

ОДОБРЕНО

Начальник Управления по регулированию объектов ядерного топливного цикла, надзору за учетом и контролем ядерных материалов и радиоактивных веществ и физической защитой

В.С. Беззубцев

« 27 » 11. 2007г. *исх. № 07-08/313*

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя
Федерального агентства
по атомной энергии

И.М. Камenskих

« _____ » _____ 2007г

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления
атомной науки, техники и информатизации

В.И. Рачков

« 06 » 10 2007г.

СОГЛАСОВАНО

/ Начальник Управления
капитального строитель-
ства атомной отрасли

А.А. Тютяев

« _____ » _____ 2007 г.

СОГЛАСОВАНО

Зам. Начальник Управления обращения с ОЯТ
и РАО и вывода из эксплуатации ядерных
и радиационно-опасных объектов

Е.Г. Кудрявцев

« 3 » 01. 2007г.

Исх. № ОСТ 95 10440-2002
15.12.2007

Лист утверждения

4270

ИЗМЕНЕНИЕ № 2 ОСТ 95 10440 -2002 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАБОТЫ С РАДИОАКТИВНЫМИ СРЕДАМИ. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ. ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

Дата введения 2007-10-01

Заместитель Генерального директора
по научной работе ОАО «СвердлПИИхимман»
И.о. начальника отдела 10, руководитель
разработки

Н.Б. Бондаренко

Исполнители:

Ю.А. Бессараб

Ведущий инженер

Р.А. Алсев

Нормоконтролер

Т.М. Стародубцева

СОГЛАСОВАНО

С заместителем директора по науке и
производству - техническим директором
филиала ФГУП «ИСК» «Росатомстрой» «ПИКИМТ» А.В. Павловым
Письмо исх. № 30460-02/554 от 06.03.2007

СОГЛАСОВАНО

С техническим директором ПО «МЛЯК» А.П. Суловым
Письмо исх. № ГМ-169 от 31.01.2007

Изменение № 2 ОСТ 95 10440-2002 «Оборудование для работы с радиоактивными средами. Сварные соединения. Типы, конструктивные элементы и размеры»

С.1. Текст «Срок действия продлен до 31.12.07» исключить.

Раздел 2.

Ввести НП-070-06 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов объектов ядерного топливного цикла».

П.3.1 изложить в редакции:

«3.1 Стандарт устанавливает типы сварных соединений, выполняемых ручной электродуговой сваркой, ручной аргодуговой сваркой и комбинированным способом сварки для оборудования, разрабатываемого в соответствии с НП-070 (ОСТ 95 10439)».

Таблица 104.

«55^{0+5°}» заменить на «50^{0+5°}»

Таблица 109

В графу «Конструктивные элементы подготовленных кромок под сварку» под текст «Д не менее 750 мм» ввести :

-Д₁ 10-159 мм для Р_н,

-Д₁ 45-219 мм для К