

МИНИСТЕРСТВО МОРСКОГО ФЛОТА СССР

**ОБЪЕКТЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫХ
РАБОТ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКОЙ
НОРМЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ**

РД 31.31.41-86

**ИНСТРУКТИВНОЕ ПИСЬМО
от 13 октября 1986 г.
№ 137**

**Москва . В/О "Мортехинформреклама"
1987**



**МИНИСТЕРСТВО
МОРСКОГО ФЛОТА**
(минморфлот)

13.10.1986 г. № 137

МОСКВА

**Руководителям предприятий,
организаций и учреждений
Минморфлота
(по списку)**

**О введении в действие норм
проектирования объектов обеспе-
чения погрузочно-разгрузоч-
ных работ технологической ос-
насткой**

Министерство морского флота утвердило согласованный с ЦК профсоюза рабочих морского и речного флота, Минздравом СССР и ГУПО МВД СССР РД 31.31.41-86 "Объекты обеспечения погрузочно-разгрузочных работ технологической оснасткой. Нормы проектирования".

Нормы определяют состав объектов производственных подразделе-ний технического обслуживания, ремонта и хранения оснастки, потребное оборудование и требования безопасности труда.

ПРЕДЛАГАЮ

**1. Ввести в действие
с 01.01.87**

РД 31.31.41-86 "Объекты обеспечения погрузочно-разгрузочных работ технологической оснасткой. Нормы проектирования" (прилагается).

2. Руководителям предприятий и организаций Министерства при разработке проектной документации на строительство, реконструкцию или техническое перевооружение портов руководствоваться требова-ниями указанных норм.

**3. Создать проект
до 01.01.87**

обеспечить издание и распространение указанного РД.

4. Контроль за исполнением возложить на В/О "Моротройзагран-поставка".

Заместитель Министра

Л.П.Недяк

МИНИСТЕРСТВО МОРСКОГО ФЛОТА СССР

*Приложение к письму ММФ
от 13.10.86 № 137*

**ОБЪЕКТЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫХ РАБОТ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКОЙ
НОРМЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ**

РД 31.31.41—86

Разработаны	Государственным проектно-изыскательским и научно-исследовательским институтом морского транспорта -	
	Сюмзорниипроект	
	Главный инженер	Ю.А.Ильинский
	Зав.отделом технологии и организации грузовых работ, к.т.н.	Ф.Г.Аракелов
	Одесским филиалом - Черноморниипроект	
Согласованы	Зам.директора, к.т.н.	В.С.Зеленский
	Зав.лабораторией технологии и механизации портов, к.т.н.	В.Я.Зильдман
	Ответственный исполнитель	Б.Д.Мочулко-Моргулио
	ЦК профсоюза рабочих морского и речного флота письмо от 18.10.85 № 5.08 А/1604	
Внесены	Минадрав СССР, письмо от 31.05.85 №122-12/776-4	
	ГУПО МВД СССР, письмо от 12.03.86 № 7/6/630	
Внесены	В/О "Моростройзагранпоставка"	
	Председатель объединения	В.В.Аристархов

**ОБЪЕКТЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ПОГРУЗОЧНО-
РАЗГРУЗОЧНЫХ РАБОТ ТЕХНОЛОГИ-
ЧЕСКОЙ ОСНАСТКОЙ
НОРМЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ**

РД 31.31.41-86

Вводится впервые

**Срок введения в действие
установлен с 01.01.1987 г.**

Настоящий РД распространяется на проектирование новых, расширение, реконструкцию и техническое перевооружение объектов обеспечения погрузочно-разгрузочных работ (ПРР) технологической оснасткой.

РД определяет укрупненные нормативы и устанавливает требования:

к составу проектируемых объектов, их производственных подразделений;

к строительным параметрам зданий и помещений для хранения, изготовления, ремонта и технического обслуживания технологической оснастки;

к составу производственного оборудования объектов;

по обеспечению безопасности труда и охране окружающей среды при производстве работ на объектах.

РД не распространяется на проектирование объектов хозяйственной части, инвентарных складов и объектов для технологической оснастки, находящейся в ведении служб механизации портов.

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. В состав технологической оснастки входят:

- а) съёмные грузозахватные приспособления: стропы, сетки, рамы, распорки, траверсы, ричажные, клещевые и другие приспособления;
- б) сменные грузозахватные органы: подвески крюковые, грейферы, электромагниты грузоподъёмные, устройства с электрическими, гидравлическими и пневматическими приводами, все рабочие органы авто- и электропогрузчиков и другие приспособления;
- в) тара: все некатучие средства укрупнения грузовых мест, за исключением контейнеров;
- г) вспомогательные приспособления: грузовые столы, столы-рампы, круги поворотные, мостики для въезда погрузчиков в вагоны и контейнеры и другие;
- д) технологический инструмент: ломки, укрутки, кувады, молотки, ключи гаечные, ножницы для резки троса и проволоки и т.п.

Технологическая оснастка, кроме сменных грузозахватных органов, находится в ведении технологического отдела порта. Сменные грузозахватные органы - в ведении производственных комплексов механизации (ПКМ).

1.2. В зависимости от размера и структуры грузооборота, количества технологической оснастки проектируемые объекты следует отнести к одной из четырех групп в соответствии с табл. 1.

Таблица I

О б ъ е к т	Группа проектируемых объектов			
	I	II	III	IV
Грузооборот генеральных грузов (без учета порожних, груженых контейнеров и лихтеров, отправляемых без переформирования, а также грузов паромного сообщения), млн т.	св. 2,0	от 1,0 до 2,0	от 0,5 до 1,0	до 0,5
Общее количество средств технологической оснастки (за исключением средств укрупнения грузовых мест и технологического инструмента) для перегрузки генеральных, навалочных грузов, ед.	св. 2000	от 1000 до 2000	от 450 до 1000	до 450

Примечание.

Съемные грузозахватные приспособления должны составлять не менее 40% от общего количества средств технологической оснастки. В случае, если съемные грузозахватные приспособления в порту составляют менее 40% от общего количества оснастки, то проектируемые объекты следует отнести к следующей по порядку группе.

1.3. Проектируемыми объектами являются:

центральный склад технологической оснастки порта;

мастерские (цех) технологической оснастки порта;

участок технологической оснастки грузового района, производственного перегрузочного комплекса (ППК) с кладовой, отделением текущего ремонта и технического обслуживания, радиоточными кладовыми на специализированных грузовых складах, в комплексных бригадах, базе (участке) портового флота (при наличии в грузообороте порта тяжеловесных грузов).

1.4. К производственному оборудованию относятся:

металлообрабатывающие станки и инструмент;

оборудование для газо-электросварочных работ;

оборудование для горячих работ (кузнечное и термическое);

оборудование и инструмент для производства слесарных и такелажных работ;

оборудование для испытания стропов;

оборудование для хранения технологической оснастки и инструмента, а также материалов для изготовления и ремонта оснастки;

транспортные средства для перемещения технологической оснастки и инструмента.

1.5. В состав трудовых ресурсов, используемых на проектируемых объектах, входят:

рабочие по изготовлению, ремонту и техническому обслуживанию технологической оснастки, подготовки к выдаче ее на места производства ПРР;

рабочие по ремонту и техническому обслуживанию производственного оборудования на объектах;

инженерно-технические работники.

1.6. Численность портовых работников следует определять в соответствии с требованиями разделов 3 и 9 РД 31.31.37-78 с учетом следующих дополнений:

для работников центральных складов технологической оснастки численность определяется по приведенному объему грузопереработки $Q_{прив.}$ до 3 ед. и при количестве условных складов $N_{скл} = 0$ ед. Приведенная складская площадь $F_{прив.}$ определяется согласно пункту 3.12;

для работников кладовых участков технологической оснастки ШПК с раздаточными кладовыми численность определяется по $Q_{прив.}$ свыше 10 ед. и при $N_{скл} = 1$ ед. $F_{прив.}$ определяется согласно пунктам 5.14, 5.18;

численность рабочих мастерских (цеха) технологической оснастки порта (ШПК) определяется с учетом объемов и трудоемкости работ согласно пунктам 4.5; 4.6; 4.7; 4.8; 4.9; 5.9.

1.7. При проектировании объектов, помимо настоящего раздела Норм, необходимо руководствоваться нормативными и инструктивными документами, перечень которых приведен в рекомендательном приложении I.

2. СОСТАВ, НАЗНАЧЕНИЕ И РАЗМЕЩЕНИЕ ОБЪЕКТОВ

2.1. Перечень объектов, подлежащих проектированию, в зависимости от их группы приведен в табл. 2.

Таблица 2

Объект	Группа проектируемых объектов
Центральный склад технологической оснастки порта	I, II

Объект	Группа проектируемых объектов
Мастерские технологической оснастки порта	I, (II)
Цех технологической оснастки порта	II, (III)
Участок технологической оснастки ПШК с кладовой технологической оснастки и отделением технического обслуживания	I, II, III, IV
Раздаточные кладовые технологической оснастки	I, II, III, IV

Примечания:

1. В правой графе указано, для какой группы обязательно проектирование соответствующего объекта; номер группы, заключенный в скобки, означает возможность в условиях конкретного проектирования не предусматривать данный объект.

2. Раздаточные кладовые входят в состав участка технологической оснастки ПШК.

2.2. Объединения (блокирование) зданий и помещений проектируемых объектов следует производить в соответствии с главой СНиП II-90-Е1, "Указаний по компоновке морских портов", утвержденных в 1975 г. Минморфлотом СССР, а также с учетом требований обязательного приложения 2.

2.3. Состав, назначение аданий и помещений объектов, требования к внутренней атмосфере приведены в табл. 3.

Таблица 3

Наименование объекта	Наименование помещения (открытой площадки) объекта	Назначение помещения (открытой площадки) объекта	Параметры внут- ренней атмосферы	
			условия отопле- ния, тем- пература, °С	относи- тельная влаж- ность, %
Центральный склад техноло- гической ос- настки	Закрытый склад с от- делениями	Долговремен- ное хранение технологичес- кой оснастки, применяемой в порту	от 5 до 20	не бо- лее 85
	Помещение для рабо- чих мест складских работников	Служебное по- мещение зав. складом	см. примечание 3	
Мастерские технологиче- ской оснаст- ки порта	Механосбо- рочный цех с отделени- ями; таке- лажный цех (отделение) металлокон- струкций;	Ремонт и мел- косерийное изготовление средств тех- нологической оснастки, мо- дернизация оснастки и	от 5 до 20	не бо- лее 85

Продолжение табл. 3

Наименование объекта	Наименование помещения (открытой площадки) объекта	Назначение помещения (открытой площадки) объекта	Параметры внутрен- ней атмосферы	
			условия отопле- ния, тем- перату- ра, °С	относи- тельная влаж- ность, %
	отделение (уча- сток) горячих работ;	доводка но- вых про- грессивных конструк- ций		
	участок окра- сочных работ; участок для ис- питания техно- логической ос- настки; склад материалов, обо- рудования, за- пасных частей, заготовок и ин- струмента; це- ховые кладовые хозяйственного инвентаря; от- крытые рабочие и складские площадки			

Продолжение табл. 3

Наименование объекта	Наименование помещения (открытой площадки) объекта	Назначение помещения (открытой площадки) объекта	Параметры внутрен- ней атмосферы	
			условия отопле- ния, тем- перату- ра, °С	относи- тельная влаж- ность, %
Цех техноло- гической ос- настки	Участки: меха- нооборочный; такелажный; металлоконст- рукций	Ремонт и мелкосерий- ное изго- товление средств технологич- еской ос- настки, мо- дернизация оснастки и доводка но- вых прогрес- сивных кон- струкций	от 5 до 20	-
Участок тех- нологической оснастки ПМК	Кладовая тех- нологической оснастки	Временное хранение оснастки после изго- товления ре- монта, освн-	от 5 до 20	

Продолжение табл. 3

Наименование объекта	Наименование помещения (открытой площадки) объекта	Назначение помещения (открытой площадки) объекта	Параметры внут- ренней атмосферы	
			условия отопле- ния, тем- перату- ра, °С	относи- тельная влаж- ность, %

детельствова-
ния и перед
выдачей ее в
раздаточные
кладовые, на
центральный
склад либо в
мастерскую
(цех) техно-
логической ос-
настки

Открытая пло- То же, для
щадка, обору- крупногабарит-
дованная на- ных средств
весом технологичес-
кой оснастки
(рамы, травер-
сы, захваты
для труб и
т.п.)

Помещение для Изготовление от 15
текущего ре- простой техно- до 20

Продолжение табл. 3

Наименование объекта	Наименование помещения (открытой площадки) объекта	Назначение помещения (открытой площадки) объекта	Параметры внут- ренней атмосферы	
			условия отопле- ния, тем- перату- ра, °С	относи- тельная влаж- ность, %
	монта, техничес- кого обслужива- ния оснастки и изготовления стропов	логической оснастки; периодичес- кий осмотр оснастки; браковка и маркировка; техническое обслуживание, ремонт		
	Площадка со стен- дом, оборудован- ная навесом	Испытание стропов	-	-
	Помещение для ин- женерно-техничес- ких работников и квалифицирован- ных рабочих	Службное по- мещение инже- нера-техноло- га по оснаст- ке, мастера по ремонту и изготовлению оснастки	см. приме- чание 3	

Продолжение табл. 3

Наименование объекта	Наименование помещения (открытой площадки) объекта	Назначение помещения (открытой площадки) объекта	Параметры внут- ренней атмосферы	
			Условия отопле- ния, тем- пература, °С	Относи- тель- ная влаж- ность, %
Раздаточная кладовая техно- логической ос- настки	Помещение раз- даточной кла- довой	Кратковре- менное хра- нение, под- готовка к выдаче и приемка технологиче- ской ос- настки, на- ходящейся в постоянной эксплуата- ции	-	-

Примечания:

1. Параметры внутренней атмосферы помещений указаны для отопительного сезона.

2. Помещения для производственного персонала должны удовлетворять требованиям СН 245-71.

3. При оборудовании помещений системами пожаротушения вопросы отопления, в том числе и помещений узлов управления системами пожаротушения, надлежит решать с учетом требований

глав СНиП II-30-76, СНиП II-104-76 и СНиП 2.04.09-84.

2.4. Все объекты обеспечения ПРР технологической оснасткой должны располагаться в пределах нормативного радиуса действия существующих пожарных депо. При размещении объектов вне нормативного радиуса следует предусматривать строительство пожарного депо. Количество пожарных автомобилей и численность личного состава пожарного депо устанавливается заказчиком по согласованию с заинтересованными организациями и указывается в технологической части проекта и сметах.

3. ЦЕНТРАЛЬНЫЙ СКЛАД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

3.1. Строительные параметры здания склада должны соответствовать требованиям СНиП II-104-76 и СНиП II-90-81.

Рекомендуемые строительные параметры центрального склада, в частичное ограничение требованиям указанных СНиП приведены в табл. 4.

Таблица 4

Этажность	Размер пролетов, м		
	Ширина	Шаг колонн	Высота от пола до низа конструкции покрытия
Одноэтажные здания	12	12	6; 7,2
Многоэтажные здания	9	6	Высота этажей
	12	6	4,8; 6,0

Примечания

1. При проектировании складов возможно использование кон-

струкций стеллажей в качестве несущих конструкций здания.

2. Максимально допустимые эксплуатационные нагрузки от складываемых средств технологической оснастки следует принимать:

для одноэтажных и первых этажей	
многоэтажных складов	60 кПа (6 тс/м ²);
для перекрытий многоэтажных	
складов при сетке колонн	
9х6 м	15 кПа (1,5 тс/м ²);
при сетке колонн	
12х6 м	10 кПа (1 тс/м ²).

3.2. Центральные склады технологической оснастки следует проектировать преимущественно одноэтажными.

3.3. Конструкции и размеры рам, грузовых платформ для погрузки и выгрузки транспортных средств следует устанавливать в зависимости от принятой технологии и способов механизации грузовых операций согласно главе СНиП II-104-76, а в случае блокирования с портовым складом технологического или хозяйственного назначения принимать их идентичными с учетом раздела 6 РД ЗИ.ЗІ.37-78.

3.4. Для складских операций следует выбирать следующее подъемно-транспортное оборудование:

электропогрузчики грузоподъемностью 0,75-1,5 т;

автопогрузчики, оборудованные искрогасителями и газонейтрализаторами, грузоподъемностью 1,5-5,0 т;

механические штабелеры грузоподъемностью до 1,5 т.

3.5. При выборе средств механизации складских процессов перемещения грузов (средств технологической оснастки) необходимо учитывать:

габаритные размеры, форму и массу грузов;

номенклатуру хранимых средств технологической оснастки;

количество перемещаемого груза;
 периодичность поступления и выдачи средств технологической оснастки;
 строительные характеристики складских зданий и сооружений;
 вид транспорта для доставки грузов на склад и отправления их со склада.

3.6. При проектировании оборудования для размещения и укладки грузов, как правило, следует применять специализированные стеллажи, рассчитанные на хранение технологической оснастки в стандартной унифицированной таре и на поддонах. Для хранения оснастки на тросовой основе следует предусматривать стеллажи консольного типа и специальные стойки.

Напольное хранение должно предусматриваться только для незатариваемой крупногабаритной, тяжеловесной оснастки.

3.7. Способ хранения, рекомендуемую высоту укладки технологической оснастки и коэффициент использования площади склада необходимо принимать в соответствии с табл. 5.

Таблица 5

Наименование отделения склада	Способ хранения	Технологическая нагрузка на 1 м^2 полезной площади при высоте укладки 1 м , q_i , $\text{кПа}(\text{тс}/\text{м}^2)$	Рекомендуемая высота укладки, h_i м , мкс	Коэффициент использования площади, K_n
Отделение хранения грузов захватных приспособлений	Стеллаж полочный и ячеистый	7-9 (0,7-0,9)	4,5	0,25-0,30

Продолжение табл. 5

Наименование отделения склада	Способ хранения	Технологиче- ская нагруз- ка на 1 м ² полезной площади при высоте уклад- ки 1 м, $q_{\text{тс}}$, кПа (тс/м ²)	Рекоменду- емая высо- та уклад- ки, $h_{\text{тс}}$, м	Коэффициент использова- ния площади, $K_{\text{п}}$
Отделение гру- зозахватных приспособлений для пакетов	Стеллаж полочный. Штабель (на поддо- нах, по- штучно)	8-12 (0,8-1,2)	4,5	0,25-0,30
Отделение гру- зозахватных приспособлений для контейне- ров	Стеллаж по- лочный и ячеистый	7-9 (0,7 - 0,9)	4,5	0,25-0,30
Отделение гру- зозахватных приспособле- ний для блок- пакетов	Стеллаж полочный	8-12 (0,8-1,2)	до 3,0	0,25-0,30
Отделение для поддонов	Стеллаж полочный. Штабель (на поддо-	4-6 (0,4-0,6)	4,5	0,40

Продолжение табл. 5

Наименование отделения склада	Способ хранения	Технологиче- ская нагруз- ка на 1 м ² полезной пло- щади при вы- соте укладки 1 м, q _i , кПа (тс/м ²)	Рекомен- дуемая вы- сота уклад- ки, h _{и max} , м	Кoeffи- циент ис- пользова- ния пло- щади, K _и
	нах, по- штучно)			
Отделение для канатных стро- пов	Стеллаж консольный! Стойка для хранения стропов	8-10 (0,8-1,0)	4,5	0,25
Отделение для паке- тирующих стро- пов	Стеллаж по- лочный и ячеистый	2-3 (0,2-0,3)	4,5	0,30-0,35
Отделение крупногабарит- ных и тяжело- весных грузо- захватных при- способлений	Штабель (на поддо- нах, по- штучно)	2-5 (0,2-0,5)	на высоту изделия	0,25-0,30
Отделение вспомо- гатель- ных устройств и приспособле- ний	То же	8-14 (0,8-1,4)	до 3,0	0,25-0,30

Продолжение табл. 5

Наименование отделения склада	Способ хранения	Технологиче- ская нагруз- ка на 1 м ² полезной пло- щади при вы- соте укладки 1 м, q _ц , кПа (тс/м ²)	Рекоменду- емая высо- та укладки, h _ц max, м	Коэффици- ент ис- пользова- ния пло- щади, K _и
Отделение технологиче- ского ин- струмента	Стеллаж полочный, ячеистый	3-4 (0,3-0,4)	4,5	0,25-0,30
То же, в ящиках	То же	5-8 (0,5-0,8)	То же	0,35-0,40

Примечание. К крупногабаритным и тяжеловесным грузозахватным приспособлениям относятся также, масса и размеры единицы которых в плане соответственно превышают 1,0 т и 2700х840 мм.

3.8. Уровень механизации транспортно-складских работ, являющийся показателем технической оснащенности центрального склада, зависит от размера и номенклатуры парка технологической оснастки. Уровень механизации для центрального склада должен быть не менее 70%.

3.9. Габаритные размеры и технические характеристики стеллажей регламентированы ГОСТ 14757-81, ГОСТ 16141-81 и ГОСТ 16140-77.

3.9. Габаритные размеры и технические характеристики стеллажей регламентированы ГОСТ 14757-81, ГОСТ 16141-81 и ГОСТ 16140-77.

При выполнении конкретных проектов складов и соответствующем обосновании допускается применение нестандартных стеллажей, которые могут быть разработаны для отдельных видов технологической оснастки с учетом ее специфики.

3.10. Выбор применяемой складской тары следует осуществлять с учетом следующих факторов:

габаритных размеров, массы технологической оснастки;

способа хранения, высоты складирования;

технических характеристик подъемно-транспортного оборудования, применяемого для перемещения и складирования технологической оснастки;

объемно-планировочных решений склада.

3.11. Типы, основные параметры, размеры поддонов и производственно-складской тары следует определять при конкретном проектировании с учетом данных, приведенных в ГОСТ 9078-74², ГОСТ 9557-73², ГОСТ 9570-73², ГОСТ 14861-74², ГОСТ 19812-74² и ГОСТ 10592-76².

3.12. Общая площадь центрального склада технологической оснастки определяется по формуле:

$$F_c = \sum_{i=1}^n \frac{G_i \cdot m_i \cdot K_i}{q_i \cdot h_{i \max} \cdot K_H}, \quad (I)$$

где F_c - общая площадь склада, м²;

G_i - масса единицы оснастки i -того типа, т;

m_i - количество оснастки i -того типа, ед.;

K_i - коэффициент, учитывающий долю средств технологичес-

кой оснастки, подлежащей хранению в центральном складе (табл. 5);

G_i - технологическая нагрузка (табл. 5), $\text{кПа}(\text{тс}/\text{м}^2)$;

$h_{\text{тех}}$ - рекомендуемая высота укладки (табл. 5), м;

K_u - коэффициент использования площади склада, учитывающий площадь проходов и проездов, приемочных и отпускных площадок внутри склада (табл. 5);

n - число типов технологической оснастки, ед.

Значение G_i определяется на основании "Карт грузозахватов" РД 31.45.01-81, утвержденных Минморфлотом СССР, а также паспортными данными на отдельные виды технологической оснастки.

Количество оснастки $n_{\text{т.г.}}$ рекомендуется определять с помощью "Карт типовых и опытных технологических процессов перегрузочных работ в морских портах" РД 31.41.01.03-79, утвержденных Минморфлотом СССР, а также действующих в морских портах рабочих технологических карт на процессы, аналогичные проектируемому, с учетом принятых в проекте технологии и механизации ПРР.

Таблица 6

Объем грузовых работ, выполняемых в порту на специализированных ППК, %	Коэффициент, учитывающий долю технологической оснастки, подлежащей хранению на центральном складе
менее 30	0,25
30 и более	0,10

3.13. В складах должны предусматриваться помещения для рабочих мест складских работников, площадь которых определяется согласно требованиям раздела II РД 31.31.37-78.

4. МАСТЕРСКИЕ (ЦЕХ) ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

4.1. Мастерские (цех) технологической оснастки входят в состав ремонтной базы порта и предназначены для изготовления (малосерийное производство) и ремонта технологической оснастки.

4.2. Работы производятся в цеховых условиях и на открытых производственных площадках. Режим работы мастерских (цеха), как правило, следует принимать двухменным с коэффициентом сменности рабочих I,7.

4.3. В состав производственных подразделений мастерских входят:

- механосборочный цех (отделение) с отделениями (участками) станочным, слесарным, сборочным;

- такелажный цех с участком для испытания технологической оснастки;

- цех (отделение) металлоконструкций с отделением (участком) горячих работ (кузнечные, термические);

- участок окрасочных работ;

- склад материалов, оборудования, запасных частей, заготовок и инструмента;

- цеховые кладовые, включая инструментально-раздаточные кладовые (ИРК);

- кладовые хозяйственного инвентаря;

- открытые рабочие и складские площадки.

В состав производственных подразделений цеха технологической оснастки входят:

- отделение механосборочных работ с участками станочным, слесарным, сборочным;

- отделение такелажных работ;

отделение металлоконструкций;
отделение (стенд) испытания технологической оснастки;
цеховые кладовые, включая ИРК и кладовые хозяйственного
инвентаря;

открытые рабочие и складские площадки.

Приведенный перечень подразделений мастерских и цеха технологической оснастки представляет собой возможный набор. Полнота включения в состав проектируемых мастерских (цеха) тех или иных подразделений из числа перечисленных зависит от конкретных условий (состава и объема работ, специфических особенностей порта), определяемых заданием на проектирование.

4.4. Вспомогательные и энергетические объекты:

оборудование для воздухообеспечения, склад баллонов с техническими газами, склад лакокрасочной продукции, тарного хранения, бытовые помещения следует проектировать общими для мастерских (цехов) технологической оснастки и ЦРМ (РМ ПКМ).

4.5. Объем работ мастерских (цеха) по изготовлению и ремонту технологической оснастки следует принимать в размере 10-15% от общей загрузки по основным статьям программы ЦРМ или всех РМ ПКМ, связанных с ремонтом средств механизации и портового флота в зависимости от конкретных условий данного порта.

4.6. Доля работ по изготовлению оснастки, в том числе и новых типов съемных грузозахватных приспособлений (ГЗП) от общего типа объема работ мастерских (цеха) в зависимости от группы проектируемых объектов следует принимать не менее:

I, II группа.....	80 %
III группа.....	70 %
IV группа.....	60 %

4.7. При проектировании мастерских (цеха) следует учитывать, что часть работ приходится на долю внутримастерской коопера-

нии (ВМК) и кооперацию между отдельными мастерскими одного порта, например, передачу из мастерских (цеха) технологической оснастки в ЦРМ крупноточной обработки деталей, термообработки и т.д.

Доля работ, выполняемых по кооперации, учтена в нормативах, приведенных в пункте 4.8.

4.8. Нормативы трудоемкости по изготовлению основных видов ГЭП для кранов, распределения трудоемкости по специальностям следует принимать согласно табл. 7. Нормативы предусматривают единичное изготовление. При изготовлении ГЭП партиями, в зависимости от количества изделий, необходимо применять поправочные коэффициенты:

до 10 изделий	- 0,98
до 50 изделий	- 0,89
до 100 изделий	- 0,86
свыше 100 изделий	- 0,83

4.9. При выполнении укрупненных расчетов трудоемкость работ по ремонту технологической оснастки следует оценивать в размере 20-30% от трудоемкости работ по изготовлению соответствующего вида ГЭП.

4.10. Размещение отделений, участков и служб мастерских (цеха) технологической оснастки производится в соответствии с табл. 8.

4.11. Общие площади механосборочного и такелажного цехов при выполнении укрупненных расчетов могут быть определены из табл. 9 и 10.

4.12. Проектирование мастерских (цеха) технологической оснастки необходимо выполнять с учетом раздела 9 РД 31.31.37-78 и требований настоящего РД.

Таблица 7

Вид стальных грузозакрепных приспособлений (ГЗП)	Трудоём- ность из- готовления, нормо-ч	Распределение общей трудоёмкости изготов- ления по основным производственным специ- альностям, %						
		ксп- пус- наки	куз- нецы	свар- щики, рез- чики	сле- сари	ста- ноч- ники	тапо- лаж- ники	ма- ляры
Приспособления для барабанов	11,27	9,12	16,42	5,45	17,40	12,82	37,22	1,55
Приспособления для боковых грузов	10,81	13,13	11,41	7,20	32,10	17,78	15,88	2,50
Приспособления для грузов в ящиках	17,25	14,02	9,10	8,88	26,71	22,49	16,70	2,10
Приспособления для грузов в машинах	8,11	9,12	16,35	5,45	17,41	12,80	37,32	1,55
Приспособление для рулонов бумаги	23,45	13,11	2,68	11,69	19,40	24,18	27,42	1,52
Приспособления для грузов в ящиках	11,17	10,18	5,82	12,40	25,57	23,23	20,70	2,10
Приспособления для листового метал- ла, фанеры, шпунтов, двутавра	30,22	12,13	1,74	10,47	22,00	15,72	36,69	1,25
Приспособления для труб	57,73	13,56	2,84	13,80	17,60	11,40	38,62	2,18
Приспособления для автомобилей	45,48	10,40	6,25	12,36	22,4	9,12	37,27	2,20
Прочие приспособления, в т.ч. вспомогательные	21,48	12,51	13,41	11,49	25,40	18,52	16,72	1,92

Таблица 8

Подразделение	Рекомендации по размещению
Стано-чное и общеслесарное отделение механосборочного цеха, заготовительные и оборотные участки	В пролетах соответствующих цехов (отделений) технологической оснастки
Участки сварки и наплавки	В специально выгороженных помещениях соответствующих цехов технологической оснастки
Участки окрасочных работ, пропиточно-сушильные отделения	В отдельных помещениях у наружной стены одноэтажного здания с выходом наружу
Участки испытания технологической оснастки	Как правило, крытых помещениях

Таблица 9

Наименование	Размеры стоек в плане, мм			
	Мелкие до 1800х 800	Средние до 4000х 2000	Крупные до 8000х 4000	Крупные свыше 8000х 4000

Норма общей площади

станочного отделения 20,0 25,0 50,0 100,0

уточняется
по факти-
чески заня-
той площа-
ди

Норма общей площади
слесарного разделе-
ния на одного слеса-
ря, м²

12,0

Таблица 10

Наименование	Выпуск новых тросовых изделий, т		
	до 40	40-100	свыше 100

Общая удельная площадь
на одного производствен-
ного рабочего, в наиболь-
шей мере, м²

12

10

8

5. УЧАСТОК ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

5.1. В состав объектов участка технологической оснастки
ППК входят:

отделение (помещение) технического обслуживания техноло-
гической оснастки и изготовления стронов с площадкой для их
испытания (см. примечание 1 к табл. 3);

кладовая технологической оснастки, подготовленной к тех-
ническому обслуживанию, ремонту либо выдаче на места производ-
ства ПРР;

открытая площадка с металлическим навесом для кратковре-
менного хранения крупногабаритных средств технологической
оснастки;

помещение для рабочих мест инженерно-технических и склад-
ских работников участка;

раздаточные кладовые с постоянно используемой техноло-
гической оснасткой на ППК, складах, в комплексных бригадах грузо-

вого района.

5.2. Объекты участка технологической оснастки, за исключением раздаточных кладовых, как правило, следует размещать в едином пролете блока (здания) в соответствии с обязательным приложением 2.

5.3. Кладовую технологической оснастки и отделение технического обслуживания необходимо располагать на первых этажах здания, с которыми облокирован участок, в отдельно специально выгороженных помещениях.

5.4. Раздаточные кладовые должны быть размещены непосредственно в операционной зоне порта: на специализированных складах, специализированный ПИК, в зоне работы комплексных бригад, базе или участке портового флота.

Раздаточные кладовые, имеющие явно выраженных целевых потребителей из числа основных портовых объектов, как правило, блокируются в общих производственных зданиях соответствующих объектов, либо прилипают к ним.

Размещение раздаточных кладовых должно обеспечивать минимальную протяженность перевозок технологической оснастки и быть связано с расположением внутрипортовых дорог, причалов и тыловых площадей, на которых производится ПРР.

5.5. Требования к внутренней атмосфере помещений участка технологической оснастки приведены в табл. 3.

5.6. Помещение для инженерно-технических и складских работников на участке технологической оснастки следует проектировать в соответствии с разделом II РД 31.31.37-76.

5.7. Работы в отделении технического обслуживания технологической оснастки производятся в цеховых условиях, на открытых производственных площадках и, как исключение, непосредственно на местах производства ПРР (для тяжеловесной и крупногабаритной

оснастки).

5.8. Режим работы следует принимать трехсменным с общим по отделению коэффициентом оменности 2,2.

5.9. Годовая загрузка отделения по техническому обслуживанию, ремонту оснастки и изготовлению стропов оценивается в размере 5-10% от общих работ, выполняемых мастерами технологической оснастки или 10-15% от объема работ, выполняемых цехом технологической оснастки в зависимости от конкретных условий диванного порта (грузооборот, номенклатура грузов, число специализированных ППК, группа проектируемых объектов). Минимум значения следует принимать для проектируемых объектов I и II групп обеспечения ПРТ технологической оснасткой.

5.10. При выполнении укрупненных расчетов общая площадь отделения технического обслуживания оснастки и изготовления стропов принимается по табл. II

Таблица II

Наименование	Выпуск новых тросовых изделий, т		
	до 10	10-20	свыше 20
Общая удельная площадь отделения одного производственного рабочего в наибольшей смене, м ²	I4	I2	10

Примечания:

1. Нормами таблицы не учтена площадь моечно-дефектовочного участка, которая определяется при конкретном проектировании.

2. При минимальном комплекте основного и вспомогательного технологического оборудования, приведенного в справочном прило-

жении 4, общую площадь отделения следует принимать не менее 100 м².

3. Указатель основного и вспомогательного технологического оборудования приведен в справочном приложении 5.

5.11. Кладовая на участке технологической оснастки ПНК выполняет функции склада обменного фонда, а в портах с проектируемыми объектами III и IV групп также функции центрального склада технологической оснастки порта.

5.12. Строительные параметры кладовой определяются в соответствии с указаниями пункта 3.1 со следующими ограничениями:

Высота от пола до низа конструкции покрытия не должна превышать 6 м;

здание кладовой должно быть одноэтажное.

5.13. Подъемно-транспортное оборудование для кладовой на участке технологической оснастки выбирается в соответствии с указаниями пунктов 3.4. и 3.5.

5.14. Общая площадь кладовой технологической оснастки определяется по формуле:

$$F_{\text{кто}} = K_{\text{оф}} \cdot \sum_{i=1}^n \frac{G_i \cdot m_i \cdot K_{\text{кто}}}{q_i \cdot H_{\text{н. макс.}} \cdot K_{\text{н}}} , \quad (2)$$

где $F_{\text{кто}}$ - площадь кладовой технологической оснастки, м²;

$K_{\text{оф}} = 0,1$ - коэффициент включения технологической оснастки в обменный фонд;

G_i - масса единицы оснастки i -го типа, ;

m_i - количество оснастки i -го типа, ед.;

$K_{\text{кто}}$ - коэффициент, учитывающий распределение всего объема хранимой оснастки данного типа между кладовой и отделением технического обслуживания участка, мастерскими (цехом) технологической

оснастки порта, РРММ либо ЦРМ, выполняющим работы по кооперации;

q_i - технологическая нагрузка (табл. 5), $\text{кПа (тс/м}^2\text{)}$;

h_{max} - рекомендуемая высота укладки (табл. 5), м;

$K_{\text{и}}$ - коэффициент использования площади склада (табл. 5).

Значения G_i, m_i определяются в соответствии с указаниями пункта 3.12.

Значение коэффициента $K_{\text{кто}}$ в зависимости от типа технологической оснастки следует принимать по табл. 12.

Таблица 12

Вид технологической оснастки	$K_{\text{кто}}$
Крановые грузозахватные приспособления	0,8
Грузозахватные приспособления для пакетов	0,7
Грузозахватные приспособления для контейнеров	0,6
Грузозахватные приспособления для блок-пакетов	0,8
Стропы канатные	0,4
Пакетирующие стропы	1,0
Вспомогательные устройства и приспособления	0,9
Технологический инструмент	0,5

5.15. Выбракovaná технологическая оснастка должна храниться отдельно от технологической оснастки, подготовленной для передачи на месте производства ПРР либо на центральный склад порта.

5.16. Размеры проездов в кладовой следует назначать из условий въезда электро- и автопогрузчиков грузоподъемностью до 5 т. Проходы для обслуживающего персонала между штабелями

и стеллажами необходимо принимать от 0,8 до 1,2 м, между стеной, штабелями и стеллажами - 0,8 м.

5.17. Количество раздаточных кладовых на ППК определяется при конкретном проектировании (определяется заданием на проектирование) в зависимости от размеров и структуры грузооборота ППК, номенклатуры и количества технологической оснастки, используемой для производства ПРР с учетом требований пунктов 5.1, 5.4, 5.5, 5.6.

5.18. Общая площадь раздаточной кладовой определяется по формуле:

$$F_{PK} = \sum_{i=1}^n \frac{G_i \cdot m_i}{q_i \cdot h_{i, \max} \cdot K_u}, \quad (3)$$

где F_{PK} - площадь раздаточной кладовой, m^2 ;
 G_i - масса единицы оснастки i -го типа, т;
 m_i - количество оснастки i -го типа, ед.;
 q_i - технологическая нагрузка (табл. 5), $кПа$ ($тс/м^2$);
 $h_{i, \max}$ - рекомендуемая высота укладки (табл. 5), м;
 K_u - коэффициент использования площади склада (табл. 5)

Значения G_i, m_i определяются в соответствии с указаниями пункта 3.12.

5.19. В раздаточных кладовых должны быть предусмотрены стеллажи, рассчитанные на хранение технологической оснастки в стандартной унифицированной таре и на поддонах.

Выбор типа стеллажей и тары следует производить с учетом указаний пункта 3.9.

5.20. Хранение крупногабаритных и тяжеловесных средств технологической оснастки осуществляется на открытой площадке, оборудованной навесом и прилегающей к одной из сторон раздаточной кладовой либо здания, с которым облокирована кладовая.

5.21. Размеры въезда в раздаточные кладовые следует на-

значать с учетом габаритов погрузчиков грузоподъемностью до I т. Проходы для обслуживающего персонала назначаются в соответствии с пунктом 5.16.

5.22. Раздаточные кладовые комплексных бригад следует проектировать в виде специализированных, мобильных металлических контейнеров, оборудованных для хранения технологической оснастки.

6. ТРЕБОВАНИЯ ВЗРЫВОПОЖАРНОЙ И ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. При проектировании объектов обеспечения ПРР технологической оснасткой необходимо руководствоваться действующими нормативными документами, указанными в рекомендуемом приложении I: противопожарными правилами, нормами, требованиями, правилами проектирования, распространяющимися на склады, производственные цехи, отделения и участки соответствующих категорий производства по пожарной опасности.

6.2. Проектируемые объекты должны оборудоваться автоматическими установками пожаротушения и автоматической пожарной сигнализацией в соответствии с Перечнем зданий и помещений Минморфлота, подлежащих оборудованию автоматическими средствами пожаротушения и автоматической пожарной сигнализацией.

6.3. Все объекты технологической оснастки должны быть оборудованы первичными средствами пожаротушения согласно "Типовым правилам пожарной безопасности для промышленных предприятий", утвержденным в 1977 г. ГУПО МВД СССР.

6.4. Категории производства и класс взрывопожароопасности помещения определяются согласно "Перечню производств портов ММФ по взрывной, взрывопожарной и пожарной опасности".

6.5. Отделения центрального склада технологической оснастки и цеховые склады стораемых материалов допускается размещать в общем блоке, отделяя их противопожарными стенами.

6.6. В центральном складе, на участках технологической оснастки, в мастерских (цехах) должны быть предусмотрены средства связи с пожарной охраной.

6.7. К зданию мастерской (цеха) технологической оснастки должен быть обеспечен подъезд пожарных автомашин: с одной стороны - при ширине здания до 18 м; с двух сторон - при ширине здания более 18 м.

7. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ САНИТАРИИ

7.1. При проектировании объектов обеспечения ПРР технологической оснасткой надлежит руководствоваться Государственными стандартами ССБТ, "Правилами безопасности труда в морских портах" РД 31.82.03-84, "Требованиями безопасности труда, которые должны учитываться при проектировании морских портов" РД 31.82.01-79, другими руководящими документами и по безопасности труда и производственной санитарии, указанными в рекомендуемом приложении I, а также технологическими инструкциями и рабочими технологическими картами на выполняемые виды работ. Основные санитарные факторы, обеспечивающие нормальные санитарно-гигиенические условия труда работающих в цехах (отделениях) и участках мастерских (цеха) технологической оснастки, приведены в обязательных приложениях 6 и 7.

7.2. Цветовая отделка оборудования и помещений должна учитывать предупредительную окраску движущихся частей оборудования в соответствии с указаниями ГОСТ 12.4.026-76² и СН 181-70.

7.3. Места производства транспортных, ПРР (с технологической оснасткой) и стропальных работ должны обеспечиваться освещением согласно главы 4 СНиП II-4-79 и РТМ ЗI.046-73 "Электроснабжение и электрооборудование морских портов и СРЗ. Указания по проектированию".

7.4. Между габаритами грузов, технологической оснасткой и стенами помещений должны выдерживаться расстояния, достаточные для безопасного движения и выполнения ПРР в соответствии с "Правилами безопасности труда в морских портах" РД ЗI.82.03-85.

7.5. Подъемно-транспортное оборудование складов и цехов (отделений) должно отвечать требованиям "Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов", а также "Правил технической эксплуатации подъемно-транспортного оборудования морских портов" РД ЗI.44.0I-84.

8. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

8.1. Согласно природоохранительному законодательству и условиям производства работ на объектах обеспечения ПРР технологической оснасткой в морских портах охране подлежат водная среда и атмосферный воздух.

8.2. Проекты объектов должны содержать решения по предотвращению загрязнения окружающей среды:

водной среды - от участков тросовых работ, испытания стропов и деталей технологической оснастки, участка резки и размотки тросов (моющая жидкость, машинное масло, керосин, консервирующее покрытие), при мойке и уборке производственных помещений цехов (отделений) и участков;

атмосферного воздуха - выброса воздуха общеобменной вентиляцией, выброса отсасываемого воздуха от технологического оборудования, выброса воздуха от сварочно-наплавочных постов.

8.3. При проектировании необходимо руководствоваться требованиями санитарных норм и правил, государственных стандартов, руководящих документов по охране окружающей среды, указанных в рекомендуемом приложении I, а также требованиями РД 31.31.37.07-83..

Председатель
В/О "Моротройзагранпоставка"

В.В.Аристархов

П Е Р Е Ч Е Н Ь

руководящих, инструктивных и нормативных документов
для проектирования объектов обеспечения ПРР техноло-
гической оснастки

Обозначение	Наименование
ГОСТ 12.0.003-74 ^ж	Опасные и вредные производственные факторы. Классификация
ГОСТ 12.1.003-76 ^ж	Шум. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.004-76 ^ж	Пожарная безопасность. Общие требо- вания
ГОСТ 12.1.005-76	Воздух рабочей зоны. Общие санитар- но-гигиенические требования
ГОСТ 12.1.012-78 ^ж	Вибрация. Общие требования безопас- ности
ГОСТ 12.2.003-74 ^ж	Оборудование производственное. Об- щие требования безопасности
ГОСТ 12.2.009-80 ^ж	Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.005-75	Работы окрасочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.026-76 ^ж	Цвета сигнальные и знаки безопасности

ПРИЛОЖЕНИЕ I
(продолжение)

Обозначение	Наименование
ГОСТ 14.308-74	Правила выбора средств механизации и автоматизации процессов перемещения тарно-штучных грузов
ГОСТ 23837-79	Здания промышленных предприятий одно-этажные. Габаритные схемы
ГОСТ 24337-80	Здания производственные, вспомогательные и складские многоэтажные. Габаритные схемы
РД 31.06.XX-XX	Проект методических указаний по внедрению ГОСТ 17.2.3.02-78. Охрана природы. Атмосфера. Правила установки допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями на СРЗ Минморфлота
РД 31.15.01-75	Нормы технологического проектирования СРЗ
РД 31.31.XX-XX	Проект инструкции по компоновке морского порта
РД 31.31.37-78	Нормы технологического проектирования морских портов
РД 31.31.37.07-83	Нормы технологического проектирования морских портов. Охрана окружающей среды

ПРИЛОЖЕНИЕ I
(продолжение)

Обозначение	Наименование
РД 31.82.01-79	Требования безопасности труда, которые должны учитываться при проектировании морских портов
РД 31.83.04-75	Правила техники безопасности и производственной санитарии на промышленных предприятиях ММФ
СНиП II-2-80	Противопожарные нормы проектирования зданий и сооружений
СНиП II-4-79	Естественное и искусственное освещение
СНиП II-80-76	Внутренний водопровод и канализация зданий
СНиП II-89-80	Генеральные планы промышленных предприятий. Нормы проектирования
СНиП II-92-76	Вспомогательные здания и помещения промышленных предприятий
СНиП II-104-76	Складские здания и сооружения общего назначения
СНиП II-91-77	Сооружения промышленных предприятий
СНиП 2.04.02-84	Водоснабжение. Наружные сети и сооружения

Обозначение	Наименование
СНП 2.04.09-84	Пожарная автоматика зданий и сооружений
СН 202-81 ^а	Инструкция о составе, порядке разработки, согласовании и утверждении проектно-сметной документации на строительство предприятий, зданий и сооружений
СН 245-71	Санитарные нормы проектирования промышленных предприятий (с изменениями и дополнениями ВСТ № 4, 1974, ВСТ № 2, 1979)
СН 305-77	Правила и нормы техники безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов
СН 463-74	Указание по определению категории производств по взрывной, взрывопожарной и пожарной опасности
ВСН 361-76	Инструкция по установке технологического оборудования на фундаментах
ОНТП-01-80/Мин- промсвязь	Общесоюзные нормы технологического проектирования общезаводских складов предприятий машиностроения, приборостроения и металлообработки

ПРИЛОЖЕНИЕ I
(приложение)

Обозначение	Наименование
Издательство "Техника", 1978г	Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов
Издательство "Энергоатомиздат", 1985 г.	Правила устройства электроустановок (ПУЭ)
Решения Госстроя СССР от 27 апреля 1982 г., протокол № 7	О мерах по повышению качества проектирования, удешевления строительства
Сборник руководящих нормативно-технических материалов по противопожарной охране № 17, 1975 г.	Типовые правила пожарной безопасности для промышленных предприятий

**Блокирование и размещение объектов по территориальным зонам
порта**

Наименование объекта	Наименование блока (здания)	Территориальная зона порта			Примерный состав блокируемых объектов	Приме- чание
		Опера- цион- ная зона ТПК	Произ- водст- венная зона грузо- районов	Зона обще- порто- вых объек- тов		
Участок техноло- гической оснаст- ки грузового рай- она	"Районные масте- рские"		+		Районные ремонтно-меха- нические мастерские (РРМ) Гараж погрузчиков. Раз- даточная кладовая смеж- ных ГЗО. Инвентарный склад грузового района	
Участок техноло- гической оснаст- ки ПК	"Районные масте- рские"		+		То же	При выде- лении ТПК в само- стоя-

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
(обязательное)

Наименование объекта	Наименование блока (здания)	Территориальная зона порта			Примерный состав блокируемых объектов	Примеча- ние
		Опера- цион- ная зона ТПК	Произ- водст- венная зона грузовых районов	Зона обще- порто- вых объек- тов		

тепловой
район
порта

Центральный склад
технологической
оснастки

"Центральные мас-
терские"

+ Центральные
ремонтно-меха-
нические мас-
терские (ЦРМ)
с участком
технического
обслуживания.
Центральный
материальный
склад порта.

Наименование объекта	Наименование блока (здания)	Территориальная зона порта			Примерный состав блокируемых объ- ектов	Приме- чание
		Опера- ционная зона ТПК	Производ- ственная зона гру- зовых районов	Зона обще- порто- вых объек- тов		

					Мастерские для по- шива и ремонта брез- ентов	
Мастерские (цех) технологической оснастки порта	"Центральные мастерские"			+	То же	
Раздаточные кла- довые технологи- ческой оснастки грузового района (ШК)	"Крытый склад"		+		Складские помещения для хранения грузов. Помещения для рабо- чих по дежурному об- служиванию перегру-	

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
(продолжение)

Наименование объекта	Наименование блока (здания)	Территориальная зона порта			Примерный со- став блокируе- мых объектов	Приме- чание.
		Опера- цион- ная зона ТПК	Производ- ственная зона гру- зовых районов	Зона обще- порто- вых объек- тов		

зочного оборудова-
ния. Помещение для
обогрева и курения.
Пункт сбора кифер-
мации

Раздаточная клado-
вая технологичес-
кой оснастки пор-
тового флота

"Район"

+

Объекты участка ба-
зирования и обслу-
живания судов пор-
тового флота

На рай-
онах и
причалах
портового
флота

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
(продолжение)

Наименование объекта	Наименование блока (здания)	Территориальная зона порта			Примерный состав блокируе- мых объ- ектов	Приме- чание
		опера- цион- ная зона ТПК	произ- водст- венная зона грузо- вых районов	зона обще- порто- вых объек- тов		

Раздаточная кла-
довая УКБ

-

+

-

Отдельно
стоящая,
транспор-
тируемая
на места
производ-
ства ИРР
выполняе-
мых УКБ

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
(продолжение)

П Е Р Е Ч Е Н Ь

нормативных документов для выбора типов и параметров
стеллажей, поддонов и производственно-складской тары

1. ГОСТ 14757-81 "Стеллажи сборно-разборные. Типы, основные параметры и размеры".
2. ГОСТ 16141-81 "Сборные элементы для сборно-разборных стеллажей. Конструкция и размеры".
3. ГОСТ 16140-77 "Стеллажи сборно-разборные. Технические требования".
4. ГОСТ 9078-74^к "Поддоны плоские. Типы, основные параметры и размеры".
5. ГОСТ 9557-73^к Поддоны плоские деревянные, с размерами 800хх1200 мм".
6. ГОСТ 9570-73^к Поддоны ящичные и стоечные. Типы, основные параметры и размеры".
7. ГОСТ 14861-74^к "Тара производственная. Типы, основные параметры и размеры".
8. ГОСТ 19812-74^к "Поддоны плоские, ящичные и стоечные. Общие технические требования".
9. ГОСТ 10592-76^к "Поддоны ящичные деревянные широкого обращения типа 4ЯРК".

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
(справочное)

ПРИМЕРНЫЙ СОСТАВ
основного технологического оборудования ткацка-
ного цеха

Наименование оборудования	Техническая характеристика
Станок для резки стальных тросов	Диаметр разрезаемого троса 3-66,5 мм
Станок электроконтактный для подрезки и заварки концов прядей	Диаметр подрезаемых прядей 3 мм
Пила фрикционная для рез- ки тросов	Габаритные размеры 1500х700х820
Установка для изготовле- ния огонов и заделки ко- ушей в стальные канаты	Максимальный диаметр обработ- ваемого троса 66,5 мм
Гидравлический пресс для изготовления петель ме- тодом опрессовки троса алюминевыми втулками "Скандинавска Талурат"	Габаритные размеры 730х560х1070 мм

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
(продолжение)

Наименование оборудования	Техническая характеристика
Станок для раскручивания троса	Максимальный диаметр обрабатываемого троса 66,5 мм
Станок для заплетки тросов	То же
Стенд для испытания изделий	Усилие растяжения 600 кН (60 тс)
Стенд для испытания ошейников, талей	Ø 960 мм, высота 4400 мм
Вертикально-сверлильный станок 2Н-125	Габаритные размеры 1136 x 855 x 1200 мм
Обдирочно-шлифовальный станок 3Н634	Габаритные размеры 800 x 600 x 1200 мм
Электрическая таль	Грузоподъемность 10 кН (1 тс)
Установка для очистки стальных канатов от смазки	
Тумба для такелажных работ	Габаритные размеры 500 x 330 x 815 мм
Стуловые тиски	

УКАЗАТЕЛЬ

основного и вспомогательного технологического оборудования

Тип оборудования	Основное оборудование	Вспомогательное оборудование
Металлорежущее оборудование	Станки для резки стальных тросов, в том числе пере- движные	Точно-шлифо- вальные, верти- кально-сверлиль- ные станки
Электросвароч- ное оборудова- ние (переобо- рудованное)	Станки для электро-кон- тактной подрезки и за- варки концов прядей троса	
Испытательное оборудование	Стенды испытательные для испытания тросовых наде- жей	Динамометры, мар- кированные грузы для испытаний, пе- реносные приспособ- ления для испы- таний
Подъемно-тран- спортное обору- дование	Тали электрические, краны подвесные электрические	Переносное подъем- но-транспортное оборудование — домкраты, тали ручные, приспособ- ления
Прочее оборудо- вание	Станки для раскручивания тросов	Слеоарные тлоки, приспособления

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
(обязательное)

Основные санитарно-гигиенические условия труда
в механосборочном цехе

Наименование фактора	Показатель условий труда	
	Оптимальный	Допустимый
Температура, °C		
холодный и переходный пе- риод года (температура наружного воздуха менее 10°C)	16-18	15-20
теплый период года (темпе- ратура наружного воздуха выше 10°C)	20-23	18-28
Относительная влажность воздуха, %		
	40-60	35-75
Отвещенность, лк		
общая в цехе	50-70	50
на рабочем месте:		
станочника	200-500	150-200
слесаря	150-300	100-200
Запыленность пыль производственная, мг/м³		
	-	6,0
Шум, дБ		

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
(продолжение)

Наименование фактора	Показатель условий труда	
	Оптимальный	Допустимый
низкочастотный, от 63 до 350 Гц	-	90-100
среднечастотный, от 350 до 800 Гц	-	85-90
высокочастотный, от 800 до 8000 Гц	-	75-85
Вибрация, амплитуда, мм		
при частоте от 2 до 15 Гц	-	0,5
при частоте от 15 до 30 Гц	-	0,3
при частоте от 30 до 63 Гц	-	0,013

ПРИЛОЖЕНИЕ 7
(обязательное)

**Основные санитарно-гигиенические условия
труда в такелажном цехе**

Наименование фактора условий труда	Показатель условий труда (допустимый)
Температура, °C	
Холодный и переходный периоды года (температура наружного воздуха ниже 10°C)	15-20
Теплый период года (температура наружного воздуха выше 10°C)	не более 28
Относительная влажность воздуха, %	не более 75
Разряд зрительной работы на рабочих местах (по СНП П-4-79) при:	
дефектации стропов, тросов, скоб, талрепов, коушей и других деталей и узлов тех- нологической оснастки;	IV б
станочной обработке, испытаниях;	IV б
слесарной обработке	IV б

СО Д Е Р Ж А Н И Е

1. Основные положения	6
2. Состав, назначение и размещение объектов системы	9
3. Центральный склад технологической оснастки	17
4. Мастерские (цех) технологической оснастки	25
5. Участок технологической оснастки	30
6. Требования взрывопожарной и пожарной безопасности	36
7. Требования безопасности труда и производственной санитарии	37
8. Охрана окружающей среды	38
ПРИЛОЖЕНИЕ 1 (рекомендуемое). Перечень руководящих инструк-	
тивных и нормативных документов для проектирования	
объектов системы обеспечения ПРР технологической оснаст-	
кой	40
ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (обязательное). Блокирование и размещение	
объектов по территориальным зонам порта	45
ПРИЛОЖЕНИЕ 3 (справочное). Перечень нормативных документов	
для выбора типов и параметров стеллажей, поддонов и про-	
изводственно-складской тары	50
ПРИЛОЖЕНИЕ 4 (справочное). Примерный состав основного тех-	
нологического оборудования такелажного цеха	51
ПРИЛОЖЕНИЕ 5 (справочное). Указатель основного и вспомога-	
тельного технологического оборудования цеха	53
ПРИЛОЖЕНИЕ 6 (обязательное). Основные санитарно-гигиеничес-	
кие условия труда в механосборочном цехе	54
ПРИЛОЖЕНИЕ 7 (обязательное). Основные санитарно-гигиеничес-	
кие условия труда в такелажном цехе	56