

ДП НАЕК "ЕНЕРГОАТОМ"
ФОНД
НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТІ

СТАНДАРТ ДЕРЖАВНОГО ПІДПРИЄМСТВА
«НАЦІОНАЛЬНА АТОМНА ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧА КОМПАНІЯ
«ЕНЕРГОАТОМ»

Управління поставками (закупівлями) продукції

ОПОРИ РУХОМІ ТА НЕРУХОМІ СТАНЦІЙНИХ ТРУБОПРОВІДІВ З
ПАРАМЕТРАМИ СЕРЕДОВИЩА $P_{роб} \leq 2,2$ МПа ТА $t_{роб} \leq 425$ °С
З УНІФІКОВАНИХ ДЕТАЛЕЙ. ВТУЛКА ДЛЯ ПРОХОДУ ЧЕРЕЗ
ПЕРЕКРИТТЯ

Типи та основні розміри

СОУ НАЕК 119:2023

НА НАЕК
ОРИГІНАЛ

ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО: відокремлений підрозділ «Атоменергомаш» ДП «НАЕК «Енергоатом»

2 РОЗРОБНИКИ: І. Петрова, А. Шевчук, Т. Євсєєва

3 ЗАТВЕРДЖЕНО: наказ ДП «НАЕК «Енергоатом» від 27.12.2023 № 01-1252-Н

ПОГОДЖЕНО: Держатомрегулювання України лист від 11.12.2023 № 15-23/14382-14921

4 ДАТА ВВЕДЕННЯ В ДІЮ: 05.01.2024

5 НА ЗАМІНУ: СОУ НАЕК 119:2016 «Управление закупками продукции. Опоры и подвески станционных трубопроводов с параметрами среды $P_{\text{раб}} \leq 2,2$ МПа и $t_{\text{раб}} \leq 425$ °С из унифицированных деталей. Втулка для прохода через перекрытие. Типы и основные размеры»

6 ПЕРЕВІРКА: 05.01.2029

7 КОД КНДК: 5.10.10

8 ПІДРОЗДІЛ, ЩО ЗДІЙСНЮЄ ВЕДЕННЯ НД: ССТД СГК ВП «Атоменергомаш»

9 МІСЦЕЗНАХОДЖЕННЯ ОРИГІНАЛУ НД: відділ стандартизації департаменту з управління документацією та стандартизації дирекції з якості та управління

АРКУШ ПОГОДЖЕННЯ СОУ НАЕК 119:2023

Управління поставками (закупівлями) продукції. Опори рухомі та нерухомі станційних трубопроводів з параметрами середовища $P_{роб} \leq 2,2$ МПа та $t_{роб} \leq 425$ °С з уніфікованих деталей. Втулка для проходження через перекриття. Типи та основні розміри

Тимчасово виконуючий
обов'язки першого віце-
президента – технічного
директора


«27» 06 2023

Ю. Шейко

Генеральний інспектор –
директор з безпеки


«27» 06 2023

О. Остаповець

Виконавчий директор з
виробництва та ремонтів


« » 2023

Ю. Шейко

Директор з якості та
управління


«13» 09 2023

Ю. Гашева

Начальник відділу
стандартизації ДУДС ДЯУ


«22» 06 2023

Ю. Груша

Головний інженер –
технічний директор ВП АЕМ


«22» 06. 2023

С. Лавров

ВП ЗАЕС

лист від 12.04.2023
№ 21-2118/63-вих

ВП РАЕС

лист від 29.05.2023
№ 10296/031

ВП ПАЕС


лист від 26.05.2023
№ 30/9268

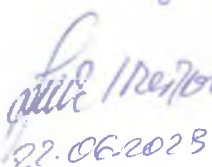
ВП ХАЕС

лист від 19.04.2023
№ 44-14-754/6250

ВП АПІ

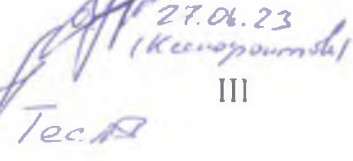
лист від 08.06.2023
№ 02-46/2478


Д.Кр (Кравченко Д.В.)


22.06.2023


22.06.23


О.Бондаренко
08-С (С.Григор'єв)


27.06.23
(Косенко/Мельников)
III

ЗМІСТ

| | | |
|---|-----------------------------------|---|
| 1 | Сфера застосування..... | 1 |
| 2 | Нормативні посилання..... | 1 |
| 3 | Терміни та визначення понять..... | 2 |
| 4 | Позначки та скорочення..... | 2 |
| 5 | Загальні положення..... | 2 |
| 6 | Типи та основні розміри..... | 3 |
| 7 | Технічні вимоги..... | 5 |
| | Аркуш реєстрації змін..... | 6 |

**СТАНДАРТ ДЕРЖАВНОГО ПІДПРИЄМСТВА
«НАЦІОНАЛЬНА АТОМНА ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧА КОМПАНІЯ
«ЕНЕРГОАТОМ»**

**Управління поставками (закупівлями) продукції
ОПОРИ РУХОМІ ТА НЕРУХОМІ СТАНЦІЙНИХ ТРУБОПРОВІДІВ З
ПАРАМЕТРАМИ СЕРЕДОВИЩА $P_{роб} \leq 2,2$ МПа ТА $t_{роб} \leq 425$ °С
З УНІФІКОВАНИХ ДЕТАЛЕЙ.
ВТУЛКА ДЛЯ ПРОХОДУ ЧЕРЕЗ ПЕРЕКРИТТЯ**

Типи та основні розміри

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

1.1 Цей стандарт поширюється на втулки для проходу через перекриття, які призначені для опор трубопроводів АЕС.

1.2 Цей стандарт застосовують при виготовленні втулок для проходу через перекриття за робочою конструкторською документацією АЕМ.Л8-145.000 «Втулка для проходу через перекриття», розробленою ВП «Атоменергомаш» ДП «НАЕК «Енергоатом».

1.3 Вимоги цього стандарту обов'язкові для персоналу підрозділів Компанії, які здійснюють:

- проектування елементів трубопроводів та обладнання АЕС;
- закупівлю елементів трубопроводів та обладнання для АЕС;
- виготовлення елементів трубопроводів та обладнання для АЕС;
- експлуатацію трубопроводів та обладнання АЕС;
- ремонт трубопроводів та обладнання АЕС.

1.4 Вимоги цього стандарту не розповсюджуються на енергоблоки атомних станцій, проекти яких на момент введення його в дію не затверджені у встановленому порядку, але можуть бути використані як довідкові.

1.5 Вимоги цього стандарту є обов'язковими для включення їх до тендерної документації та/або договору з підрядними організаціями, які виготовляють, постачають деталі або здійснюють ремонт обладнання АЕС.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Нижче наведено документи, на які в стандарті є посилання

Якщо документ, зазначений у цьому розділі, змінено (замінено) або його дію скасовано (без заміни на інший), то до моменту внесення зміни до СОУ НАЕК 119 необхідно користуватися зміненим (заміненим) документом або положення СОУ НАЕК 119 застосовувати без врахування вимог документа, дію якого скасовано

СОУ НАЕК 116:2023 «Управління поставками (закупівлями) продукції. Опори рухомі та нерухомі станційних трубопроводів з параметрами середовища $P_{роб} \leq 2,2$ МПа та $t_{роб} \leq 425$ °С з уніфікованих деталей. Загальні технічні умови»

Комплект робочої конструкторської документації:
АЕМ.Л8-145.000 «Втулка для проходу через перекриття»

3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

Нижче подано терміни, використані у цьому стандарті, та визначення позначених ними понять

3.1 трубопровід АЕС станційний трубопровід

Сукупність герметично з'єднаних деталей і складових частин трубопроводів (окрема труба, колектори, трійники, переходи, відводи тощо), які призначені для транспортування робочого середовища в системах управління та захисту атомних електричних станцій (використовується в цьому стандарті)

4 ПОЗНАКИ ТА СКОРОЧЕННЯ

| | |
|---|---|
| АЕС | – атомна електрична станція |
| ДП «НАЕК «Енергоатом» або Компанія | – державне підприємство «Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом» |
| D_н | – зовнішній діаметр трубопроводу АЕС |

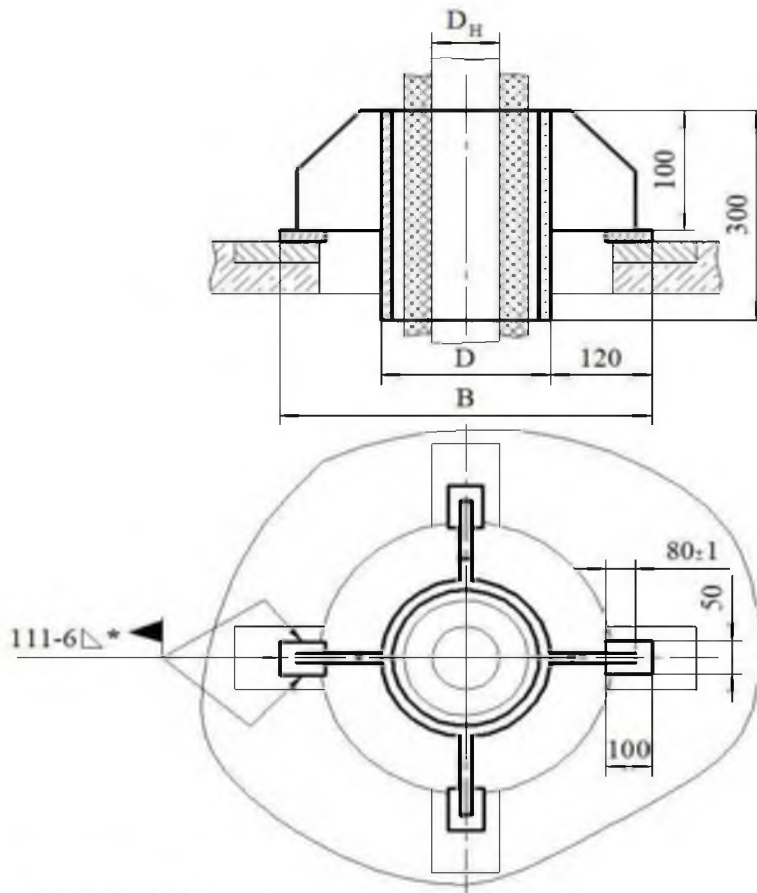
5 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

5.1 Втулки для проходу через перекриття трубопроводів АЕС повинні виготовлятися за технологічною документацією виробника, розробленою відповідно до вимог цього стандарту та робочої конструкторської документації АЕМ.Л8-145.000 «Втулка для проходу через перекриття». Документація повинна бути затверджена у встановленому виробником порядку.

5.2 Втулки для проходу через перекриття трубопроводів АЕС повинні бути виготовлені із матеріалів, марка сталі та сортамент яких вказані у документації на конструкцію та розміри конкретних виробів.

6 ТИПИ ТА ОСНОВНІ РОЗМІРИ

6.1 Типи втулок для проходу через перекриття наведений на рисунку 1, позначка виконання та основні розміри за цим стандартом і позначка виконання у відповідності до робочої конструкторської документації АЕМ.Л8-145.000 повинні відповідати зазначеним в таблиці 1.



*Для нерухомих опор

Рисунок 1

Таблиця 1

Розміри у міліметрах

| Познака виконання втулок | | D _H за t середовища, °C | | | D | B | Кількість ребер | Маса, кг |
|--------------------------|---|------------------------------------|-----------|----------|------|------|-----------------|----------|
| за цим стандартом | за робочою конструкторською документацією | 200 | 300 | 425 | | | | |
| 01 | АЕМ.Л8-145.000 | 57 | - | - | 219 | 460 | 4 | 9,7 |
| 02 | -01 | 76 | 57 | | 273 | 515 | | 14,0 |
| 03 | -02 | 89; 108 | 76; 89 | 57 | 325 | 565 | | 16,5 |
| 04 | -03 | 133 | 108 | 76; 108 | 377 | 615 | | 26,7 |
| 05 | -04 | 159 | 133; 159 | 108 | 426 | 665 | | 24,0 |
| 06 | -05 | 219 | - | 133; 159 | 478 | 720 | 6 | 26,7 |
| 07 | -06 | 273 | 219 | - | 530 | 770 | | 34,1 |
| 08 | -07 | 325; 377 | 273; 325 | 219; 273 | 630 | 870 | | 40,0 |
| 09 | -08 | 426 | 377 | 325 | 720 | 960 | | 45,2 |
| 10 | -09 | 478; 530 | 426; 478 | 377; 426 | 820 | 1060 | | 51,2 |
| 11 | -10 | 630 | 530 | - | 920 | 1160 | 10 | 64,0 |
| 12 | -11 | 720 | 630 | | 1020 | 1260 | | 77,9 |
| 13 | -12 | 820; 920 | 720; 820 | | 1220 | 1460 | | 103,8 |
| 14 | -13 | 1020 | 920; 1020 | | 1420 | 1660 | | 152,0 |
| 15 | -14 | 1220 | 1220 | | 1620 | 1860 | | 176,0 |
| 16 | -15 | 1420 | 1420 | | 1760 | 2000 | | 188,0 |

6.1.1 Приклад запису позначення втулки при замовленні або в документації іншої продукції, $D = 720$ мм, для проходу через перекриття трубопроводу $D_H = 377$ мм за цим стандартом:

Втулка 720 - 09 СОУ НАЕК 119:2023

6.1.2 Маркування умовного позначення, нанесене на виріб, повинно містити: умовну позначку виконання втулки без її назви відповідно до цього стандарту, та позначку виконання втулки за креслеником, за вимогами якого виготовлено втулку.

Приклад маркування готової втулки $D = 720$ мм для проходу через перекриття трубопроводу $D_H = 377$ мм, з температурою робочого середовища 300 °С, з позначкою виконання за цим стандартом та за АЕМ.Л8-145.000:

09-АЕМ.Л8-145.000-08

7 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

7.1 Вимоги до зварювання – за 6.3 СОУ НАЕК 116.

7.2 Маса та довжини допустимих прольотів трубопроводів зазначені в додатку А СОУ НАЕК 116.

7.3 Інші технічні вимоги – за СОУ НАЕК 116.

АРКУШ РЕЄСТРАЦІЇ ЗМІН

| Номер зміни | Номери аркушів | | | | Повідомлення | | Підпис | Дата |
|-------------|----------------|-----------|-------|-------------|--------------------|------------|--------|------|
| | змінених | замінених | нових | анульованих | номер повідомлення | к-сть арк. | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |