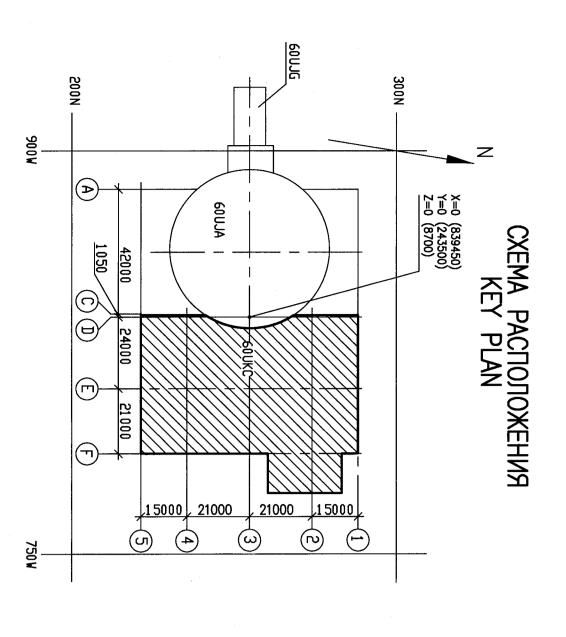
## ВЕДОМОСТЬ LIST OF H H РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО WORKING DRAWINGS 유 邢 MAN КОМПЛЕКТА SET

Лист Sheet	Наименование Name	Примечание Note
_	Общие данные General data	
25	Указания по антикоррозионной защите Guidelines for anti-corrosion protection	
б	Begoмocmь объемов антикоррозионных работ по объектам защиты List of anti-corrosion works with reference to protected objects	·

## ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА LIST OF MATERIAL CONSUMPTION **МАТЕРИАЛОВ**

∞	7	6	ഗ	4	3	2	_	
Органосиликатная композиция ОС—51—03 в комплекте с отвердителем ТБТ по ТУ 84—725—78 OS—51—03 organic silicate composition complete with TBT hardener as per TU 84—725—78	Эмаль ЭП-5285 в комплекте с отвердителем Л-19 и ускорителем УП-606/2 no TV 95 2184-90 EP-5285 enamel complete with L-19 hardener and UP-606/2 accelerator as per TS 95 2184-90	Грунтовка ЭП-057 в комплекте с отвердителем N 3 и растворителем РП по TУ 6-10-1117-85 EP-057 primer complete with N 3 hardener and RP solvent as per TS 6-10-1117-85	Толуол каменноугольный по ГОСТ 9880—76 Coal toluene as per GOST 9880—76	Этилцеллозольв технический по ГОСТ 8313—88 Technical ethycellosolve as per GOST 8313—88	Ксилол каменноугольный по ГОСТ 9949-76 Coal xylene as per GOST 9949-76	Yaŭm-cnupum no ГОСТ 3134-78 White spirit as per GOST 3134-78	Дробь чугунная техническая марки ДЧК NO5 no ГОСТ 11964—81 Technical iron shot of DChK No. 05 mark as per GOST 11964—81	Наименование Name
\$ \$		kg	kg	kg	kg	kg	+	Eg. uзм. M.U.
127,6	1762,9	2816,7	41,0	271,2	406,8	982,1	14,43	Кол. Quantity
								Примечание Note



Orig. arch. Nr.

48782

Replace arch. Nr.

Date

25. 01. 2023

## 0БЩИE УКАЗАНИЯ

2 Рабочие чертежи разработаны в соответствии с нормами, правилами и стандартами РФ.

документация разработана на основании рабочих чертежей:

R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD001 (nakem 5 7 6 60), R01.KK56.60UKC.KBC10.TM.OK.WD001 (nakem 5 R01.KK56.60UKC.PGB60.TM.OK.WD001 (nakem 5 9 6 30), R01.KK56.60UKC.PGB60.TM.OK.WD002 (nakem 5 10 13), R01.KK56.60UKC.SCC.TM.OK.WD001 (nakem 5 7 6 4). R01.KK56.60UKC.LCL.TM.OK.WD002 (пакет 5 8 6 27), R01.KK56.60UKC.LFG.TM.OK.WD001 (пакет 5 8 6 5), R01.KK56.60UKC.KUE.TM.OK.WD001 (nakem 5 9 6 72), R01.KK56.60UKC.LCL.TM.OK.WD001 (nakem 5 R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD006 (nakem 5 8 6 32), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD007 R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD004 (nakem 5 7 6 5), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD005 (nakem 5 7 6 58), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD002 (nakem 5 5 R01.KK56.60UKC.KTH.TM.OK.WD001 (nakem 5 7 6 7), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD001 (nakem 5 5 6 16), R01.KK56.60UKC.KTA.TM.OK.WD001 (nakem 5 7 6 1), R01.KK56.60UKC.KTB.TM.OK.WD001 (nakem 5 9 6 70), R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD003 (nakem 5 9 6 10), R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD004 (nakem 5 9 6 73), R01.KK56.60UKC.KBH.TM.OK.WD001 (nakem 5 9 6 46), R01.KK56.60UKC.KBH.TM.OK.WD002 (nakem 5 10 6 1), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD005 (nakem 5 8 6 4), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD006 (nakem 5 R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD003 (nakem 5 R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD001 (nakem 5 R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD003 (nakem R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD001 (nakem 5 8 6 53), R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD002 (nakem 5 9 6 11), R01.KK56.60UKC.KBC40.TM.OK.WD001 (nakem 5 R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD002 (nakem 5 9 6 31), R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD003 (nakem 5 10 6 14), R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD003 (nakem 5 10 6 15), R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD001 (nakem 5 8 6 52), R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD001 (nakem 5 8 6 50), R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD002 (nakem 5 9 6 29), R01.KK56.60UKC.KAA.TM.OK.WD001 (nakem 5 9 6 12), R01.KK56.60UKC.KAA.TM.OK.WD002 (nakem 5 9 6 94), R01.KK56.60UKC.FAL.TM.OK.WD001 (nakem 5 6 6 16), R01.KK56.60UKC.GMN.TM.OK.WD001 (nakem 5 8 6 6), 5 δ 5 7 6 28), 6 18), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD003 (nakem 5 6 6 44), 6 45), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD004 6 3), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD002 (nakem 5 6 6 6), 9 6 33), R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD004 7 6 27), R01.KK56.60UKC.KBC10.TM.OK.WD002 (nakem 5 8 6 3), R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD002 (nakem 5 8 6 31), R01.KK56.60UKC.KBD.TM.OK.WD001 (nakem 5 8 6 54), (nakem 5 (nakem 5 9 6 44), (nakem 5 9 6 92), 8 6 69), 7 6 31),

3 mpy6on 60UKC проводов, опор, подвесок и металла для опорных конструкций из углеродистой стали в здании Настоящей документацией предусмотрена антикоррозионная защита наружных на период эксплуатации лакокрасочными покрытиями.

места конструкций выполнен в зависимости от среды и температуры среды внутри трубопроводов, а также Выбор конструкции защитного покрытия для трубопроводов, опор, подвесок и металла для опорных

5 Защищаемые металлический по 2,0 мм, сварочных брызг, прижогов, п Конструкции из углеродистой с металлические поверхности не должны иметь заусенцев, острых кромок радиусом менев пригаров, трещин, а также солей, жиров и загрязнений.

швами, которые по всей длине должны быть отшлифованы или зачищены до полно шлакового слоя. Сварные швы должны иметь плавный переход к основному металлу. которые по всей длине должны быть отшлифованы или зачищены до полного удаления сварочного углеродистой стали должны быть сварены равномерными сплошными беспористыми

6 Защит обработки д поверхность поверхности невооруженным глазом. Защитное go углеродистой степени лакокрасочное 2, стали. обеспыленную покрытие наносится на очищенную от окислов спосовом Окалина \_ \_ обезжиренную езжиренную до первой степени по ГО ржавчина не должны обнаруживаться степени ГОСТ дробеструйной ngn 9.402-2004 осмотре

Не допускается попадание на подготовленную поверхность воды и образование конденсата

инстру 9 циями фирм-поставщиков материалов 9 нанесению защитных покрытий выполнять и специально разработанным Проектом производства работ. 6 coombemcmbuu c технологическими

пьодог противопожарные мероприятия согласно СНиП 12—04—2002, ГОСТ 12.3.016—87. ле взрывоопасные материалы, в связи с чем необходимо строго соблюдать правила безопасности и При выполнении работ по нанесению защитных покрытий применяются легковоспламеняющиеся

Средства измерений для контролируемых параметров должны быть поверены u umemb

соответствующие документы, подтверждающие их метрологическую пригодность. Требуемая точность измерений толщины антикоррозионного покрытия не более 15 мкм.
10 Допускается замена антикоррозионных покрытий на аналогичные.
11 В комплекте рабочих чертежей приведены расчетные значения объемов антикоррозионных работ и

необходимого количества материалов.

ENERAL GUIDELINES

2 The working documentation 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.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD001 R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD003 (package number 5 9 6 33), R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD004 (package number 5 9 6 92), R01.KK56.60UKC.KAA.TM.OK.WD001 (package number 5 9 6 12), R01.KK56.60UKC.KAA.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 94), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD005 R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD003 R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD001 R01.KK56.60UKC.KBC40.TM.OK.WD00 R01.KK56.60UKC.KBC10.TM.OK.WD001 R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 31), R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD003 (package number 5 10 6 14), R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD003 (package R01.KK56.60UKC.FAL.TM.OK.WD001 (package number 5 6 6 16), R01.KK56.60UKC.GMN.TM.OK.WD001 (package number 5 8 6 6), 13), R01.KK56.60UKC.SCC.TM.OK.WD001 (package number 5 7 6 4). R01.KK56.60UKC.KUE.TM.OK.WD001 (package number 5 9 6 72), R01.KK56.60UKC.LCL.TM.OK.WD001 (package number 5 7 6 54), R01.KK56.60UKC.LCL.TM.OK.WD001 (package number 5 8 6 5), R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD003 R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD001 R01.KK56.60UKC.KBH.TM.OK.WD001 R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD001 (package number 5 8 6 50), R01.KK56.60UKC.KBA.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 29), R01.KK56.60UKC.PGB60.TM.OK.WD00 R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD006 R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD004 R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD002 R01.KK56.60UKC.KTH.TM.OK.WD001 R01.KK56.60UKC.KTA.TM.OK.WD001 (package number 5 7 6 1), R01.KK56.60UKC.KTB.TM.OK.WD001 (package number 5 9 6 70), (package (package (package number 5 7 6 7), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD001 (package number 5 5 6 16), (package number 5 5 6 3), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD002 (package number 5 6 6 6), (package number 5 8 6 32), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD007 (package number 5 6 6 45), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD004 (package number 5 (package number 5 8 6 4), R01.KK56.60UKC.KBF.TM.OK.WD006 (package number 5 8 6 69), (package number 5 9 6 10), R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD004 (package number 5 9 6 73), (package number 5 7 6 60), R01.KK56.60UKC.KPK.TM.OK.WD002 (package number 5 8 6 31), (package number 5 9 6 46), R01.KK56.60UKC.KBH.TM.OK.WD002 (package number 5 10 6 1), (package number 5 9 6 30), R01.KK56.60UKC.PGB60.TM.OK.WD002 (package number 5 10 6 (package number 5 7 6 28), R01.KK56.60UKC.KBD.TM.OK.WD001 (package number 5 8 6 54), (package number 5 7 6 27), R01.KK56.60UKC.KBC10.TM.OK.WD002 (package number 5 8 6 3), (package number 5 8 6 53), R01.KK56.60UKC.KBE50.TM.OK.WD002 (package number 5 9 6 11), number 5 10 6 15), R01.KK56.60UKC.KBB.TM.OK.WD001 (package number 5 8 6 52), number 5 7 6 5), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD005 (package number 5 7 6 58), number 5 5 6 18), R01.KK56.60UKC.KTN.TM.OK.WD003 (package number 5 6 6 44), (package number 5 9 6 44), 7 6 31),

3 This documentation envisages the anti-corrosion protection of external surfaces of pipelines, supports, hangers and metal

on the media and media temperature inside the pipelines and their installation point. for support structures made of carbon steel in building 60UKC with paintwork coatings during operation.
4 The choice of protective coating for pipelines, supports, hangers and metal for support structures has been made depending

2.0 mm, welding splashes, 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, porousless welds, grinded or smoothed out along the whole length until slag layer is completely removed. Welds shall be protected 5 The metal surfaces that are subject to protection shall not have any burrs, sharp edges, the radius of which is less than porousless welds, which shall be

smooth transition to the main metal. oxides up to degree 2, dedusted

unaided eye. 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 6 The protective paintwork coating is applied on the carbon steel surface shot blasted from

material suppliers and specially developped Work Execution Plan. 7 The ingress of moisture and the formation of condensate on prepared surfaces is not allowed. 8 Work on application of the protective coatings shall be carried out in compliance with technological instructions of the

metrological applicability. The required accuracy for measuring corrosion resistant coating thickness is not more than 15 µm. used, so it is required to observe 9 When performing the work Measuring equipment for monitored characteristics shall be verified and shall have the relevant documents that confirm its safety regulations and fire measures on application of the protective coatings, flammable, according to SNiP 12-04-2002, GOST 12.3.016-87. combustible and explosive materials are

11 Calculated values of corrosion work scopes and required quantity of materials are given in the set of working drawings

10 It is allowed to replace corrosion protections with equivalent ones.

.ISC "Atomenergoproekt"	approval of the	to other organizations	reproduced or transferred	This drawing is not to be	без согласия AO "Amомэнергопроект"	организациям и лицам	не подлежит размножению или передаче другим	Данный чертеж		File: R01 KK56 60UKC 0 AZO OK WD001_001=0						
Prancis	Inspector	Approved	Утвердил	Rev. of prt. Sheet	Изм. Кол. уч.					0 AZO OK						
	spector Vald		Kras	Sheet No	Лист N док Подпись Дата					WD001_0						
1 70 1	M	Manuel	1 minut	Doc. No Signature Date	с Подпись					01=0						
10 21	10.48		10.4%	Date	Дата								 		•	1
		of pipelines,	Room Buildir	onop, nogbecok	60UKC. Вспо здание с БГ	2	· ·	70	DO		S	Rev Issue N N				
General data	Общие данные	supports, tie bars	Room Building. Corrosion protection	cor Auxiliary & Main Control	60UKC. Вспомогательное реакторное здание с БПУ.	NTT KUDANKUL	A3C "KYJJAHKYJIAM" 5JIOK	I	1 NNEE EUINO O	OF INDIA LTD	NUCLEAR POWER CORPORATION	Issued for S				
\ 2	)	;	<b>₩</b> D	Phase		AM	, S	ALU.	720	IA LTD	CORPO	Signature				
JSC "Atomenergoproekt"	"Atomon .	-	<u>.</u>	Sheet	Стадия Лист	NIT NOK		ON.WI			RATION	Issue (				
iei dobi oei	JSC		S.	Sheets	Листов		ဘ	100	7001			lssue sheet N				

При переписке в ссылке а документ (лист документа) следует указывать его обозначение, приведенное в основной надписи

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

rgoproekt" Paspa6. Vorobev ( ) 24 01 Designed General data