

Приложение
к исх 212-01-16-24/630
от 15.08.2013



ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»

Федеральное государственное унитарное предприятие
«Специальное научно-производственное
объединение «ЭЛЕРОН»

**Реконструкция комплекса инженерно-технических средств
физической защиты площадки № 1 ФГУП «ГХК»
Корректировка**

III пусковой комплекс

Караул № 1

Рабочая документация

ЦКДИ.1268.03.1-ГП.ИТ

**Генеральный план
Ворота сплошного заполнения. Исходные требования.**

Том 2.3

Изм.	№ док.	Подп.	Дата



ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»

Федеральное государственное унитарное предприятие
«Специальное научно-производственное
объединение «ЭЛЕРОН»

**Реконструкция комплекса инженерно-технических средств
физической защиты площадки № 1 ФГУП «ГХК»
Корректировка**

III пусковой комплекс

Караул № 1

Рабочая документация

ЦКДИ.1268.03.1-ГП.ИТ

Генеральный план
Ворота сплошного заполнения. Исходные требования.

Том 2.3

Директор ПИ ТЦСБ

Кузьмин В.Ю.

Главный инженер проекта

Кукушкин Н.Б.

Изм.	№ док.	Подп.	Дата

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЙ


СОГЛАСОВАНО:

СОГЛАСОВАНО:

СОГЛАСОВАНО:

СОГЛАСОВАНО:

ИСПОЛНИТЕЛИ

Разработал		А.В.Грязева
/ Проверил		Н.Б.Кукушкин

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение	4
2. Назначение изделия	4
3. Состав изделия	4
4. Технические требования к материалам	4
5. Нагрузки и воздействия	4
6. Описание изделия	4
7. Общие технические требования	5
8. Требования к изготовлению	5
9. Требования к сварке	7
10. Требования к маркировке, упаковке и консервации	7
11. Требования к транспортированию и хранению	7
12. Требования к премке	8
Приложения:	
1. Ворота ШЗПАВ61	9
2. Ворота ШЗПАВ61 МЧ	10

1. Введение

Настоящие исходные требования разработаны в соответствии ГОСТ 21.101 и ГОСТ 21.114 и распространяются на ворота распашные сплошного заполнения.

В настоящем документе приведены основные технические требования к материалам и комплектующим, используемым при изготовлении, непосредственно к изготовлению, а также требования к видам контроля при изготовлении ворот.

Настоящие технические требования могут быть дополнены или изменены по усмотрению разработчика и согласованию с заказчиком.

2. Назначение изделия

Наименование изделия – «Ворота распашные» черт. Общего вида - Ворота ШЗПАВ61. Монтажный чертеж - Ворота ШЗПАВ61 МЧ.

Ворота устанавливаются в ограждении караульного дворика Караула №1, располагаемого на площадке №1 ФГУП «ГХК»

3. Состав изделия

Ворота состоят из опор (стоек), створок, закладных, устанавливаемых при бетонировании фундаментов, запорных элементов и крепежных элементов.

4. Технические требования к материалам

Для изготовления несущих конструкций ворот (опоры (стойки), рама ворот) применить стали марки не ниже Ст5пс по ГОСТ 380-2005

5. Нагрузки и воздействия.

Ветровая нагрузка для III района - 0,38кПа(38кгс/м²). Расчетная температура наружного воздуха минус 40°С.

6. Описание изделия.

Ворота сплошного заполнения, высота ворот 2,5 м, ширина ворот по осям стоек ворот (опор) - 6,0м. Конструкция ворот должна иметь механические запоры на замке и обеспечивать их запираение с жесткой фиксацией створок в закрытом

положении. Ворота оборудовать ограничителями или стопорами для предотвращения произвольного открывания (движения) в открытом положении. Предусмотреть на створке ворот посадочное место под установку датчика положения магнитогерконового ДПМГР2.

Наружную обшивку полотен ворот выполнить из стального листа толщиной 2мм, внутреннюю обшивку полотен ворот выполнить из оцинкованного профнастила ГОСТ 24045. На стойках ворот со стороны створок ворот выполнить нащельники для исключения просматриваемости. Нащельник выполнить из стального листа толщиной 4мм.

Окраску ворот выполнить эмалью ПФ 115 ГОСТ 6465-86 серого (шарового) цвета за 2 раза по грунтовке ГФ-021 по ГОСТ 25129-82.

7. Общие технические требования

Материалы, применяемые для изготовления ворот, должны соответствовать требованиям технических условий и стандартов, указанных в рабочей конструкторской документации на данное изделие, и иметь маркировку, удостоверяющую марку.

Качество и свойства всех материалов должны быть подтверждены сертификатами предприятий-поставщиков. При отсутствии сертификатов предприятие – изготовитель должен проводить испытания, подтверждающие соответствие материалов требованиям стандартов и технических условий.

Условия хранения и транспортирования материалов, комплектующих и покупных изделий на предприятии-изготовителе должны обеспечивать сохранность поверхностей в состоянии поставки и возможность сличения маркировки с данными сопроводительной документации.

Сварочные материалы должны храниться по партиям в сухих отапливаемых помещениях, в условиях, исключающих их загрязнение или повреждение.

8. Требования к изготовлению

Изготовление ворот должно производиться по технологии завода-изготовителя с учётом технических требований чертежей, настоящих ТТ,

Все положения принятой технологии изготовления должны быть отражены в технологической документации, регламентирующей содержание и порядок выполнения всех технологических и контрольных операций.

В процессе изготовления завод-изготовитель осуществляет контроль качества работ, предусмотренный настоящими ТТ. Результаты контроля должны быть зафиксированы в журналах и приложении к паспорту ворот.

Входной контроль материалов должны производиться ОТК предприятия-изготовителя. При этом проверяется соответствие материалов требованиям настоящих ТТ и конструкторской документации.

Хранение и транспортировка материалов на заводе-изготовителе должна исключать повреждение материалов и обеспечивать возможность безотказного сличения нанесенных на них маркировок с данными сопроводительной документации.

Раскрой заготовок для деталей необходимо производить, исходя из наиболее экономичного использования поставляемого материала. При необходимости изготовления деталей сварными, количество сварных швов должно быть минимальным. Крупногабаритные листовые детали допускается изготавливать из сварных частей с соответствующим контролем качества для однотипных швов.

Обнаруженные в процессе изготовления внутренние дефекты материала (полости, раковины, несплошности) должны быть исправлены. Обработанные поверхности деталей не должны иметь вмятин, забоин, задиров, заусенцев и других дефектов.

На поверхностях деталей ворот не должно быть брызг металла в результате огневой резки и сварки.

Острые кромки на изделиях должны быть притуплены. Радиус притупления $(0,5 \pm 0,2)$ мм, фаска $(0,5 \pm 0,2)$ мм под углом 45 градусов, если отсутствуют другие указания в рабочей конструкторской документации.

9. Требования к сварке

Технические требования к сварочному оборудованию, качеству подготовки и сборки деталей под сварку, способы сварки должны быть выполнены согласно ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 8713-79*.

10. Требования к маркировке, упаковке и консервации

Ворота должны иметь фирменную табличку по ГОСТ 12971-67, укрепляемую на полотнах ворот. На табличке должны быть указаны следующие данные:

- *наименование предприятия изготовителя или товарный знак;*
- *обозначение ворот;*
- *заводской номер;*
- *год изготовления;*
- *масса;*
- *клеймо ОТК.*

Все сборочные единицы должны иметь маркировку и клеймо ОТК. Маркировка деталей должна содержать обозначение изделия и марку материала, маркировка сборочных единиц – обозначение изделия по основному конструкторскому документу.

Упаковка должна соответствовать требованиям ГОСТ 23170-78 к категории – КУ-1. При отсутствии требований в РКД к консервации изделия – метод консервации должен быть определен заказчиком в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78 для группы изделий П-4 и варианта временной противокоррозионной защиты – ВЗ-4.

11. Требования к транспортированию и хранению.

Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов должны соответствовать требованиям к группе У ГОСТ 15150-69. Условия соответствовать требованиям ГОСТ 23170-78 к группе Л (легкие).

Условия транспортирования в части воздействия механических факторов должны хранения оборудования в части воздействия климатических факторов – по группе4 (Ж2) ГОСТ 15150-69. Срок хранения законсервированного оборудования должен составлять не более 18 месяцев. При более длительном хранении необходимо производить периодические осмотры и переконсервацию.

Выбор средств временной противокоррозионной защиты и консервации, сроки хранения и способы расконсервации должны выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78.

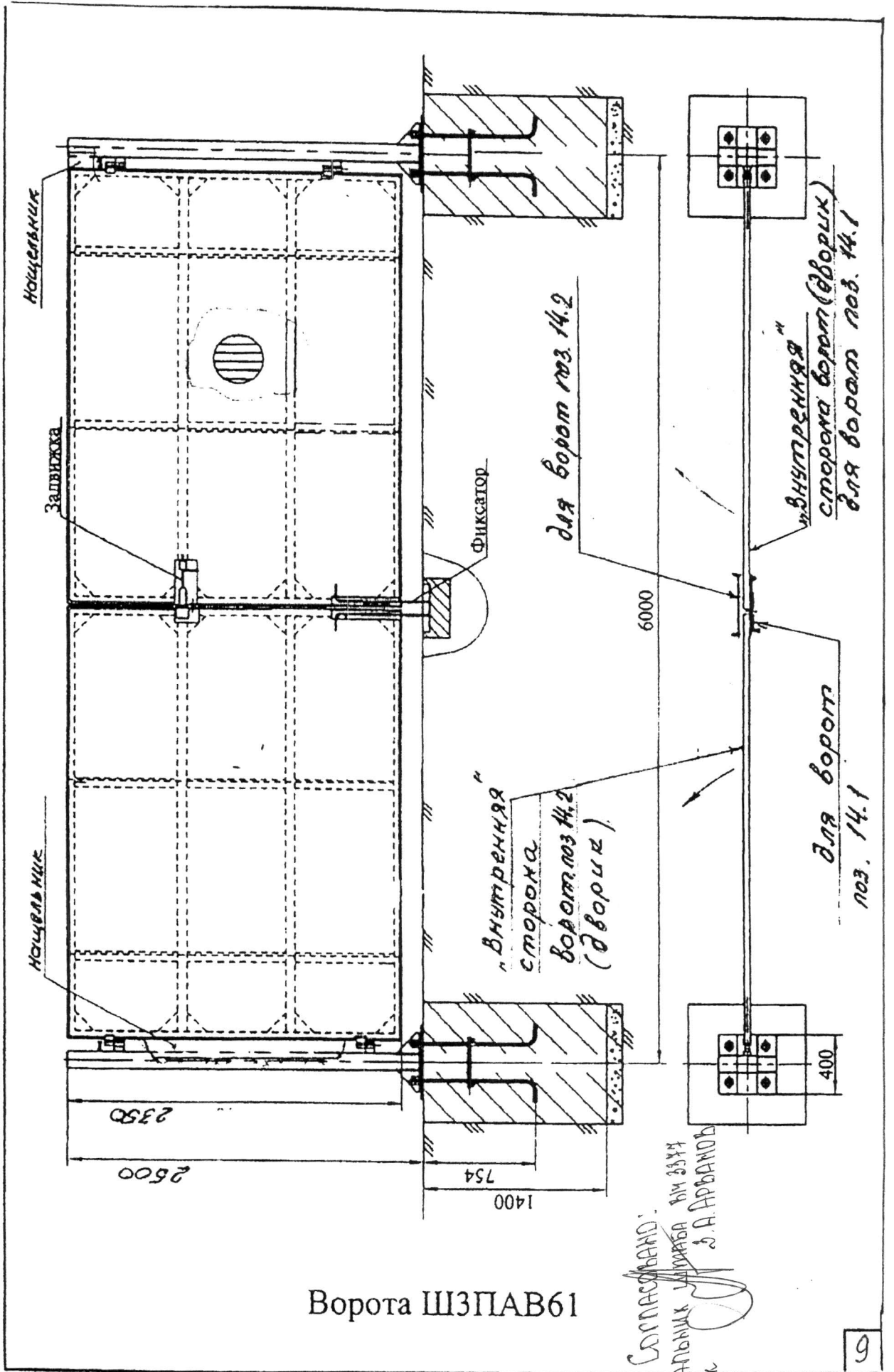
Выбор вида транспорта для перевозки изготовленного оборудования на ФГУП «ГХК» должны быть определены заказчиком. При транспортировании, погрузке и разгрузке сборочных единиц Ворот должны быть предусмотрены меры, обеспечивающие сохранность оборудования от механических повреждений.

12. Требования к приемке

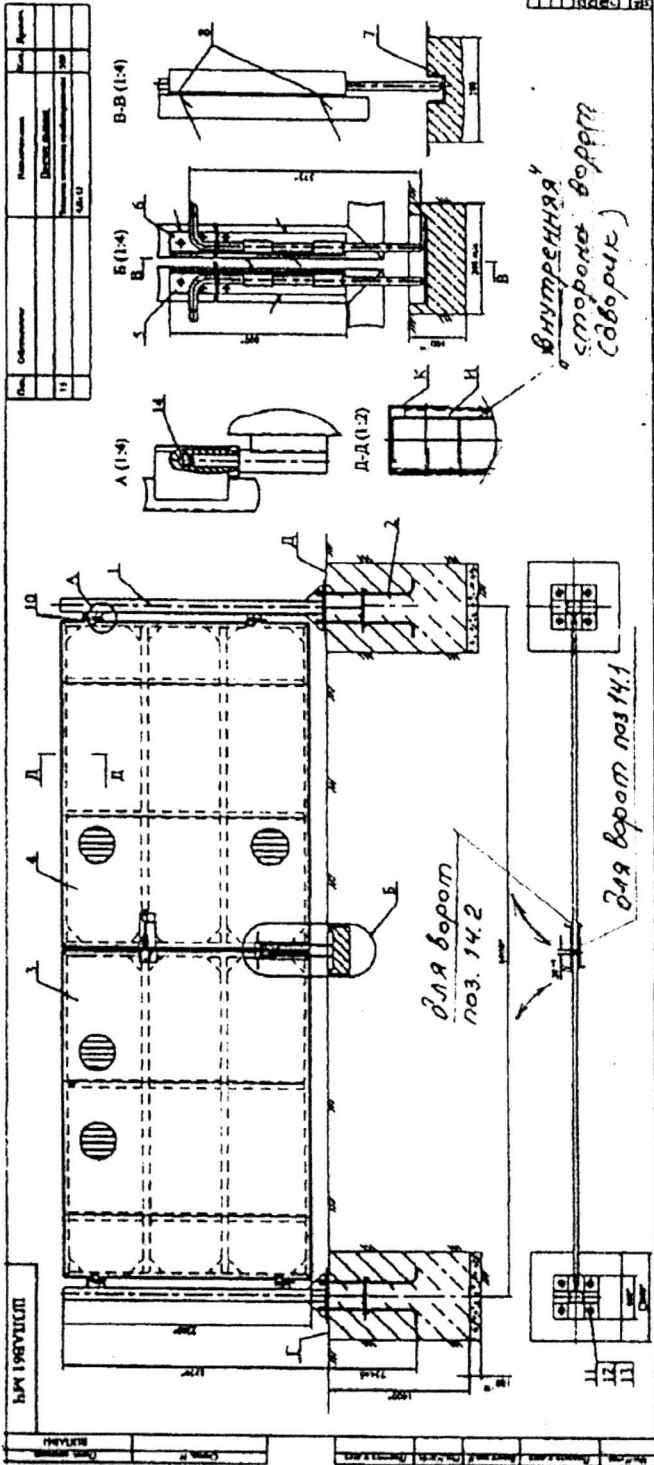
Изготовленное изделие должно быть проверено и принято ОТК завода-изготовителя и представителем Заказчика на соответствие требованиям чертежей, настоящих технических требований

Проверку маркировки производить визуально сличением с конструкторской документацией и настоящими техническими условиями.

Проверку консервации и упаковки производить визуально сличением с документацией завода-изготовителя и настоящими техническими условиями.



БМ 1987/131



№	Обозначение	Материал	Кол-во	Примечание
1	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
2	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
3	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
4	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
5	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
6	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
7	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
8	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
9	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
10	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
11	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
12	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
13	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	
14	ШТАБЛЕТКА	Сталь	2	

ШТАБЛЕТКА	
Ворота	Материал
	Сталь

- * Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая.
- Закрепить уголок К и листы профнастила И к створкам ворот закладками поз. 15.
- Разность уровней Г и Д при установке закладных не должна превышать 10 мм.
- Регулировку створок обеспечить сдвигом и наклоном опор поз. 1 относительно закладных поз. 2.
- Допуск вертикальности ворот не более 20 мм.
- После окончательной установки ворот проверить их работу. Створки должны открываться плавно, без заеданий.
- Болты поз. 10 вкрутить после установки створок ворот и зафиксировать сваркой.
- Размеры котлованов для бетонирования опор уточнить на месте монтажа в зависимости от климатических условий и характеристик грунта.
- Поврежденное лакокрасочное покрытие восстановить.

Согласовано:
 Начальник участка В.И. ЗИГА
 И.И. К. З.А. АРМАНОВ