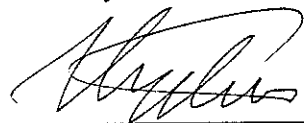


Открытое акционерное общество
СВЕРДЛОВСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ИНСТИТУТ ХИМИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель
Генерального директора
по науке и инновациям

 И.Б. Гурвич

ЛЮК

Технические условия

А.00.1035.000 ТУ

Руководитель темы

 Д. А. Кукиев

Иив.№ подл	Подп. и дата	Взам. иив. №	Иив.№ дубл.	Подп и дата
14503/3	18.10.09.11			

Содержание

1 Технические требования	3
2 Требования безопасности	7
3 Требования окружающей среды	7
4 Правила приемки	7
5 Методы контроля	8
6 Транспортирование и хранение	8
7 Указания по эксплуатации	9
8 Гарантии	9
9 Утилизация	9

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	A.00.1035.000 ТУ			
Разраб.	Савицкий							
Проверил	Колчанов				Люк Технические условия	Литера	Лист	Листов
						И	2	9
Н. контр.	Горшенина					ОАО "СвердНИИхиммаш" 91		
Утв.								

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
14503/3	15	09.11		

Настоящие технические условия распространяются на люк А.00.1035.000 (далее изделие), предназначенный для обмыва погружного оборудования.

Изделие относится к классу безопасности 4 по НП-001-97 (ОПБ-88/97).

Категория сейсмостойкости III по НП-031-01 при интенсивности сейсмического воздействия ПЗ 6 баллов по шкале MSK.

Место установки - помещения 17, 19, 20, 21, 23, 25, 27, 28, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107 производственного корпуса КП ЖРО Смоленской АЭС.

Условия эксплуатации по ГОСТ 15150-69:

- вид климатического исполнения УХЛ 4.1-II;
- группа условий эксплуатации- 2;
- условия хранения- 5 (ОЖ4)
- условия транспортирования- 8 (ОЖЗ)

Пример записи при заказе изделия: Люк А.00.1035.000

1 Технические требования

1.1 Общие требования

1.1.1 Изделие должно соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплекту рабочей документации и ОСТ 95 227-92 «Изделия общемашиностроительного применения нестандартизированные. Общие технические требования».

1.1.2 Изготовление изделия должно производиться на предприятиях, имеющих возможность качественного изготовления в полном соответствии с требованиями ОСТ 95 227-92, настоящих технических условий и других нормативных документов, на которые имеются ссылки в рабочей документации.

1.1.3 Изготовление и поставка изделия выполняются с учетом НП-071-06 «Правила оценки соответствующего оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии».

1.2 Основные параметры и характеристики

1.2.1 Параметры и характеристики изделия приведены в таблице 1.1.

1.2.2 Изделие должно быть испытано согласно требованиям рабочей документации.

Инв. № подл. 14503/3	Подп. и дата 15.09.11	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата					Лист 3
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	А.00.1035.000 ТУ				

Таблица 1.1

Параметры	Значение
Рабочее давление: - в баке, вакуумметрическое, МПа - в обмывочном кольце, не более, МПа	0,002-0,003 1,5
Рабочая температура: - среды бака, °С - обмывочной воды, °С	20-40 20-40
Расход обмывочной воды, не более, м ³ /мин	0,05
Скорость коррозии, не более, мм/год	0,01
Основной конструкционный материал	12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72
Габаритные размеры, мм: длина ширина высота	1218 1140 335
Масса, кг	185
Назначенный срок службы, лет	40

1.3 Требования к материалам

1.3.1 Объём входного контроля основных и сварочных материалов:

- проверка сопроводительной документации;
- проверка комплектности;
- проверка размеров;
- визуальный контроль;
- проверка стилископированием материалов из коррозионностойких сталей.

1.3.2 Замену материала при изготовлении изделия разрешается производить только по согласованию с разработчиком конструкторской документации, если марка заменителя не указана на чертеже.

1.3.3 Качество и свойства основных и сварочных материалов, предназначенных для изготовления деталей и сборочных единиц, должны удовлетворять требованиям соответствующих стандартов или технических условий, и должны быть подтверждены сертификатами предприятий-поставщиков.

1.3.4 Данные сертификатов должны подтверждать соответствие поставляемых материалов требованиям стандартов или технических условий. При неполноте сертификатных данных применение материалов допускается только после проведения предприятием-изготовителем оборудования испытаний, подтверждающих полное соответствие материалов требованиям стандартов или технических условий.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
14503/3	15.08.14			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
A.00.1035.000 ТУ				Лист
				4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	
14503/3	15.08.11				<p>1.4.3 Отклонения от правильной геометрической формы, не оговоренные в чертежах деталей, обрабатываемых механическим способом, сборочных единиц, не должны выходить за предельные отклонения на выполняемый размер.</p> <p>1.4.4 Крепежные изделия должны удовлетворять техническим требованиям ГОСТ 1759.0-87. Конструкция, размеры, шероховатость поверхностей крепежных изделий должны соответствовать действующим стандартам, на которые имеются ссылки в конструкторской документации.</p> <p>1.4.5 Сварку, контроль качества и приемку сварных соединений производить в соответствии с требованиями рабочей документации.</p> <p>1.4.6 Перед сборкой сварных соединений из коррозионных сталей проводится контроль материала деталей стилископированием. Контроль стилископированием проводится на свариваемых кромках. Места прожогов после контроля стилископированием подлежат плавной зачистке абразивным инструментом с шероховатостью поверхности Ra 25 мкм, с последующим контролем качества зачищенной поверхности.</p> <p>1.4.7 Сборка изделия должна производиться в полном соответствии со сборочными чертежами, спецификациями и настоящими техническими условиями.</p> <p>1.4.8 Перед сборкой все поверхности сборочных единиц и деталей должны быть тщательно очищены от ржавчины, пыли, грязи.</p> <p>1.4.9 Сборка изделия должна обеспечить нормальную работу в процессе эксплуатации.</p>
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

А.00.1035.000 ТУ

Лист 5

1.4.10 Запрещается ручная пригонка посадочных поверхностей, кроме мест, специально обозначенных в рабочих чертежах или предусмотренных технологией изготовления.

1.5 Комплектность

1.5.1 В комплект поставки изделия входит:

A.00.1035.000– 1 штука.

Комплект документации:

- спецификация A.00.1035.000;
- сборочный чертеж A.00.1035.000 СБ;
- паспорт A.00.1035.000 ПС.

1.6 Маркировка

1.6.1 Маркировка производится на изделии.

Содержание маркировки:

- товарный знак или наименование предприятия - изготовителя;
- заводской номер изделия;
- обозначение изделия;
- дата изготовления.

1.6.2 Сборочные единицы и детали должны иметь маркировку, указанную на чертеже, позволяющую идентифицировать их в процессе изготовления.

1.6.3 Маркировка сборочных единиц, деталей и заимствованных сборочных единиц и деталей производится ударным способом, в соответствии с требованиями сборочных чертежей, чертежей деталей и настоящих технических условий.

Клеймо ОТК на сборочную единицу или деталь наносится ударным способом, глубина отпечатков, не более 0,3 мм, шрифт 5-Пр3 в соответствии с ГОСТ 26.008-85 для деталей толщиной 3 мм и более.

Маркировка мелких, неметаллических, крепежных деталей выполняется на бирках. Материал, размеры, конфигурация бирки и способ нанесения маркировки на бирку выбирается предприятием-изготовителем.

Маркировка деталей должна содержать:

- обозначение изделия;
- марку материала;
- клеймо ОТК.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	A.00.1035.000 ТУ	Лист 6
14503/3	3	3	15.08.11			

- обозначение изделия;
- клеймо ОТК.

1.7.1 Категория упаковки КУ-1 ГОСТ 23170-78.

1.7.3 Сопроводительную документацию упаковать в полиэтиленовый пакет и уложить в ман ящика.

2 Требования безопасности

2.2 К техническому обслуживанию и ремонту изделия допускается персонал, прошедший инструктаж по технике безопасности, изучивший устройство работы изделия.

3.1 Производственные отходы, в процессе изготовления изделия подлежат утилизации в соответствии с порядком, установленным на предприятии.

3.2 В процессе изготовления изделия должны соблюдаться требования документации, действующей на предприятии-изготовителе, по обеспечению охраны окружающей среды.

4.1 Контроль и приемку изделия осуществляет служба технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя в соответствии со следующей документацией: рабочие чертежи, настоящие технические условия, технологическая документация, стандарты и другие нормативные документы, на которые имеются ссылки в настоящих технических условиях и конструкторской документации.

Иув. № подл.	Подп. и дата	Взм. иув. №	Иув. № дубл.	Подп. и дата
14503/2	15.09.11			
<p>бованиями производственной документации предприятия-изготовителя, разработанной с учетом требований безопасности.</p> <p>2.2 К техническому обслуживанию и ремонту изделия допускается персонал, прошедший инструктаж по технике безопасности, изучивший устройство работы изделия.</p> <p>3 Требования охраны окружающей среды</p> <p>3.1 Производственные отходы, в процессе изготовления изделия подлежат утилизации в соответствии с порядком, установленным на предприятии.</p> <p>3.2 В процессе изготовления изделия должны соблюдаться требования документации, действующей на предприятии-изготовителе, по обеспечению охраны окружающей среды.</p> <p>4 Правила приемки</p> <p>4.1 Контроль и приемку изделия осуществляет служба технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя в соответствии со следующей документацией: рабочие чертежи, настоящие технические условия, технологическая документация, стандарты и другие нормативные документы, на которые имеются ссылки в настоящих технических условиях и конструкторской документации.</p>				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
A.00.1035.000 ТУ				Лист 7

4.2 Соответствие правильности изготовления изделия требованиям технических условий подтверждается проведением приемо-сдаточных испытаний в объеме, указанном в таблице 4.1.

4.3 При обнаружении в процессе испытаний каких-либо несоответствий, дефектов изделие бракуется и после устранения несоответствий, дефектов, вновь подвергается испытаниям в полном объеме.

Таблица 4.1

Проверяемый параметр	Номер пункта ТУ	
	Технические требования	Метод контроля
Соответствие изделия требованиям рабочей документации	1.1.1	5.1
Габаритные и присоединительные размеры	1.2	5.1
Соответствие примененных материалов требованиям нормативных документов	1.3	5.1
Комплектность	1.5	5.1
Маркировка	1.6	5.1
Контроль упаковки	1.7	5.1

5 Методы контроля

5.1 Проверку на соответствие требованиям 1.1.1, 1.2 1.3, 1.6, 1.7, 1.8 производить визуальным осмотром и (или) сравнением с соответствующей документацией. Проверку геометрических размеров производить измерительным инструментом, обеспечивающим заданную чертежами и другими нормативными документами точность.

5.2 Результаты приемо-сдаточных испытаний на предприятии-изготовителе оформляются протоколом испытаний и заносятся в паспорт изделия.

6 Транспортирование и хранение

6.1 Условия транспортирования изделия в части воздействия климатических факторов внешней среды по категории «8» ГОСТ 15150-69, в части воздействия механических факторов по категории «С» ГОСТ 23170-78.

6.2 Изделие может транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами, действующими на используемом виде транспорта.

6.3 Погрузочно-разгрузочные работы при транспортировании должны выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.009-76. Толчки, удары не допускаются.

6.4 Срок хранения изделия до момента монтажа не более двух лет. Механические повреждения и загрязнения не допускаются.

Име. № подл.	Подп. и дата	Име. № док.	Подп. и дата
14503/3	10.08.11		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись

7 Указания по эксплуатации

7.1 Изделие должно эксплуатироваться при параметрах, предусмотренных техническим заданием на разработку и конструкторской документацией. При необходимости эксплуатации изделия в условиях, отличающихся от проектных, необходимо согласование с разработчиком конструкторской документации.

8 Гарантии

8.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

8.2 Гарантийный срок эксплуатации - в течение трех лет с момента отгрузки изделия с предприятия-изготовителя.

8.3 Предприятие-изготовитель не несет ответственности за повреждения изделия, возникшие во время транспортировки, монтажа или вследствие его неправильной эксплуатации, а также за внесение изменений в конструкцию без разрешения предприятия-изготовителя.

9 Утилизация

9.1 Решение об утилизации изделия принимается соответствующими службами эксплуатирующего предприятия.

9.2 Перед проведением работ по подготовке и отправке изделия на утилизацию произвести его промывку.

9.3 Утилизация изделия производится по технологии, принятой на эксплуатирующем предприятии, с занесением сведений в соответствующий раздел паспорта.

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подп. и дата
14503/3	15.08.11			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
А.00.1035.000 ТУ				Лист
				9