



РОСЭНЕРГОАТОМ

ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ДИВИЗИОН РОСАТОМА

Акционерное общество
«Российский концерн по производству электрической
и тепловой энергии на атомных станциях»

(АО «Концерн Росэнергоатом»)

Филиал АО «Концерн Росэнергоатом»

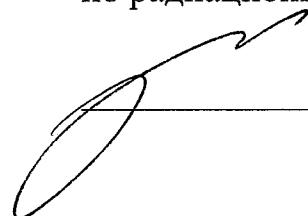
«Балаковская атомная станция»

(Балаковская АЭС)

NI

УТВЕРЖДАЮ

Зам. главного инженера
по радиационной защите

 /А.Н. Гребнев/

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На поставку изделия для филиала АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская
атомная станция».

Захват полуавтоматический для вкладыша СМ500

01.11. 2018

№ 9/Ф01/ЦОРО/ 100

Техническое задание на поставку изделия для филиала АО «Концерн
Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция».
Захват полуавтоматический для вкладыша СМ500

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1. Наименование работ

Подраздел 1.2. Сведения о новизне

Подраздел 1.3. Код ОКПД 2

РАЗДЕЛ 2. НАЗНАЧЕНИЕ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Основные параметры и размеры

Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели

Подраздел 4.3. Требования по надежности

Подраздел 4.4. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.5. Требования к материалам и комплектующим изделия

Подраздел 4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды

Подраздел 4.7. Требования к электропитанию

Подраздел 4.8. Требования к контролепригодности

Подраздел 4.9. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике

Подраздел 4.10. Требования к комплектности

Подраздел 4.11. Требования к маркировке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1. Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2. Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 15. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЯ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 18. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Наименование работы
1.1.1. Захват полуавтоматический для вкладыша СМ500 (далее - Захват).
1.1.2. Участник процедуры закупки должен принять во внимание, что ссылки в закупочной документации на товарные знаки, наименование производителя, носят лишь рекомендательный, а не обязательный характер. Участник процедуры закупки может представить в своей заявке на участие иные товарные знаки, фирменные наименования при условии, что: - произведенные замены совместимы между собой, по существу равноценны (эквивалент) или превосходят по качеству продукцию (аналог), указанную в настоящем техническом задании.
1.2. Сведения о новизне
1.2.1. Поставляемое оборудование должно быть новым, (не бывшим в употреблении, не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов), свободным от прав третьих лиц, работоспособным.
1.3. Код ОКПД 2
1.3.1. Код ОКПД 2 – 28.22.18.330

РАЗДЕЛ 2. НАЗНАЧЕНИЕ

2.1. Захват размещается в помещении С-187/2 «Помещение участка подготовки и загрузки отработавших ИОС и фильтрующих материалов» и предназначен для перемещения металлического вкладыша СМ500 из контейнера НЗК-150-1.5П (ИОС) в сушильную камеру и обратно.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Захват предназначен для использования при температуре воздуха от +10 до +40 °С при относительной влажности воздуха не более 90%

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1. Основные параметры и размеры	
4.1.1. Основные параметры Захвата должны соответствовать:	
- Габаритные размеры:	
длина, мм;	1500-1600
ширина, мм;	1500-1600
высота, мм;	400-450
- вес, кг;	не более 500
- грузоподъёмность, т;	не менее 1,5
- Высота подъема груза с помощью захвата, м;	не менее 2,9
- Скорость движения тельфера с вкладышем, м/мин;	17-23
- Материал;	сталь Ст3
	ГОСТ 19904 - 90
Классификационное обозначение по НП-001-15	
«Общие положения обеспечения безопасности	
атомных станций» —	
	ЗН;

Категория по сейсмостойкости по НП-031-01	
«Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций» –	
	II;
4.1.2. Лакокрасочное покрытие Захвата должно быть легко дезактивируемым и не препятствовать нормальной работе механизмам Захвата, защитные лакокрасочные покрытия должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 51102-97 «Покрытия полимерные защитные дезактивируемые. Общие технические требования».	
4.1.3. Все сварные соединения элементов захвата должны выполняться в соответствии с ОСТ 95 10440-2002 и ОСТ 95 10441-2002. Контроль сварных соединений выполнять в соответствии с ОСТ 95 39-2002.	
4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели	
4.2.1. Специальные требования не предъявляются.	
4.3. Требования по надежности	
4.3.1. Конструкция Захвата, применяемые материалы, а также качество изготовления Захвата должны обеспечивать надежную работу в течение всего срока службы.	
4.3.2. Предприятие-изготовитель должен гарантировать работоспособность Захвата в течении 24 месяцев со дня ввода в эксплуатацию при условии соблюдения правил транспортирования, хранения и эксплуатации. Данные о сроке службы Захвата должны быть приведены в паспорте оборудования.	
4.4. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам	
4.4.1. Конструкция Захвата должна соответствовать техническим характеристикам, указанным в настоящем ТЗ и прилагаемому исходному требованию 215-5389-ИОС7.1.ИТЗ (приложение к настоящему ТЗ).	
4.4.2. Захват перемещает пустой вкладыш массой 360 кг в сушильную камеру, а затем заполненный ИОС вкладыш после сушильной камеры массой 1500 кг.	
4.4.3. Захват представляет собой линейную крестообразную металлическую траверсу с четырьмя металлическими штоками.	
4.4.4. Фиксирующими элементами захвата являются металлические штоки, которые приводятся в движение пневмо или электроприводами, установленными непосредственно на траверсу вблизи каждого штока. Шток переводится в закрытое положение после центрования захвата на вкладыше СМ500.	
4.5. Требования к материалам и комплектующим изделия	
4.5.1. Материалы, применяемые для изготовления Захвата, должны иметь документы предприятий-поставщиков, удостоверяющие их соответствие требованиям государственных стандартов и технических условий на материалы.	
4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды	
4.6.1. Захват должен соответствовать категории сейсмостойкости II в соответствии с НП-031-01 «Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций».	
4.7. Требования к электропитанию	
4.7.1. Специальные требования не предъявляются	
4.8. Требования к контролепригодности	
4.8.1. Специальные требования не предъявляются	
4.9. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике	
4.9.1. Специальные требования не предъявляются	

4.10. Требования к комплектности
<p>4.10.1. В комплект поставки входит:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Захват в сборе; - Паспорт; - Документация в соответствии с разделом 5.2. настоящего ТЗ.
4.11. Требования к маркировке
<p>4.11.1. Захват должен иметь маркировку содержащую:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наименование завода-изготовителя; - обозначение захвата; - заводской номер захвата; - дата изготовления; - дата испытаний; - грузоподъемность. <p>4.11.2. Маркировка Захвата должна выполняться на табличке. Материал таблички – нержавеющая сталь. Бирки должны быть жестко закреплены, применение клеевого способа крепления запрещено.</p>

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1. Порядок сдачи и приемки
5.1.1. В соответствии с условиями договора.
5.2. Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
<p>5.2.1. План качества согласованный с уполномоченной организацией, разработанный согласно РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013, НП-071-18 «Правил оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии», НП-090-11 «Требования к программам обеспечения качества для объектов использования атомной энергии»;</p> <p>5.2.2. Паспорт, заверенный ОТК завода изготовителя.</p> <p>5.2.3. Копию действующей лицензии Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на конструирование оборудования для хранилищ радиоактивных отходов, выданную предприятию-разработчику конструкторской документации.</p> <p>5.2.4. Копию действующей лицензии Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на изготовление оборудования для хранилищ радиоактивных отходов, выданных предприятию-изготовителю;</p> <p>5.2.5. Руководство по эксплуатации (на русском языке).</p> <p>5.2.6. Протокол или акт приемо-сдаточных испытаний.</p> <p>5.2.7. Комплект сертификатов на основные и сварочные материалы.</p> <p>5.2.8. Сборочный чертеж.</p> <p>5.2.9. Спецификация.</p> <p>5.2.10. Декларацию соответствия требованиям технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» ТР ТС 010/2011 (приложение 3).</p> <p>5.2.11. Копию Решения о применении импортной продукции (оборудования,</p>

комплектующих изделий, запасных частей, заготовок, полуфабрикатов, сварочных (наплавочных материалов и крепежа)).

5.2.12. Письмо в адрес заказчика о выполнении требований НП-071-18 «Правила оценки соответствия Оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии» с учетом требований РД 03-36-2002 «Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации» в случае наличия поставки товаров импортного производства и/или применения импортных оборудования, комплектующих материалов и полуфабрикатов. В случае отсутствия поставки товаров импортного производства и/или применения импортных оборудования, комплектующих материалов и полуфабрикатов письмо с информацией об отсутствии оборудования, изделий, материалов и комплектующих импортного производства в составе поставляемой продукции.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

6.1. Изделие доставляется до склада Балаковской АЭС транспортом исполнителя, сам процесс транспортирования должен обеспечивать сохранность форм, размеров и товарного вида изделия.

6.2. Транспортирование производить в соответствии с ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды».

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

7.1. Хранение Захвата на заводе-изготовителе и Балаковской АЭС, разрешается осуществлять в закрытых неотапливаемых помещениях.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

8.1. В соответствии с условиями договора.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

9.1. Поставляемый Захват должен быть ремонтпригодным и предусматривать возможность замены узлов и комплектующих.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

10.1. При эксплуатации Захвата на всех стадиях обращения должны соблюдаться Федеральный закон №7-ФЗ «Об охране окружающей среды», система стандартов области охраны природы, и улучшения использования природных ресурсов (ГОСТ 17.0.0.01-76) и другие законодательные и нормативные документы в области охраны окружающей среды.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

11.1. Класс безопасности – 3Н (по НП-001-15).

11.2. Захват на всех стадиях обращения и на весь срок службы должны обеспечивать соблюдение требований по радиационной безопасности персонала и

населения в соответствии со следующими документами:

- НРБ-99/2009 «Нормы радиационной безопасности»;
- ОСПОРБ-99/2010 «Основные санитарные правила обеспечения радиационной безопасности»;
- НП-002-15 «Правила безопасности при обращении с радиоактивными отходами атомных станций»;
- НП-043-18 «Требования к устройству и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов для объектов использования атомной энергии»;
- НП-053-16 «Правила безопасности при транспортировании радиоактивных материалов»;
- НП-058-14 «Безопасность при обращении с радиоактивными отходами. Общие положения»;
- Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения».

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

12.1. Изготовление и поставку продукции производить в соответствии с требованиями следующих документов:

- НП-071-18 «Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии»;
- РД 03-36-2002 «Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации»
- НП-001-15 «Общие положения обеспечения безопасности атомных станций»;
- НП-090-11 «Требования к программам обеспечения качества для объектов использования атомной энергии»;
- РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013 «Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для атомных станций»;
- Совместное решение Федерального агентства по атомной энергии и Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 25.06.2007 №06-4421 «О порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции» (с изменением №3);
- Положение «О взаимодействии Уполномоченной организации и АЭС при проведении входного контроля оборудования»;
- Методические указания «Организация контроля качества изготовления оборудования для атомных станций»;
- «Испытания и контроль качества продукции» (ГОСТ 16504-81).
- отраслевых и Федеральных нормативных документов.

12.2. Поставщик обеспечивает предоставление продукции заводами-изготовителями и необходимые условия для выполнения Уполномоченной организацией работ по оценке соответствия продукции, осуществления контроля изготовления продукции в соответствии с «Программой обеспечения качества при изготовлении оборудования, изделий и систем, важных для безопасности АС» (ПОКАС(И)) и Планом качества (ПК).

12.3. Поставщик до начала изготовления продукции предоставляет на согласование Покупателю разработанный и согласованный с Уполномоченной организацией ПК завода-изготовителя.

12.4. ПК разрабатывается в соответствии с требованиями действующих стандартов ГОСТ Р ИСО и вышеуказанных документов. Оформление Планов качества на продукцию 1,2,3 классов безопасности по НП-001-15 производить с обязательным указанием номера письма-поручения заказчика исполнителю. При этом первой контрольной точкой в Плане качества необходимо устанавливать проверку готовности производства к началу изготовления.

12.5. Обязательными точками являются также операции входного контроля материалов, комплектующих и полуфабрикатов и приемочные испытания готовой продукции.

12.6. В плане качества обязательно должны быть удостоверены печатью подписи представителей Уполномоченной организации в освидетельствовании контрольной точки «Приемочная инспекция»; в листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведении контроля за качеством; на листе учета заводских номеров.

12.7. Поставщик обеспечивает возможность проведения Уполномоченной организацией проверок (аудитов) выполнения ПОКАС(И) на заводе-изготовителе в соответствии с требованиями нормативного документа НП-090-11 «Требования к программам обеспечения качества для объектов использования атомной энергии».

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

13.1. Захват должна быть принята ОТК предприятия - изготовителя на соответствие требованиям настоящего ТЗ.

13.2. Сведения, удостоверяющие приемку Захвата ОТК, должны быть занесены в соответствующий раздел паспорта.

13.3. Отклонения отдельных размеров, параметров и операций (покрытие, маркировка, консервация, упаковка) от требований конструкторской документации (чертежей) и настоящего ТЗ, выявленные в процессе приемочного контроля, должны быть устранены путем замены или доработки дефектных частей, после чего приемка возобновляется.

13.4. При невозможности устранения дефектов, изделие должно быть забраковано и не допущено к использованию.

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

14.1. Количество и срок поставки Захвата в соответствии с детализированной потребностью.

РАЗДЕЛ 15. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

15.1. Специальные требования не предъявляются.

РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЯ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

16.1. Все документы должны быть представлены на русском языке.

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п.п.	Сокращение	Расшифровка сокращений
1.	АС	Атомная станция
2.	АЭС	Атомная электростанция
3.	г/п	Грузоподъемность
4.	ГОСТ	Государственный стандарт
5.	НЗК	Невозвратный защитный контейнер
6.	ОКПД	Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности
7.	ОТК	Отдел технического контроля
8.	ПК	План качества
9.	РАО	Радиоактивные отходы
10.	РФ	Российская Федерация
11.	ТЗ	Техническое задание

РАЗДЕЛ 18. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п.п.	Наименование приложения	Номер страницы
1.	Исходные требования на разработку захвата полуавтоматического для вкладыша СМ500, 215-5389-ИОС7.1.ИТЗ	1

Начальник ЦОРО



Р.В. Колдомасов

М.А.Неретин, 97512

Цех по обращению с радиоактивными отходами

Приложение Г
Исходные требования на разработку захвата полуавтоматического для вкладыша
СМ500

СОДЕРЖАНИЕ

1	Основание для разработки	2
2	Назначение и область применения	3
3	Технические требования	4
3.1	Специальные требования	4
3.2	Состав и принцип действия	4
3.3	Требования к конструкции	6
3.4	Технические характеристики захвата	6
3.5	Эксплуатационные требования	6
3.6	Требования к материалам и покрытиям	6
3.7	Требования к надежности	6
3.8	Требования к технологичности и метрологическому обеспечению	6
3.9	Требования к консервации, транспортированию и хранению	6
3.10	Общие требования к приемке	7
3.11	Комплектность конструкторских документов	7
4	Перечень законодательных актов РФ и нормативно-технических документов	8
	Таблица регистрации изменений	9



1 ОСНОВАНИЕ ДЛЯ РАЗРАБОТКИ

Основанием для разработки исходных требований на захват полуавтоматический для вкладыша СМ500 является технологическая необходимость, отсутствие серийно изготавливаемого оборудования и конструкторской документации, соответствующей действующим нормативным документам на оборудование требуемого назначения. Настоящая работа выполняется на основании:

- Решение №БАЛАЭС Р-368К (3.1)-2014 "О реконструкции здания ХТРО спецкорпуса для размещения установок подготовки, осушки и загрузки отработавших ИОС и первичных упаковок РАО в контейнеры НЗК и сооружении хранилища контейнерного типа", утвержденного 18.06.2014 заместителем Генерального директора – директором по производству и эксплуатации АЭС ОАО «Концерн Росэнергоатом» А.В. Шутиковым.

- Техническое задание № ЦОРО-1-24/3101 от 03.12.14, утвержденное Главным инженером филиала ОАО "Концерн Росэнергоатом" "Балаковская АЭС".

Настоящие исходные требования ограничены проектными вопросами и не охватывают условий поставки, цены и гарантий.

Требования, приведенные в настоящем документе, могут уточняться в процессе разработки конструкторской документации без внесения изменений в данные исходные технические требования.

Заказчик – филиал ОАО "Концерн "Росэнергоатом" "Балаковская атомная станция".

Филиал АО «НИКИМТ - Атомстрой» ТПИИ ВНИПИЭТ



2 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящие исходные технические требования устанавливают требования к захвату полуавтоматическому для вкладыша СМ500 (в дальнейшем - захват).

Захват размещается в помещении С187/2 – «Помещение участка подготовки и загрузки отработавших ИОС и фильтрующих материалов» и предназначен для перемещения металлического вкладыша СМ500 из контейнера НЗК-150-1,5П (ИОС) в сушильную камеру и обратно.

Филиал АО «НИКИМТ - Атомстрой» ТПИИ ВНИПИЭТ



Технологические решения. Текстовая часть

215215-5389-ИОС7.1.ИТЗ-v0

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Специальные требования

- Захват по своему назначению относится к элементам нормальной эксплуатации, а по влиянию на безопасность – к элементам важным для безопасности.
- Конструкция захвата должна обеспечивать безопасность при транспортировке металлического вкладыша в соответствии с НП-001-97. Классификационное обозначение захвата по НП-001-97 – «ЗН».
- В соответствии с «Нормами проектирования сейсмостойких атомных станций» НП-031-01 захват относится к II категории сейсмостойкости.
- Захват предназначен для использования при температуре воздуха от плюс 10 °С до плюс 40 °С при относительной влажности воздуха не более 90 %.
- Отдельные пункты исходных требований могут уточняться и дополняться в процессе разработки.

3.2 Состав и принцип действия

Захват (см. рисунок 1) перемещает пустой вкладыш массой 360 кг в сушильную камеру, а затем заполненный ИОС вкладыш после сушильной камеры массой 1500 кг.

Захват должен состоять из:

- Траверсы;
- Четырех металлических штоков.

Захват представляет собой линейную крестообразную металлическую траверсу с 4-мя металлическими штоками.

Габаритные размеры представлены на рисунке 1.

Принцип действия:

Фиксирующими элементами захвата являются металлические штоки, которые приводят-ся в движение пневмо или электроприводами, установленными непосредственно на траверсу вблизи каждого штока. Шток переводится в закрытое положение после центрования захвата на вкладыше СМ500.

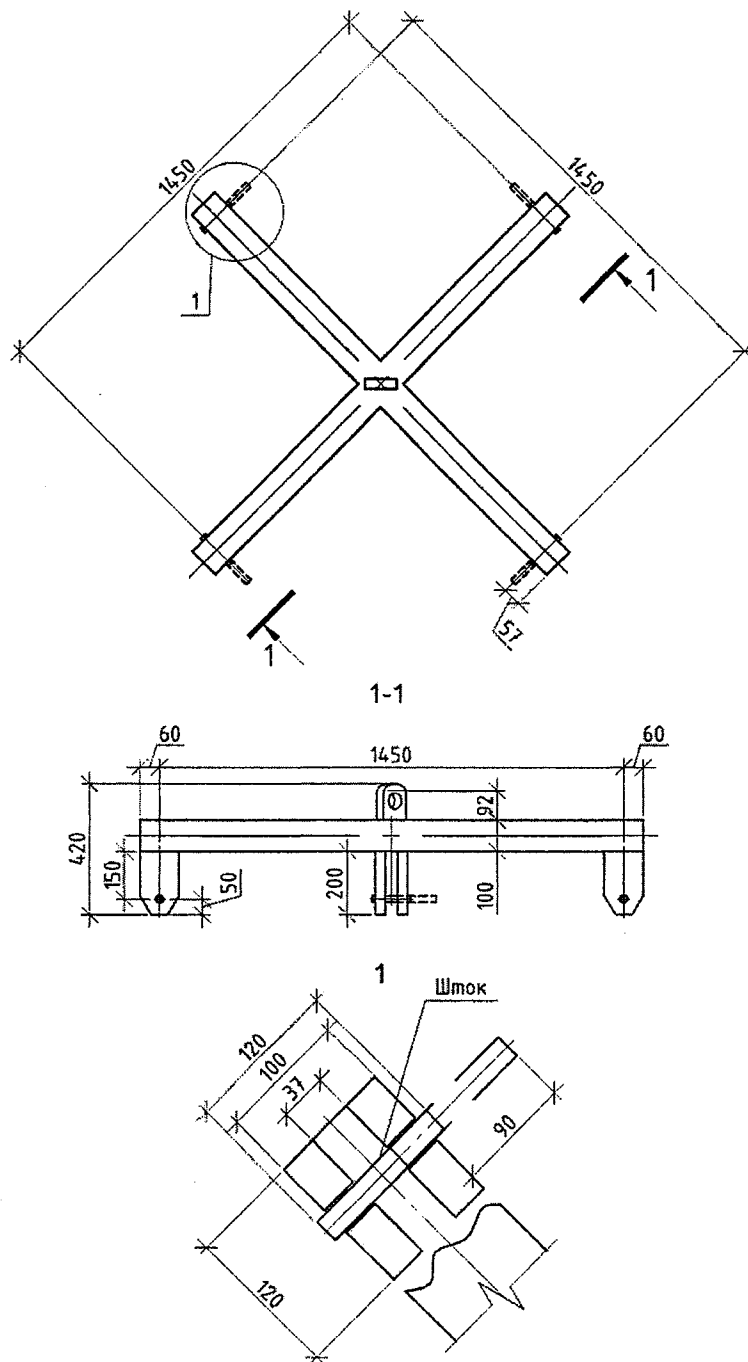


Рисунок 1. Эскиз захвата

Филиал АО «НИКИМТ - Атомстрой» ТПИИ ВНИПИЭТ



НИКИМТ-АТОМСТРОЙ Технологические решения. Текстовая часть

215215-5389-ИОС7.1.ИТ3-v0

3.3 Требования к конструкции

- Конструкция захвата должна быть изготовлена в соответствии с рисунком 1.
- Захват должен быть разработан в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ Р15.201-2000, предъявляемых к изделиям единичного производства, подлежащих реализации, но не требующих выполнения опытно-конструкторских работ (ОКР);
 - НП-043-11 Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов для объектов использования атомной энергии.
- Все сварные соединения элементов захвата следует выполнять в соответствии с ОСТ 95 10440-2002 и ОСТ 95 10441-2002. Контроль сварных соединений выполнить в соответствии с ОСТ 95 39-2002.

3.4 Технические характеристики захвата

Грузоподъемность захвата	кг	1500
Габаритные размеры (ориентировочно):	мм	1570 x 1570 x 420
Высота подъема груза с помощью захвата	м	2,9
Скорость движения тельфера с вкладышем	м/мин	20
Интенсивность работы	раз/смена	2
Материал	сталь Ст3 ГОСТ 19904 -90	

3.5 Эксплуатационные требования

- Захват предназначен для эксплуатации в здании при температуре воздуха от плюс 10°C до плюс 40°C при относительной влажности воздуха не более 90%.
- Режим работы захвата – периодический.
- Срок службы захвата – 20 лет.

3.6 Требования к материалам и покрытиям

Материал, применяемый в конструкции захвата – сталь Ст3 ГОСТ 19904 -90.

Подверженные коррозии поверхности должны иметь защитные покрытия, которые выполняются на заводе-изготовителе. Защитные лакокрасочные покрытия должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 51102-97 «Покрытия полимерные защитные дезактивируемые. Общие технические требования».

3.7 Требования к надежности

Захват должен обеспечивать работоспособность в течение назначенного срока службы и обладать ремонтпригодностью.

Филиал АО «НИКИМТ - Атомстрой» ТПИИ ВНИПИЭТ

Технологические решения. Текстовая часть

6



215215-5389-ИОС7.1.ИТЗ-v2.doc

4	-	Зам.	280-16	<i>Реш</i>	10.16
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

- Гарантийный срок хранения захвата – 1 год (не менее);
- Транспортирование захвата с завода к месту эксплуатации допускается производить любым видом наземного или водного транспорта, при этом должны обеспечиваться сохранность форм, размеров и товарного вида изделия при возможных перегрузках в пути следования до места назначения;
- Консервация захвата должна производиться в соответствии с положением ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 23170-78.

3.10 Общие требования к приемке

- Техническое задание и технический проект на разработку захвата должны согласовываться с ТПИИ ВНИПИЭТ, Заказчиком и эксплуатирующей организацией;
- Захват должен быть подвергнута приемо-сдаточным испытаниям на месте эксплуатации в соответствии с требованиями, предъявляемые НП-070-06, ГОСТ Р 15.201-200 и ОСТ 95 10439-2002.

3.11 Комплектность конструкторских документов

Конструкторские документы, подлежащие разработке, согласованию и утверждению на стадии разработки:

- чертеж общего вида;
- ведомость технического проекта;
- пояснительная записка;
- технические условия;
- программа и методика испытаний.

Филиал АО «НИКИМТ - Атомстрой» ТПИИ ВНИПИЭТ



НИКИМТ-АТОМСТРОЙ Технологические решения. Текстовая часть

215215-5389-ИОС7.1.ИТЗ-v0

4 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАКОНОДАТЕЛЬНЫХ АКТОВ РФ И НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ

- 1 НП-001-97 (ПН АЭ Г-01-011-97) «Общие положения обеспечения безопасности атомных станций ОПБ-88/97»;
- 2 НП-031-01 «Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций».
- 3 ГОСТ 12.1.004-91 «Пожарная безопасность. Общие требования».
- 4 СП АС-03 «Санитарные правила проектирования и эксплуатации атомных станций»;
- 5 "СП 12.13130.2009 Определение категорий помещений, зданий и наружных установок по взрывопожарной и пожарной опасности".
- 6 ОСПОРБ-99/2010 «Основные санитарные правила обеспечения радиационной безопасности»;
- 7 ГОСТ 15.2001-2000 «Требования к изделиям единичного производства».
- 8 ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды».
- 9 ГОСТ 23170-78 «Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования. Специальные условия поставки оборудования, приборов, материалов и изделий для объектов атомной энергетики».
- 10 ГОСТ Р. 15.201-2000 «Требования предъявляемые к изделиям единичного производства, подлежащим реализации заказчику, но не требующим выполнения опытно – конструкторских работ.
- 11 ОСТ 95 10439-2002 "Оборудование для работы с радиоактивными средами. Общие технические требования Приемка. Эксплуатация и ремонт».
- 12 ОСТ 95 10440-2002 «Оборудование для работы с радиоактивными средами. Сварные соединения. Типы, конструктивные элементы и размеры».
- 13 ОСТ 95 10441-2002 «Оборудование для работы с радиоактивными средами. Сварка. Основные положения».
- 14 ОСТ 95 39-2002 «Оборудование для работы с радиоактивными средами. Сварные соединения. Правила контроля».
- 15 НП-070-06 «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов объектов ядерного топливного цикла.

Филиал АО «НИКИМТ - Атомстрой» ТПИИ ВНИПИЭТ



НИКИМТ-АТОМСТРОЙ Технологические решения. Текстовая часть

215215-5389-ИОС7.1.ИТЗ-v0