

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

LIST OF WORKING DRAWINGS OF THE MAIN SET

Лист Sheet	Наименование Name	Примечание Note
1	Общие данные General data	
2	Указания по антикоррозионной защите Guidelines for anti-corrosion protection	
3	Ведомость объемной антикоррозионных работ по объектам защиты List of anti-corrosion works with reference to protected objects	

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ

LIST OF MATERIAL CONSUMPTION

Наименование Name	Ед. изм. M.U.	Кол. Quantity	Примечание Note
1 Дробь чугунная песчаная марки ДЧК N 05 по ГОСТ 11964-81 Technical iron shot of DCHK No. 05 mark as per GOST 11964-81	t	1,85	
2 Удот-спирит по ГОСТ 3134-78 White spirit as per GOST 3134-78	kg	125,6	
3 Ксилол каленоурогольный по ГОСТ 9949-76 Sol oil xylene as per GOST 9949-76	kg	52,7	
4 Эмulsionный лакокрасочный по ГОСТ 8313-88 Technical emulsion as per GOST 8313-88	kg	35,2	
5 Толуол каленоурогольный по ГОСТ 9880-76 Solvent toluene as per GOST 9880-76	kg	3,3	
6 Грунтовка ЭП-057 в комплекте с отвердителем N 3 и растворителем РП по ТУ 6-10-1177-85 EP-057 primer complete with № 3 hardener and RP solvent as per TU 6-10-1177-85	kg	368,0	
7 Эмаль ЭП-5285 в комплекте с отвердителем Д-19 и ускорителем УП-606/2 по ТУ 95 2184-90 EP-5285 enamel complete with L-19 hardener and UP-606/2 accelerator as per TU 95 2184-90	kg	228,5	
8 Огнезащитная композиция ОС-51-03 в комплекте с отвердителем ПЭГ по ТУ 84-725-78 OS-51-03 organic silicate composition complete with PEG hardener as per TU 84-725-78	kg	10,3	

ВЕДОМОСТЬ ОСНОВНЫХ КОМПЛЕКТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ

LIST OF THE MAIN SETS OF WORKING DRAWINGS

Обозначение Designation	Наименование Name	Примечание Note
R01.KK56.SOUUA.0.AZO.OK.WD003 Пакет 5 10 6 115 Package number 5 10 6 115	SOUUA. Антикоррозионная защита трубопроводов, опор, подвешок SOUUA. Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars	
R01.KK56.SOUUA.0.AZO.OK.WD004 Пакет 5 10 6 115 Package number 5 10 6 115	SOUUA. Антикоррозионная защита трубопроводов, опор, подвешок SOUUA. Corrosion protection of pipelines, supports, tie bars	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

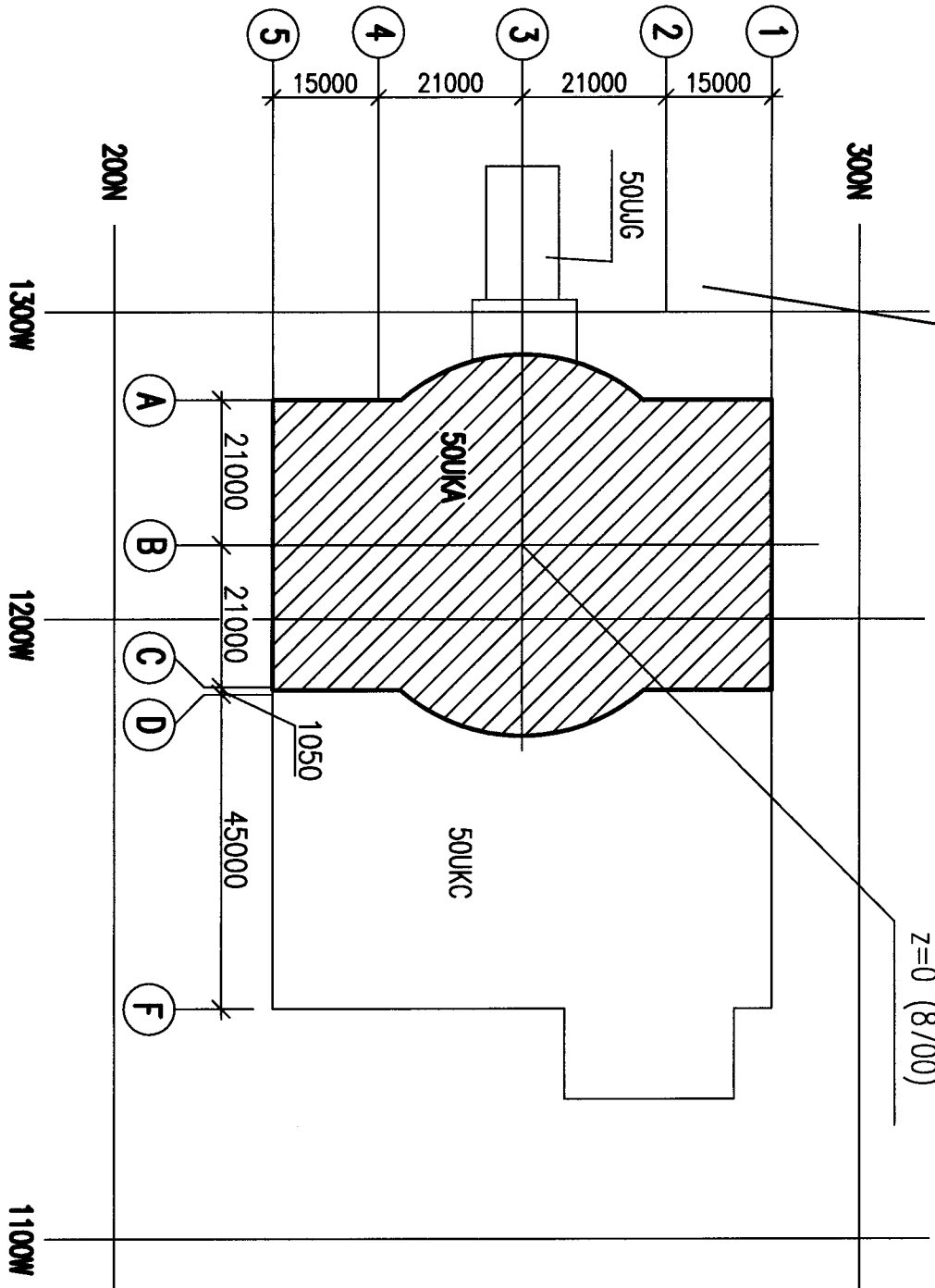
- Рабочие чертежи разработаны в соответствии с нормами, приведенными в спецификации Р0.
- Рабочая документация разработана на основании рабочих чертежей:
R01.KK56.SOUUA.SD2.TM.OK.WD002 (пакет 5 9 6 106), R01.KK56.SOUUA.SSC.TM.OK.WD001 (пакет 5 9 6 105), R01.KK56.SOUUA.KIUA10.TM.OK.WD001 (пакет 5 10 6 27), R01.KK56.SOUUA.KVC10.TM.OK.WD003 (пакет 5 9 6 99), R01.KK56.SOUUA.KMA.TM.OK.WD001 (пакет 5 6 6 25), R01.KK56.SOUUA.KTN.TM.OK.WD002 (пакет 5 9 6 100), R01.KK56.SOUUA.JND10.TM.OK.WD002 (пакет 5 6 6 9), R01.KK56.SOUUA.MVB10.TM.OK.WD002 (пакет 5 5 6 8), R01.KK56.SOUUA.LMVA.TM.OK.WD002 (пакет 5 6 6 11).

- Нормативы документацией предусматривают антикоррозионная защита наружных поверхностей трубопроводов, опор, подвешок и металлоа для опорных конструкций из углеродистой стали в здании SOUUA на период эксплуатации лакокрасочными покрытиями.
- Выбор конструкций защитного покрытия для трубопроводов, опор, подвешок и металлоа для опорных конструкций выполнен в соответствии от среды и температуры среды внутри трубопроводов, а также места их установки.
- Защитное металлохимическое поверхности не должны иметь зусеней, острок кромок радиусом менее 2,0 мм, сварочных брызг, прижогов, пригаров, трещин, а также следов, жидкоб и заваренных.

- Конструкции из углеродистой стали должны быть собраны ровными сплошными безпористыми швами, которые по всей длине должны быть ошпифованы или защищены го полнее удаления сорочного шлокового слоя. Сварные швы должны иметь плавный переход к основному металлу.
- Защитное лакокрасочное покрытие наносится на очищенную от окислов способом грубошлифованной обработки го степеню 2, обеспыленную и обезжиренную го первой степеню по ГОСТ 9.402-2004. Поверхность углеродистой стали. Окалина и ржавчина не должны обнаруживаться при осмотре поверхности безоруженным глазом.
- Не допускается покрывать на подготовленную поверхность водга и образования конденсата.

- Работы по нанесению защитных покрытий выполнят в соответствии с технологическими инструкциями фирм-поставщиков материалов и специально разработанным Проектом производства работ.
- При выполнении работ по нанесению защитных покрытий применяются лакокрасочные материалы, которые в соответствии с требованиями, в связи с чем необходимо строго соблюдать правила безопасности и противопожарные мероприятия согласно СНиП 12-04-2002, ГОСТ 12.3.016-87.
- Должностное замена антикоррозионных покрытий на огноточные.
- В комплекте рабочих чертежей приведены расчетные значения объемов антикоррозионных работ и необходимого количества материалов.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ
KEY PLAN



GENERAL GUIDELINES

- The working drawings have been developed in compliance with codes, regulations and standards of the RF.
- The working documentation has been developed on the basis of the following working drawings:
R01.KK56.SOUUA.SD2.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 106), R01.KK56.SOUUA.SSC.TM.OK.WD001 (package number 5 9 6 105), R01.KK56.SOUUA.KIUA10.TM.OK.WD001 (package number 5 10 6 27), R01.KK56.SOUUA.KVC10.TM.OK.WD003 (package number 5 9 6 99), R01.KK56.SOUUA.KMA.TM.OK.WD001 (package number 5 6 6 25), R01.KK56.SOUUA.KTN.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 100), R01.KK56.SOUUA.JND10.TM.OK.WD002 (package number 5 6 6 9), R01.KK56.SOUUA.MVB10.TM.OK.WD002 (package number 5 5 6 8), R01.KK56.SOUUA.LMVA.TM.OK.WD002 (package number 5 6 6 11).

- This documentation envisages the anti-corrosion protection of external surfaces of pipelines, supports, hangers and metal for support structures made of carbon steel in building SOUUA with pipework codings during operation.
- The choice of protective coating for pipelines, supports, hangers and metal for support structures has been made depending on the media and media temperature inside the pipelines and their installation point.
- The metal surfaces that are subject to protection shall not have any burrs, sharp edges, the radius of which is less than 2.0 mm, welding spatters, burn-throughs, burnt-ons, cracks, as well as salts, grease and dirt spots.

- The structures made of carbon steel shall be welded with formation of even, continuous, rootless welds, which shall be grinded or smoothed out along the whole length until slag layer is completely removed. Welds shall be protected to achieve the smooth transition to the main metal.
- The protective paintwork coating is applied on the carbon steel surface shot blasted from oxides up to degree 2, dedusted and degreased up to the first degree as per GOST 9.402-2004. The surfaces shall not contain any scale or rust, visible to an unaided eye.
- The ingress of moisture and the formation of condensate on prepared surfaces is not allowed.
- Work on application of the protective coatings shall be carried out in compliance with technological instructions of the material suppliers and specially developed Work Execution Project.

- When performing the work on application of the protective coatings, flammable, combustible and explosive materials are used, so it is required to observe safety regulations and fire measures according to SNiP 12-04-2002, GOST 12.3.016-87.
- It is allowed to replace corrosion protections with equivalent ones.
- Calculated values of corrosion work scores and required quantity of materials are given in the set of working drawings.

Package Number 5 10 6 115

File: R01.KK56.SOUUA.0.AZO.OK.WD004_001=0

NUCLEAR POWER CORPORATION
OF INDIA LTD

R01.KK56.SOUUA.0.AZO.OK.WD004
АЭС "КУДАНКУЛАМ" БЛОК 5
NPP "KUDANKULAM" UNIT

Изм. Кол. Листов в пакете
Rev. of Sheet No. in Package
Утвержден
Approved
H. комп. Инспектор
H. comp. Inspector
Designed

Содержит
Phase
Sheet
1
3

При перепечатке в связи не гомежия (или гомежия) следует указать его обозначение, приведенное в основной надписи

In correspondence relating to the document (sheet) it is necessary to specify its designation, given in the basic inscription

ЗАО "Атомэнергосервис"
Moscow 2023

Orig. arch. Nr.	Date	Replace arch. Nr.
4 8 7 8 3	25. 01. 2023	