

Державне підприємство
«Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом»

ДП НАЕК "ЕНЕРГОАТОМ"
ФОНД
НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТІВ

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

**Управління закупівлями продукції
БОЛТИ, ГВИНТИ, ШПИЛЬКИ ТА ГАЙКИ**

Технічні умови

СОУ НАЕК 215:2021

Київ
2021

НАЕК
ОРИГІНАЛ

ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО: відокремлений підрозділ «КБ «Атомприлад» ДП «НАЕК «Енергоатом»

2 РОЗРОБНИКИ: В. Дюков, А. Нелепов, А. Шевчук, Т. Євсєєва

3 ЗАТВЕРДЖЕНО: наказ ДП «НАЕК «Енергоатом» від 08.10.2021 № 01-957-н

4 ДАТА ВВЕДЕННЯ В ДІЮ: 21.10.2021

5 ВВЕДЕНО ВПЕРШЕ

6 ПЕРЕВІРКА: 21.10.2026

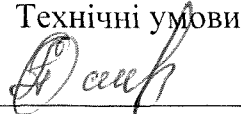
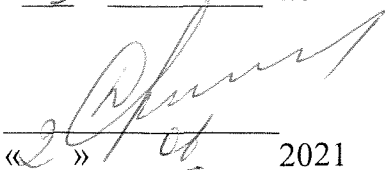

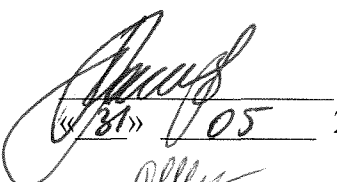

7 КОД КНДК: 5.10.10


8 ПІДРОЗДІЛ, ЩО ЗДІЙСНЮЄ ВЕДЕННЯ НД: технічний відділ ВП «КБ «Атомприлад»


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


АРКУШ ПОГОДЖЕННЯ СОУ НАЕК 215:2021

Управління закупівлями продукції. Болти, гвинти, шпильки та гайки.

	Технічні умови	
Тимчасово виконуючий обов'язки першого віце-президента – технічного директора	 «03» 06 2021	О. Осетанов Ю. Шейко
Генеральний інспектор – директор з безпеки	 «2» 06 2021	Д. Білей
Тимчасово виконуючий обов'язки виконавчого директора з виробництва та ремонтів	 «01» 06 2021	І. Полович
Директор з якості та управління	 «31» 05 2021	Ю. Гашева
Начальник відділу стандартизації ДУДС ДЯУ	 «31» 05 2021	С. Широкова
ВП ЗАЕС	лист від 29.04.2021 № 63-86.01/10558	
ВП РАЕС	лист від 21.04.2021 № 48/475	
ВП ЮУАЕС	лист від 12.05.2021 № 17/8078	
ВП ХАЕС	лист від 13.05.2021 № 44/14-847/6334	
ВП АЕМ	лист від 13.05.2021 № 3507/09-1	


«02.05.21» ДКУ
13.05.2021


«31.05.2021» № 31.05.2021



ЗМІСТ

1	Сфера застосування	1
2	Нормативні посилання	1
3	Позначки та скорочення	3
4	Загальні положення	3
5	Транспортування та зберігання	4
	Додаток А. Бібліографія	5
	Аркуш реєстрації змін	6

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

**Управління закупівлями продукції
БОЛТИ, ГВИНТИ, ШПИЛЬКИ ТА ГАЙКИ
Технічні умови**

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

1.1 Цей стандарт поширюється на болти, гвинти, шпильки та гайки з метричною нарізкою за ДСТУ ISO 724:2005 «Нарізі метричні ISO загального призначення. Основні розміри (ISO 724:1993, IDT)» діаметром від 1 мм до 48 мм.

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

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

1.3 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 в цьому розділі, змінений (замінений) або його дію скасовано (без заміни на інший), то до моменту внесення змін до СОУ НАЕК 215 необхідно користуватися змінним (заміненим) документом або положення СОУ НАЕК 215 застосовувати без урахування вимог документа, дію якого скасовано.

ДСТУ ISO 724:2005 «Нарізі метричні ISO загального призначення. Основні розміри (ISO 724:1993, IDT)»

ДСТУ ISO 898-1:2003 «Механічні властивості кріпильних виробів, виготовлених з вуглецевої та легованої сталі. Частина 1. Болти, гвинти і шпильки (ISO 898-1:1999, IDT)»

ДСТУ ISO 898-2:2004 «Механічні властивості кріпильних виробів. Частина 2. Гайки з установленими значеннями пробних навантаж. Нарізь з великим кроком (ISO 898-2:1992, IDT)»

ДСТУ ISO 898-5:2005 «Механічні властивості кріпильних виробів із вуглецевої та легованої сталі. Частина 5. Гвинти установні та подібні нарізеві кріпильні вироби, які не працюють на розтягування (ISO 898-5:1998, IDT)»

ДСТУ ISO 898-6:2005 «Механічні властивості кріпильних виробів. Частина 6. Гайки з установленими значеннями пробних навантаж. Нарізь з дрібним кроком (ISO 898-6:1994, IDT)»

ДСТУ ISO 3269:2004 «Вироби кріпильні. Приймальний контроль (ISO 3269:2000, IDT)»

ДСТУ ISO 3506-1:2006 (ISO 3506:1997, IDT) «Механічні властивості кріпильних виробів корозійностійкої нержавкої сталі. Частина 1. Болти, гвинти та шпильки»

ДСТУ ISO 3506-2:2008 «Механічні властивості кріпильних виробів із корозійностійкої нержавкої сталі. Частина 2. Гайки (ISO 3506-2:1997, IDT)»

ДСТУ ISO 3506-3:2008 «Механічні властивості кріпильних виробів із корозійностійкої нержавкої сталі. Частина 3. Гвинти установні та подібні кріпильні вироби, які не працюють на розтягування (ISO 3506-3:1997, IDT)»

ДСТУ ISO 3506-4:2007 «Механічні властивості кріпильних виробів із корозійностійкої нержавкої сталі. Частина 4. Самонарізувальні гвинти (ISO 3506-4:2003, IDT)»

ДСТУ ISO 4042:2004 «Кріпильні вироби. Покриття електролітичні (ISO 4042:1998, IDT)»

ДСТУ ISO 4759-1-2001 «Допуски для кріпильних виробів. Частина 1. Болти, гвинти, шпильки та гайки. Класи точності А, В і С (ISO 4759-1:2000, IDT)»

ДСТУ ISO 6157-1:2004 «Кріпильні вироби. Дефекти поверхні. Частина 1. Болти, гвинти та шпильки загального призначення (ISO 6157-1:1988, IDT)»

ДСТУ ISO 6157-2:2004 «Кріпильні вироби. Дефекти поверхні. Частина 2. Гайки (ISO 6157-2:1995, IDT)»

ДСТУ ISO 6157-3:2005 «Кріпильні вироби. Дефекти поверхні. Частина 3. Болти, гвинти та шпильки спеціальної призначеності (ISO 6157-3:1988, IDT)»

ДСТУ ISO 8839:2009 «Механічні властивості кріпильних виробів. Болти, гвинти, шпильки та гайки, виготовлені з кольорових металів (ISO 8839:1986, IDT)»

ДСТУ ISO 8992:2006 «Кріпильні вироби. Загальні вимоги до болтів, гвинтів, шпильок і гайок (ISO 8992:1986, IDT)»

3 ПОЗНАКИ ТА СКОРОЧЕННЯ

- АЕС** – атомна електрична станція
- Компанія** – державне підприємство «Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом»

4 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

4.1 Цей стандарт розроблено на основі ГОСТ 1759.0 [1], ДСТУ ISO 8992.

4.2 Конструкція, розміри, позначення та шорсткість поверхні болтів, гвинтів, шпильок та гайок (далі – продукція) встановлені в стандартах на продукцію.

4.3 Стандартні болти, гвинти, шпильки і гайки характеризуються наведеними нижче елементами:

- механічними властивостями (матеріалом);
- класом точності (допусками);
- покриттям поверхні (за потреби);
- спеціальними вимогами (якщо обумовлено),

які встановлено національними стандартами, наведеними у таблиці 1 цього стандарту.

Таблиця 1

Матеріал	Вуглецева та легована сталь	Нержавка сталь	Кольоровий метал
Розміри	Див. стандарти на продукцію		
Механічні властивості	ДСТУ ISO 898-1 ДСТУ ISO 898-2 ДСТУ ISO 898-5 ДСТУ ISO 898-6	ДСТУ ISO 3506-1 ДСТУ ISO 3506-2 ДСТУ ISO 3506-3 ДСТУ ISO 3506-4	ДСТУ ISO 8839
Допуски	ДСТУ ISO 4759-1		
Дефекти поверхні	ДСТУ ISO 6157-1 ДСТУ ISO 6157-2 ДСТУ ISO 6157-3		
Кінцеве оброблення поверхні	Вимоги для електролітичного покриття – згідно з ДСТУ ISO 4042		
Приймання	Правила приймання – згідно з ДСТУ ISO 3269		

Вимоги до спеціальних технологічних процесів у цьому стандарті не встановлюється, за винятком випадків, коли їх викладено в конкретних стандартах чи обумовлено угодою між покупцем і ДП «НАЕК «Енергоатом».

Продукція повинна мати непошкоджені поверхні та крайки, не мати задирок, спричинених технологічними процесами. Незначні задирки, які виникають під час певних технологічних операцій, таких як нарізування шліца, або штампування, пресування чи знімання задирок, не потребує їх видалення.

Однак, будь-яку задирку, що впливає на властивості продукції чи становить небезпеку під час її застосування, необхідно видалити.

Зачистка задирок з боку опорної поверхні болта або гвинта не допускається.

Дозволено наявність отворів у центрі болтів і гвинтів, якщо інше не

встановлено.

Якщо не погоджено покриття поверхні, то остаточно оброблена поверхня виробів повинна бути:

- за технологічним регламентом – для незагартованих і невідпущених сталевих виробів;
- чорна оксидна – для загартованих і відпущених сталевих виробів;
- гладка – для виробів із нержавкої сталі та кольорових металів.

Болти, гвинти, шпильки і гайки потрібно постачати очищеними і ледь змащеними, якщо не були узгоджені інші умови.

5 ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

5.1 Кріпильні вироби транспортують транспортом всіх видів, в критих транспортних засобах відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на цьому виді транспорту.

Під час транспортування кріпильних виробів дрібними відправками вони мають бути упаковані в щільні дощаті ящики.

5.2 Зберігання кріпильних виробів – під навісами або в приміщеннях, де коливання температури і вологості повітря неістотно відрізняються від коливань на відкритому повітрі, розташовані в макрокліматичних районах з помірним і холодним кліматом в атмосфері будь-яких типів, за температури від мінус 50 °С до + 50 °С та максимальній відносній вологості 100 %.

ДОДАТОК А
(довідковий)

БІБЛІОГРАФІЯ

- 1 ГОСТ 1759.0-87 «Болты, винты, шпильки и гайки. Технические условия»

