

**Общество с ограниченной ответственностью
"ВИДКОМ Ворота"**

ОКПД2 25.11.23.110

ОКС 77.140

УТВЕРЖДАЮ

Директор

ООО "ВИДКОМ Ворота"

_____ Ю. Э. Видакас

« ____ » _____ 2026 г.

**КОМПЛЕКТЫ КОНСОЛЬНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ г. м. VSK**

Технические условия

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

(Введены впервые)

Дата введения в действие - « ____ » _____ 2026 г.

Без ограничения срока действия

РАЗРАБОТАНО

ООО "ВИДКОМ Ворота"

2026 г.

Инт. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инт. № дубл.	
Подп. и дата	

Содержание

1 Технические требования	4
2 Требования безопасности и охраны окружающей среды	15
3 Правила приёмки.....	15
4 Методы контроля	16
5 Транспортирование и хранение.....	17
6 Гарантии изготовителя.....	17
 Приложение А	 18
Лист регистрации изменений	19

	Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата	
Подп. и дата								
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23-003-20171420-2026			
Ив. № подл.	Разраб.				Лит.	Лист	Листов	
	Пров.					2	19	
	Н. контр.				Технические условия			
	Утв.				ООО "ВИДКОМ Ворота"			

Настоящие технические условия распространяются на комплекты консольного оборудования т. м. VSK (далее – комплекты, изделия), предназначенные для устройства откатных ворот.

Комплекты производят следующих типов: Lite, V, M, C, W, G, GM.

Климатическое исполнение и категория размещения УХЛ1 по ГОСТ 15150.

Комплекты применяют в соответствии с указаниями производителя, настоящих технических условий и дополнительными требованиями, оговариваемыми при заказе изделий.

Перечень ссылочной документации приведен в Приложении А.

Ине. № подл.	Подп. и дата	Взам. ине. №	Ине. № дубл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23-003-20171420-2026	Лист
											3

1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Комплекты должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекту конструкторской документации изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

1.1.2 Размеры и масса всех частей и элементов должны отвечать рабочим чертежам, приведенными на рисунках 1 – 18, если иные чертежи не установлены на конкретный тип комплектов.

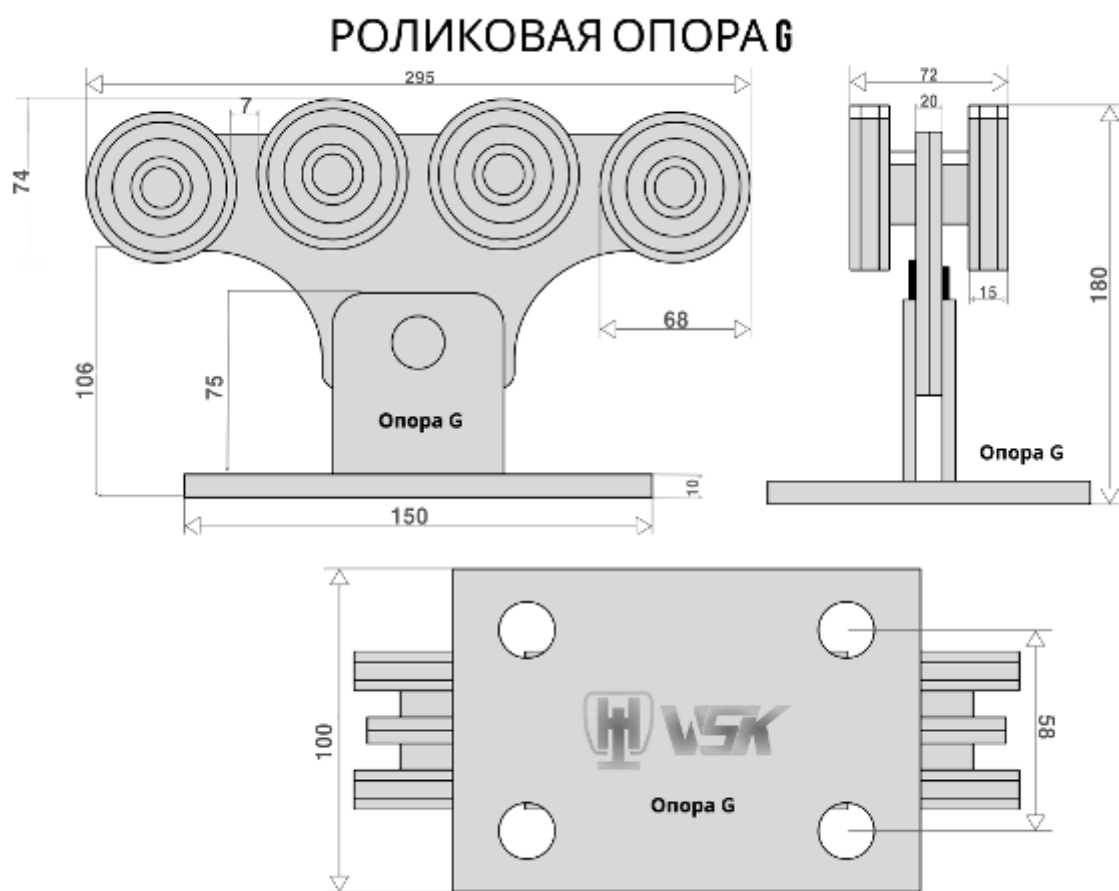


Рисунок 1

Инт. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата
Инт. № подл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

Лист

4

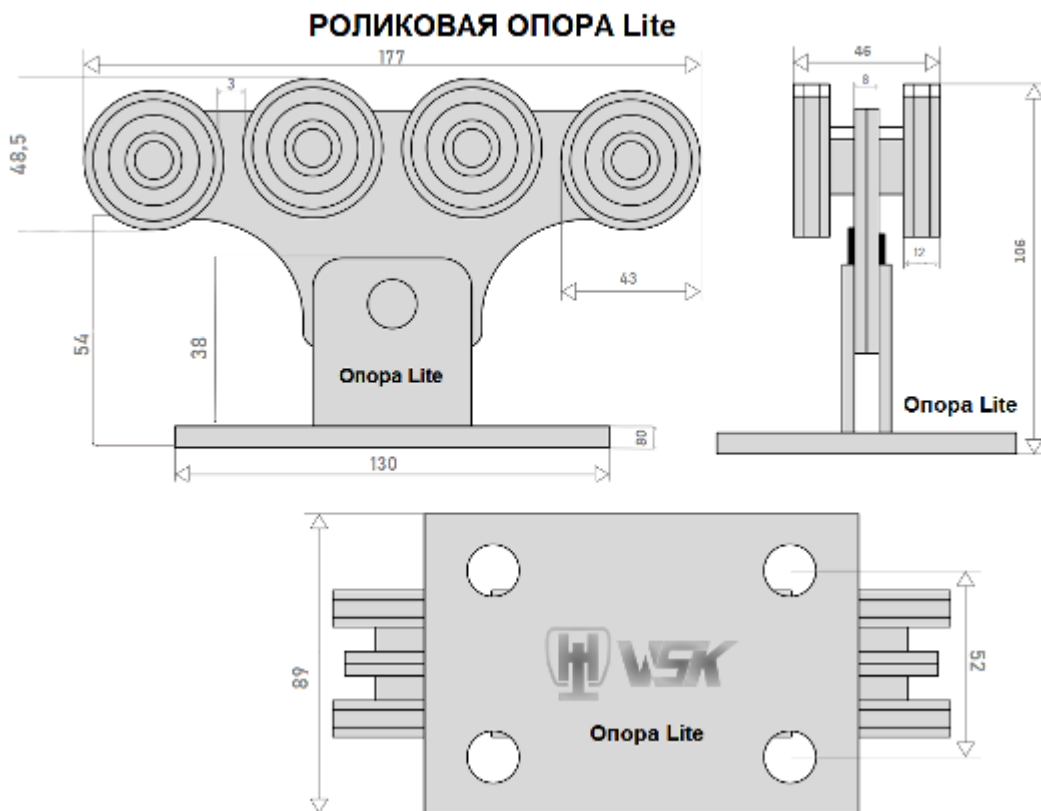
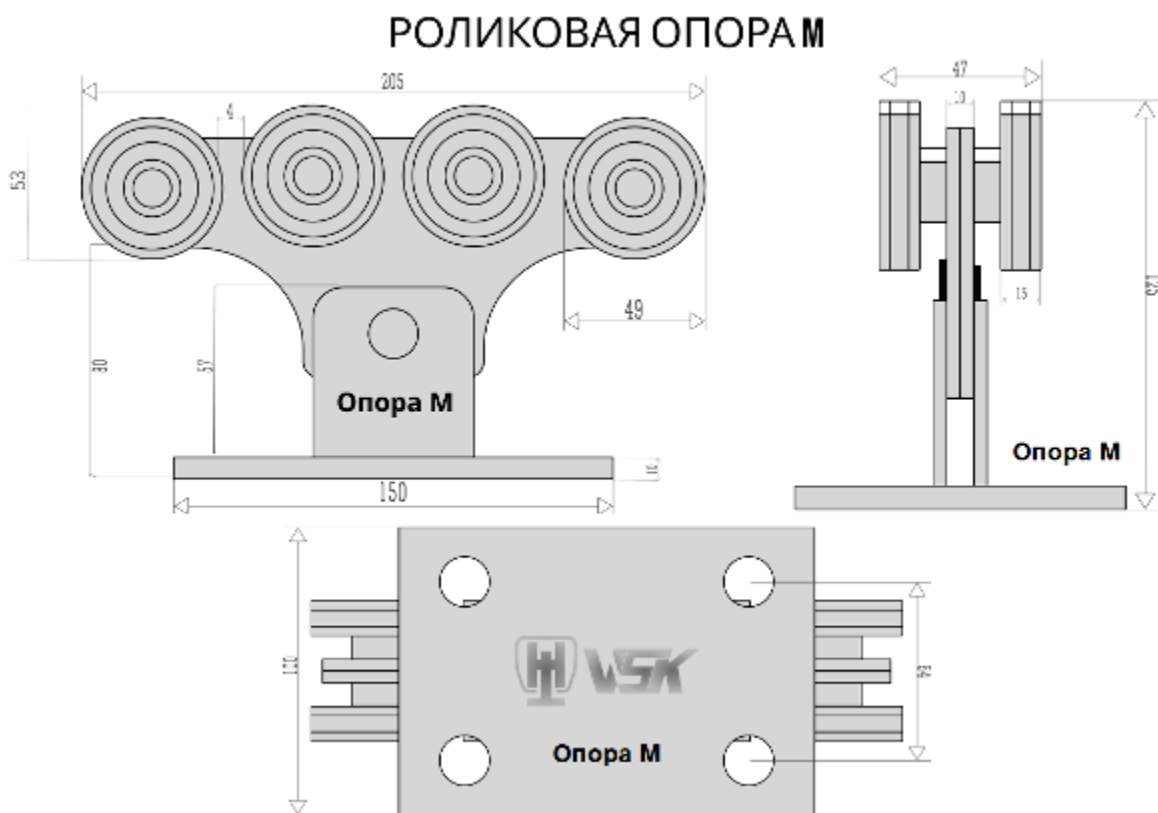


Рисунок 2



Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

РОЛИКОВАЯ ОПОРА V

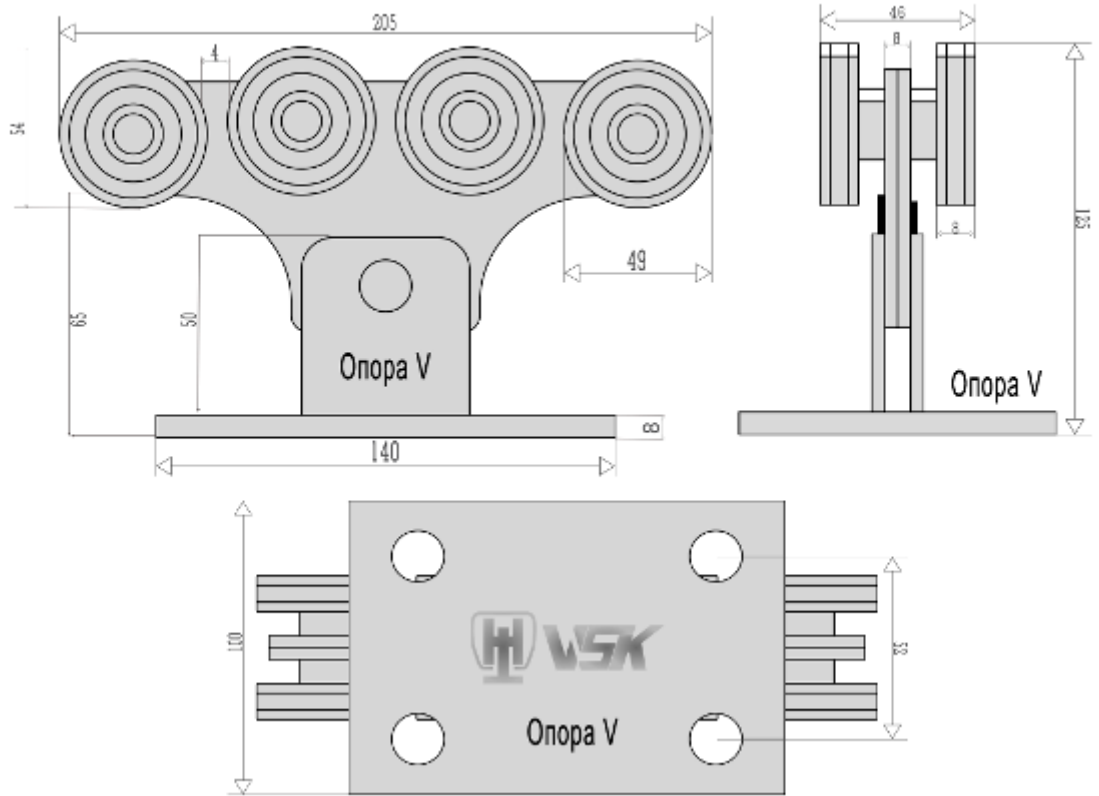
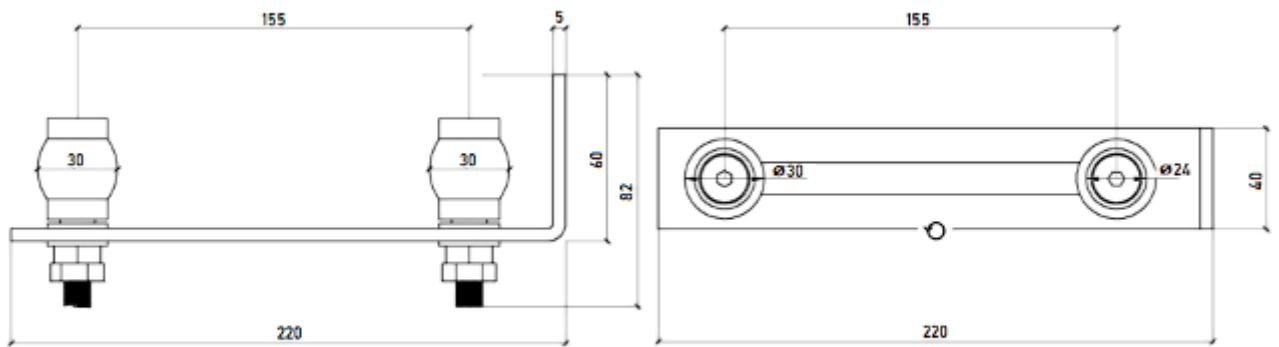


Рисунок 3



Кронштейн бокового качения с нейлоновыми роликами

Рисунок 4

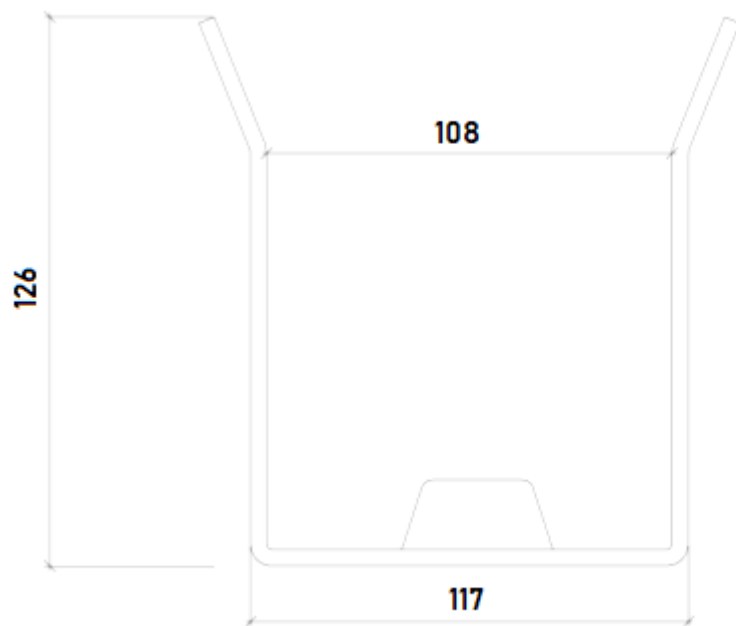
Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	
Ине. № подл.	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

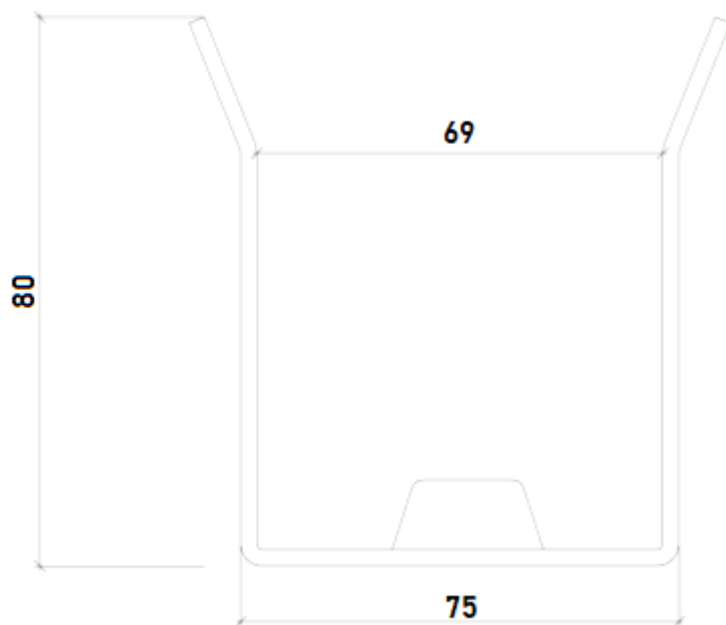
Лист

6



Верхняя ловушка G

Рисунок 5



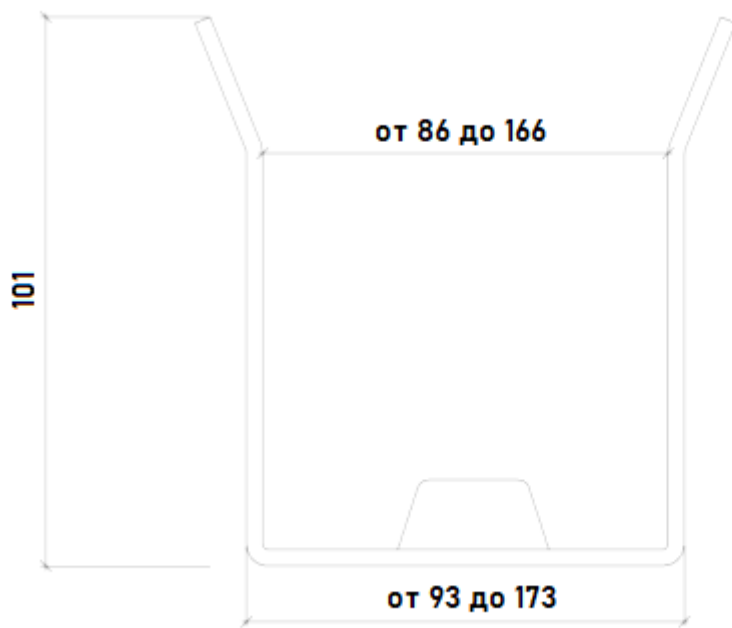
Верхняя ловушка Lite

Рисунок 6

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

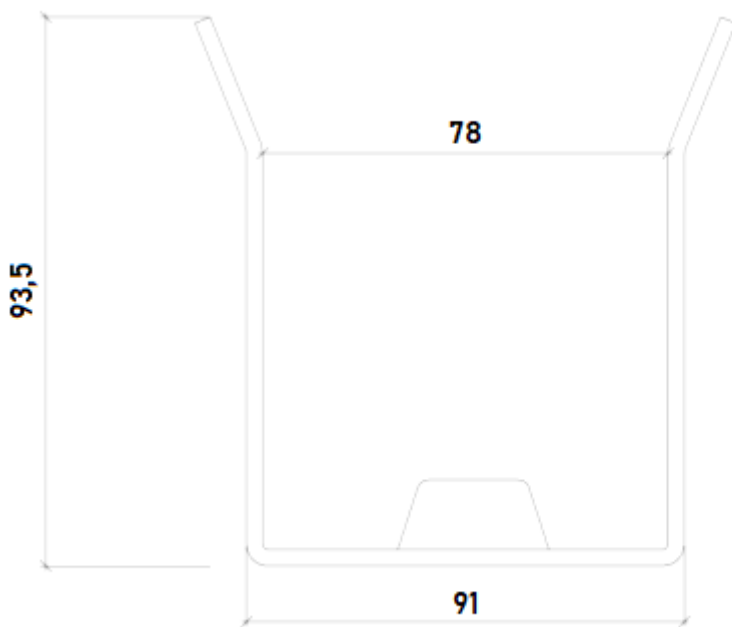
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026



Верхняя ловушка М

Рисунок 7



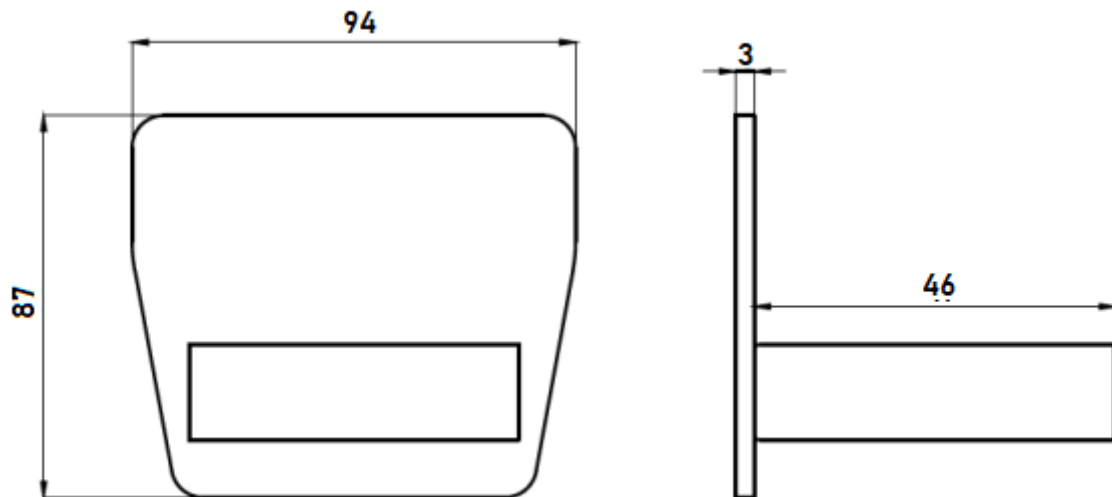
Верхняя ловушка V

Рисунок 8

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

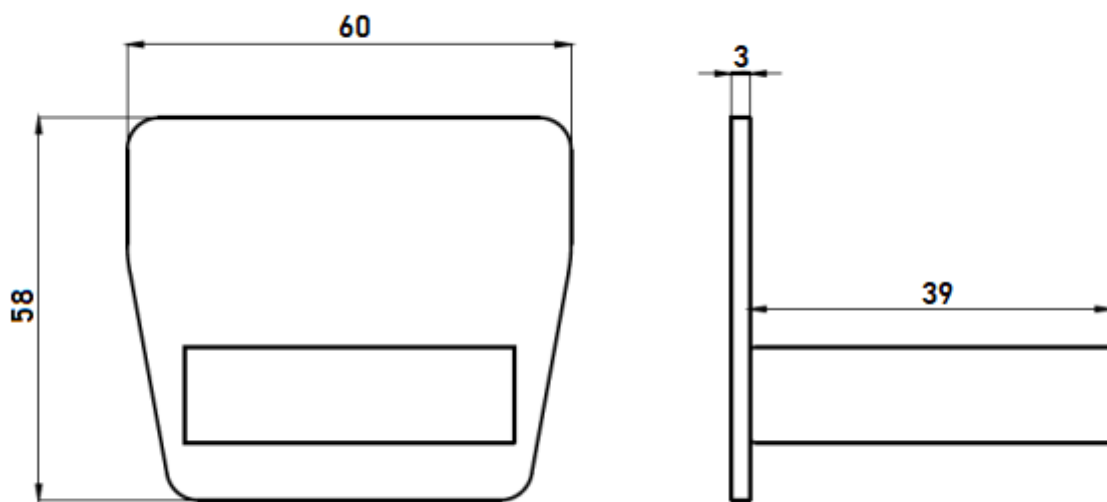
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026



Торцевая заглушка G

Рисунок 9



Торцевая заглушка Lite

Рисунок 10

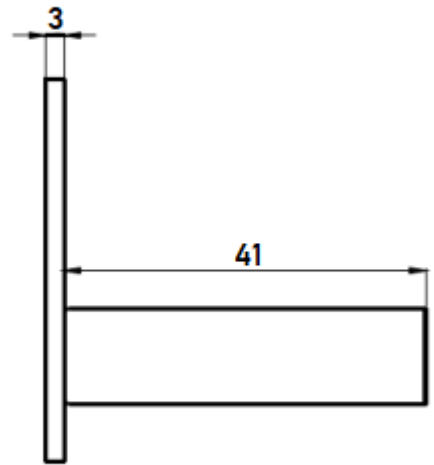
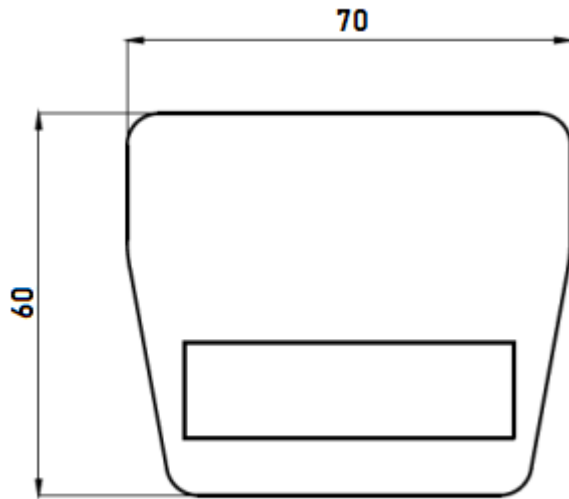
Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

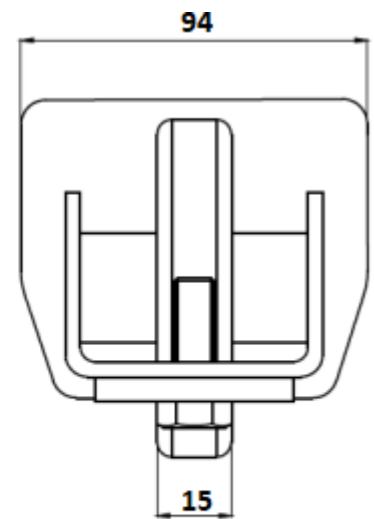
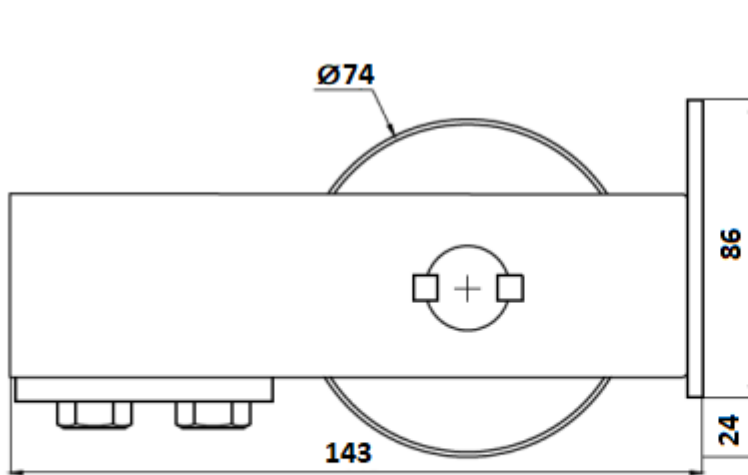
Лист

9



Торцевая заглушка V; M; C; W

Рисунок 11



Концевой ролик G

Рисунок 12

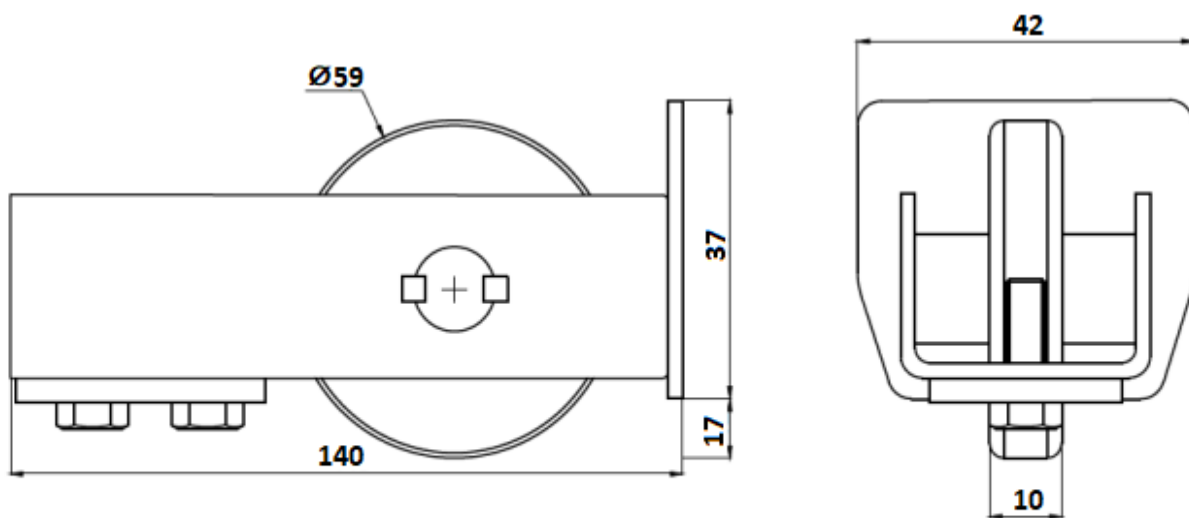
Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

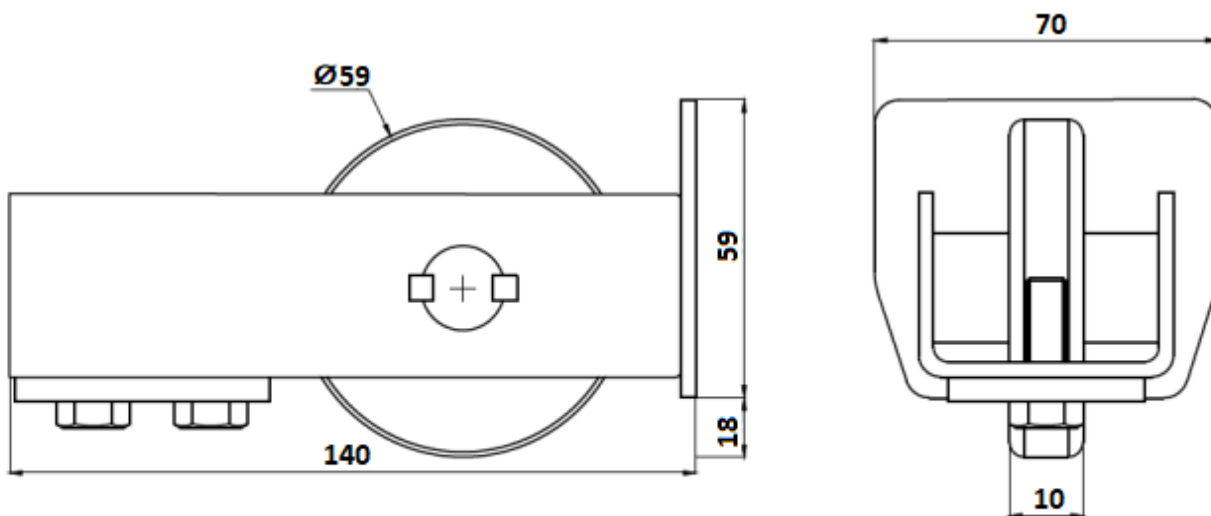
Лист

10



Концевой ролик Lite

Рисунок 13



Концевой ролик V; M; C; W

Рисунок 14

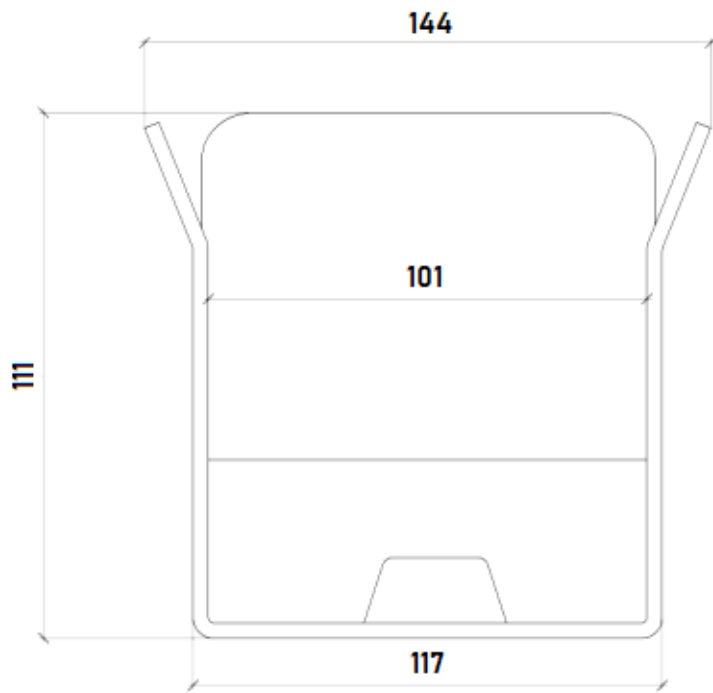
Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

Лист

11



Нижняя ловушка G

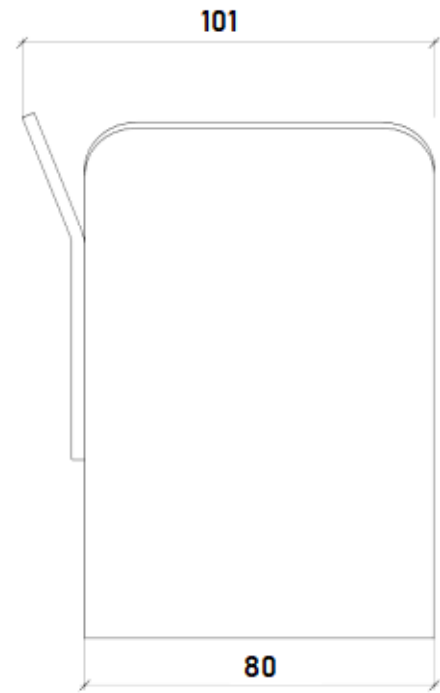
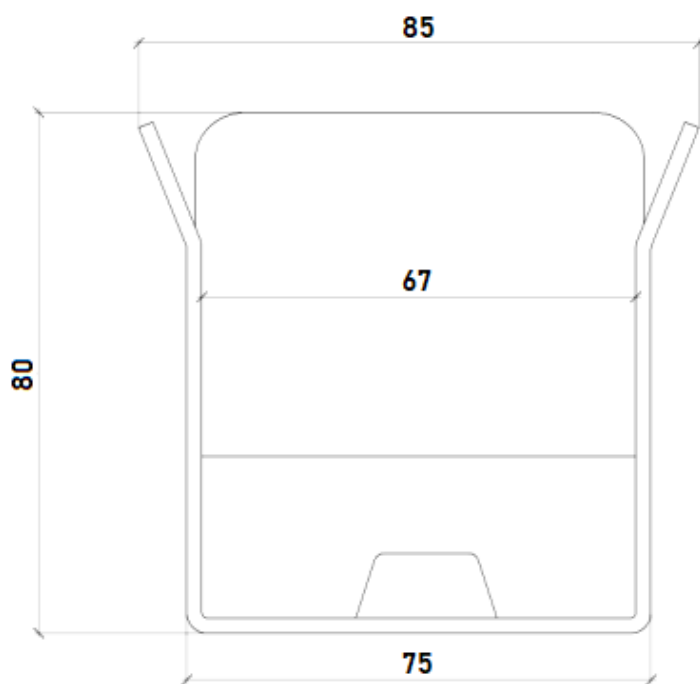


Рисунок 15



Нижняя ловушка Lite

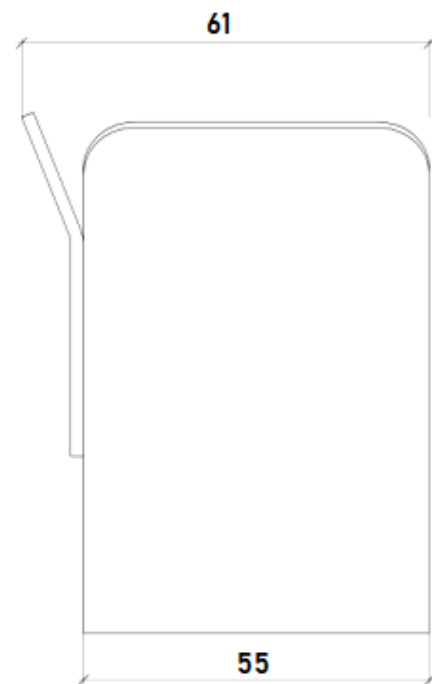


Рисунок 16

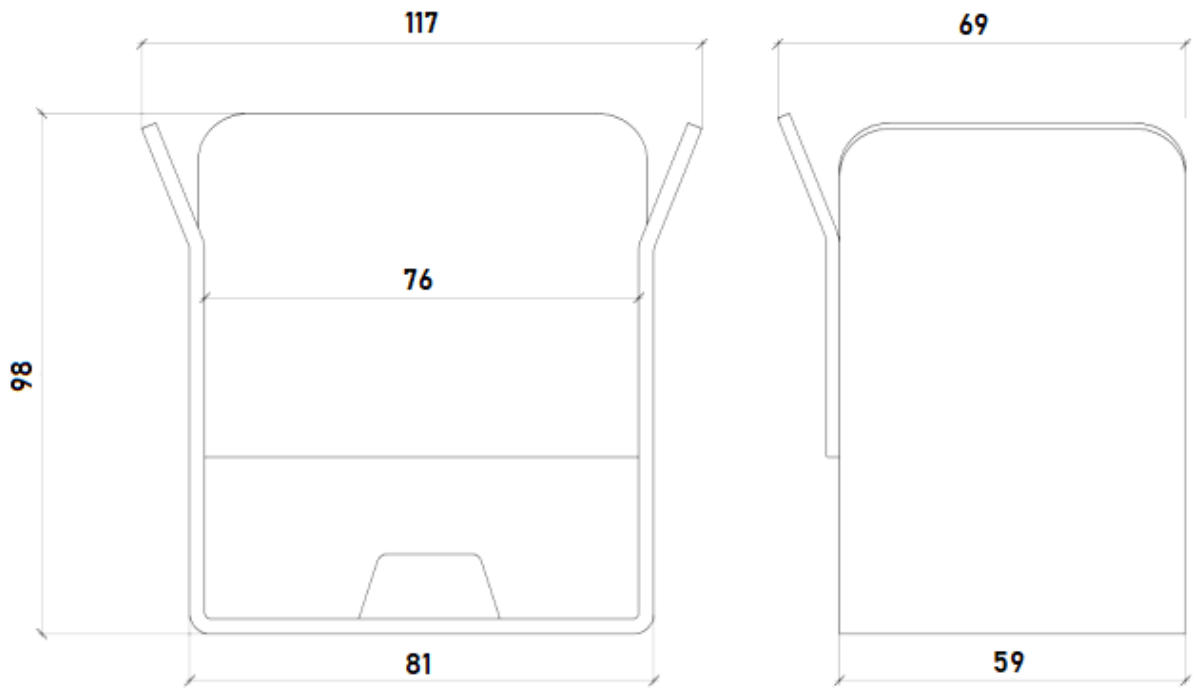
Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

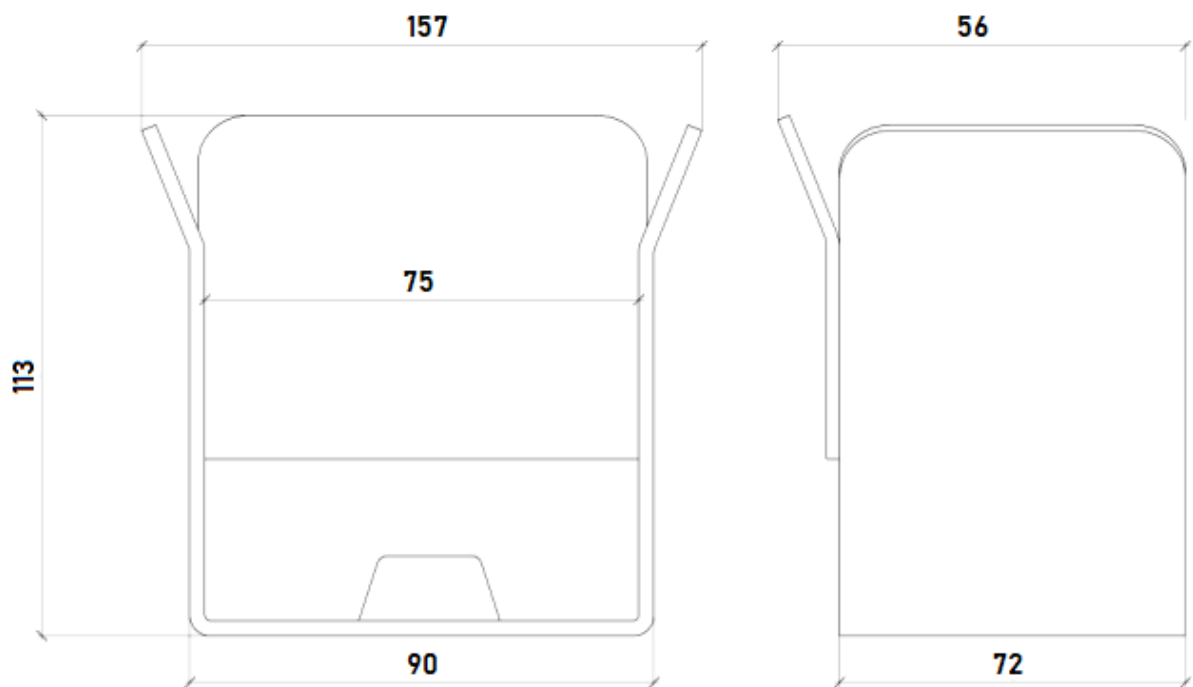
Лист

12



Нижняя ловушка V

Рисунок 17



Нижняя ловушка M

Рисунок 18

1.1.4 Геометрические параметры (а также предельные отклонения от них) элементов, узлов и деталей комплектов, функциональных и монтажных отвер-

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

Лист

13

стей, зазоров в притворах, сварных соединений и основные монтажные размеры должны быть приведены в рабочей проектной документации и конструкторской документации предприятия-изготовителя.

1.1.5 Точность геометрических параметров рассчитывают в соответствии с ГОСТ 21780 с учетом особенностей конкретных конструкций и технологических условий изготовления и монтажа.

1.1.6 Размеры сварных швов должны соответствовать их рабочим сечениям, установленным в технической документации. Отклонения размеров швов от заданных не должны превышать значений, указанных в ГОСТ 5264, ГОСТ 8713.

1.1.7 Номинальные диаметры отверстий под болтовые соединения и предельные отклонения от них, установленные в зависимости от способа образования и типа болтового соединения, принимают согласно ГОСТ 23118.

1.1.8 В опорных тележках используются усиленные подшипники по ГОСТ 8882 со специальной, не впитывающей влагу низкотемпературной смазкой до -30°C или до -70°C .

1.1.9 Все элементы изделий не должны иметь трещин, раковин, коррозии, а также пятен вторичной закалки или вторичного отпуска.

1.1.10 Вогнутость торцов роликов не допускается.

1.2 Требования к конструкции

1.2.1 Комплекты следует изготавливать из сталей по ГОСТ 16523. Допускается применять иную сталь, получаемую по импорту, показатели качества которой соответствуют требованиям соответствующих отечественных нормативных документов.

1.3 Показатели надежности

1.3.1 Надежность изделий должна определяться в соответствии с ГОСТ 27.003 и иметь следующие значения: назначенный срок службы комплектов не менее – 10 лет.

1.3.2 Текущим ремонтом не являются работы согласно регламенту технического обслуживания изделий.

1.4 Комплектность

1.4.1 В комплект поставки комплектов должны входить:

- комплекты (тип, кол-во оговаривается при заказе);
- сопроводительная (отгрузочная) и эксплуатационная документация в объеме, предусмотренном предприятием-изготовителем этих изделий.

1.5 Маркировка

1.5.1 Маркировка должна содержать:

Име. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

Лист

14

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- номер заказа и наименование заказчика;
- краткое условное обозначение комплекта;
- номер пакета / количество пакетов в заказе;
- массу и габаритные размеры пакета;
- обозначение настоящих технических условий.

1.6 Упаковка

1.6.1 Продукцию поставляют в полимерных пакетах или картонной упаковке по нормативно-технической документации поставщиков.

2 Требования безопасности и охраны окружающей среды

2.1 Конструкция комплектов должна обеспечивать безопасность её монтажа и обслуживания в соответствии с ГОСТ 12.2.003.

2.2 Изделия пожаробезопасны.

Требования пожарной безопасности при обращении с изделиями - в соответствии с Федеральным законом от 22.07.2008 № 123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» и ГОСТ 12.1.004.

2.3 Комплекты не должны представлять опасности для здоровья людей и окружающей среды, как в процессе эксплуатации, так и после окончания срока эксплуатации и подлежат переработке обычным для подобной продукции порядком.

3 Правила приёмки

3.1 Для проверки соответствия комплектов требованиям настоящих технических условий устанавливаются следующие виды испытаний:

- приемо-сдаточные (ПС);
- типовые.

3.2 Приемо-сдаточные испытания

3.2.1 Комплекты принимают партиями. Партией считают комплекты одного типа, сопровождаемые одним документом о качестве. Количество комплектов в партии должно быть не более 100 шт.

3.2.2 Испытаниям должна подвергаться каждая партия изделий, в соответствии с таблицей 2.

Име. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

Лист

15

Таблица 2

Вид испытаний	ПС	
	Заводские	На месте эксплуатации
Внешний вид, соответствие конструкторских требований	+	+
Контроль габаритных размеров	+	+
Контроль массы	+	-
Проверка применяемых материалов	+	-
Контроль маркировки	+	-
Проверка комплектности поставки	+	+

3.2.3 Если при проверке отобранных комплектов окажется хотя бы один не соответствующий требованиям настоящих ТУ, следует отобрать удвоенное количество от той же партии и произвести их повторную проверку.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки производят поштучный контроль.

3.2.4 На комплекты, прошедшие приемо-сдаточные испытания должен оформляться акт приемки изделия, паспорт с отметкой службы технического контроля.

3.3 Типовые испытания

3.3.1 Типовые испытания комплектов должны проводиться по изменениям конструкторской документации, оказывающим влияние на характеристики изделия.

4 Методы контроля

4.1 Визуальный контроль должен осуществляться сличением на соответствие настоящим техническим условиям, конструкторской документации.

4.2 Контроль покупных изделий и материалов должен осуществляться проверкой документов поставки, паспортов и сертификатов качества на покупные изделия и материалы согласно требованиям ГОСТ 24297.

4.3 Контроль размеров производится универсальным измерительным инструментом. Линейные размеры изделий, имеющие предельные отклонения, должны быть проверены на эталонах-образцах.

4.4 Маркировка должна быть полной и легко читаемой.

4.5 Комплектность проверяют сличением подготовленной к отправке партии комплектов с нарядом-заказом.

Име. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

Лист

16

4.6 Контроль массы должен проводиться на весах для статического взвешивания по ГОСТ Р 53228 или расчетным путем.

5 Транспортирование и хранение

5.1 Комплекты должны транспортироваться автомобильным, железнодорожным и морским транспортом в соответствии с правилами перевозки грузов для каждого вида транспорта соответственно.

5.2 Транспортирование комплектов в части воздействия климатических факторов внешней среды - по условиям 5, хранение - по условиям 3 ГОСТ 15150.

6 Гарантии изготовителя

6.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие комплектов требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения монтажа и эксплуатации.

6.2 Изготовитель гарантирует соответствие комплектов требованиям настоящих ТУ при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

6.3 Гарантийный срок годности комплектов:

- 12 мес. с момента отгрузки с завода-изготовителя, при самостоятельной установке комплектов;

- 60 мес. с момента монтажа сотрудниками производителя.

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

Лист

17

Приложение А
(справочное)

Ссылочные нормативно-технические документы

Обозначение	Наименование
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 27.003-2016	Надежность в технике. Состав и общие правила задания требований по надежности
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 8713-79	Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 8882-2021	Подшипники качения. Подшипники шариковые радиальные однорядные с уплотнениями. Общие технические требования
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
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
ГОСТ 16523-97	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия
ГОСТ 21780-2006	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Расчет точности
ГОСТ 23118-2019	Конструкции стальные строительные. Общие технические условия
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля.
ГОСТ Р 53228-2008	Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026

Лист

18

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	№ извеще- ния	Подпись	Дата
	изме- ненных	заме- ненных	но- вых	аннули- рован- ных				

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 25.11.23-003-20171420-2026