

EJ

中华人民共和国核行业标准

EJ/T 307—1996

六氟化铀容器使用规定

1996-04-18 发布

1996-08-01 实施

中国核工业总公司 发布



060525000781

前 言

本标准是对 EJ307—87《六氟化铀容器使用规定》进行修订的。在修订时保留了原标准中实践证明适合核行业生产实际情况的内容,同时根据生产的需要增加了一些新的内容。

由于六氟化铀容器标准 EJ303~306—87 已被修订为 EJ/T303~306—94,容器的部分使用参数和制造材质已作了改变,因此本标准在修订时对两类容器的使用参数均作出了规定,同时加入了 740L 容器(EJ/T350—94)及 3m³ 容器(EJ/T424—94)使用规定。与原标准相比各章内容与章条号均有所改变。

本标准从生效之日起,同时代替 EJ307—87。

本标准由中国核工业总公司核燃料局提出。

本标准起草单位:国营五〇四厂。

本标准于 1988 年 6 月首次发布。

本标准第一次修订于 1995 年 2 月。

本标准主要起草人:江卫兵、丁雄飞、周俊杰。

六氟化铀容器使用规定

1 范围

本标准规定了六氟化铀容器的管理和使用方法。

本标准适用于 1L、60L、300L、740L、1000L 和 3m³ 的六氟化铀容器,其它六氟化铀容器的管理和使用可参照执行。

2 引用标准

下列标准包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。在标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 700—88 碳素结构钢
- EJ 190—94 钢制产品容器技术条件
- EJ/T 303~306—94 六氟化铀容器
- EJ/T 350—94 740 升六氟化铀容器
- EJ/T 424—94 3m³ 六氟化铀容器
- EJJ 7—80 贮存运输裂变材料临界安全规定
- EJJ 12—82 浓缩铀生产辐射防护设计规范

3 新容器的验收、组装、试验、建档入库

3.1 容器验收

验收工作由容器使用厂检验人员按容器设计图样及 EJ 190 要求,检查验收容器及出厂技术文件。

3.2 容器组装

- 3.2.1 容器组装应在专用房间内进行,具体要求见 EJ 190 附录 B(补充件)。
- 3.2.2 容器内表面及容器隔板应清洁干燥,具体要求见 EJ 190 附录 A(补充件)。
- 3.2.3 选用的垫圈、螺栓应符合图样要求。
- 3.2.4 选用的阀门应具有出厂合格证,并进行复验,确认不漏。
- 3.2.5 真空阀门及阀门安装方向应符合图样要求,不允许波纹管一侧与容器联接。
- 3.2.6 组装前须用白布蘸酒精擦洗待装零部件间的接触表面。
- 3.2.7 组装后的法兰间间隙应均匀,且不小于 0.5mm。