Типовая проектная документация
защитных сооружений
гражданской обороны

Серия 01.036-5

Металлические конструкции для защитных устройств убежищ

Выпуск 0

Технические условия на изготовление коробок У3-3, М3-2 для противовзрывных устройств, коробок для фильтров ФДР расширительных камер РК-0,5 РК-2I РК-2II

Рабочие чертежи

gost.e-ecolog.ru

Типовая проектная документация
защитных сооружений
гражданской обороны

Серия 01.036-5.

Металлические конструкции для защитных устройств убежищ

Выпуск 0

Технические условия на изготовление коробок У3-3, М3-2 для противовзрывных устройств, коробок для фильтров ФЯР, расширительных камер РК-0,5 РК-2I, РК-2II

Разработан
институтом Моспромпроект
и.о. Главный инженер
института — Гаврилов
Главный инженер
проекта — Ухорская

Утверждено
Управлением НТО СССР
письмо N 235/II/121 от 8 июля 1982 г

Введен в действие
институтом Моспромпроект
Приказ N 463 от 10 ноября 1987 г

Настоящие технологические условия распространяются на коробки УЗ-3, МЗ-2, коробку фильтра ФЯР (ФМ), расширительные камеры РК-0,5, РК-2I, РК-2II, предназначенные для установки в сооружениях специального назначения.

1. Технические требования.

1.1. Коробки и расширительные камеры должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекту документации, разработанной институтом „Моспромпроект."

1.2. Основные параметры коробок и расширительных камер должны соответствовать величинам, указанным в таблицах N1 и N2.

Таблица N1

Наименование параметра	Коробка		
	УЗ-3	МЗ-3	ФМ
Высота, мм	255	150	630
Ширина, мм	850	510	590
Толщина, мм	870	458	560
Масса, кг	185	42	59,5

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Маркова		
Пров.		Андреева		
Гл. инж. пр.		Ухорская		
Н. контр.		Ухорская		

01.036-5-В.0

Металлические конструкции для защитных устройств убежищ. Технические условия

Лит.	Лист	Листов
	1	8

Глав АПУ Мосгорисполкома Моспромпроект мастерская N 6

Формат А4

Таблица №2

Наименование параметра	Расширительная камера		
	РК-0,5	РК-2I	РК-2II
Высота, мм	2400	2100	2100
Диаметр, мм	ф530	ф1100	ф1100
Объем, $м^2$	0,5	2	2
Масса	186	222	236

2. Характеристика

2.1. Основные параметры, характеристики и размеры изготовленных изделий в целом должны обеспечивать заданную чертежами точность и взаимное расположение сборочных единиц и деталей.

2.2. Все материалы, применяемые для изготовления изделий должны соответствовать требованиям государственных стандартов и другой нормативно-технической документации.

2.3. Указанные в спецификации материалы могут быть заменены на такие материалы, которые имеют равноценные или лучшие прочностные свойства и не ухудшают технологические условия работы узлов изделий. Оформление документации на замену производится в установленном порядке.

2.4. Готовые детали должны удовлетворять установленным на них стандартам или техническим условиям заводов-поставщиков.

2.5. Поверхности деталей перед сваркой должны быть очищены от окалины, прочих загрязнений.

2.6. Сварочные работы должны производиться электродами типа Э-42 марки ОЗС-3 ГОСТ 9467-75. Не допускается пережог стального листа и других свариваемых деталей изделий.

2.7. Технология сварки и последовательность положения швов должны обеспечивать сохранение правильной геометрической формы коробок и расширительных камер и соответствовать ГОСТ 5264-80.

2.8. Затяжка болтового соединения, крепящего крышку и фильтр ФЯР к коробке должна обеспечить плотность их прилегания.

2.9. Заготовки уплотнительных деталей следует изготовлять из резины пористой ТУ 35-105, 867-75 и войлока ПФ5 ГОСТ 6308-71.

2.10. Стык уплотнения выполнять под углом 30° или 45° и склеивать клеем №88.

2.11 Все резьбовые соединения должны быть законтрены так, чтобы исключалась возможность самоотвинчивания.

2.12. Все стандартные крепежные детали коробок должны быть оцинкованы сплошным ровным слоем. Толщина цинкования 0,02 ÷ 0,05 мм.

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

						01.036-5 В.0	Лист 3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			

Формат А4

2.13 Цинкованию подлежат и детали изделий, изготовляемых по чертежам УЗ-3.00.001–УЗ-3.00.005; УЗ-3.00.101, УЗ-3.00.102, УЗ-3.01.001, УЗ-3.01.002; МЗ-2.00.001–МЗ-2.00.005; МЗ-2.01.002, МЗ-2.01.003; МЗ-2.03.001, МЗ-2.03.002.

2.14 Окраске подлежат все поверхности коробок и камер за исключением трущихся, посадочных, резьбовых, неметаллических, оцинкованных.

2.15 Все поверхности, подлежащие окраске должны быть очищены от ржавчины, загрязнений и обезжирены.

2.16 Коробки грунтовать грунтом ГФ-020 ТУ6-10 1642-77 и окрасить эмалью ГФ-230 ГОСТ 64-77, класс покрытия IV ГОСТ 9.032-74.

2.17. Внутренняя и наружная поверхности расширительных камер должны быть загрунтованы грунтом ГФ-021 ГОСТ 25129-82.

2.18. После грунтовки и окраски на поверхности коробок и камер не допускаются отслоивание и растрескивание краски, наслоение и пленки.

3. Комплектность.

3.1 Каждая коробка (УЗ-3.00.000, МЗ-2.00.000 и ФМ.00.000) и каждая расширительная камера (РК-0,5.00.000, РК-2I.00.000 и РК-2II 00.000) поставляемая заказчику, комплектуется техническим паспортом.

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

					01.036-5 В.0	Лист 4
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Формат А4

4. Маркировка.

4.1. На каждой коробке и камере с лицевой стороны должна быть нанесена маркировка белой нитроэмалью НЦ-25 ГОСТ 5406-84 с указанием:

- наименования министерства;
- наименования завода-изготовителя;
- шифра изделия;
- номера настоящих технических условий.
- даты изготовления.

4.2. Маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192-77.

5. Упаковка

5.1. Каждая коробка должна быть упакована в ящики-клетки по ГОСТ 14681-80.

5.2 Неокрашенные поверхности должны быть смазаны одной из смазок типа НГ-203 ГОСТ 12328-77, НГ-204У ГОСТ 18974-73.

5.3 Допускается с согласия заказчика другая упаковка, обеспечивающая сохранность изделий от механических повреждений и коррозий во время транспортирования и хранения.

5.4. На каждой упаковке должны быть нанесены эмалью НЦ-25 черного цвета по ГОСТ 5406-84 следующие обозначения:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- дата упаковки.

5.5. Расширительные камеры отправляются без упаковки.

6. Правила приемки.

6.1. Предъявлению отделу технического контроля (ОТК) подлежат в целом все изделия, а также их составные части.

ОТК предъявляются изготовленные или собранные составные части изделий до поступления на окончательную сборку.

6.2. В процессе приемно-сдаточного контроля проверяются:

- соответствие изделия рабочим чертежам,
- качество сварных швов,
- качество грунтовки и окраски;
- качество притвора крышки;
- качество прижима секций УЗС-1 и МЗС и фильтра ФЯР к своей коробке.

6.3. Изделия, несоответствующие чертежам и настоящим техническим условиям могут быть вновь предъявлены к повторной приемке после исправления дефектов.

6.4. В случае несоответствия исправленных изделий утвержденным чертежам и техническим условиям изделия бракуются.

7. Методы контроля.

7.1. Проверка всех размеров и узлов на соответствие рабочих чертежей должна производиться измерительным инструментом: линейкой измерительной металлической ГОСТ 427-75, рулеткой ГОСТ 7502-80, штангенциркулем ГОСТ 166-80, калибром гладким, нерегулируемым ГОСТ 2016-68,

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

калибром для трапециодальной резьбы ГОСТ 10071-78, калибром для болов и отверстий 3 класса точности ОСТ 1209, микрометром с ценой деления 0,01 ГОСТ 6507-78, угольником проверочным по ГОСТ 3749-77.

7.2. Отверстия под болтовые соединения проверять на совпадение с отверстиями сопрягаемого элемента путем сборки с установкой болтов.

7.3. Контроль качества сварных швов производится керосином ГОСТ 3242-79.

7.4. Контроль качества притвора крышки к коробке производится заливкой в готовое изделие воды с выдержкой 10мин. Наличие влажных пятен на обратной стороне коробки не допускается.

7.5. Проверка комплектности и маркировки производится визуально.

8 Транспортирование и хранение.

8.1. Коробки и расширительные камеры транспортируются автотранспортом в соответствии с „Едиными правилами перевозки грузов N 243 ц", утвержденными Министерством автомобильного транспорта РСФСР 20.09.79г.

8.2. Транспортировка должна исключать поломку и повреждения и обеспечить сохранность составных частей изделий и окрасочных покрытий.

8.3. В транспортном положении и при длительном хранении неокрашенные поверхности законсервированы смазкой НГ-204У ГОСТ 18974-73.

8.4. Условия транспортирования и хранения по группе Ж-1 ГОСТ 15150-69.

9. Указания по эксплуатации.

9.1. Установка коробок У3-3, М3-2 и ФМ и расширительных камер РК-0,5, РК-2 I и РК-2 II должна выполняться строго по установочным чертежам, выполненным заказчиком при привязке коробок и камер к конкретному объекту.

9.2. В процессе эксплуатации коробки необходимо подвергать техническому осмотру не реже двух раз в год.

10. Гарантии изготовителя.

10.1. Коробки и расширительные камеры должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

10.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие коробок и расширительных камер требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями.

10.3. Срок гарантии устанавливается 18 месяцев со дня ввода изделий в эксплуатацию, но не более 2 лет со дня отгрузки изделий с предприятия-изготовителя.

gost.e-ecolog.ru