

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 01.036-1

ЗАЩИТНО-ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ
И ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ ДВЕРИ
И СТАВНИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

Выпуск 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДВЕРЕЙ

ДУ-I-7, ДУ-I-8, ДУ-III-5,
ДУ-III-6, ДУ-IV-2, ДУ-IV-3
И СТАВНЕЙ

СУ-I-1, СУ-III-2, СУ-IV-1

18826-01

ЦЕНА 0-54

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать XII 1988 года

Заказ № 13463

Тираж 200 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 01.036-1

ЗАЩИТНО-ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ
И ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ ДВЕРИ
И СТАВНИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

Выпуск 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДВЕРЕЙ

ДУ-I-7, ДУ-I-8, ДУ-III-5,

ДУ-III-6, ДУ-IV-2, ДУ-IV-3

И СТАВНЕЙ

СУ-I-1, СУ-III-2, СУ-IV-1

РАЗРАБОТАН

ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР *Н.С. Козлов*
ИНСТИТУТА /КОЗЛОВ/

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА *И.С. Черкасова* /ЧЕРКАСОВА/

УТВЕРЖДЕН

11 УПРАВЛЕНИЕМ ГО СССР
ПИСЬМО ОТ 8 ИЮЛЯ 1982 Г.
№ 235/11-1827

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ
ПРИКАЗ № 122 ОТ 23.12.82

Настоящие технические требования распространяются на изготовление опытных образцов следующих изделий:

1. Двери защитно-герметические

ДУ-I-7, ДУ-I-8, ДУ-III-5, ДУ-III-6

2. Двери герметические ДУ-IV-2, ДУ-IV-3

3. Ставни защитно-герметические

СУ-I-1, СУ-III-2

4. Ставни герметические СУ-IV-1

Выше названные изделия предназначаются для установки в сооружениях ГО II и IV классов

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Опытные образцы дверей и ставней должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплектов документации.

1.2. Основные параметры и размеры выше указанных изделий должны соответствовать указанным в чертежах.

					01.036-1.0			
ИЗМ.	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДВЕРЕЙ ДУ-I-7, ДУ-I-8, ДУ-III-5, ДУ-III-6, ДУ-IV-2, ДУ-IV-3 И СТАВНЕЙ СУ-I-1, СУ-III-2, СУ-IV-1	ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	УХОРСКАЯ						2	12
ПРОВ.	ЧЕРКАСОВА							
ГЛАВН. ВР.	ЧЕРКАСОВА							
И. КОНТР.	РАЧКОВА					ГЛАВАЛУ Мосгорисполкома МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6		

2. ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Основные параметры характеристики и размеры изготовленных защитных устройств в целом должны обеспечивать заданную чертежами точность, правильную геометрическую форму и взаимное расположение отдельных сборочных единиц и деталей.

2.2. Материалы, применяемые для изготовления деталей по своим качествам и геометрическим параметрам должны удовлетворять требованиям соответствующих стандартов.

2.3. Полотна дверей изготавливаются из листового и прокатного материала марки ст. 3 ГОСТ 380-71. Полотна ставень изготавливаются из листового материала марки ст. 3 ГОСТ 380-71.

Толщины листовой стали и габариты прокатных профилей определены расчетом

ИЗМ. ПОДЛ. И ДАТА | ПОДЛ. И ДАТА | ПОДЛ. И ДАТА | ПОДЛ. И ДАТА | ПОДЛ. И ДАТА

ИЗМ	ПОДЛ.	ДАТА	ИЗМ	ПОДЛ.	ДАТА

01.036-1.0.

Лист
3

- 2.4. Все детали и сборочные единицы, поступающие на сборку должны быть приняты ОТК и иметь его знак на сопроводительном документе.
- 2.5. Детали и сборочные единицы, имеющие вмятины, забоины, ухудшающие качество и внешний вид, к сборке не допускаются.
- 2.6. Резьба на всех деталях должна быть полной и чистой. Дефекты резьбы (срывы, дробления и т. д.) допускаются на длине не более 5% нарезаемой части.
- 2.7. Применение бывших в употреблении болтов, гаек, шайб, шплинтов не допускается.
- 2.8. Затягивание болтов и гаек должно производиться ключами с нормальными рукоятками, без применения удлинителей.
- 2.9. Покупные крепежные изделия должны удовлетворять техническим условиям, установленным соответствующим стандартом.

Изм	Лист	№ докум	подп	дата

01.036-1.0

Лист
4

2.10. КРЕПЕЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, ИЗГОТОВЛЕННЫЕ ЗАВОДОМ, ДОЛЖНЫ ПРИНИМАТЬСЯ ОТК ЗАВОДА НА СООТВЕТСТВИЕ ГОСТ 16093-81.

2.11. ВСЕ СТАНДАРТНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СПЛОШНЫМ РОВНЫМ СЛОЕМ ТОЛЩИНОЙ 0.02 ÷ 0.06 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ НА АНТИКОРРОЗИОННОЕ ПОКРЫТИЕ ВНЕСЕНЫ В ЧЕРТЕЖИ ДОКУМЕНТАЦИИ.

2.12. ОБРАБОТАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ НЕ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ЗАУСЕНЦЕВ, ЗАБОИН, ЗАДИРОВ И ДРУГИХ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ.

2.13. СБОРКА ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНА ОБЕСПЕЧИТЬ ЗАДАННУЮ ЧЕРТЕЖАМИ ТОЧНОСТЬ ВЗАИМНОГО РАСПОЛОЖЕНИЯ ЕГО УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ, А ТАКЖЕ ИСПРАВНУЮ РАБОТУ ВСЕХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЯ.

2.14. СБОРКА ПОД СВАРКУ ДОЛЖНА ОБЕСПЕЧИТЬ ЛИНЕЙНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОТОВОГО УЗЛА С ОТКЛОНЕНИЯМИ, УКАЗАННЫМИ НА ЧЕРТЕЖЕ.

ИЗМ. И ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА. ИЗМ. И ПОДЛ. И ДАТА. ИЗМ. И ПОДЛ. И ДАТА. ИЗМ. И ПОДЛ. И ДАТА.

Изм	Лит	№ ДОКУМ.	ПОДЛ	ДАТА

01.036-1.0

Лист 5

- 2.15. Сварку должны производить дипломированные электросварщики.
- 2.16. Швы должны выполняться в соответствии с размерами на чертежах и проверяться шаблонами.
- 2.17. Поверхности швов должны быть гладкими мелкочешуйчатыми.
- 2.18. Свариваемые поверхности должны быть зачищены до блеска. Швы не должны иметь трещин, усадочных раковин подрезов и пор.
- 2.19. Сварные швы, обозначенные на чертежах условно, выполнять согласно ГОСТ 5264-80.
- 2.20. После сварки допускается правка сварных узлов с обязательным последующим контролем по выявлению трещин, отрывов и дефектов.
- 2.21. Сварные швы должны выполняться дуговой электросваркой по ГОСТ 5264-80.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

01.036-1.0

Лист

6

2.24. СДВИГ КОНТУРА УПЛОТНЕНИЯ НА ПОЛОТНЕ ОТ ПРОЕКТНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ДОПУСКАЕТСЯ НЕ БОЛЕЕ 3 мм.

2.25. ДВЕРЬ ДОЛЖНА ОТКРЫВАТЬСЯ СВОБОДНО ОТ РУКИ БЕЗ РЫВКОВ И ЗАЕДАНИЙ.

2.26. ПОЛУПЕТЛИ ПОЛОТЕН, А ТАКЖЕ ВНУТРЕННИЕ ПОЛОСТИ РЕДУКТОРА И НАПРАВЛЯЮЩИХ ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗАПОЛНИТЬ СОЛИДОЛОМ МАРКИ УС-2, ГОСТ 1033-79.

ВНУТРЕННИЕ ПОВЕРХНОСТИ НАПРАВЛЯЮЩИХ, ТЯГ И КЛИНЬЕВ СМАЗАТЬ СОЛИДОЛОМ

2.27. ОКРАСКЕ ПОДЛЕЖАТ ВСЕ ДЕТАЛИ И УЗЛЫ ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ:

- а) ТРУЩИХСЯ;
- б) ПОСАДОЧНЫХ;
- в) РЕЗЬБОВЫХ;
- г) ПОВЕРХНОСТЕЙ С АНТИКОРРОЗИЙНЫМ ПОКРЫТИЕМ.

2.28. ВСЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ОКРАСКЕ, ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЧИЩЕНЫ ОТ ЗАГРЯЗНЕНИЙ, РЖАВЧИНЫ И ОБЕЗЖИРЕНЫ.

ИЗМ	ЛИТ	№ ДОКУМ	ПОДП.	ДАТА

01.036-1.0

Лист
8

2.29. Поверхности, подлежащие окраске, должны быть загрунтованы грунтом ГФ-020, ТУ6 10-1642-77 и окрашены за 2 раза одной из перечисленных ниже эмалей.

а) ГФ-230 ГОСТ 64-77

б) ГФ-245 ГОСТ 5971-78

в) ГФ-1151 ТУ6 10-1409-73.

Класс покрытия VI по ГОСТ 9.032-74.

2.30. В качестве уплотнения между коробкой двери и полотном применена губчатая техническая резина ТУ38.105.867-75.

2.31. Склеивание стыков резины производится под углом 30 или 45° клеем \downarrow 88 ТУ-МХП 1542-49.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Готовое изделие должно быть принято ОТК завода-изготовителя.

Приемка заключается во внешнем осмотре изделия, проверке его соответствия рабочим чертежам и заводским техническим условиям.

01.036-1.0

Лист

9

Изм. Лит. № докум. Подп. Дата

18826-01 10

Копировал *Yul*

ФОРМАТ А4

ИЗМ. И ПОДАЛ.	ПОДАЛ. И ДАТА	ВЗАИМ. ИВ. И ДАТА	ИВ. И ДАТА

3.2. К контрольной проверке двери и ставни предъявляются в собранном виде, согласно чертежам.

3.3. В процессе приемно - сдаточного контроля проверяется:

- а) соответствие изделия рабочим чертежам;
- б) качество сварки;
- в) качество окраски;
- г) внешний вид.

3.4. Изделия, несоответствующие чертежам и заводским техническим условиям, могут быть вновь предъявлены к повторной приемке после исправления.

3.5. В случае несоответствия исправленных изделий утвержденным чертежам и данным ТУ, изделия бракуются.

ИЗМ	ЛИТ	№ ДОКУМ	ПОДП	ДАТА

01.036-1.0

Лист

10

18826-01/11

Копировал *Гул*

ФОРМАТ А4

3.6. В соответствии с ГОСТ 15.001-73 образцы
ОБРАЗЕЦ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОДВЕРГНУТ
ИСПЫТАНИЯМ В УСТАНОВЛЕННОМ ПОРЯДКЕ И
ПРИНЯТ В КАЧЕСТВЕ ЭТАЛОНА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
УСТАНОВЛЕННОЙ СЕРИИ, ЕСЛИ ЭТО НЕОБХОДИМО.

НЕОБХОДИМОСТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УСТАНОВОЧНОЙ
СЕРИИ УКАЗЫВАЕТСЯ В АКТЕ ПРИЕМКИ
ОПЫТНОГО ОБРАЗЦА.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. ВСЕ ЛИНЕЙНЫЕ РАЗМЕРЫ И РАДИУСЫ ДВЕРЕЙ
И СТАВНЕЙ ПРОВЕРЯЮТСЯ ИНСТРУМЕНТОМ,
ОБЕСПЕЧИВАЮЩИМ ЗАМЕР УКАЗАННОГО В
ЧЕРТЕЖАХ КЛАССА ТОЧНОСТИ: ШТАНГЕНЦИР-
КУЛЕМ ПО ГОСТ 166-80, МИКРОМЕТРОМ ПО
ГОСТ 6507-78, РАДИУСОМЕРОМ ПО ГОСТ 4126-66,
ЛИНЕЙКОЙ ПО ГОСТ 427-75, ЩУПОМ ПО
ГОСТ 882-75.

4.2. ПРОВЕРКУ ОТВЕРСТИЙ ПОД ОСИ, ШТЫРИ,
ВАЛИКИ, А ТАКЖЕ РЕЗЬБОВЫЕ ОТВЕРСТИЯ
ПРОВЕРЯТЬ СПЕЦИАЛЬНЫМИ МЕРИТЕЛЬНЫМИ
ИНСТРУМЕНТАМИ: РЕЗЬБОВЫМИ КАЛИБРАМИ
ПО ГОСТ 18107-72, ПРОБКАМИ ПО ГОСТ 14811-69,
СКОБАМИ ПО ГОСТ 2216-68, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИМИ
ЗАМЕР УКАЗАННОГО В ЧЕРТЕЖАХ КЛАССА
ТОЧНОСТИ.

ИЗМ	ЛИТ	№ ДОКУМ	ПОДП	ДАТА

01.036-1.0

Лист
11

18826-01

12

КОПИРОВАЛ

Григорьев

ФОРМАТ А4

4.3. Полотно двери и ставня после сварки должно быть проверено на герметичность сварных швов керосином в соответствии с ГОСТ 3242-79.

4.4. Контроль прилегания планки притвора по всему периметру должен производиться щупом с ценой деления 0.5 мм ГОСТ 882-75.

4.5. Контроль степени герметичности притвора производится путем заливки в готовое изделие воды, выдержке в течение 10 минут и осмотре притвора и сварных швов.

Наличие влажных пятен на обратной стороне изделия не допускается.

4.6. Контроль качества сварных швов, окраски и отделки производится внешним осмотром.

Изм	Лит	№ докум	Подл	Дата

18826-01 (13)

01.036-1.0

Лист

12

Копировал *Yur*

Формат А4