

## Memo

---

Onderwerp

**Instructie aanbrengen sluitplaatje RA-bron**



Om het verwijderen van de RA-bron met eenvoudige middelen te bemoeilijken, kan dit sluitplaatje over de RA-bronsteel worden geplaatst en op de bouten worden vast gelast.

**NOOT STRALINGSVEILIGHEID :**

**Doordat tijdens de werkzaamheden er niets van de zendkast verwijderd wordt, treedt er geen verhoging van de radioactieve straling op. Zolang de bronhouder blijft zitten en de zendkast op de meetbuis gemonteerd blijft, is er een veilige werksituatie**

NOOT : Het is nodig, om een goede aarde te hebben voor het lassen. Als de aarde niet goed is aangelegd, bestaat het gevaar dat de trommel wordt vast gelast waardoor deze niet kan draaien. De bron zou dan niet meer geopend of gesloten kunnen worden, een situatie die ten allen tijde moet worden voorkomen.

De oplossing is een verf- en vetvrije ('kale') plek te maken op een van de hijsogen en daar de aardklem op te plaatsen. De aardklem mag op geen enkele andere plek worden aangebracht.

**Benodigd :**

## Memo

---

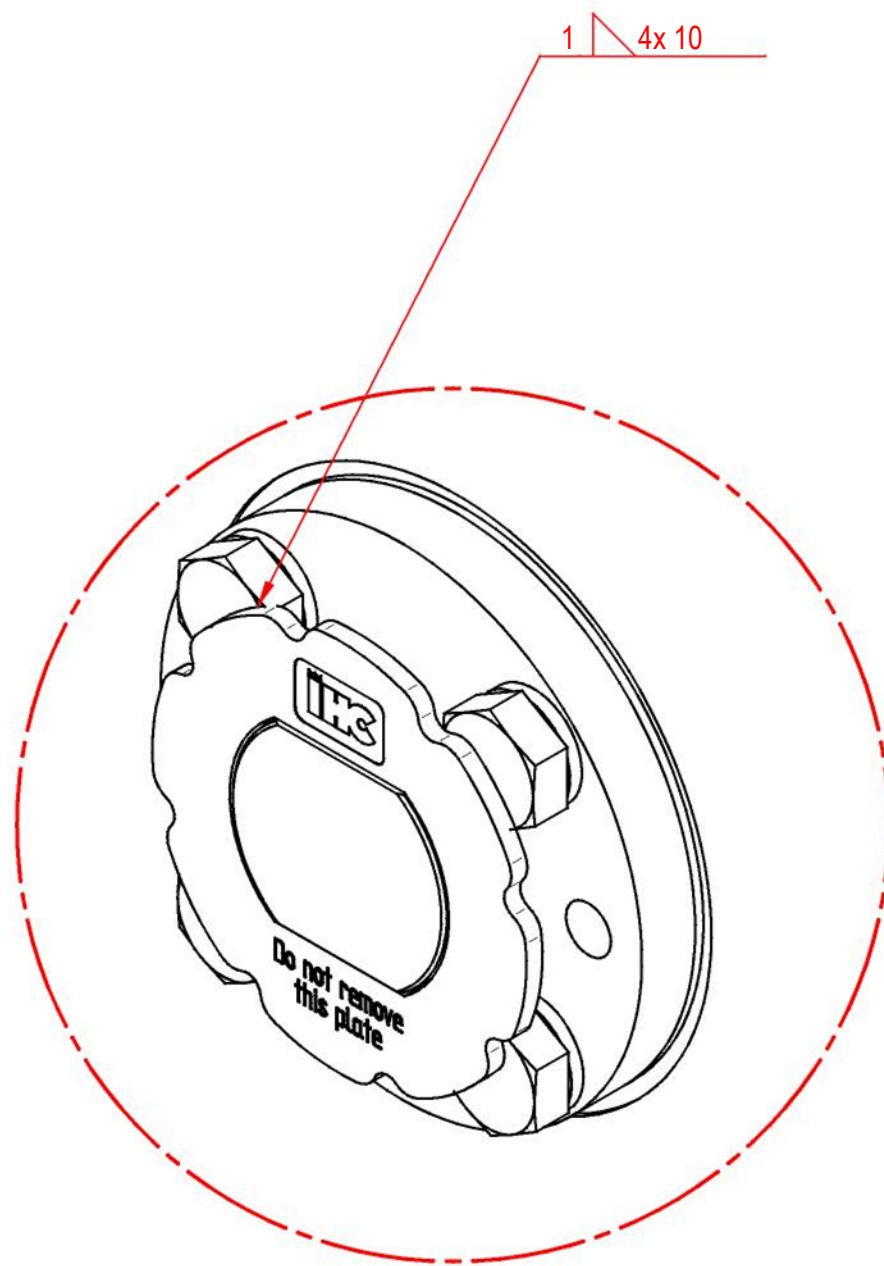
- RA-sluitplaatje
- lasapparaat met geschikte RVS electrode booglassen/TIG/MIG.
- tol, staalborstel
- verf

### **Werk volgorde :**

1.  
Maak op een van de hijsogen met een tol of staalborstel een verf- en vetvrije plek.  
Maak ook de koppen van de bouten die vast gelast gaan worden vrij van verf en vet.
2.  
Zet de aardklem van het lasapparaat op deze kale plek van het hijs oog.
3.  
Leg nu het nieuwe RA-slotplaatje over de bronhouder, zodat de sleuf over de bronhouder past.
4.  
Hecht het plaatje op 2 plaatsen vast aan 2 boutkoppen.
5.  
Las de boutkoppen vast aan het RA-plaatje.
6.  
Voorzie de vet/verfvrije plek, het sluitplaatje, het uiteinde van de bronsteel en de lassen weer van verf.

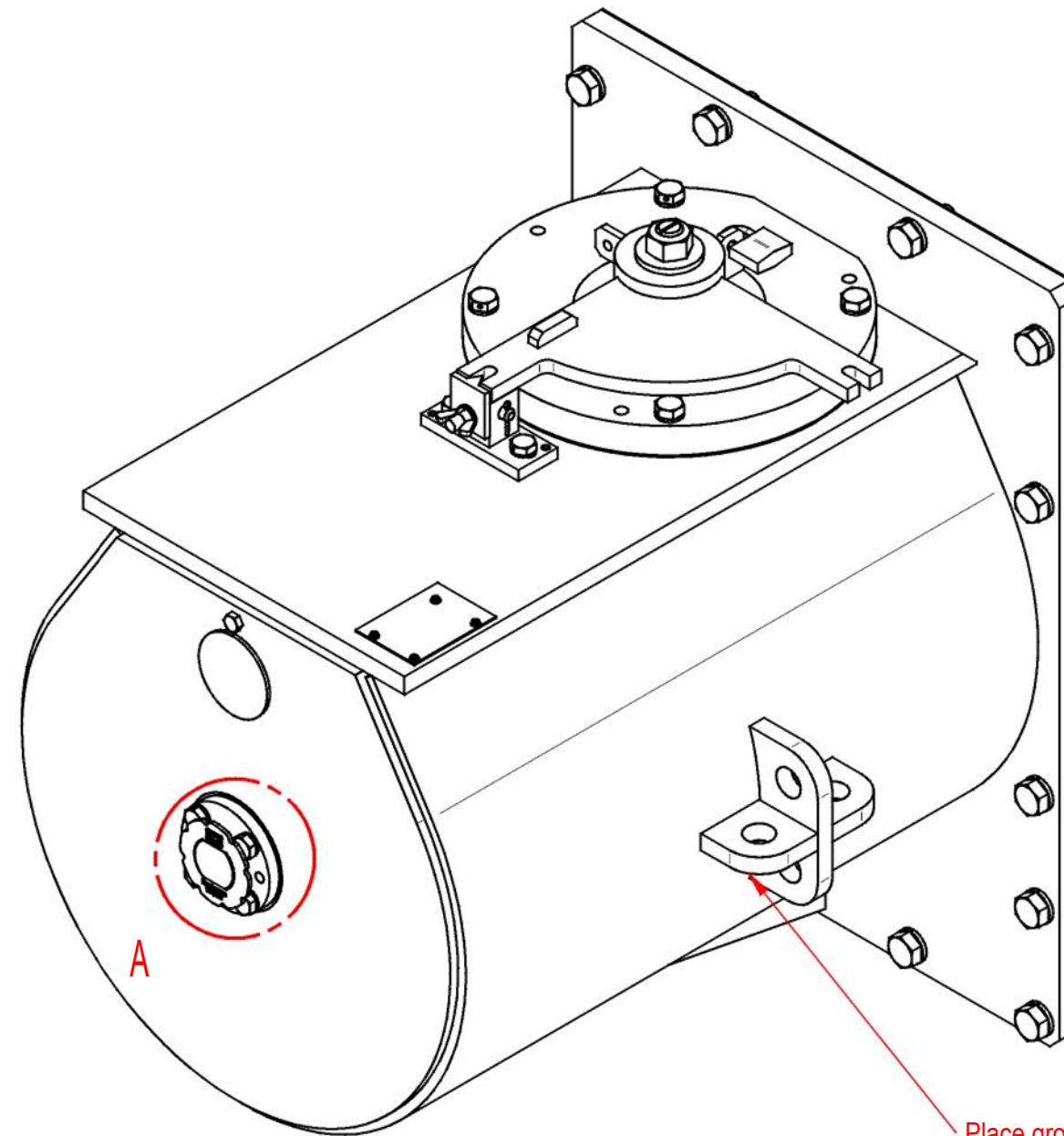


A	pvdwaal	08-09-15	Moved place ground terminal
Rev	By	Date	Description



DETAIL A

Note:  
Weld locking plate RSH part no 5056569 after loading the radioactive source



Place ground terminal for welding on this surface

Notes:  
Material :  
Weight (kg) : 0.00  
Preparation :  
Tolerance :  
Finishing :  
Color :

Customer :  
Ship/tool name :  
Yard number :

	IHC Systems B.V. P.O. Box 41 3360 AA Sliedrecht The Netherlands Phone: +31-184-431922 Fax: +31-184-431505	Designed: pvdwaal Date: 19-06-14 Drawn: pvdwaal Date: 08-09-15 Checked: jreedijk Date: 08-09-15 Status: Released for Production	Part description: Density trans & source holder Part type: CON110-150-180-195-210 Document title: Welding instruction	Size: A3 Part no.: 50056568 Doc. no.: D0112537	
	© 2014 This document remains property of IHC Systems B.V. All rights reserved. This document or any part there of may not be made public or disclosed, copied or otherwise reproduced or used in any form or by any means, without prior permission in writing from IHC Systems B.V.			Proj. no.      Section      Legend      h.t.      Revision -                      -                      1                      3                      A	