

**VALSTYBĖS ĮMONĖS  
IGNALINOS ATOMINĖS ELEKTRINĖS  
TECHNOLOGIJŲ DEPARTAMENTO  
RADIOAKTYVIŲJŲ ATLIEKŲ TVARKYMO SKYRIUS**

TVIRTINU

**METALINIŲ VIDUTINIO AKTYVUMO ILGAAMŽIŲ RADIOAKTYVIŲJŲ ATLIEKŲ  
SAUGOJIMO KONTEINERIŲ PIRKIMO TECHNINĖ SPECIFIKACIJA**

**2026-05-26 Nr. Spc-48(13.94E)**

Visaginas

**I SKYRIUS  
PIRKIMO TIPAS**

1.1 Prekių pirkimas.

**II SKYRIUS  
PIRKIMO TIKSLAS**

2.1 Nupirkti apsaugotą *uždarą mažąjį metalinį krovininį konteinerį* (toliau – konteineris arba prekė), skirtą *ypatingos rūšies vidutinio aktyvumo ilgaamžėms radioaktyviosioms medžiagoms gabenti* VĮ Ignalinos atominės elektrinės (toliau – IAE, Pirkėjas) pramoninėje aikštelėje (teritorijoje), kurioje naudotis bendrojo naudojimo automobilių keliais ar geležinkeliais nenumatoma, bei šių medžiagų laikinam saugojimui.

**Pastaba.** Sąvokos „apsaugotas“, „uždarasis“, „metalinis konteineris“ atitinka apibrėžimus, nurodytus [3.1.1 p.] standarte. Sąvokos „mažasis krovininis“, „vežimas“ ir „ypatingos rūšies radioaktyvioji medžiaga“ atitinka apibrėžimus, nurodytus [3.1.2 p.] standarte.

2.2 Perkami konteineriai priskiriami saugai svarbiam produktui.

**III SKYRIUS  
TAISYKLĖS IR STANDARTAI**

3.1 Tiekėjo parengtas techninis projektas ir konteineris turi atitikti žemiau nurodytų norminių aktų ir standartų arba lygiavertčius reikalavimus:

3.1.1 Europos sutarties dėl pavojingų krovinių tarptautinių vežimų keliais (ADR 2021) A ir B techniniai priedai arba lygiavertis;

3.1.2 IAEA Safety Standards. Regulations for the Safe Transport of Radioactive Material. 2018 Edition. Specific Safety Requirements No. SSR-6 (Rev. 1) arba lygiavertis;

3.1.3 IAEA Safety Standard No. SSG-26 Advisory Material for the IAEA Regulations for the Safe Transport of Radioactive Material arba lygiavertis;

- 3.1.4 ISO 830:2024 Freight Containers — Vocabulary arba lygiavertis;
- 3.1.5 ISO 1161:2016 Series 1 freight containers — Corner and intermediate fittings — Specification arba lygiavertis;
- 3.1.6 LST EN ISO 12944-3:2018 Dažai ir lakai. Plieninių konstrukcijų apsauga nuo korozijos apsauginėmis dažų sistemomis. 3 dalis. Projektavimo ypatumai arba lygiavertis;
- 3.1.7 LST EN ISO 9692-1:2013 Suvirinimas ir panašūs procesai. Jungčių paruošimo tipai. 1 dalis. Plienų rankinis lankinis suvirinimas glaistytoju elektrodu, lankinis suvirinimas lydžiuoju elektrodu apsauginėse dujose, dujinis suvirinimas, TIG suvirinimas ir pluoštinis suvirinimas arba lygiavertis;
- 3.1.8 LST EN ISO 17637:2017 Neardomieji suvirinimo siūlių bandymai. Lydomojo suvirinimo jungčių apžiūrinimas tikrinimas arba lygiavertis;
- 3.1.9 LST EN ISO 17635:2025 Neardomieji suvirinimo siūlių bandymai. Bendrosios taisyklės, skirtos metalinėms medžiagoms arba lygiavertis;
- 3.1.10 LST EN ISO 12944-2:2017 Dažai ir lakai. Plieninių konstrukcijų apsauga nuo korozijos apsauginėmis dažų sistemomis. 2 dalis. Aplinkos klasifikavimas arba lygiavertis;
- 3.1.11 LST EN ISO 12944-5:2020 Dažai ir lakai. Plieninių konstrukcijų apsauga nuo korozijos apsauginėmis dažų sistemomis. 5 dalis. Apsauginės dažų sistemos arba lygiavertis;
- 3.1.12 LST EN ISO 12944-4:2018 Dažai ir lakai. Plieninių konstrukcijų apsauga nuo korozijos apsauginėmis dažų sistemomis. 4 dalis. Paviršiaus tipai ir paviršiaus paruošimas arba lygiavertis;
- 3.1.13 LST EN ISO 8504-2:2020 Plieninio pagrindo paruošimas prieš dengiant dažais ir su jais susijusiais produktais. Paviršiaus paruošimo metodai. 2 dalis. Abrazyvinis srautinis valymas arba lygiavertis;
- 3.1.14 LST EN ISO 8501-1:2007 Plieninio pagrindo paruošimas prieš padengiant dažais ir su jais susijusiais produktais. Regimasis paviršiaus švarumo įvertinimas. 1 dalis. Nepadengtų plieninių pagrindų ir plieninių pagrindų, nuo kurių visiškai pašalinta ankstesnioji danga, surūdinimo ir paruošimo laipsniai arba lygiavertis;
- 3.1.15 LST EN ISO 12944-7:2018 Dažai ir lakai. Plieninių konstrukcijų apsauga nuo korozijos apsauginėmis dažų sistemomis. 7 dalis. Dažymo darbų atlikimas ir priežiūra arba lygiavertis;
- 3.1.16 LST EN ISO 2808:2019 Dažai ir lakai. Plėvelės storio nustatymas arba lygiavertis;
- 3.1.17 LST EN ISO 361:2016 Pagrindinis jonizuojančiosios spinduliuotės ženklas arba lygiavertis;
- 3.1.18 ISO 1496-1:2013 Series 1 freight containers — Specification and testing — Part 1: General cargo containers for general purposes arba lygiavertis;
- 3.1.19 LST EN 10020:2000 Plieno rūšių apibrėžimas ir klasifikavimas arba lygiavertis;
- 3.1.20 LST EN 10025-2:2019 Karštai valcuoti konstrukcinio plieno gaminiai. 2 dalis. Nelegiruotojo konstrukcinio plieno techninės tiekimo sąlygos arba lygiavertis;

3.1.21 ISO 29845:2011 Technical product documentation — Document types arba lygiavertis;

3.1.22 LST EN ISO 3834-1:2021 Metalų lydomojo suvirinimo kokybės reikalavimai. 1 dalis. Tinkamo kokybės reikalavimų lygmens parinkimo kriterijai arba lygiavertis;

3.1.23 LST EN ISO 3834-2:2021 Metalų lydomojo suvirinimo kokybės reikalavimai. 2 dalis. Išsamūs kokybės reikalavimai arba lygiavertis;

3.1.24 LST EN ISO 3834-5:2022 Metalinių medžiagų lydomojo suvirinimo kokybės reikalavimai. 5 dalis. Dokumentai, kuriais būtina remtis deklaruojant atitiktį kokybės reikalavimams pagal ISO 3834-2, ISO 3834-3 arba ISO 3834-4 arba lygiavertis;

3.1.25 LST EN ISO 14731:2019 Suvirinimo koordinavimas. Užduotys ir atsakomybė arba lygiavertis;

3.1.26 LST EN ISO 9606-1:2017 Suvirintojų kvalifikacijos tikrinimas. Lydomasis suvirinimas. 1 dalis. Plieni arba lygiavertis;

3.1.27 LST EN ISO 5817:2023 Suvirinimas. Plieno, nikelio, titano ir jų lydinių lydomojo suvirinimo (išskyrus pluoštinį suvirinimą) jungtys. Kokybės lygiai defektų atžvilgiu arba lygiavertis;

3.1.28 LST EN ISO 3452-1:2021 Neardomieji bandymai. Bandymas skverbikliais. 1 dalis. Bendrieji principai arba lygiavertis;

3.1.29 LST EN ISO 15609-1:2019 Metalinių medžiagų suvirinimo procedūrų aprašas ir patvirtinimas. Suvirinimo procedūrų aprašas. 1 dalis. Lankinis suvirinimas;

3.1.30 LST EN ISO 15614-1:2017 „Metalinių medžiagų suvirinimo procedūrų aprašas ir patvirtinimas. Suvirinimo procedūros bandymas. 1 dalis. Plieno lankinis ir dujinis suvirinimas, nikelio ir nikelio lydinių lankinis suvirinimas arba lygiavertis.

3.2 Pagal Lietuvos Respublikos branduolinės saugos įstatymo 5 straipsnio, Lietuvos Respublikos radioaktyviųjų atliekų tvarkymo įstatymo 3, 14 ir 15 straipsnių bei Branduolinės saugos reikalavimų BSR-3.1.2-2017 60 straipsnio reikalavimus, šioje specifikacijoje nurodyti norminiai dokumentai ir standartai arba jiems lygiavertčiai reikalavimai yra privalomi tam, kad užtikrinti saugai svarbių konteinerių kokybišką gamybą ir tinkamą gamybos kontrolę.

## **IV SKYRIUS**

### **PRIKIMO OBJEKTO APRAŠYMAS**

4.1 Remiantis šios techninės specifikacijos reikalavimas, Tiekėjas turi:

4.1.1 Parengti ir suderinti su Pirkėju konteinerio techninį projektą;

4.1.2 Parengti ir suderinti su Pirkėju konteinerio darbo projektą;

4.1.3 Parengti ir suderinti su Pirkėju kokybės užtikrinimo planą;

4.1.4 Sutartyje nurodytomis sąlygoms ir tvarka pristatyti Sutartyje nurodytą konteinerių kieki.

## **V SKYRIUS**

### **REIKALAVIMAI PREKĖMS**

5.1 Konteineris turi atitikti šioje techninėje specifikacijoje pateiktus minimalius reikalavimus, įskaitant techninės specifikacijos priede Nr. 1 pateiktų brėžinių reikalavimus:

5.1.1 IAE.2021.133660.P.GA ILW-LL Container Body (Prototype);

5.1.2 DNR 133664 Lid;

5.1.3 IAE.2021.133674.P Bottom Corner Fitting (Prototype).

5.2 Konteinerio bendrieji techniniai reikalavimai (kartu su dangčiu):

**Lentelė Nr. 1**

<b>Bendrieji techniniai reikalavimai</b>	
Konteinerio išoriniai matmenys (kartu su dangčiu), Ilgis × Plotis × Aukštis, mm:	1700±4 × 1530±4 × 1570±4
Tuščio konteinerio su dangčiu „T“ masė turi būti ne daugiau kaip, kg	2000
Tuščio konteinerio su dangčiu masės paklaida, kg	±10
Konteinerio keliamoji galia „P“ turi būti ne mažesne kaip, kg	6450
Į rietuvę (vienas ant kito) sudėtų maksimaliai pakrautų konteinerių skaičius, kurių apkrovą turi atlikti konteinerio konstrukcija, vnt.	5 (1 + 4)

5.3 Reikalavimai konteineriui:

5.3.1 ILW-LL konteineris – stačiakampės formos neekranuotas konteineris su dangčiu, padengtas antikorozine danga. Konteinerio korpusas suvirintosios konstrukcijos formos, kurią sudaro:

5.3.1.1 rėmo karkasas su standžiuoju laikančiųjų elementų sujungimu;

5.3.1.2 standžioji vidinė talpa, patalpinta į karkaso vidų ir standžiai privirinta prie jo;

5.3.1.3 standusis stogas su pakrovimo anga, uždengiantis vidinę talpą ir standžiai privirintas prie korpuso rėmo karkaso. Pakrovimo anga uždengiama dangčiu.

5.3.2 Konteineris yra skirtas jį gabenti sausumos transporto priemonėmis normaliomis transportavimo sąlygomis pagal [3.1.2 p.];

5.3.3 Konteinerį turi sudaryti korpusas ir dangtis.

5.3.4 Nė vienas konteinerio konstrukcijos elementas neturi išsikišti už plokštumų ribų, kurios yra nustatytos išorinių gabaritų reikalavimuose (Lentelė Nr. 1).

5.4 Reikalavimai konteinerio korpusui:

5.4.1 Konteinerio korpusas turi būti suvirintosios konstrukcijos formos, kurią sudaro:

5.4.1.1 *Karkasas* su standžiuoju laikančiųjų elementų sujungimu, atsižvelgiant į visas vertikaliąsias ir horizontaliąsias statines ir dinamines apkrovas;

5.4.1.2 *Standžioji vidinė talpa* (toliau – *vidinė talpa*), patalpinta į karkaso vidų ir standžiai pritvirtinta prie jo;

5.4.1.3 Standusis *stogas su pakrovimo liuku* (toliau – *stogas*), uždengiantis vidinę talpą ir standžiai pritvirtintas prie korpuso karkaso;

5.4.1.4 Vidinės talpos *išorinė konstrukcinė apsauga*, užtikrinanti papildomą jos apsaugą nuo galimų pažeidimų, kuriuos sukelia smūgiai į konteinerio korpusą iš išorės arba konteinerio apsisvertimas.

5.4.2 Konteinerio korpuse turi būti tvirtinimo įtaisai – *kampiniai fittingai sukamojo fiksatoriaus (twist lock)* [p. 3.1.5] pagrindu, esantys *viršutiniuose* konstrukcijos kampuose, t. y. du viršutiniai kampiniai fittingai iš dešinės ir du viršutiniai kampiniai fittingai iš kairės.

5.4.3 Konteinerio korpuse turi būti du apatiniai kampiniai fittingai iš dešinės ir du apatiniai kampiniai fittingai iš kairės, kad konteinerį galima būtų pastatyti, krauti į rietuves ir pritvirtinti prie transporto priemonės ir (arba) prie konvejeriu judančio įtaiso.

5.4.4 Apatinių kampinių fittingų apatiniai paviršiai (plokštumos) ir konteinerio korpuso karkaso pagrindo išilginių ir skersinių sijų apatiniai paviršiai (plokštumos) turi būti toje pačioje plokštumoje. Nurodytų korpuso konstrukcijos elementų visuma turėtų sudaryti *atraminį konteinerio paviršių* ir turėti stiprumą, pakankamą 5 (penkių) maksimaliai pakrautų konteinerių rietuvės vertikaliosios apkrovos perkėlimui į grindis saugyklos patalpoje.

5.4.5 Nė vienas konteinerio korpuso konstrukcijos elementas neturi išsikišti žemiau nei jo atraminio paviršiaus plokštuma.

5.5 Reikalavimai konteinerio korpuso vidinei talpai ir konteinerio sandarinimo sistemai:

5.5.1 Vidinės talpos dugnas, šoninės ir galinės sienos kartu su korpuso stogu ir konteinerio dangčiu, sumontuotu pakrovimo liuko flanšinio sujungimo vietoje, turi sudaryti *sandinimo sistemą* pakrautų į konteinerį radioaktyviųjų medžiagų sulaikymui.

5.6 Reikalavimai konteinerio korpuso stogui:

5.6.1 Konteinerio korpuso stogo konstrukcijoje turi būti *pakrovimo liukas su flanšu*, skirtas konteinerio *dangčiui* įrengti *su sandarinimo tarpikliu*, kuris užsandarina konteinerio vidinę talpą.

5.6.2 Pakrovimo liuko *flanšas* turi būti su kiaurosiomis srieginėmis angoms konteinerio dangčio tvirtinimo varžtams.

5.6.3 Pakrovimo liukas stoge turi būti suprojektuotas taip, kad, įrengus konteinerio dangtį liuko flanšinio sujungimo vietoje, nė vienas dangčio konstrukcijos ir jo tvirtinimo varžtų elementas neišsikištų virš stogo išorinio (viršutinio) paviršiaus plokštumos.

5.7 Reikalavimai konteinerio dangčiui:

5.7.1 Konteinerio dangtis varžtais turi būti pritvirtintas flanšiniu sujungimu prie pakrovimo liuko konteinerio korpuso stoge. Dangčio ir pakrovimo liuko flanšinis sujungimas turi būti sandarinamas sandarinamuoju tarpikliu.

5.7.2 Prieš įmontuojant dangtį pakrovimo liuko flanšinio sujungimo vietoje, sandarinimo tarpiklis turi būti pritvirtintas darbinėje padėtyje konteinerio dangčio flanšinio sujungimo vietoje.

Sandarinio tarpiklio tvirtinimo būdas turi užkirsti kelią jo atsiskyrimui ar pasislinkimui manipuliacijų su dangčiu.

5.7.3 Konteinerio dangtyje turi būti įrengtas oro filtras, užtikrinantis konteinerio korpuso vidinės talpos ertmės ryšį („laisvajį kvėpavimą“) su konteinerį supančia atmosfera po to, kai jis uždaromas dangčiu.

5.8 Reikalavimai išorinei konstrukcinei apsaugai:

5.8.1 Konteinerio vidinės talpos išorinė konstrukcinė apsauga turi apsaugoti jos šonines ir galines sienas nuo galimų pažeidimų dėl smūgių į konteinerio korpusą iš išorės arba konteinerio apsivertimo.

5.9 Reikalavimai konteinerio konstrukcijai ir kiti reikalavimai:

5.9.1 Konteineris turi būti sukonstruotas pagal [3.1.2 p.] reikalavimus, keliamus IP-2 tipo pramoninėms pakuotėms, nurodytus dokumento [3.1.2 p.] 638–646 p. reikalavimus.

5.9.2 Visi konteinerio korpuso konstrukcijos ir korpuso konstrukcijų elementai (išskyrus viršutinius kampinius fittingus) turi būti pagaminti iš nelegiruoto kokybiško plieno J2 pagal [3.1.19 p.] ir K2 kokybės grupių pagal [3.1.20 p.], kurių metalo anglies ekvivalento vertė ne didesnė nei 0,45 proc., arba lygiavertės medžiagos.

5.9.3 Konteinerio viršutiniai kampiniai fittingai turi būti pagaminti, išbandyti ir turėti notifikuotos sertifikavimo įmonės sertifikatą pagal [3.1.5 p.] ir [3.1.18 p.] standartų arba lygiaverčius reikalavimus.

5.9.4 Apatiniai kampiniai fittingai turi atitikti brėžinio [5.1.3 p.] techninius reikalavimus.

5.9.5 Techniniai reikalavimai dėl viršutinių ir apatinių kampinių fittingų padėties konteinerio korpuse nurodyti bendrojo vaizdo (prototipo) [5.1.1 p.] brėžinyje.

5.9.6 Konteinerio korpuso *pagrindo* konstrukcija turi išlaikyti *dinaminę* apkrovą nuo didžiausios konteineryje esančios krovinio masės (tolygią  $2R-T$  masės krovinio, vienodai paskirstyto krovinio grindų plote, statinei apkrovai). Šiuo atveju *pagrindo* konstrukcinių elementų linijinės deformacijos turi būti tamprios, o jų dydis apribojamas konteinerio atraminio paviršiaus plokštumos ribų.

5.9.7 Angų padėtis pakrovimo liuko flanšinio sujungimo vietoje ir jų padėties nuokrypiai turi atitikti konteinerio dangčio angų, skirtų flanšo varžtam, padėtį ir nuokrypius nuo padėties. Turi būti užtikrintas šių angų suderinamumas.

5.9.8 Konteinerio dangtis turi atitikti techninius [5.1.2 p.] brėžinio reikalavimus. Dangtis turi būti pristatytas sukomplektuotas su sandarinimo tarpikliu. Tarpiklis turi būti pagamintas iš 2-4 mm storio lakštinės sandarinimo medžiagos, armuojančių pluoštinių ir mineralinių užpildų bei elastomerinės rišamosios medžiagos. Kaip rišamoji medžiaga turi būti panaudoti *etileno propileno dieno (EPDM)* arba *butadieno nitrilinis (NBR)* sintetiniai kaučiukai, jų mišiniai arba lygiavertės medžiagos. Tarpiklio medžiaga turi atitikti šiuos reikalavimus:

5.9.8.1 Darbinės temperatūros diapazonas ne siauresnis kaip nuo  $-40^{\circ}\text{C}$  iki  $+70^{\circ}\text{C}$ ;

5.9.8.2 Gniužumas pagal ASTM F 36 J standarto reikalavimus ne mažesnis nei 10% arba lygiavertis;

5.9.8.3 Tamprioji deformacija pagal ASTM F 36 J standarto reikalavimus ne mažesnė nei 50% arba lygiavertė.

5.9.9 Visi konteinerio korpuso konstrukcijos elementų sujungimai, taip pat konteinerio dangčio konstrukcijos elementai (išskyrus sandarinimo tarpiklį) turi būti atliekami tik suvirinant.

5.9.10 Suvirinimo darbų kokybė, dokumentacija bei deklaruojama atitiktis privalo atitikti [3.1.23 p.] ir [3.1.24 p.] standartų arba lygiaverčius reikalavimus, konteinerio [5.1.1 p.], [5.1.2 p.] ir [5.1.3 p.] brėžinius.

5.9.11 Suvirinimas turi būti vykdomas pagal suvirinimo procedūrų aprašus (SPA), kurie turi būti parengti pagal [3.1.29 p.] standarto arba lygiaverčius reikalavimus ir turi būti patvirtinti akredituotoje sertifikavimo įstaigoje pagal [3.1.30 p.] standarto arba lygiaverčius reikalavimus. Visos konteinerio suvirinimo siūlės turi būti nepertraukiamos, išsisinės.

5.9.12 Suvirinimo siūlių neardomojo bandymo metodas yra 100% vizualinė kontrolė pagal [3.1.8 p.] standartą arba lygiavertis metodas. Papildomas viršutinių ir apatinių pakėlimo dėžučių (fitingu) privirinimo prie stovų vamzdžio suvirintų sujungimų neardančiosios kontrolės metodas yra bandymas skverbikliais pagal [3.1.28 p.] standartą arba lygiavertis metodas, kai kontrolės apimtis ne mažiau kaip 50% suvirinimo siūlių.

#### 5.10 Reikalavimai paviršių dangai:

5.10.1 Konteinerio korpuso ir dangčio išoriniai paviršiai, nuolat veikiami aplinkos, turi būti apsaugoti, naudojant apsauginių dažų sistemą, kuri yra atspari C2 korozijos kategorijai ir atitinka ilgaamžiškumo ribą (very high) pagal [3.2.11 p.] standarto arba lygiaverčius reikalavimus, tai yra naudojant apsauginę dažymo sistemą C2.06-EP/EP pagal [3.2.11 p.] standarto reikalavimus arba lygiavertę dažymo sistemą. Išorės dažų spalva – RAL 1023 (geltona transportavimo); blizgesys – RAL K7/K5 (pusiau matinis/blizgus). Suderinus su Pirkėju, galima naudoti apsauginę dažymo sistemą C2.07 pagal [3.2.11 p.] standarto reikalavimus arba lygiavertę dažymo sistemą su sąlyga, kad pasirinkto grunto spalva yra RAL 1023 (geltona), pigmento kiekis pagal cinko dulkes jos nelakioje dalyje yra lygus 80 % arba didesnis pagal masę, ir ji atitinka [3.2.11 p.] standarte nurodytą sausosios plėvelės (NDFT) storį arba lygiaverčius reikalavimus.

5.10.2 Paviršiai, kurie turi būti padengti apsauginiais dažais, turi būti iš anksto paruošti pagal [3.1.12 p.] standarto arba lygiaverčius reikalavimus. Rūdys ir nuodegos nuo paviršių turėtų būti pašalintos abrazyviniu srautiniu valymo metodu pagal [3.1.13 p.] standarto arba lygiaverčius reikalavimus iki paruošimo lygio Sa 2½ pagal [3.2.14 p.] standartą ar lygiavertį lygio.

5.10.3 Apsauginiais dažais turėtų būti dažoma pagal dažų gamintojo technologiją ir reikalavimus pagal [3.1.15 p.] standarto arba lygiaverčius. Tiekėjas turi atlikti apsauginės dangos atitiktis pagal [3.1.11 p.] standarto arba lygiaverčius reikalavimus patikrinimą, neardančiuoju metodu pagal [3.1.16 p.] standarto arba lygiaverčius reikalavimus, matuojant apsauginių dažų sausos plėvelės storį, ir pateikti tai patvirtinančią deklaraciją.

5.10.4 Konteinerio sandarinimo sistemos vidinės ertmės paviršiai (įskaitant dangčio vidinį paviršių) turėtų būti padengti tik epoksidinio grunto sluoksniu. Nominalus sausos plėvelės storis – nuo 60 iki 120 μm. Paviršių paruošimo lygis apsauginių dažų dangai – ne mažesnis nei Sa 2 pagal [3.1.14 p.] standarto reikalavimus arba lygiavertis lygis.

5.10.5 Ant konteinerio dangčio ir visų keturių išorinių korpuso sienelių (priekinės, galinės, kairės ir dešinės) turi būti nurodyta:

5.10.5.1 radiacinės saugos ženklas pagal [3.1.17 p.] standarto arba lygiaverčius reikalavimus;

5.10.5.2 gamintojo įmonės pavadinimas arba prekės ženklas;

5.10.5.3 konteinerio numeris (pirmas konteineris turėtų būti pažymėtas numeriu 00394, o tolesnė numeracija turėtų būti atliekama eilės tvarka – 00395, 00396 ir t.t.);

5.10.5.4 pagaminimo metai ir mėnuo;

5.10.5.5 maksimaliai leidžiama bruto masė.

Visų užrašų spalva – RAL 9004 (signalinė juoda).

5.11 Reikalavimai komplektacijai:

5.11.1 Kartu su kiekvienu konteineriu turi būti pateikti žemiau išvardyti elementai:

5.11.1.1 Tvirtinimo varžtai M12 pagal DIN 561 (forma A) standarto arba lygiaverčius reikalavimus. Varžtų galvutės dydis turi atitikti DIN ISO 272 arba lygiaverčio standarto reikalavimus – S16 = 17 mm (suderinamas su naudojamu raktu). Poveržlė 12 pagal DIN125 standarto arba lygiaverčius reikalavimus. Fiksavimo poveržlė M12 – Starlock tipo arba lygiavertė, skirta greitam fiksavimui ant neįsriegto veleno.

5.11.1.2 Oro filtras su pralaidumo orui geba, esant 41,3 kPa slėgiui ne mažiau nei 100 m<sup>3</sup>/h, kurį sudaro:

5.11.1.2.1 Korpusas, pagamintas iš nerūdijančiojo austenitinio plieno, su srieginiu prijungiamuoju atvamzdžiu R1 pagal ISO 7-1:1994 standarto reikalavimus arba lygiaverčius sriegiu;

5.11.1.2.2 Filtravimo elementas, akučių dydis 100÷300 μm, pagamintas nerūdijančiojo austenitinio plieno vielos sukepimo metodu arba kitokiu būdu.

## **VI SKYRIUS**

### **PREKIŲ BANDYMAI**

6.1 Konteinerio prototipas turi būti išbandytas pagal [3.1.2] reikalavimus. Bandymus atliekanti organizacija privalo turėti tinkamą vadybos sistemą.

6.2 Konteineris, sukonstruotas pagal Taisyklių [3.1.2] 629 p. alternatyvius reikalavimus, turi būti išbandomas, kaip nurodyta standarte [3.1.18], taip pat turi būti atliekami toliau nurodyti (žr. 6.4.2 p.) sandarinimo sistemos vientisumo bandymai.

6.3 Bandymai atliekami dalyvaujant komisijai, sudarytai iš Tiekėjo ir Pirkėjo atstovų. Pirkėjo atstovų dalyvavimo komisijoje išlaidas padengia Pirkėjas.

6.4 Konteinerio prototipui turi būti atliekami šie bandymai:

6.4.1 *Bandymas dinamine apkrova*, naudojant maksimalią konteineryje esančio krovinio masę turėtų būti atliekamas tik vieną kartą su pagrindiniu konteinerio pavyzdžiu (pagrindinis pavyzdys įeina į tiekimo apimtį). Bandymas atliekamas, siekiant patvirtinti konteinerio grindų ir pagrindo konstrukcijos gebą išlaikyti jėgų, kurias sukelia krovinio pagreitis, poveikį konteinerio viduje, poveikį konteinerių kėlimo operacijų metu. Bandymas turi būti atliekamas pagal [3.1.2 p.] standarto 529c straipsnio ir pagal [3.1.18 p.] standarto 6.3 punkte 2 bandymo nurodytos konteinerio pakėlimo bandymo procedūros reikalavimus: bandomas konteineris, kurio su kroviniu

Bruto masė  $R=2 \times (T+P)$  (žr. Lentelė Nr. 1) pakeliamas už keturių viršutinių kampinių fittingų ir išlaikomas 5 min, arba pagal lygiaverčius reikalavimus ir procedūras.

6.4.2 *Sandarinimo sistemos vientisumo bandymas.* Tiekėjas turi atlikti kiekvieno pristatomo konteinerio pneumatinius sandarinimo sistemos vientisumo bandymus ir pateikti atitinkamą deklaraciją. Pneumatiniai sandarinimo sistemos vientisumo bandymai atliekami, siekiant patikrinti sandarinimo sistemos konstrukcinių elementų suvirintųjų sujungimų (siūlių) sandarumą bei dangčio, kuris įrengtas darbinėje padėtyje ant konteinerio korpuso pakrovimo liuko flanšo, sandarumą. Bandymai atliekami, įpurškiant suslėgto oro į sandarinimo sistemos ertmę, kol joje susidarys bandymo slėgis, lygus maksimaliam normaliam darbiniam slėgiui 41,3 kPa/0,413 bar. Išlaikymo laikas, esant bandymo slėgiui, turi būti ne mažesnis nei 30 min. Laikoma, kad sandarinimo sistema išlaikė pneumatinius bandymus, jei išlaikymo procese slėgio kritimas sistemoje neviršija daviklio (manometro) matavimo paklaidos. Daviklio (manometro) matavimo diapazonas – 1,0 bar, tikslumo klasė – ne daugiau nei 1,5;

6.4.3 *Bandymas laisvai krentant.* Bandymas, konteineriui laisvai krentant, turi būti atliekamas tik vieną kartą su pagrindiniu pavyzdžiu po dinaminės apkrovos ir sandarinimo sistemos vientisumo patikrinimų. Bandymas konteineriui, kurio su kroviniu bruto masė  $R=8000\text{kg}$ , atliekamas pagal [3.1.2 p.] standarto 722 ir 717 p. reikalavimus. Kritimo aukštis turi būti matuojamas nuo žemiausio bandomo konteinerio taško iki aukščiausios taikinio plokštumos ir turi būti ne mažesnis kaip 0,9 m;

6.4.4 *Krovimo į rietuves bandymas* turi būti atliekamas vieną kartą pagal [3.1.2 p.] standarto 723 punkto reikalavimus, apskaičiuojant bandomojo konteinerio apkrovą, sukeliama 4 (keturių) nominaliai pakrautų konteinerių, sustatytų į rietuvę ant jo iš viršaus. Bandymas gali būti atliktas naudojant bandymo svorius. Kadangi, didžiausia apkrova yra suteikiama žemesniam konteineriui, bandymas gali būti atliekamas sekančiu būdu (kaip aprašyta standarte): Ant pagrindinio pavyzdžio yra sudedami bandyminiai svoriai, kurių bendras svoris atitinka keturių pilnai pakrautų konteinerių apkrovą. Bandomas konteineris, kurio bruto masė  $R = T + P$  (žr. Lentelė Nr. 1), apkraunamas jėga, lygi keturių pilnai pakrautų konteinerių svoriui, paskirstyta po lygiai kiekvienam iš keturių viršutinių kampinių fittingų, ir išlaikomas 24 valandas. Bandymo pabaigoje turėtų būti atliekamas sandarinimo sistemos vientisumo kontrolinis bandymas pagal [6.4.2 p.] reikalavimus. Apkrova, reikalinga bandymui atlikti, pasirūpina Tiekėjas.

## **VII SKYRIUS**

### **PROJEKTAVIMO PASLAUGOS**

7.1 Reikalavimai konteinerio techniniam projektui:

7.1.1 Techninis projektas turi apimti šiuos dokumentus (skliaustuose nurodytos dokumentų rūšys pagal standartą [3.1.21 p.] arba lygiaverčius reikalavimus):

7.1.1.1 Techninio projekto dokumentų žiniaraštis (*document list*);

7.1.1.2 Konteinerio bendrosios rūšies brėžinys (*general arrangement drawing*) arba jo anotacinis grafinis 3D modelis (*assembly annotated graphical model*);

7.1.1.3 Konteinerio gabaritų brėžinys (*dimensional drawing*);

7.1.1.4 Konteinerio korpuso surinkimo brėžinys (*assembly drawing*);

7.1.1.5 Konteinerio korpuso surinkimo mazgų ir detalių specifikacija (*part list*);

7.1.1.6 Konteinerio dangčio surinkimo brėžinys (*assembly drawing*);

7.1.1.7 Konteinerio dangčio surinkimo mazgų ir detalių specifikacija (*part list*);

7.1.1.8 Konteinerio korpuso ir dangčio surinkimo mazgų gamybiniai brėžiniai (*fabrication drawing*). Gamybiniai brėžiniai (*fabrication drawing*) – tai surinkimo mazgų, susidedančių iš atskirų neatskiriamų detalių (šiuo konkrečiu atveju suvirinant), brėžiniai.

7.1.1.9 Konteinerio korpuso ir dangčio surinkimo mazgų detalių specifikacija (*part list*);

7.1.1.10 Suvirinimo procedūrų specifikacija (*welding procedure specification*);

7.1.1.11 Perkamų detalių (*supplier drawing*), parengtų ir priklausančių išoriniam tiekėjui, brėžiniai;

7.1.1.12 Apskaičiavimų ir kompiuterinio modeliavimo rezultatų žiniaraštis (*calculation sheet*);

7.1.1.13 Bandymų planas (*test plan*);

7.1.1.14 Bandymų specifikacija (*test specification*).

7.1.2 Konteinerio techninis projektas turi būti parengtas lietuvių kalba bei pateiktas Pirkėjui elektroninėje laikmenoje PDF formatu.

7.2 Reikalavimai konteinerio darbo projektui:

7.2.1 Darbo projekte turi būti:

7.2.1.1 *Konteinerio gamybos projekto brėžiniai*. Konteinerio gamybos projekto brėžiniuose turi būti pažymėti matmenys, kurių išlaikymas turi būti užtikrintas gamybos proceso metu ir kurie turi būti kontroliuojami. Visi su gamyba susiję ar konkretūs gamintojo padaryti pakeitimai ar papildymai turi būti suderinti su VĮ IAE bei pateikiami gamybos dokumentuose ir brėžiniuose;

7.2.1.2 *Medžiagų eksplikacija*. Eksplikacijoje turi būti nurodytos visos planuojamos naudoti konteinerių gamyboje medžiagos (pavadinimas, kiekis, techninės charakteristikos – vienam konteineriui);

7.2.1.3 *Suvirinimo planas*. Plane turi būti numatytas suvirinimo gamybos projektas ir aprašytas metodas. Suvirinimo gamybos projektas ir metodas turi būti parinkti ir apskaičiuoti pagal reikalavimus apkrovoms, numatytus pagal „Metalinių vidutinio aktyvumo ilgaamžių radioaktyviųjų atliekų saugojimo ILW-LL konteinerio techninio projekto“ reikalavimus. ir turi būti nurodyta suvirinimo eiga bei suvirinimo procesas.

7.2.1.4 *Antikorozinio padengimo planas*. Plane turi būti numatytas metalinių detalių antikorozinis padengimas atitinkantis šios Techninės specifikacijos ir dokumentacijos gamybai reikalavimams.

7.2.2 Darbo projektas turi būti parengtas lietuvių kalba bei pateiktas Pirkėjui elektroninėje laikmenoje PDF formatu.

## VIII SKYRIUS

### TERMINAI IR TIEKIMO APIMTYS

8.1 Tiekėjas per 70 kalendorinių dienų nuo sutarties įsigaliojimo dienos turi parengti ir su Pirkėju suderinti prekių pristatymo grafiką, kuriame būtų numatyti atskirų konteinerių ar jų partijų pristatymo terminai.

8.2 Tiekėjas turi parengti ir suderinti su Pirkėju konteinerių techninį ir darbo projektus ne vėliau kaip per 70 kalendorinių dienų nuo sutarties įsigaliojimo dienos. Konteinerio techninis ir darbo projektai turi būti galutinai suderinti ir patvirtinti Pirkėjo raštu, atsižvelgiant į prekių pristatymo grafiką

8.3 Tiekėjas turi parengti ir suderinti su Pirkėju konteinerių bandymų atlikimo programą ne vėliau kaip per 90 kalendorinių dienų nuo sutarties įsigaliojimo dienos. Bandymų programa per šį laikotarpį turi būti galutinai suderinta ir patvirtinta Pirkėjo raštu.

8.4 Tiekėjas turi pagaminti konteinerio prototipą ir jį išbandyti pagal šios techninės specifikacijos reikalavimus ne vėliau kaip per 120 kalendorinių dienų nuo sutarties įsigaliojimo dienos.

8.5 Per visą sutarties galiojimo laikotarpį, pagal su Pirkėju suderintą prekių pristatymo grafiką, Tiekėjas privalo pristatyti **352 (tris šimtus penkiasdešimt du)** konteinerius.

8.6 Rengiant prekių pristatymo grafiką turi būti numatyta, kad:

8.6.1 per pirmuosius sutarties galiojimo metus būtų pristatyta 116 konteineriai;

8.6.2 per antruosius – 118 konteinerių;

8.6.3 per trečiuosius – 118 konteinerių.

8.7 Sutarties vykdymo metu Pirkėjas turi teisę koreguoti šios techninės specifikacijos 8.6. p. numatytus metinius prekių pristatymo kiekius neviršijant  $\pm 20\%$  pradinių apimčių. Jei Pirkėjas pageidauja koreguoti metinius pristatymo kiekius daugiau kaip  $\pm 20\%$ , prekių pristatymo grafiko keitimas galimas tik Tiekėjo pritarimu.

8.8 Už galiojančiame grafike nustatytų tiekimo terminų nesilaikymą Tiekėjui skaičiuojamos Sutartyje numatytos netesybos.

8.9 Pagrindinių veiklų grafikas:

**Lentelė Nr. 2**

<b>Etapo Nr.</b>	<b>Pagrindinių veiklų trumpas aprašymas</b>	<b>Terminas</b>	<b>Rezultatas</b>
1.	Sutarties vykdymo pradžia	0 diena	Įsigaliojusi sutartis
2.	Kokybės užtikrinimo plano parengimas	45 k.d. nuo Sutarties įsigaliojimo dienos	Suderintas kokybės užtikrinimo planas
3.	Techninio ir darbo projekto parengimas bei suderinimas su Pirkėju	70 k.d. nuo Sutarties įsigaliojimo dienos	Suderinti techninis ir darbo projektai

4.	Prekių tiekimo grafiko parengimas	70 k.d. nuo sutarties įsigaliojimo dienos	Suderintas prekių tiekimo grafikas
5.	Bandymų programos parengimas bei suderinimas su Pirkėju	90 k.d. nuo Sutarties įsigaliojimo dienos	Suderinta bandymų programa
6.	Bandymų atlikimas	120 k.d. nuo Sutarties įsigaliojimo dienos	Bandymų protokolas
7.	Prekių tiekimo pradžia	130 k.d. nuo Sutarties įsigaliojimo dienos	Pagal aktualų prekių pristatymo grafiką vykstantis konteinerių tiekimo procesas

## IX SKYRIUS

### REIKALAVIMAI SAUGAI SVARBAUS PRODUKTO PIRKIMUI

9.1 Tiekėjas privalo vadovautis šiais dokumentais (aktualiomis redakcijomis):

9.1.1 Valstybės įmonės Ignalinos atominės elektrinės saugai svarbaus produkto tiekėjų bei subtiekėjų vertinimo ir jų veiklos kontrolės tvarkos aprašas, DVSta-1708-4 (<https://altra.lt/apie-mus/administracine-informacija/planavimo-dokumentai/vidiniai-teises-aktai/>);

9.1.2 Branduolinės saugos reikalavimais BSR-1.4.1-2016 „Vadybos sistema“, patvirtinti VATESI viršininko 2010 m. birželio 21 d. įsakymu Nr. 22.3-56 (Valstybinės atominės energetikos saugos inspekcijos viršininko 2016 m. sausio 29 d. įsakymu Nr. 22.3-13 redakcija, TAR, 2016-02-01, Nr.1891);

9.1.3 Branduolinės saugos reikalavimais BSR-3.1.2-2017 „Radioaktyviųjų atliekų tvarkymas branduolinės energetikos objektuose iki jų dėjimo į radioaktyviųjų atliekų atliekyną“ patvirtinti VATESI viršininko 2010 m. gruodžio 31 d. įsakymu Nr. 22.3-120 (Valstybinės atominės energetikos saugos inspekcijos viršininko 2017 m. liepos 31 d. įsakymo Nr. 22.3-132 redakcija.

9.2 Tiekėjas privalo užtikrinti galimybes įgaliotiems VĮ IAE darbuotojams ir/arba įgaliotiems VATESI darbuotojams dalyvauti produktų bandymuose ir priėmimuose, atlikti nepriklausomus Tiekėjo (visų lygių subtiekėjų) veiklos patikrinimus (auditus, inspekcijas ir pan.). Neatitiktys, nustatytos šių tikrinimų metu, privalo būti šalinamos laiku, bet ne vėliau kaip iki sutarties pabaigos. Tiekėjas turi suteikti galimybes įgaliotiems IAE darbuotojams ir / arba įgaliotiems VATESI darbuotojams įsitikinti, ar vykdomi pirkimo dokumentų, sutarties, kokybės užtikrinimo plano, vadybos sistemos dokumentų reikalavimai, t.y. pagal užklausą privalo pateikti susijusius dokumentus.

9.3 Tiekėjas privalo parengti Kokybės užtikrinimo planą pagal VĮ IAE nustatytus reikalavimus (Valstybės įmonės Ignalinos atominės elektrinės saugai svarbaus produkto tiekėjų bei subtiekėjų vertinimo ir jų veiklos kontrolės tvarkos aprašas, DVSta-1708-4 (<https://altra.lt/apie-mus/administracine-informacija/planavimo-dokumentai/vidiniai-teises-aktai/>)). Parengtą Kokybės užtikrinimo planą tiekėjas privalo pateikti VĮ IAE ne vėliau kaip per 30 (trisdešimt) k. d. nuo

sutarties įsigaliojimo. Kokybės užtikrinimo plano forma patalpinta adresu: <https://altra.lt/apie-mus/administracine-informacija/planavimo-dokumentai/vidiniai-teises-aktai/>.

9.4 Tiekėjas privalo pateikti įrangos (prekių), komponentų ir medžiagų atitikties sertifikatus.

9.5 Tiekėjas privalo užtikrinti saugai svarbių produktų (konteinerių) gamyboje naudojamų medžiagų atsekamumą ir pateikti tai įrodančius dokumentus.

9.6 Tiekėjas privalo įtraukti į gaminių dokumentus duomenis apie gaminių senėjimą (pagrindiniai senėjimo mechanizmai, senėjimo efektai ir parametrai) jų patikimumo ir resurso rodiklius. Tiekėjo nurodomi duomenys turi būti suteikti arba patvirtinti atitinkamų gaminių gamintojų ir (arba) projektuotojų.

9.7 Tiekėjas (darbuotojai, kurie dalyvavo projektuojant branduolinį energetikos objektą ar gamino saugai svarbias konstrukcijas, sistemas bei komponentus, teikė paslaugas ir atliko su sauga susijusius darbus) sutarties vykdymo ir (arba) garantinių įsipareigojimų galiojimo laikotarpiu privalo Pirkėjui teikti informaciją apie saugai svarbių produktų naudojimo patirtį, konsultuoti Pirkėją įrangos gedimų ar neįprastųjų įvykių atveju.

## **X SKYRIUS DOKUMENTAI**

10.1 Kartu su pasiūlymu Tiekėjas turi pateikti dokumentus, patvirtinančius siūlomų prekių atitikimą šios techninės specifikacijos reikalavimams, tai yra siūlomų prekių gamintojo parengtą dokumentą (deklaraciją), kuriame gamintojas:

10.1.1 nurodo, kad konteinerio techninis ir darbo projektai, pagal kuriuos turės būti gaminami konteineriai, bus parengtas, remiantis šioje techninėje specifikacijoje nustatytais reikalavimais;

10.1.2 patvirtina, kad pristatyti konteineriai atitiks šioje techninėje specifikacijoje nustatytus reikalavimus.

10.2 Kartu su kiekviena prekių partija Tiekėjas turi pateikti Pirkėjui:

10.2.1 konteinerio gamyboje naudojamų medžiagų kokybę patvirtinančius medžiagų gamintojo parengtus dokumentus: eksploatacinių savybių deklaracijas su dokumentais ar jų kopijomis, kurių pagrindu tos deklaracijos išduotos, o plienams ir suvirinimo vielai papildomai turi pateikti kokybės sertifikatus (su CE ženklu) pagal LST EN 10204:2004 standarto arba lygiaverčius reikalavimus;

10.2.2 konteinerių gamybai visų naudojamų medžiagų atitikties sertifikatus arba gamintojo parengtas atitikties deklaracijas;

10.2.3 pagal Pirkėjo pareikalavimą konteinerių gamybai naudojamo metalo kokybės gamyklinio patikrinimo protokolus;

10.2.4 konteinerių suvirintųjų sujungimų gamyklinės kontrolės protokolus;

10.2.5 konteinerių paviršiaus paruošimo ir antikorozinio padengimo įvertinimo protokolą (-us);

10.2.6 deklaracijas (kiekvienam konteineriui), patvirtinančias, kad Tiekėjas prieš pateikdamas produktą (konteinerį) įsitikino, kad konteineris atitinka visus šioje techninėje specifikacijoje bei dokumentacijoje gamybai nurodytus reikalavimus. Į deklaraciją taip pat turi būti įtraukti ir duomenys patvirtinantys bandymų atlikimą aprašytų techninės specifikacijos [6.4.2 p.]

10.2.7 Visi šiame punkte įvardinti dokumentai turi būti pateikti lietuvių kalba ir (arba) anglų kalba.

## **XI SKYRIUS**

### **PAKUOTĖS IR TRANSPORTAVIMAS**

11.1 Tiekėjas turi užtikrinti, kad į konteinerių vidų transportavimo metu nepatektų krituliai ar pašaliniai daiktai.

11.2 Transportuodamas konteinerius, Tiekėjas privalo užtikrinti, kad konteineriai nebūtų mechaniškai pažeisti.

## **XII SKYRIUS**

### **REIKALAVIMAI DĖL PRISTATYMO IR PRIĖMIMO-PERDAVIMO**

12.1 Priimant konteinerius Pirkėjo teritorijoje, Pirkėjas tikrina kiekvieno konteinerio vidinę ertmę (konteineris turi būti tuščias, be vandens ar pašalinių daiktų), keliant konteinerio dangtį keliamuoju kranu. Tiekėjo pasiūlyta pakuotė neturi trukdyti tikrinimui.

## **XIII SKYRIUS**

### **KITI REIKALAVIMAI**

13.1 Prekės, vadovaujantis Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2011 m. birželio 28 d. įsakymu Nr. D1-508 patvirtinto Aplinkos apsaugos kriterijų taikymo, vykdant žaliuosius pirkimus, tvarkos aprašo 4.4.1. p., perkamas aplinkosauginis ir aplinkai palankus produktas, kuris patenka į orientacinį aplinkosauginių ir aplinkai palankių prekių bei paslaugų sąrašą pagal 2015 m. lapkričio 24 d. Komisijos įgyvendinimo reglamentą (ES) 2015/2174 dėl orientacinio aplinkosauginių ir aplinkai palankių prekių bei paslaugų rinkinio, Europos aplinkos ekonominėms sąskaitoms skirtų duomenų perdavimo formato ir kokybės ataskaitų teikimo sąlygų, struktūros ir periodiškumo pagal Europos Parlamento ir Tarybos reglamentą (ES) Nr. 691/2011 dėl Europos aplinkos ekonominių sąskaitų. Perkamas produktas patenka į kategorijas – Radioaktyviųjų atliekų švino talpyklos.

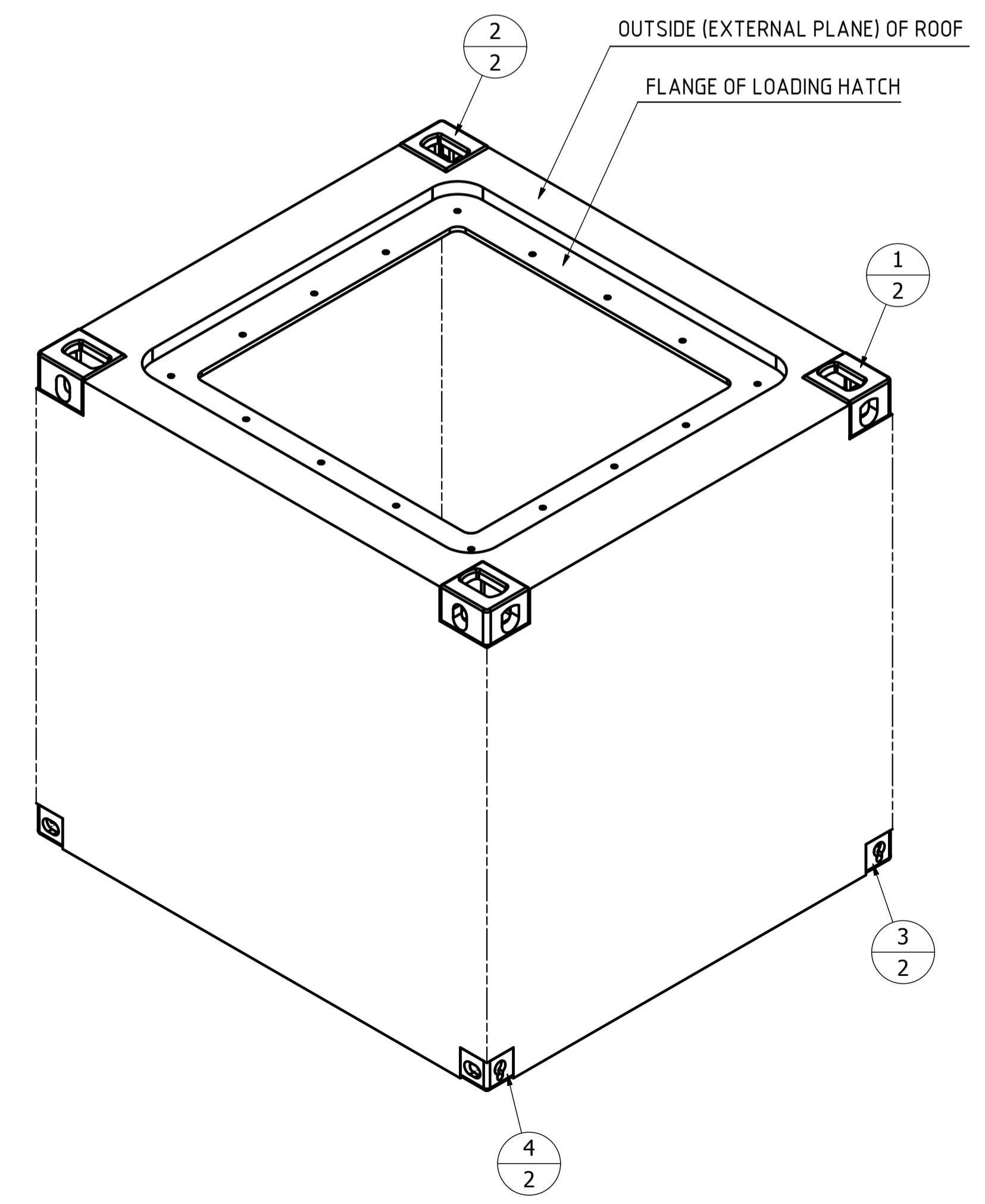
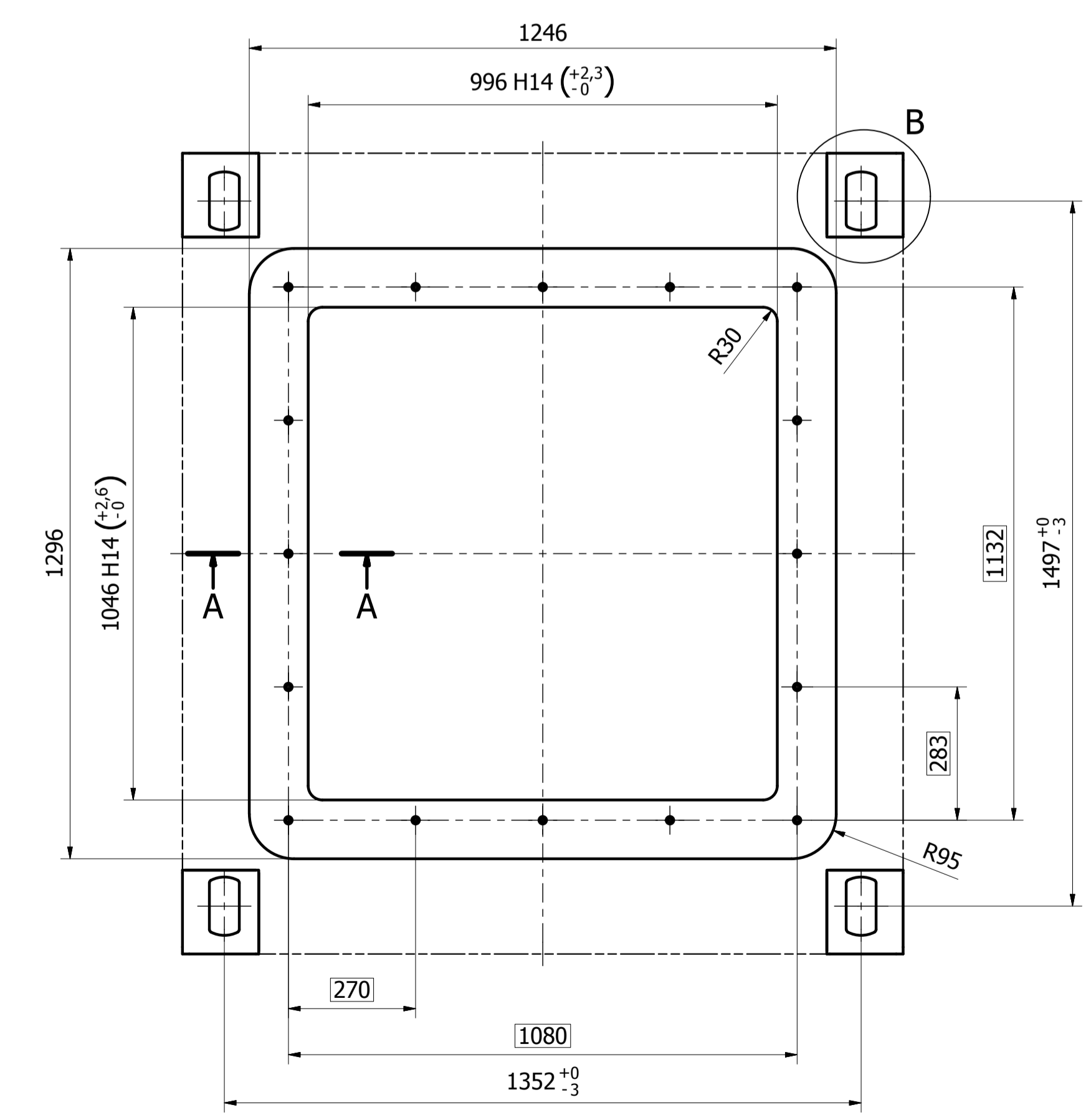
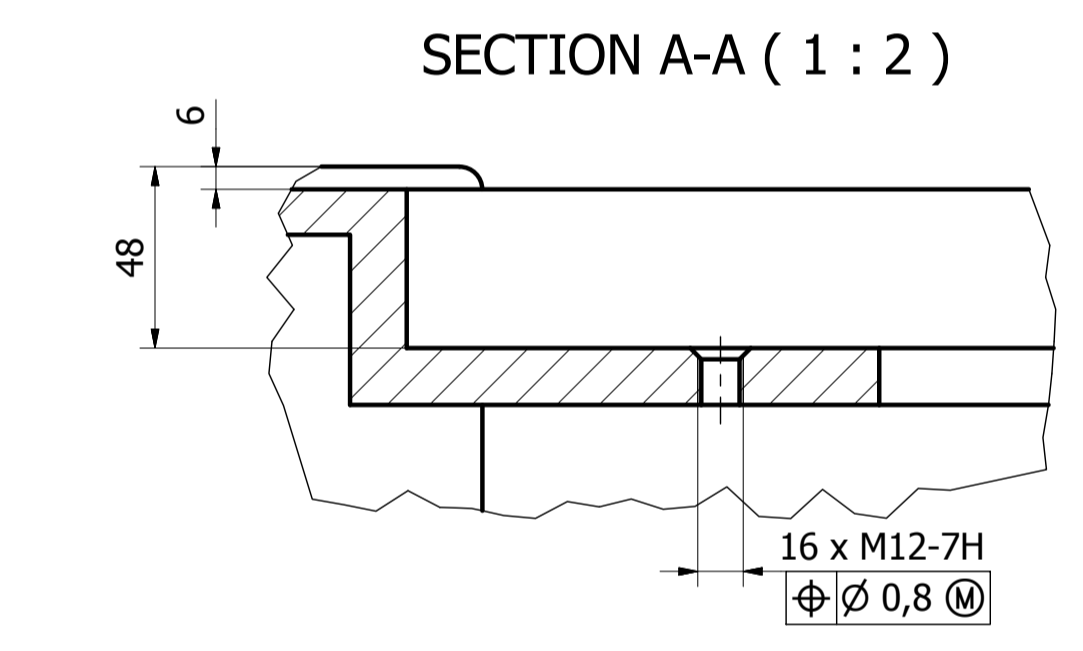
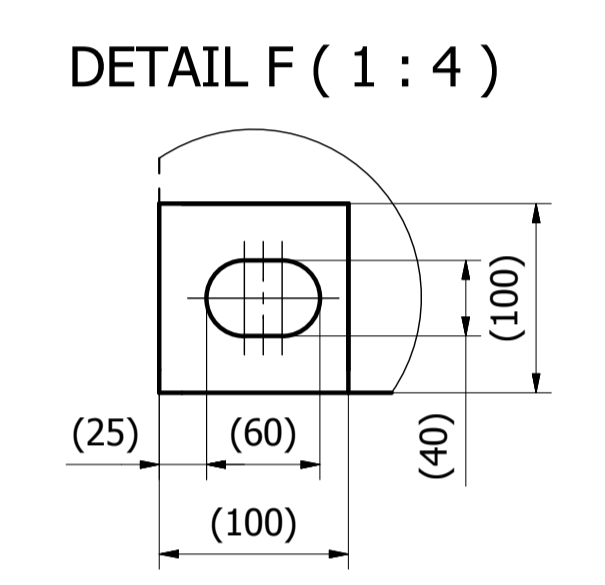
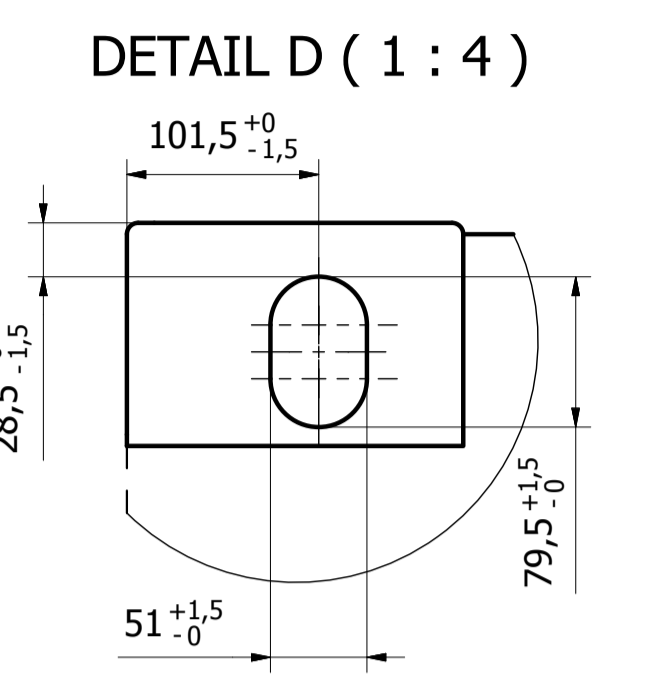
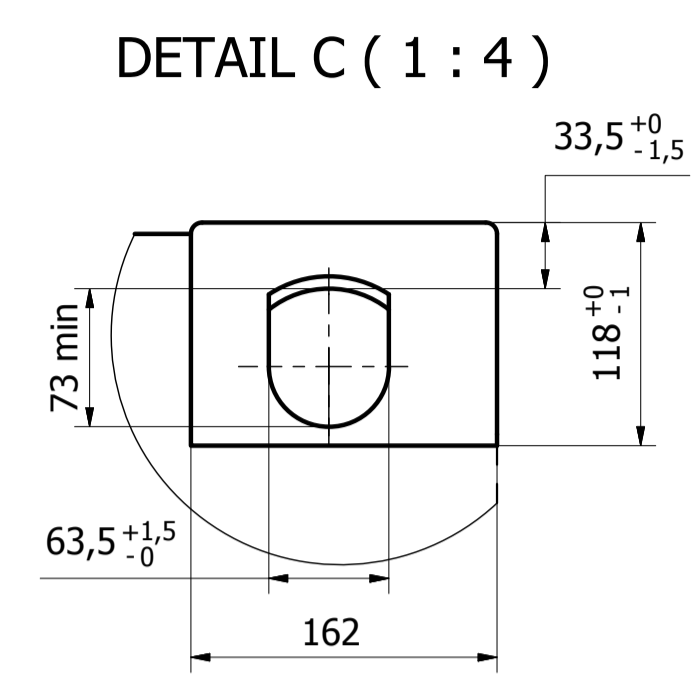
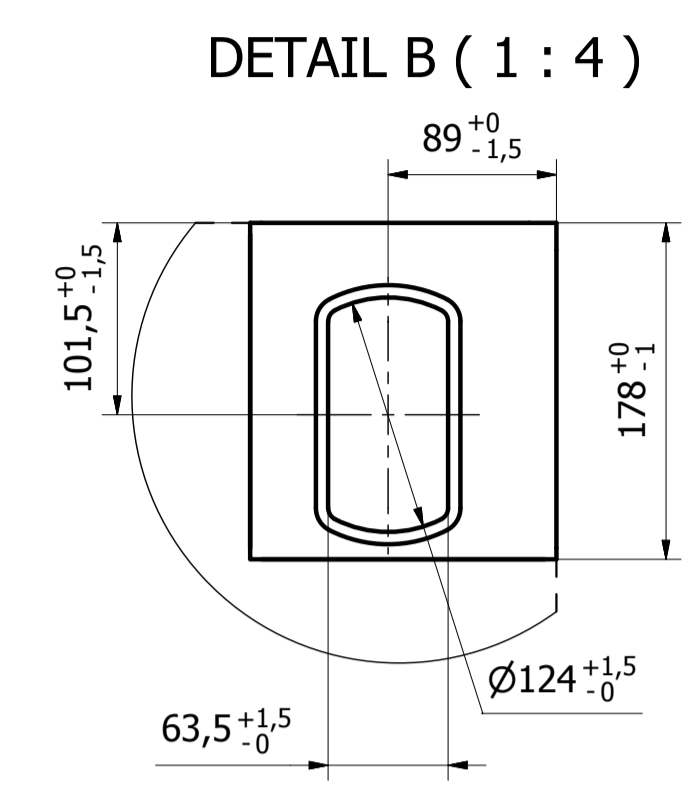
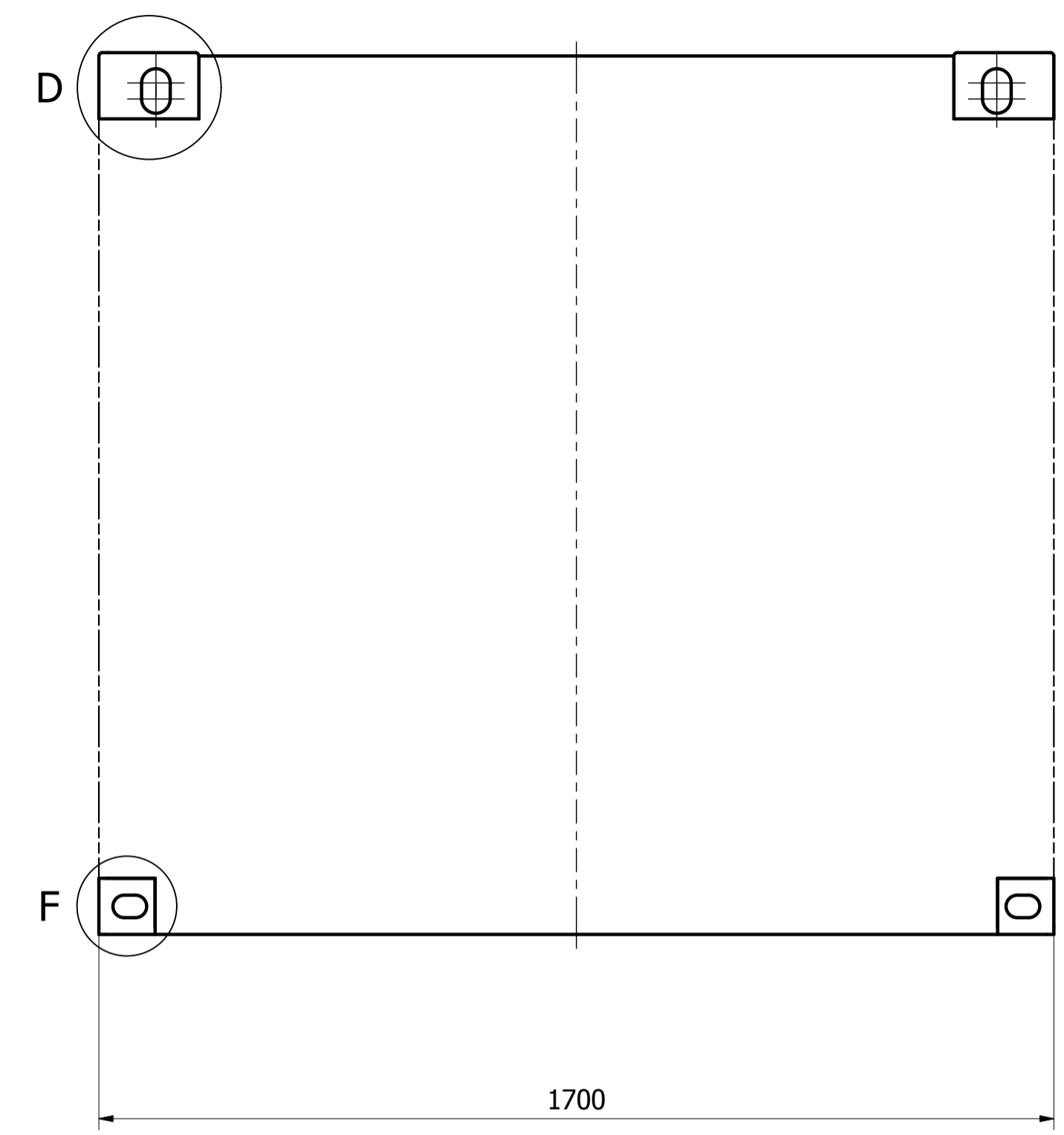
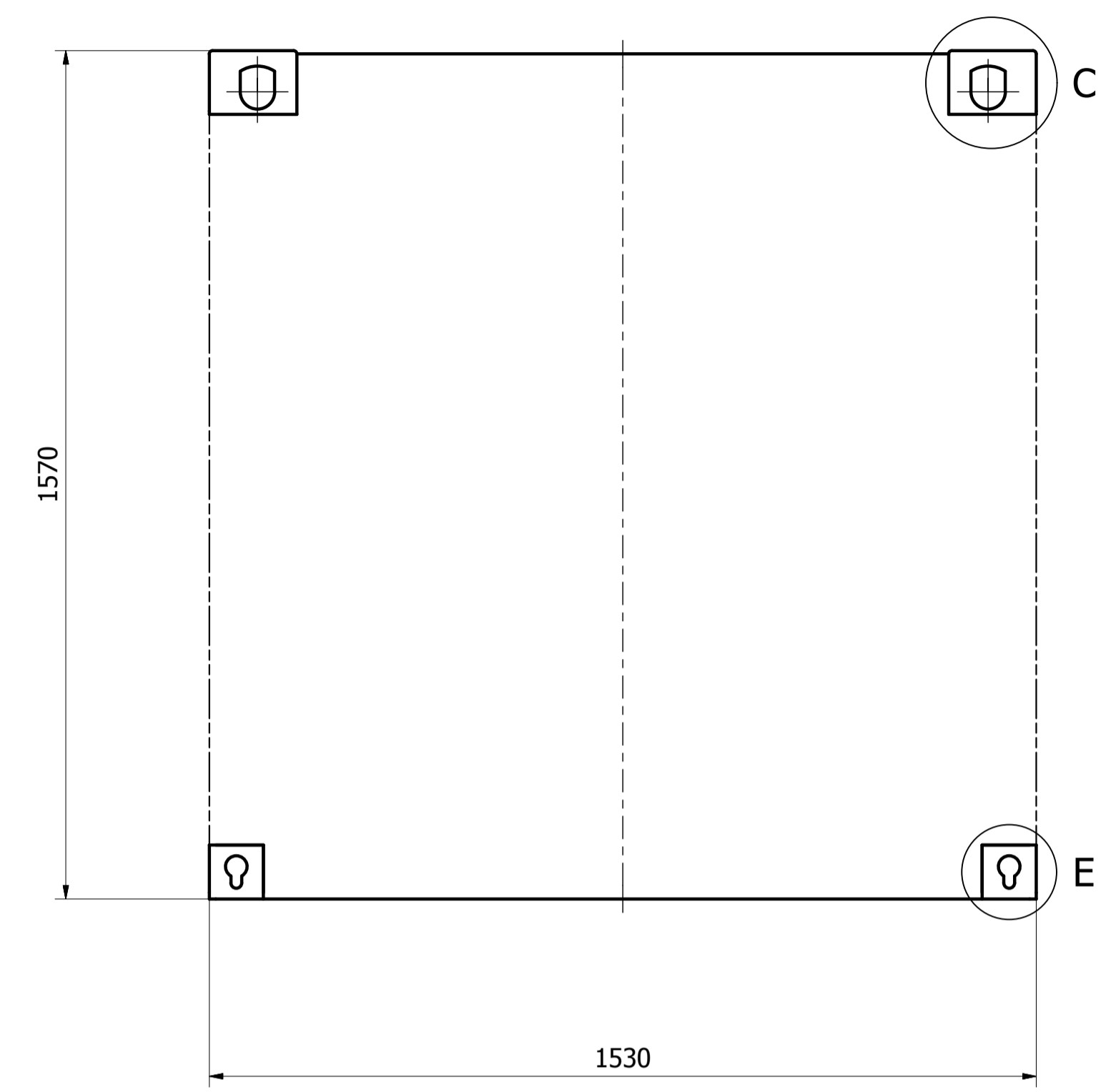
13.2 Visos prekės turi būti naujos ir nenaudotos.

13.3 Konteineriams turi būti suteikta ne trumpesnė kaip 5 metų garantija nuo prekių perdavimo–priėmimo akto pasirašymo dienos.

13.4 Perkami konteineriai, jų atskiros dalys, gamybai naudojamos medžiagos, taip pat garantiniu laikotarpiu keičiami konteineriai ir jų dalys turi būti to paties gamintojo, originalūs, nauji ir nenaudoti.



PART LIST				
ITEM	DESCRIPTION	QTY	DRG No / ISO	MATERIAL
1	RIGHT TOP FITTING	2	ISO 1161	ISO 1161
2	LEFT TOP FITTING	2	ISO 1161	ISO1161
3	RIGHT BOTTOM FITTING	2	IAE.2021.133674.P	SEE DRAWING
4	LEFT BOTTOM FITTING	2	IAE.2021.133674.P-01	SEE DRAWING

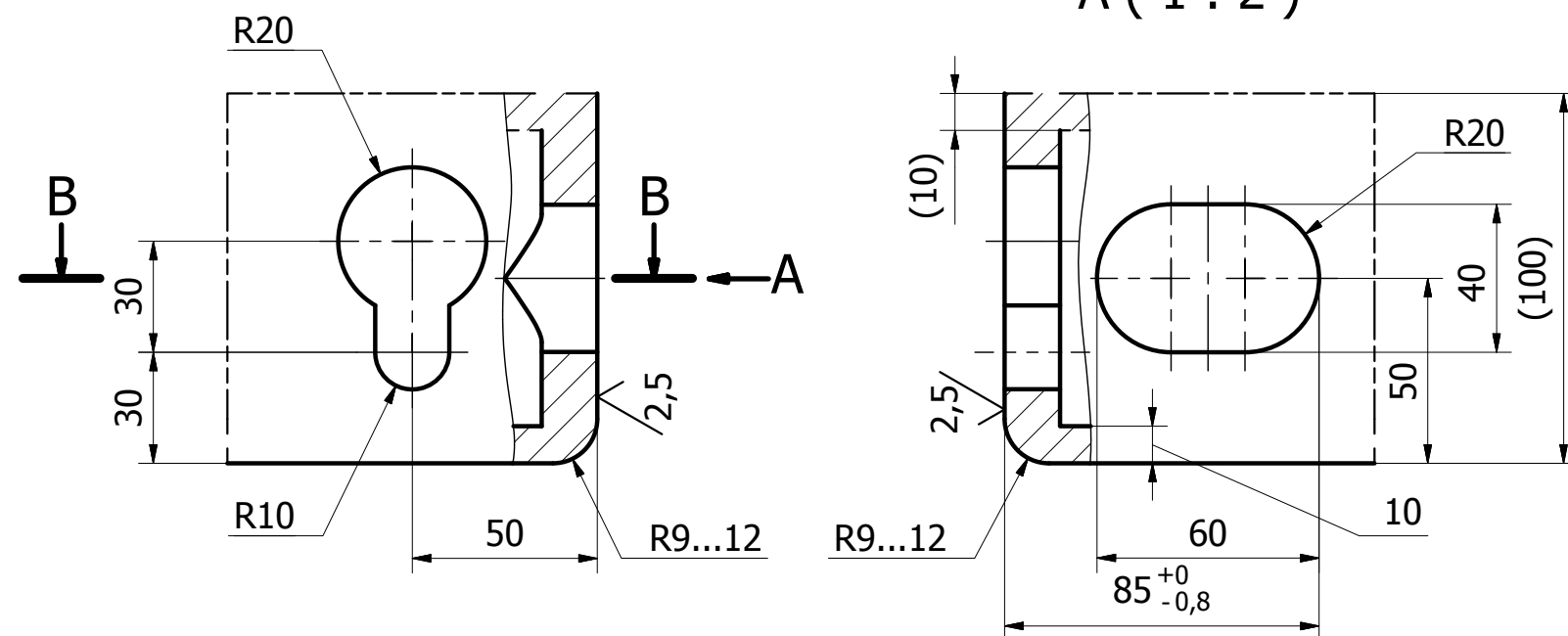


- Continuous lines show indispensable structural elements, surfaces and contours, which shall be physically duplicated in the construction.
- Double dash chain lines show planes restricting position of other structural elements.
- General tolerances of dimensions and general geometrical tolerances not indicated on the drawing:
  - for parts that produced by metal removal or parts that are formed from sheet metal - to ISO 2768-CL;
  - for welded constructions - to ISO 13920-BF.
- Preparation of joints for welding - to ISO 9692-1.
- All welds must be visually tested in accordance with ISO 17637. Quality level for imperfections in welds - ISO 5817-C. Selection of additional non-destructive testing methods - to ISO 17635.

Designed by	Checked by	Approved by	Date	Date
				20.05.2021
IGNALINA NPP			CONTAINER BODY (PROTOTYPE)	
			Edition	Sheet
			IAE.2021.133660.P.GA	1 / 1

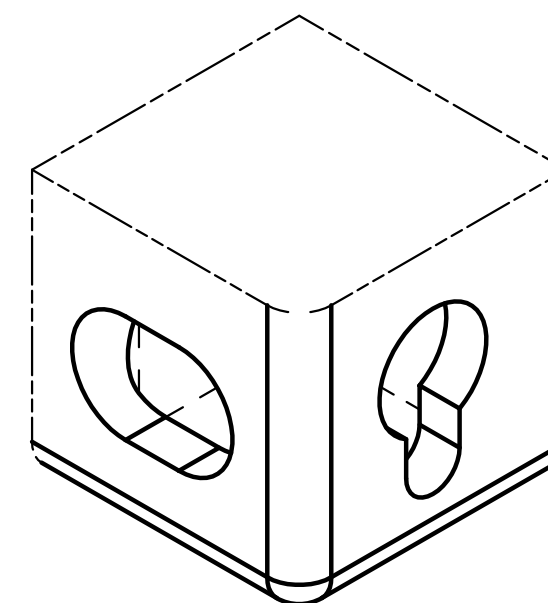
√Rz 80(√)

A (1:2)

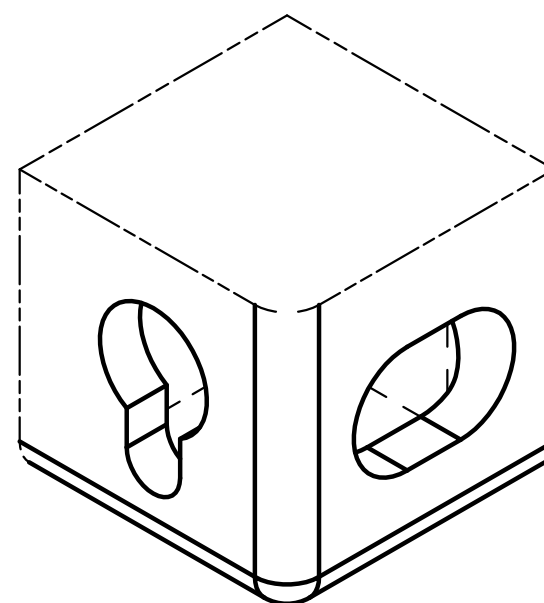
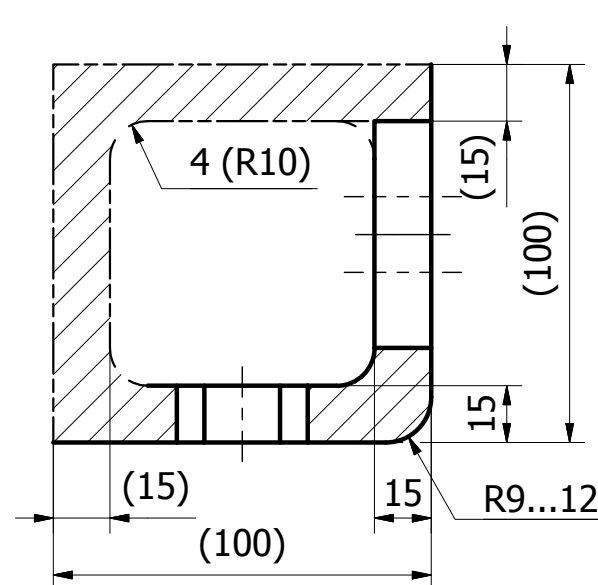


IAE.2021.133674.P-01 - a mirror reflection  
Other - see drawing IAE.2021.133674.P

M 1:2



B-B (1:2)



1. Double dash chain lines and reference dimensions show the structural elements of the prototype, which can be modified during the design of the fitting.
2. Continuous lines show indispensable structural elements, surfaces and contours, which must be physically duplicated in the construction.
3. General tolerances of dimensions and general geometrical tolerances not indicated on the drawing - to ISO 2768-cl.
4. Round off the outer edges of the holes by radius R3.
5. The radiuses of the internal fillets are determined by the manufacturing technology of the part.

Designed by	Checked by	Approved by	Date	Date	
				20.05.2021	
IGNALINA NPP			BOTTOM CORNER FITTING (PROTOTYPE)		
IAE.2021.133674.P			Edition	Sheet	
				1 / 1	