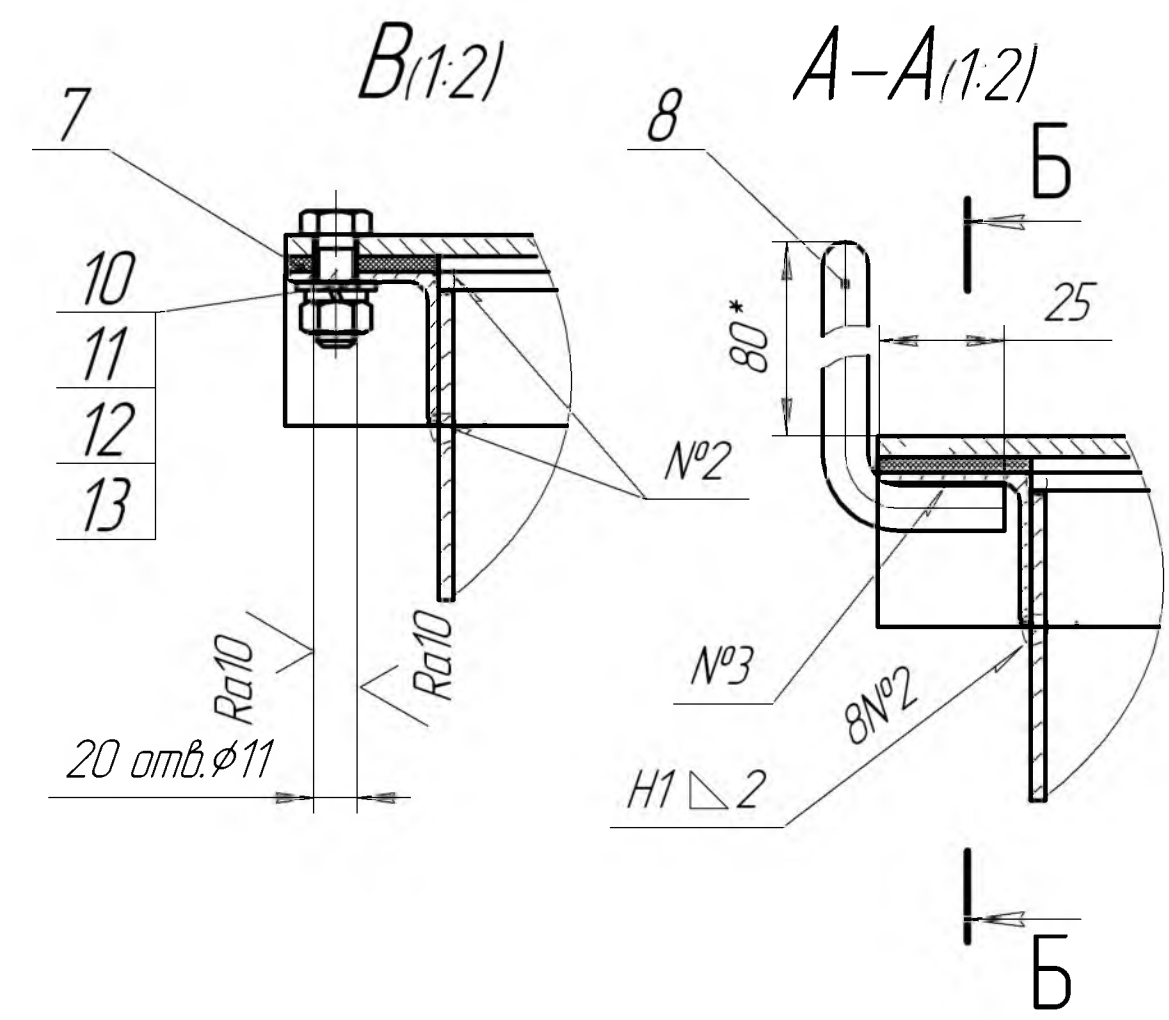
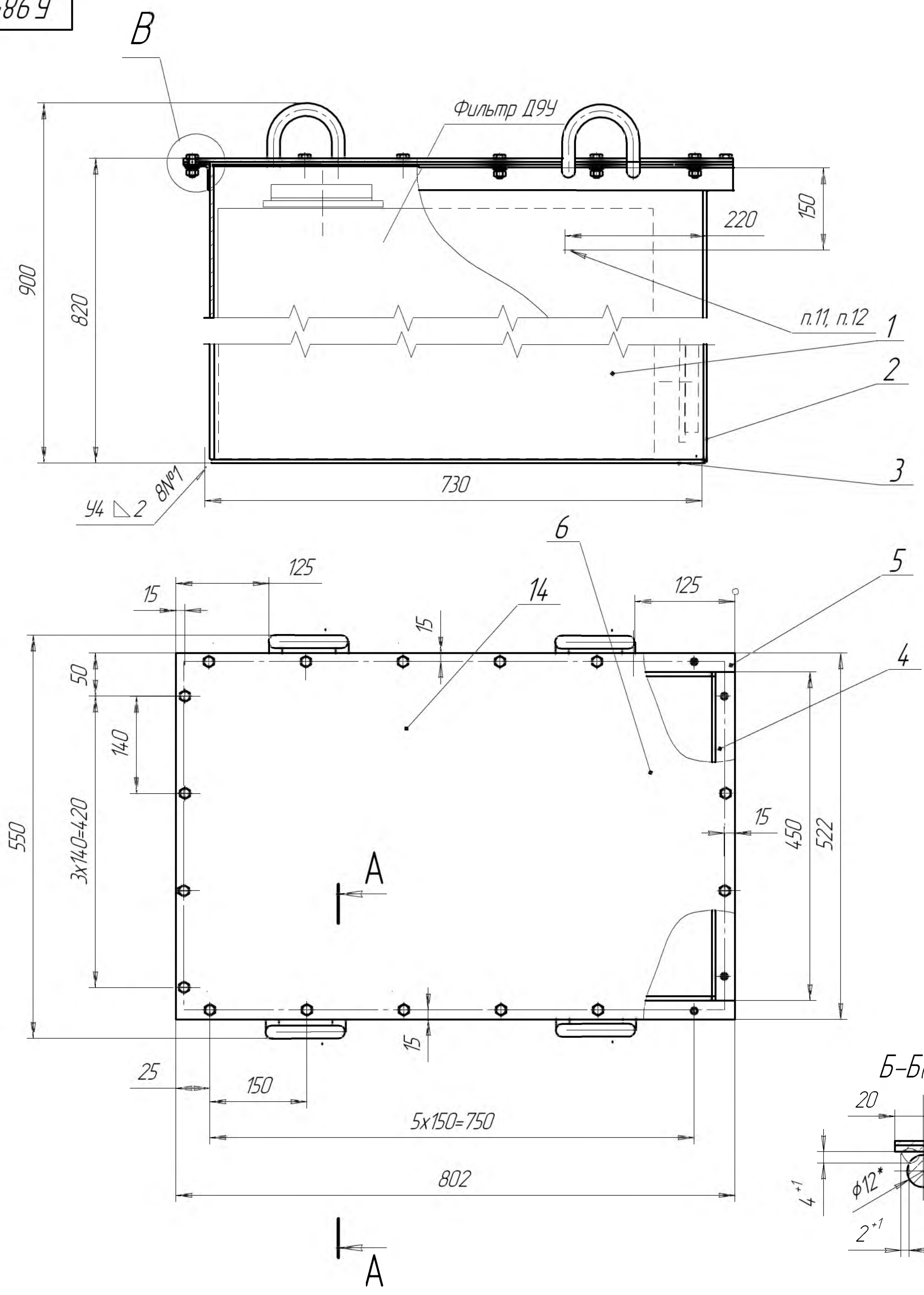
1. Предельные отклонения размеров $\pm IT16/2$.
2. * Размеры для справок
3. Длина заготовки 410 мм.



1. Предельные отклонения размеров $\pm IT16/2$.
2. * Размер для справок
3. Длина заготовки 285 мм.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата							
					1 Предельные отклонения размеров $\pm IT16/2$						
					2. * Размер для справок						
					3. Длина заготовки 285 мм.						
					Б.10691.10 003						
					Ручка			Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата							
Разраб.	Коломиец			05.10						0,14	1:1
Пров.	Федяшев			05.10							
Т.контр.											
Рцк КГ	Мажухно			05.10	10-В-1 ГОСТ 2590-88 Круж СтЗсп2-II ГОСТ 535-88			Лист	Листов 1		
Н.контр	Мажухно			05.10							
Утв.											

930000'00'586'9



- 1 Проект разработан на основании задания на проектирование № 13-44/281 от 15.03.04.
2. Проектом предусматривается изготовление металлического ящика для затаривания, транспортировки и удаления на захоронение вентиляционных фильтров типа Д9У (Д13У).
- 3 Грузоподъемность - 100 кг
4. Разработанный металлический ящик соответствует требованиям инструкции ИИ 13-07.265-2002 "По сбору, временному хранению, транспортированию по территории завода и отправке с территории завода твердых радиоактивных отходов и отработанных масел на захоронение в хранилища ИХЗ"
5. После загрузки металлического ящика мощность эквивалентной дозы в любой точке на ее поверхности не должна превышать 2 мЗв/ч, а на расстоянии 1 м от поверхности 0,1 мЗв/ч
6. Сварка ручная электродуговая. Электрод Э46 ГОСТ-9467-75.
7. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
- 8 Контроль качества сварных соединений произвести внешним осмотром и измерением по ГОСТ 3242-79
- 9 После изготовления сварные швы испытать на герметичность наливом воды, протечки недопускаются
- 10 Ящик испытать, согласно НП-043-03 "Требования к устройству и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов для использования атомной энергии", статически - нагрузкой в 1,5 раза превышающей номинальную. После испытания провести внешний осмотр и измерения - деформация не допускается
- 11 Маркировать на дет. поз. 1 ударным способом в соответствии с ОСТ 95. 10439-2002 шрифтом 4Пр3 по ГОСТ 26. 020-80
- наименование завода изготовителя,
- грузоподъемность, кгс;
- обозначение изделия;
- заводской номер партии;
- масса
- 12 На видном месте внешней поверхности нанести знак радиационной опасности ГОСТ 17925-72
- 13 Неуказанные предельные отклонения ±IT16/2
14. *Размеры для справок

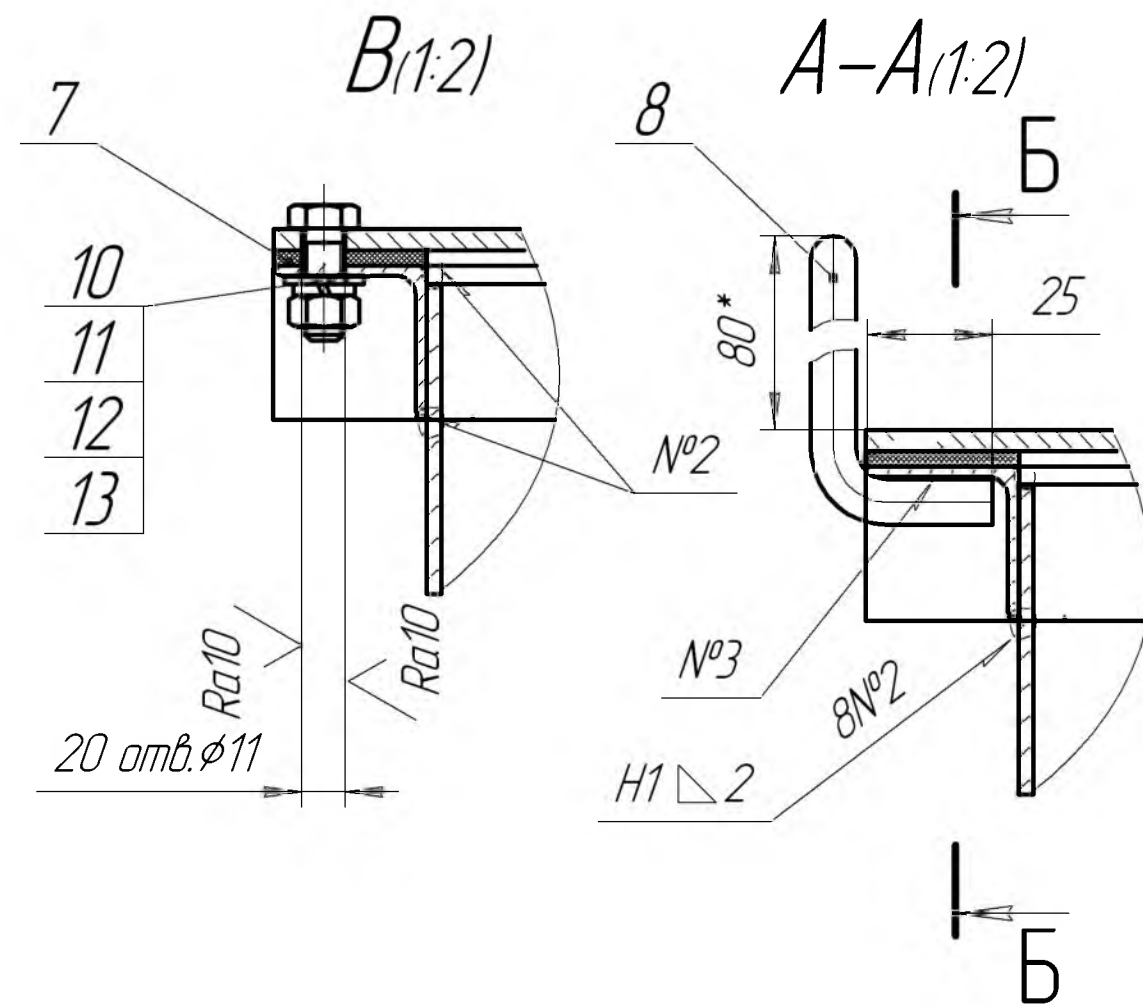
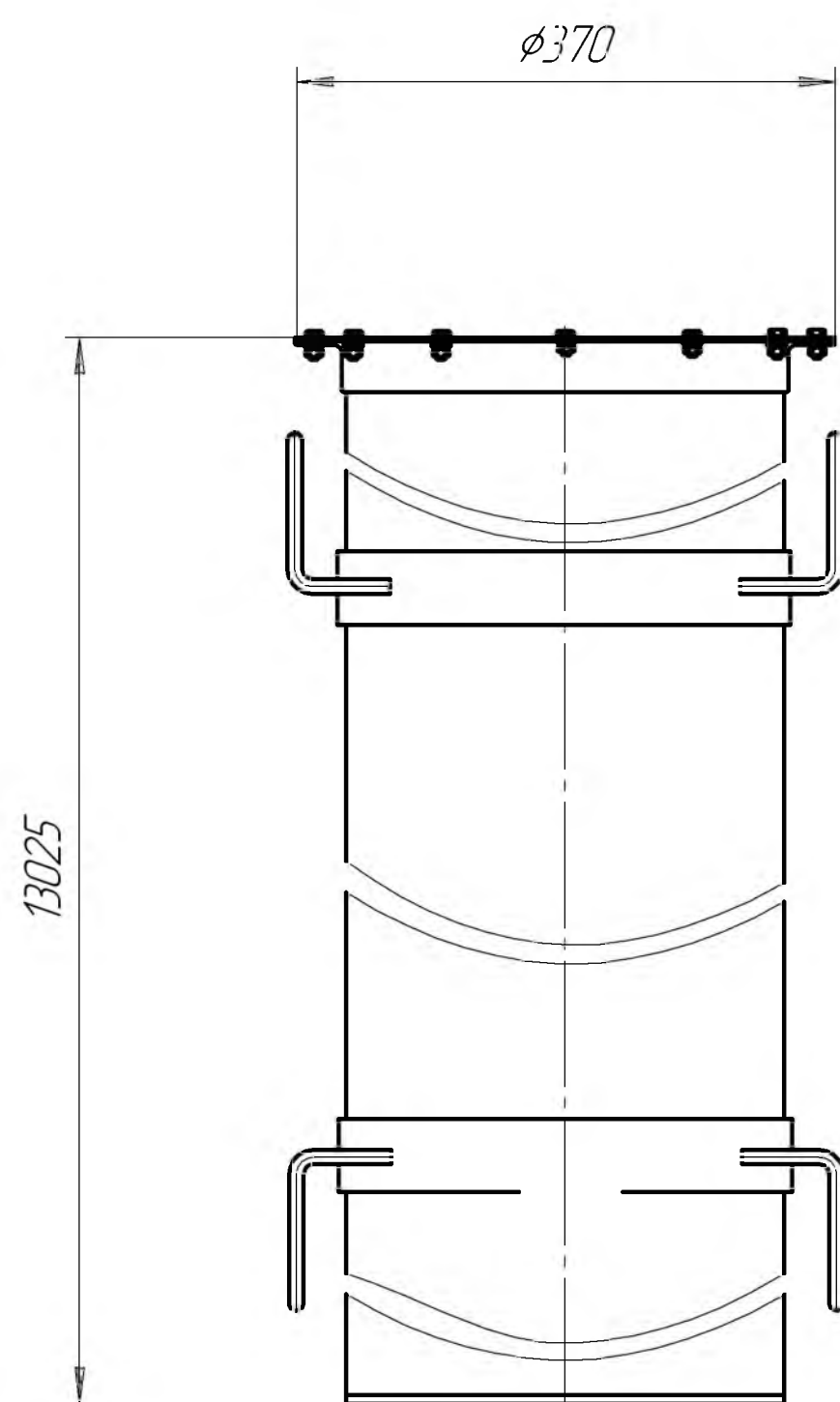
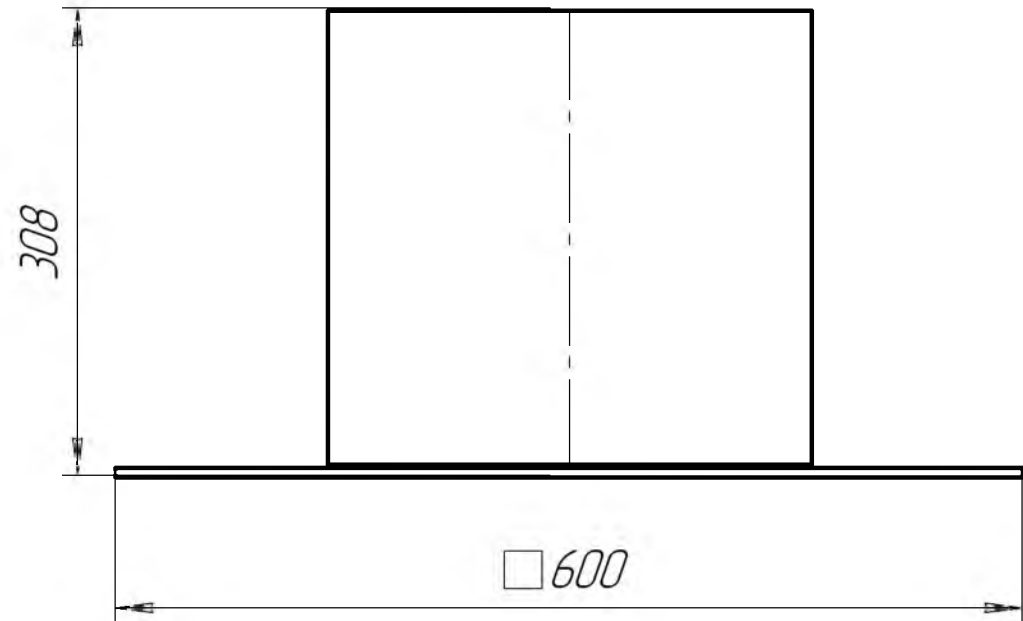
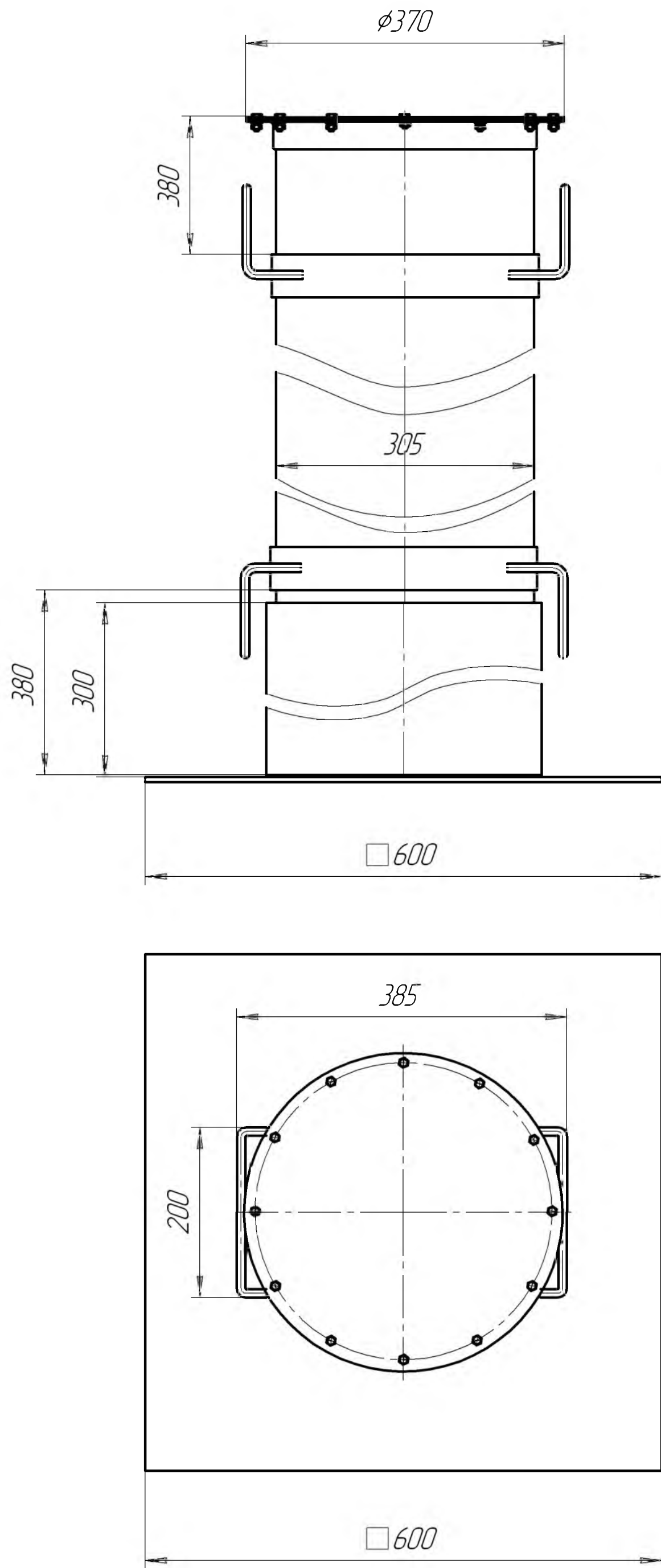
				Б.9857.00.000СБ		
Изм./лист	№ докум	Подп.	Дата	Металлический ящик для транспортировки и захоронения использованного фильтра Д-9У(Д-13У)		
Разраб.	Копалица		190704			
Проб.	Федяшев		190704			
Т. контр.						
Рук. КГ	Мажухно		190704			
Н. контр.	Мажухно		190704			
Утв.						
				Лист	2	Листов
				Формат А2		

Формат А4

Формат А4

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

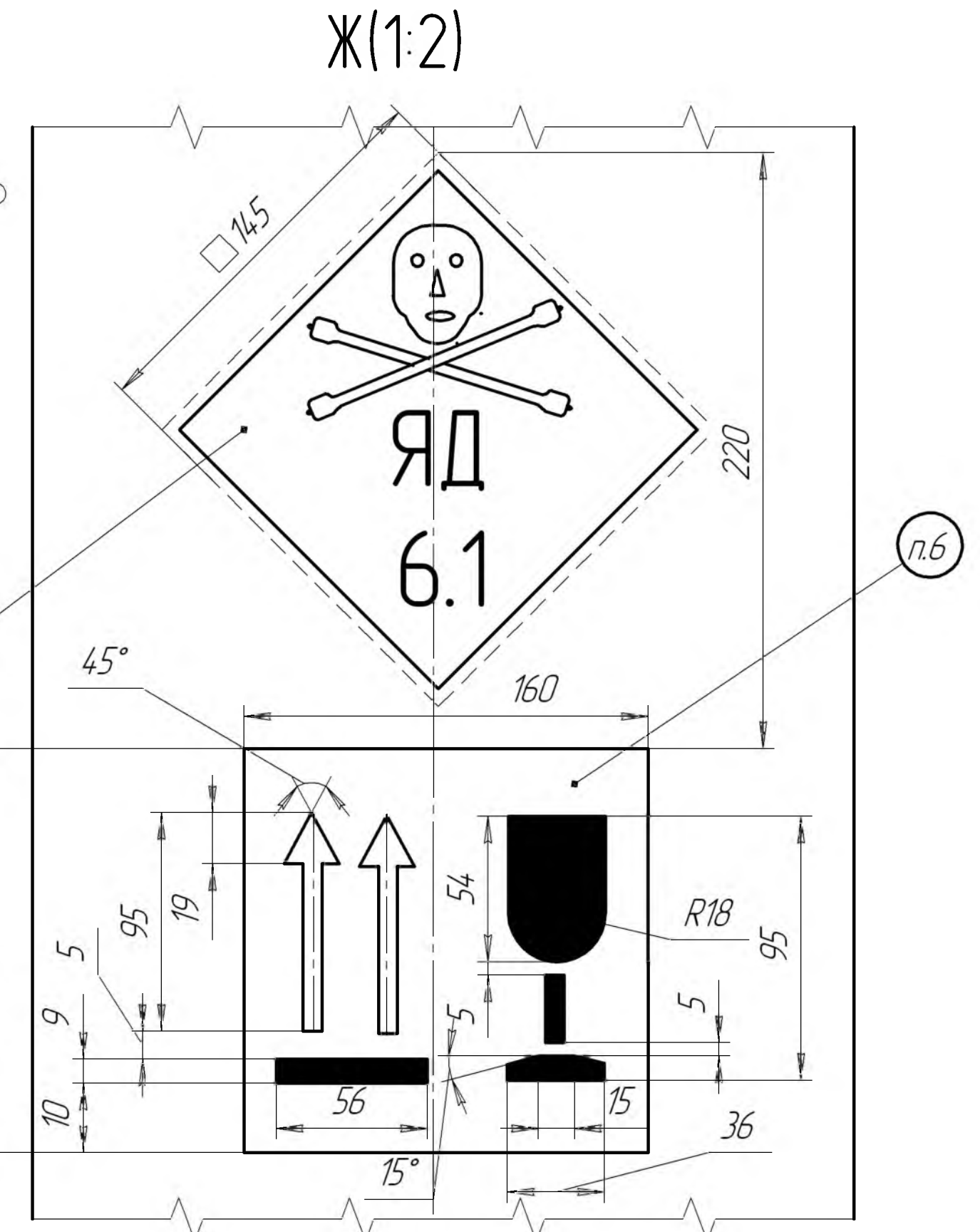
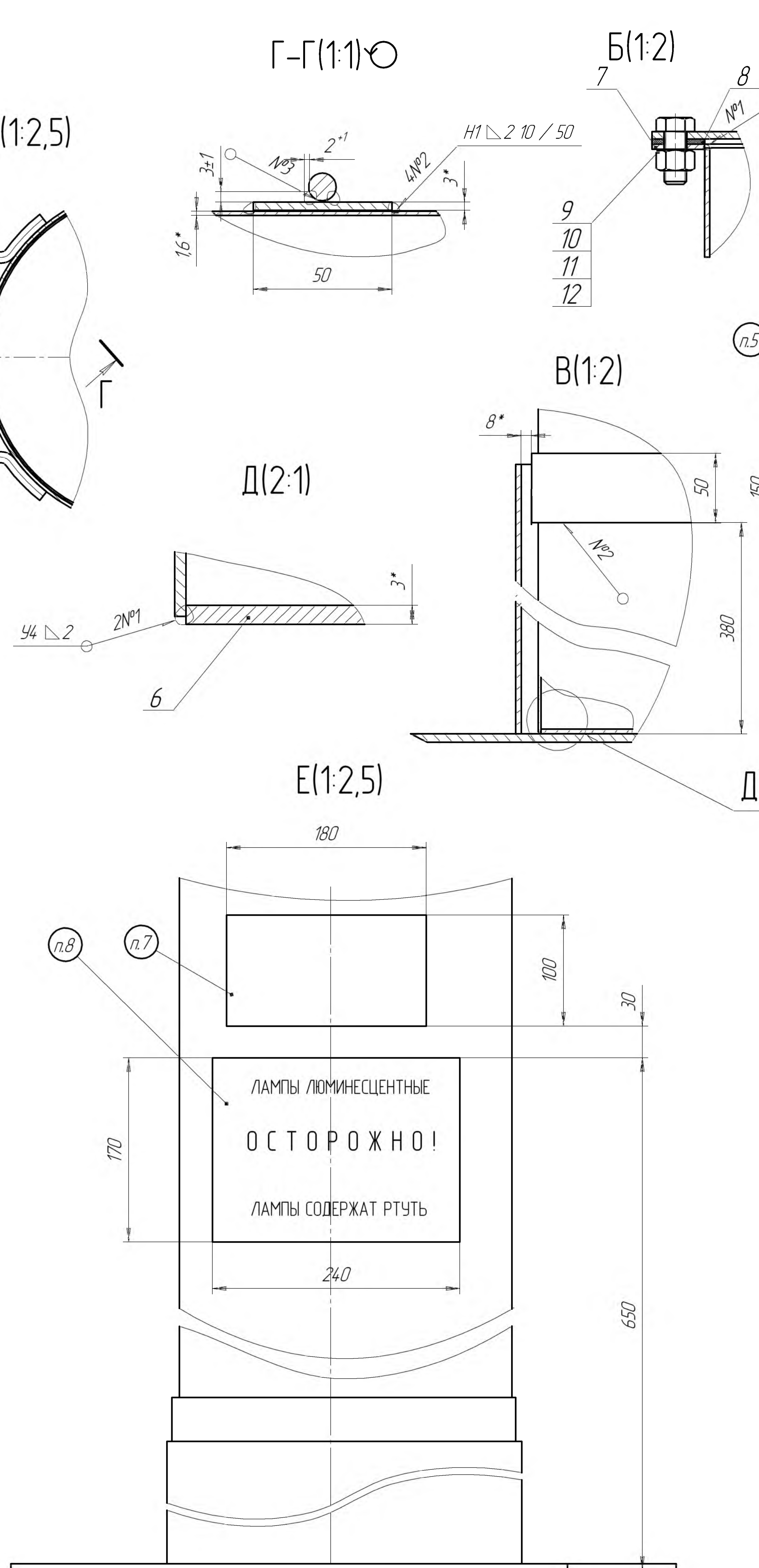
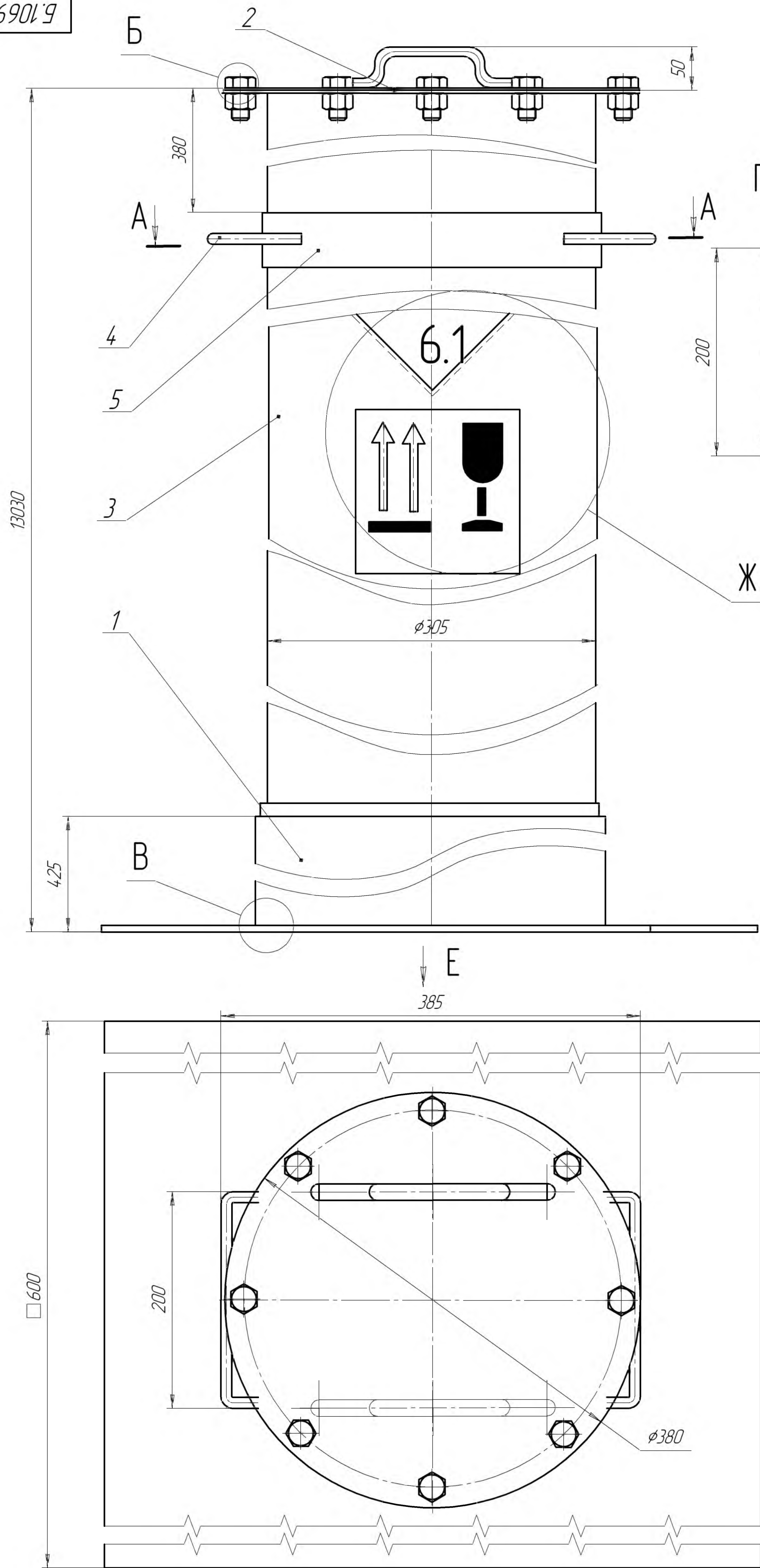
Б.10691.00.000СБ



- 1 Проект разработан на основании задания на проектирование № 13-44/284 от 01032010.
- 2 Проектом предусматривается изготовление тары для хранения, и транспортирования поврежденных ртутьсодержащих люминесцентных электrolамп
- 3 Грузоподъемность – 100 кг
4. Тара ящик соответствует требованиям инструкции ИИ.13-07.26Б-2002 'По сбору , хранению и транспортировке поврежденных ртутьсодержащих электrolамп
5. Сварка ручная электродуговая Электрод Э46 ГОСТ-9467-75.
6. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
7. Контроль качества сварных соединений произвести внешним осмотром и измерением по ГОСТ 3242-79
- 8 После изготовления сварные швы испытать на герметичность наливом воды, протечки недопускаются
- 9 Тару согласно ИП-043-03 "Требования к устройству и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов для использования атомной энергии ", статически – нагрузкой в 1,25 раза превышающей номинальную После испытания провести внешний осмотр и измерения – деформация не допускается
- 10 Маркировать на дет поз. 1 ударным способом в соответствии с ОСТ 95. 10439-2002 шрифтом 4Пр3 по ГОСТ 26. 020-80
- наименование завода изготовителя,
- грузоподъемность, кгс;
- обозначение изделия,
- заводской номер партии;
- масса
- 11 Неуказанные предельные отклонения ±IT16/2
14. *Размеры для справок

				Б.10691.00.000СБ			
Изм./лист	№ докум	Подп.	Дата	Тара для хранения поврежденных ртутьсодержащих электrolамп	Лист	Масса	Масштаб
					1	1	1:5
Разраб.	Колосов		05.10				
Проб.	Федяшев		05.10				
Т.контр.							
Рук.КГ	Мажухно		05.10				
Н.контр.	Мажухно		05.10				
Утв.							

930000'0016901'9



Перв. примен	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Справ. №	A3			Б.1069100 000СБ.	Сборочный чертеж		
					Сборочные единицы		
	A4	1		Б.1069110 000	Подставка	1	
	A4	2		Б.1069120 000	Крышка	1	
					Детали	1	
	A4	3		Б.1069100 001	Обечайка	1	
	A4	4		Б.1069100 002	Ручка 1	2	
	A4	5		Б.1069100 003	Кольцо	1	
	Б4	6		Б.1069100 004	Дно	1	
					Лист БТ-3 ГОСТ 19904-90 ОК360В4-IV СтЗ ГОСТ 16523-97		
Подп. и дата					φ304±1 мм	1	
	A4	7		Б.10691.00.005	Фланец	1	
	A4	8		Б.1069100 006	Прокладка	1	
	A4	9		Б.10691.00.007	Ручка	2	
Инв. № подл.					Б.10691.00 000		
	Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата		
	Разраб.	Коломиец			05.10	Лит	Лист
	Пров.	Мажухно			05.10		1
	Ручк.КГ	Мажухно			05.10	Листов.	
	Н.контр	Мажухно			05.10		
	Утв.						
Тара для хранения поврежденных ртутьсодержащих электроламп							

Копировал

Формат A4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дѡл.	Подп. и дата

[illegible]

(код продукции)

Металлический ящик для транспортировки
и захоронения использованного фильтра ПФТС
(наименование изделия)

Паспорт

Б.9858 ПС

(обозначение документа)

РАДИОХИМИЧЕСКИЙ ЗАВОД

Утверждаю:

Главный инженер РХЗ

В.А.Глазунов

Тара для хранения поврежденных
ртутьсодержащих электроламп

Б.10691.00.000

Руководитель КГ

В.М. Мажухо

2010

(код продукции)

Тара для хранения и транспортировки
поврежденных ртутьсодержащих электроламп.

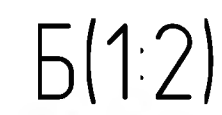
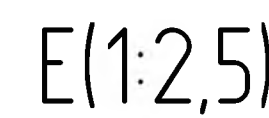
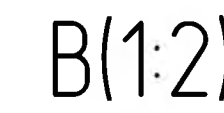
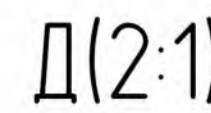
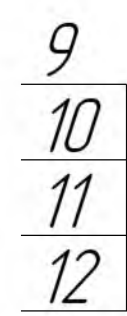
(наименование изделия)

Паспорт

Б.10691-ПС

(обозначение документа)

2010



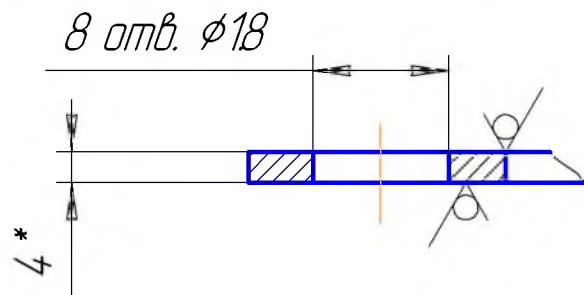
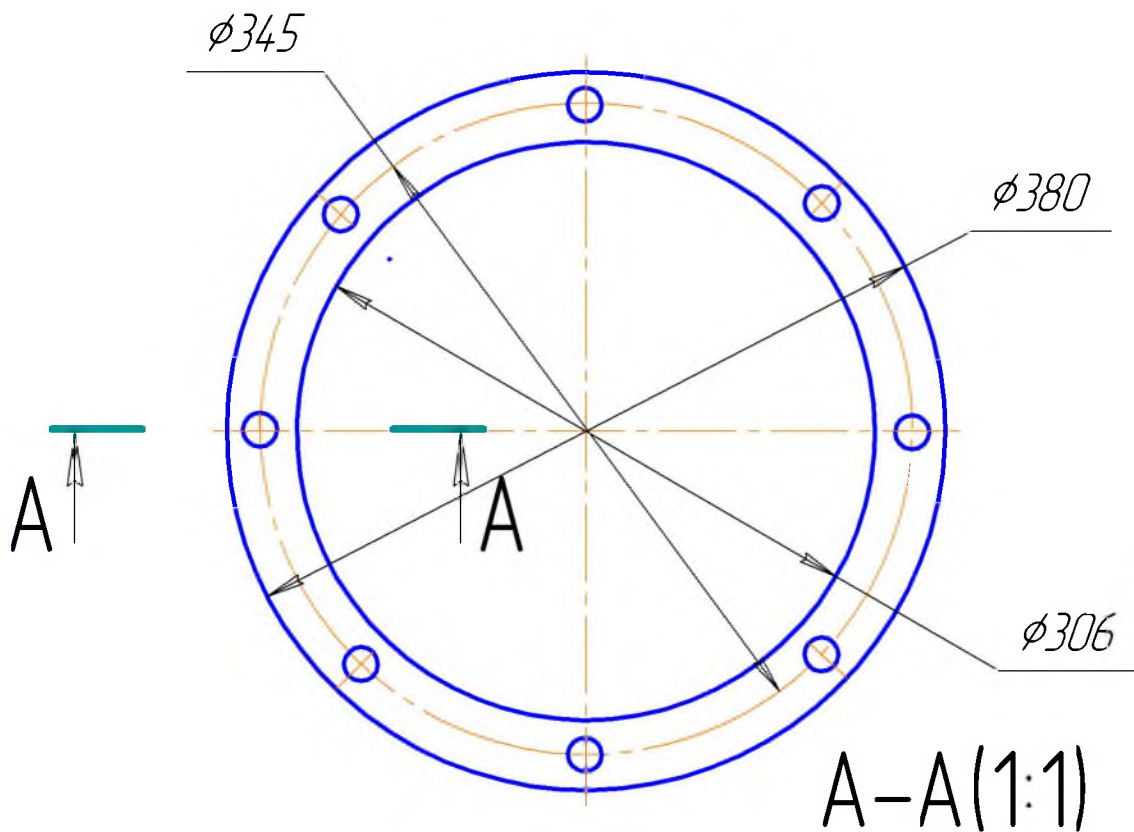
- 1 Проект разработан на основании задания на проектирование № 13-44/284 от 01.03.2010.
- 2 Проектом предусматривается изготовление тары для хранения и транспортирования поврежденных ртутьсодержащих люминесцентных электrolамп
- 3 Грузоподъемность – 30 кг
4. Лампы устанавливаются вертикально в заводской упаковке или с прокладками для исключения дря
5. Размер знака опасности выполнен в соответствии с ГОСТ 19433-88 выносным элементом А. Фон знака опасности – белый цвет; рамка надписи и рисунок – черный цвет. Надписи на знаке опасности выполнить шрифтом 30-ПР5 ГОСТ 26.020-80
6. Манипуляционные знаки выполнить в соответствии с ГОСТ 14192-77 эмалью черного цвета
7. Маркировать шрифтом 20-ПР3 ГОСТ 26.020-80 Б.1069100 000
- наименование завода изготовителя;
- грузоподъемность, кгс;
- обозначение изделия;
- заводской номер партии;
- 8 Предупредительные надписи выполнить шрифтом ПР3 ГОСТ 26.020-80 "Осторожно" – шрифт 40, остальные шрифт 25
9. Надписи и маркировку выполнить по п 5, п 6, п 7 выполнить эмалью ХВ-785 ГОСТ 7313-75 на лаковой поверхности контейнера
- 10 Сварка ручная электродуговая Электрод Э46-9467-75
- 11 Сварные швы по ГОСТ 5264-80
- 12 Контроль качества сварных соединений произвести внешним осмотром и измерением по ГОСТ 3242-79
- 13 После изготовления сварные швы испытать на герметичность наливом воды в нижнем положении поочередно дна и крышки, протечки недопускаются
14. Покрытие наружных и внутренних поверхностей – Эмаль –185 ГОСТ 7313-75
- 15 Неуказанные предельные отклонения $\pm T/6/2$
16. *Размеры для справок

					Б.10691.00 0000СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Тара для хранения поврежденных ртутьсодержащих	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Коломиец			05.10				12,5

Справ. №	Перв. примен.	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Б.10691.20.002</div> <div style="margin-left: 20px; font-size: 24px;">√ Ra 5,0 (✓)</div>					
Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дробл.	<p>1. Предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$.</p> <p>2. Размер для справок</p>				
Инв. № подл.	Подп. и дата				Б.10691.20.002		
					Фланец глухой		
					<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>Лист</div> <div>Масса</div> <div>Масштаб</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div></div> <div>2,63</div> <div>1:4</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div>Лист</div> <div>Листов</div> <div>1</div> </div>		
			<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>БТ-3 ГОСТ 19904-90</div> <div>Лист</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div>ОК360В4-IV Ст3 ГОСТ 16523-97</div> <div></div> </div>				
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата			
Разраб.		Коломиец		05.10			
Пров.		Федяшев		05.10			
Т.контр.							
Рцк.КГ		Мажухно		05.10			
Н.контр		Мажухно		05.10			
Утв.							

500 001 6901 9

✓ Ra 5,0 (✓)



1. Предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$.
2. Размеры для справок

Б.10691.00 005

Фланец

Лист	Масса	Масштаб
12.	1:4	
Лист	Листов	1

Б-4 ГОСТ 19903-74
Лист СтЗис ГОСТ 14637-89

Копировал

Формат А4