

ДОБРЕНО

Заместитель начальника БУ

стехнадзора

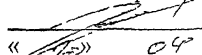
 В.А. Гривизирский

«*Эл*» *серт* 2005 г.

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя

Федерального агентства по
атомной энергии

 И.М. Каменских
«*Эл*» *04* 2005 г.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель начальника

Управления атомной науки и техники


 Ю.П. Орлов

2005 г.

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления


сооружения объектов атомной
энергетики и промышленности

 В.Н. Генералов

СОГЛАСОВАНО

Заместитель начальника

Управления промышленности ядерных
материалов

 Е.Г. Кудрявцев
2005 г.

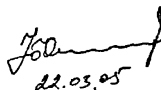
Лист утверждения

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ОСТ 95 10440-2002 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ
РАБОТЫ С РАДИОАКТИВНЫМИ СРЕДАМИ.
СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ. ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ
ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

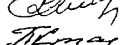
Дата введения - 2005-06-01

Первый заместитель Генерального дирек-
тора по науке и производству ОАО
«СвердНИИхиммаш»
Начальник ГУКС, руководитель
разработки

 Р.С. Каримов

 Ю.А. Бессараб
22.03.05

Исполнители:
Ведущий инженер
Нормоконтролер

 Р.А. Алеев
 Т.М. Стародубцева

СОГЛАСОВАНО

Заместитель Генерального директора

ФГУП «НИКИМТ»

Письмо исх. №

 В.М. Григорьев

СОГЛАСОВАНО

Технический директор ПО «Маяк»

Письмо исх. № ГМ-413 от 18.03.2005


А.П. Суслов

Изменение № 1 ОСТ 95 10440-2002 «Оборудование для работы с радиоактивными средами. Сварные соединения. Типы, конструктивные элементы и размеры»

Первый лист. Ввести: Срок действия продлен до 31.12.07.

Раздел 1. Второй абзац изложить в редакции:

«Допускается применение данных типов сварных соединений для оборудования, предназначенного для переработки низко- и среднеактивных отходов АЭС группы С класса безопасности 3 при условии согласования с ГМО по технологии сварки и контролю.

При этом контроль сварных соединений должен проводиться по ПН АЭ Г-7-010 для категории сварного соединения III с.»

Раздел 2. Ввести: ПН АЭ Г-7-010-89 «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля».

Пункт 3.5. Второй абзац снизу. Второе предложение. После слова «нормы» добавить «оценки качества», слово «дефектов» исключить.

Таблица 4.

S=S ₁	q, мм	
	Но-мин.	Пред.откл.
2,5		
3,0	0,5	± 0,5
4,0	1,0	
3,0	1,0	± 1,0
4,0	1,5	

Таблица 5.

S=S ₁	q ₁ , мм	
	Но-мин.	Пред.откл.
2,5	0,5	
3,0	1,0	± 0,5
3,5	1,0	± 1,0
4,0		
5,0		
6,0		
8,0		
10,0		
12,0		± 1,0
5,0		
6,0		
8,0		
10,0		
12,0		
14,0		

Вести с. 35а.

Таблица 56. Графа «в». Пред. откл. $\pm 1,0$ заменить на $+1,0$.

Таблица 56, 57. Графа «подготовленных кромок под сварку» у сварного элемента со скосом ввести притупление $1 \pm 0,5$.

Таблица 77. В графу «S₁» ввести размер «10».

В графу «е» ввести размер «15».

Таблица 108. Графа S. Ввести 2 – 20 для S₁ 5,0 – 8,0;

3 – 10 заменить на 3 – 25.

Пункты 4.7 и 4.8 исключить.

Пункты 4.4 и 4.9. Слова “с агрессивной средой” заменить на “с коррозионной средой”.

Таблица 121. Графа “S”. Строки 2, 3, 4 “От” заменить на “Св.”.

Приложение: с. 35а.

Таблица 39 а

(1) Нов

Усл. обознач.	Конструктивные элементы		Способ сварки	S ₁ , мм	e, мм		q, мм		e ₁ , мм		q ₁ , мм		Рекомендуемая категория			
	подготовленных кромок под сварку	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
У13	<p>$D \geq 200$</p>	<p>$S \geq 2S_1$</p>	Рн	3,0	8	+2	1	±0,5	6	±1	1	±0,5	II			
				4,0					9							
				5,0					10							
					6,0	11						7				
					8,0	13						8		±2	2	±1,0
					10,0	15					10					

Таблица 39 б

35 а

Усл. обознач.	Конструктивные элементы		Способ сварки	S ₁ , мм	b, мм		k ₁ , мм		k ₂ , мм		Рекомендуемая категория
	подготовленных кромок под сварку	сварного шва			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
У15	<p>$D \geq 200$ $S \geq 2S_1$</p>		Рн	3,0	0	+0,5	S ₁	-0,5	3	+1,0 -0,5	II
				4,0							
				5,0							
				6,0							
				5,0							
			Р	6,0	+1,0	S ₁	-0,5	4	+1,0 -1,0		
				7,0							
				8,0							
				9,0							
				10,0							
12,0	+1,5	6									