ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ 01.0179-1

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ВЫПУСК 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ,
НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ

22247 - 01

Отпускная цена
на момент реализации
указана
в счет-накладной

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ 01.0179-1

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ВЫПУСК 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ, НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ

Разработаны
войсковой частью 06514

Утверждены II Управлением
Гражданской обороны СССР
протокол от 30.03.87г. № I.

Главный инженер в/ч 06514 В.И.Самсонов

Главный инженер проекта А.А.Облов

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

Обозначение	Наименование	Стр.
	Титульный лист	1
	Содержание выпуска	2
В-945.00.00.000ТУ	Технические условия на изготовление	3÷17
В-945.00.00.000ТО	Техническое описание	18÷25
В-945.00.00.000 НИ	Номенклатура изделий	26÷30

Серия 01.0179-1 Вып.0

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

" УТВЕРЖДАЮ "
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В/Ч 06514
/ В.САМСОНОВ /
"16" января 1987 года.

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
В-945.00.00.000 ТУ

" СОГЛАСОВАНО "
НАЧАЛЬНИК II УПРАВЛЕНИЯ
ГО СССР
/ А.БАРИНОВ /
"30" марта 1987 года

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА / А.ОБЛОВ /
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА / Ю.СИМОНОВ /
СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР / О.АССОРОВ /
СТАРШИЙ ТЕХНИК / М.ПЕЧЕРНИКОВ /

1987 год

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

Серия 01.0179-1 Вып. 0

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
I. Вводная часть	5
2. Требования к материалам	6
3. Требования к заготовкам и деталям из проката	7
4. Требования к механической обработке	8
5. Требования к сварным изделиям	9
6. Требования к изделиям из древесины	I0÷II
7. Требования к окраске	I2
8. Требования к сборке	I3÷I4
9. Правила приёмки	I5
I0. Транспортировка и хранение	I6
II. Гарантии поставщика	I7

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

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ассоров		
Пров.		Яковлев		
Н. контр.		Мартынюк		

В-945.00.00.000 ТУ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Лит.	Лист	Листов
	2	I5

Войсковая часть 06514

I. ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

I.I. Настоящие технические условия распространяются на унифицированные одно, двух и трёхярусные металлические и деревянные нары с элементами крепления (номера проектов В-945.00.00.000, В-946.00.00.000 и В-948.00.00.000 ÷ В-95I.00.00.000), предназначенные для защитных сооружений гражданской обороны.

I.2. При изготовлении и приёмке нар предприятия-изготовители должны пользоваться настоящими техническими условиями и требованиями, изложенными в конструкторской документации.

I.3. Изготовление, приёмку и транспортирование нар производить с соблюдением действующих на предприятии - изготовителе правил по технике безопасности.

I.4. На каждое окончательно собранное изделие предприятие-изготовитель выполняет табличный знак (этикетка), где указывают:

- наименование изделия;
- обозначение изделия;
- номер технических условий, которым соответствует изделие;
- сведения о приёмке изделия отделом технического контроля (ОТК);
- дату выпуска изделия.

I.5. Отступления от чертежей и настоящих ТУ должны быть согласованы предприятием-изготовителем с организацией-разработчиком и заказчиком.

2. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

2.1. Все материалы, применяемые для изготовления нар, должны удовлетворять требованиям чертежей, действующих стандартов или технических условий. Соответствие материала указанным требованиям удостоверяется сертификатом предприятия-поставщика.

2.2. Качество материала должно контролироваться ОТК как при запуске его в производство, так и в процессе производства.

Запуск материалов в производство без разрешения ОТК запрещается.

2.3. Замена материала производится при согласовании с организацией-разработчиком.

Серия 01.0179-1 Вып.0

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

3. ТРЕБОВАНИЯ К ЗАГОТОВКАМ И ДЕТАЛЯМ ИЗ ПРОКАТА

3.1. Отклонения размеров деталей, изготовленных из проката и не подвергаемых в дальнейшем обработке, должны соответствовать допускам, установленным в конструкторской документации.

3.2. На поверхностях изделий, изготовленных из проката и не подвергаемых механической обработке, не должно быть следов коррозии, загрязнений, заусенцев, трещин, раковин и других пороков.

Зачистку пороков производить в пределах допускаемых отклонений, установленных ТУ или стандартами на сортамент.

Способ зачистки устанавливается предприятием-изготовителем изделия при условии сохранения физических и механических свойств металла.

3.3. Детали, изготовленные без чертежа, должны иметь шероховатость поверхности среза Р 320 по ГОСТ 2789-73.

3.4. На поверхности среза деталей не допускается скос более 10% толщины исходного материала.

3.5. При правке, гибке деталей и сборке допускаются следы от инструмента, не ухудшающие товарный вид изделия.

4. ТРЕБОВАНИЯ К МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

4.I. Механическая обработка деталей должна выполняться по размерам, предельным отклонениям и шероховатости, указанным в чертеже.

4.2. Неуказанные отклонения размеров:
охватывающих - по HI4 (A_7);
охватываемых - по пI4 (B_7);
прочих - по I4 (CM_7).
Предельные отклонения для размеров до 500 мм - по ОСТ IOIO, выше 500 мм - по ГОСТ 2689-54.

4.3. Обрабатываемые поверхности деталей не должны иметь заусенцев, задиров, забоин, вмятин и других дефектов.

4.4. Резьбовые соединения, в том числе и крепёжные должны выполняться по соответствующим государственным стандартам. Если предельные отклонения на резьбу не оговорены в чертеже, она должна быть выполнена:
у метрических резьб - для болтов - 8д, для гаек - 7Н по ГОСТ I6093-70.
На концах резьбы должны быть заходные фаски.

4.5. В резьбе не должно быть сорванных ниток, искажённого профиля, забоин, выхватов и заусенцев.

5. ТРЕБОВАНИЯ К СВАРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ

5.I. Сварку изделий рекомендуется выполнять в отапливаемых помещениях с температурой не ниже I0°С.

Не допускается сварка соединений покрытых водой, снегом или льдом, с загрязнёнными поверхностями.

5.2. К сварке и прихватке сварных соединений допускаются сварщики, прошедшие теоретическую подготовку и практическое обучение и имеющие удостоверение на право выполнения ответственных работ.

5.3. Места сварки деталей должны быть очищены от окалины, ржавчины, масла, влаги и других загрязнений и не иметь декоративных и антикоррозионных покрытий.

5.4. Сварку изделий выполнять в соответствии с требованиями чертежей и настоящих ТУ.

5.5. Разрешается замена ручной сварки металлоконструкций на автоматическую и полуавтоматическую, а также в среде углекислого газа при условии получения качественных сварных соединений.

5.6. Правку изделий после сварки производить как в холодном, так и в горячем состоянии при условии сохранения качества сварного изделия и его геометрии.

5.7. Сварной шов должен иметь равномерную чешуйчатую волнистую поверхность, одинаковую по длине шва. Переход от шва к основному металлу должен быть плавным.

5.8. Дефекты, обнаруженные при механической обработке швов, подлежат исправлению, если они не могут быть допущены по условиям эксплуатации.

5.9. Контроль качества сварных изделий производить в неокрашенном виде, после очистки от шлака и брызг.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗДЕЛИЯМ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

6.I. Пиломатериалы, применяемые для изготовления нар, должны поставляться хвойных пород 2-го сорта по ГОСТу 24454-80Е и иметь влажность не более I5%.

6.2. В пиломатериалах не допускаются пороки древесины по ГОСТ 2I40-7I, превышающие установленные ограничения.

6.3. Детали изготовленные из пиломатериалов должны удовлетворять требованиям к шероховатости поверхности по ГОСТ 2789-73.

6.4. Основные соединения деталей из пиломатериалов, если нет указаний на чертеже, выполнять в соответствии с ГОСТом 9330-76.

6.5. При использовании унифицированных нар в качестве стеллажей для хранения материалов, изделий или имущества, детали выполненные из древесины следует повергнуть поверхностной пропитке огнезащитным составом ДСК-П или ППЛ.

Рецептура пропиточного раствора ДСК-П.

Соотношение компонентов в % по весу:

- диалимонийфосфат (I00%-ный) 20
- сульфат аммония (98%-ный) 5
- керасиновый контакт, уд.вес I,I08 при 20°С 3
- вода 72

Рецептура пропиточного раствора ППЛ.

Соотношение компонентов в % по весу:

- калий углекислый (поташ) 25
- керасиновый контакт, уд.вес I,I02 при 20°С 3
- вода 72

6.6. Приготовленный раствор, нагретый до 60°С, наносят на деревянные конструкции краскопультом или кистью за два раза с промежуточной сушкой конструкций не менее 12 часов.

6.7. Конструкции после пропитки не следует подвергать механической обработке, строганию и т.п., Если при сборке предварительно обработанной конструкции будет снят защитный слой, конструкцию необходимо дополнительно обработать пропиточным раствором.

6.8. Пропитку следует производить при температуре воздуха не ниже 10°С и относительной влажности не выше 70%.

6.9. Качество пропитки проверяется снятием стружки (толщиной не более 1 мм) в отдельных местах верхнего слоя огнезащищённой древесины: при поджигании стружка не должна гореть и тлеть.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ОКРАСКЕ

7.1. Окраска деталей, сборочных единиц и нар в целом должна соответствовать требованиям чертежей, действующих стандартов и настоящих ТУ.

7.2. Поверхность деталей перед нанесением лакокрасочных покрытий должна быть тщательно очищена от продуктов коррозии, загрязнений, а также тщательно обезжирена.

7.3. При окраске количество слоёв грунта и эмали выбирается предприятием-изготовителем. Краска должна лежать гладким, ровным слоем и не иметь подтёков, трещин, отслоений и других дефектов.

7.4. Качество лакокрасочных покрытий должно контролироваться представителем ОТК предприятия-изготовителя.

8. ТРЕБОВАНИЯ К СБОРКЕ

8.I. Сборка унифицированных нар должна производиться в полном соответствии со сборочными чертежами, спецификациями и настоящими техническими условиями.

8.2. Сборка должна обеспечить надёжность всех узлов и деталей в соответствии с требованиями, предъявляемыми эксплуатацией.

8.3. На сборку поступают детали, прошедшие приёмку и имеющие клеймо ОТК или документ, удостоверяющий их качество.

8.4. Перед сборкой все поверхности деталей должны быть очищены от ржавчины и грязи.

8.5. При соединении деталей и узлов болтами, винтами необходимо обеспечивать плотное прилегание сопрягаемых поверхностей при затяжке нормальным инструментом.

8.6. Отверстия под крепёжные изделия, выполненные при сборке, должны быть перпендикулярны к опорным поверхностям.

8.7. При завинчивании шурупов в пиломатериалы применять предварительное сверление. Забивание шурупов не допускается.

8.8. Места подреждения лакокрасочных покрытий разрешается восстанавливать местным подкрашиванием.

8.9. Перед монтажом ОТК монтажной организации производит 100%-ный наружный осмотр монтируемого изделия; неисправное изделие к монтажу не допускается.

9. ПРАВИЛА ПРИЁМКИ.

9.I. Все готовые нары подлежат контролю ОТК предприятия-изготовителя в установленном объёме и порядке.

9.2. Приёмка ОТК готовых нар производится в соответствии с требованиями чертежей и настоящих ТУ.

9.3. В процессе приёмки необходимо установить:

- соответствие изготовленного изделия конструкторской документации;
- товарный вид изделия;
- надёжность всех узлов и деталей;
- укомплектованность изделия.

9.4. Все дефекты, выявленные в процессе приёмки должны быть устранены, после чего изделие подлежит повторному контролю ОТК предприятия-изготовителя.

IO. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

IO.I. Транспортирование унифицированных нар может производиться любым видом транспорта.

IO.2. Маркировка грузовых мест должна быть в соответствии с ГОСТом I4I92-77.

IO.3. Размещение и крепление нар на подвижном составе железных дорог производится грузоотправителем изделия.

IO.4. Нары в целом и их узлы и детали при транспортировании и хранении должны быть предохранены от механических повреждений.

IO.5. Для хранения нар могут применяться только закрытые склады.

IO.6. Метод консервации устанавливается и выбирается предприятием-изготовителем.

IO.7. Упаковка должна соответствовать действующим стандартам, техническим условиям и конструкторской документации.

IO.8. Применяемая для упаковки тара должна быть достаточно прочной и обеспечивать надёжность крепления в них изделий.

II. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

II.I. Все унифицированные нары, изготовленные и принятые заказчиком, должны иметь гарантию предприятия-изготовителя.

II.2. В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель (поставщик) обязано безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя детали, узлы или изделие в целом.

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

" УТВЕРЖДАЮ "
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В/Ч 06514
/ В.САМСОНОВ /
"16" января 1987 года.

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
В-945.00.00.000 ТО

" СОГЛАСОВАНО "
НАЧАЛЬНИК II УПРАВЛЕНИЯ
ГО СССР
/ А.БАРИНОВ /
"30" марта 1987 года.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА / А.ОБЛОВ /
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА / Ю.СИМОНОВ /
СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР / О.АССОРОВ /
СТАРШИЙ ТЕХНИК / М.ПЕЧЕРНИКОВ /

1987 год

Серия 04.0179-1 Вып.0

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

Серия 01.0179-1 Вып. 0

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
I. Введение	20
2. Назначение	2I
3. Состав изделия	22
4. Устройство	23
5. Размещение и монтаж	24
6. Узлы крепления к стенам и перегородкам	25

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	В-945.00.00.000 ТО		
Разраб.		Ассоров			ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	Лит.	Лист 2 / Листов 7
Пров.		Яковлев					
Н. контр.		Мартынюк				ВОЙСКОВАЯ ЧАСТЬ 06514	

I. ВВЕДЕНИЕ

I.I. Техническое описание предназначено для изучения конструкции, сборки, разборки и технических характеристик нар тип I, II, IУ÷УI (номера проектов В-945.00.00.000, В-946.00.00.000, В-948.00.00.000÷В-95I.00.00.000).

I.2. Одновременно с техническим описанием следует руководствоваться рабочими чертежами.

2. НАЗНАЧЕНИЕ

2.1. Разработанные конструкции нар предназначены для размещения на них людей в защитных сооружениях гражданской обороны.

2.2. Нары с металлическим каркасом могут также использоваться в неугрожаемый период в качестве стеллажей для хранения материалов, изделий или имущества.

2.3. Использование нар с деревянным каркасом в качестве стеллажей не допускается.

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

3.1. Конструкции нар состоят из следующих основных узлов:

-каркасов, выполненных для металлических нар из труб и уголков, а для деревянных - из брусков;

-лежаков, выполненных для металлических нар из уголков и досок, а для деревянных - из брусьев и досок;

-подушек съёмных, предназначенных для удобства лежания;

-педалей, которые облегчают подъём человека на верхние ярусы;

-элементов крепления нар.

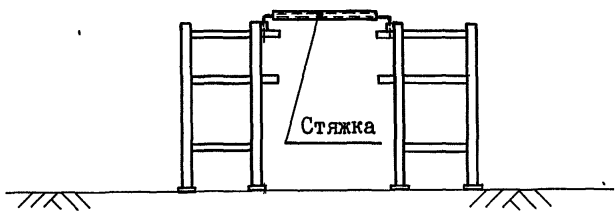
4. УСТРОЙСТВО

4.I. Конструкции нар состоят из унифицированных элементов, обеспечивающих сборку их как в заводских условиях, так и в сооружениях Гражданской обороны.

4.2. Конструкция нар выдерживает сосредоточенную нагрузку в центре пролёта $P_р$=I50 кг на местах лежания и $P_р$=300 кг на скамьях первого яруса, с коэффициентом перегрузки К=2 во всех направлениях.

4.3. Крепление нар к полу выполнено с помощью дюбелей и приваркой каркаса к закладным элементам.

4.4. Для устойчивости нар в горизонтальном направлении и фиксации их относительно друг друга в конструкции нар предусмотрена возможность установки стяжек. Стяжки устанавливаются в гнезде стоек рядом стоящих нар типов У, УI, УII.



4.5. Конструкции нар позволяют производить дезактивацию, дегазацию, санобработку и промывку всех элементов.

4.6. Все металлические узлы и детали должны иметь антикоррозионное покрытие.

4.7. Детали, выполненные из древесины, при использовании нар в качестве стеллажей, пропитать огнезащитным составом ДСК-П или ППЛ.

5. РАЗМЕЩЕНИЕ И МОНТАЖ

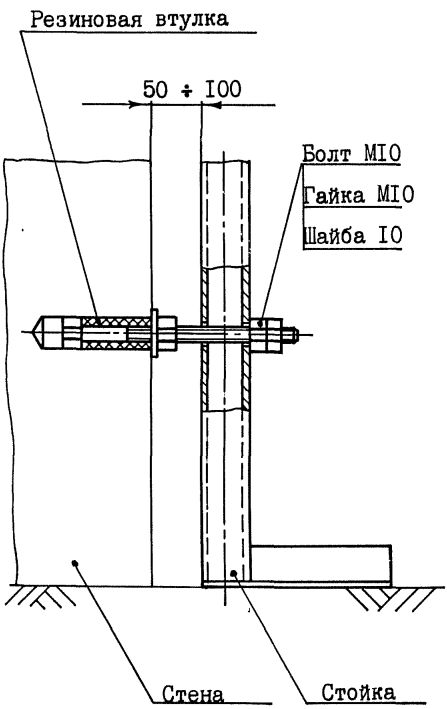
5.I. Монтаж нар производится в полном соответствии со сборочными чертежами и спецификациями.

5.2. Проходы между рядом стоящими нарами должны соответствовать требованиям СНиП П-II-77.

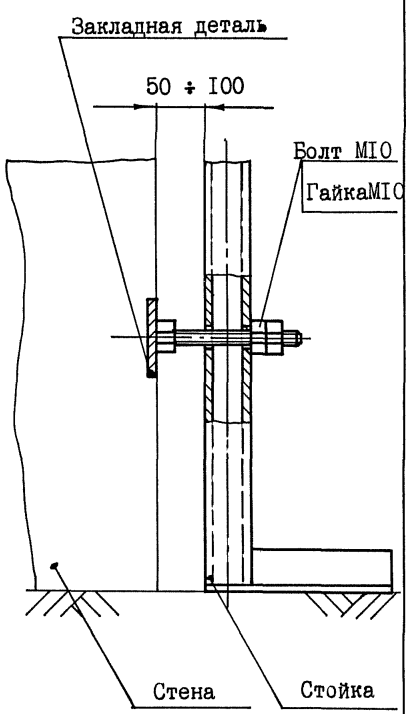
5.3. После окончательной установки нар в рабочее положение необходимо убедиться в прочности конструкции и надёжности элементов крепления.

6. УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ К СТЕНАМ И ПЕРЕГОРОДКАМ

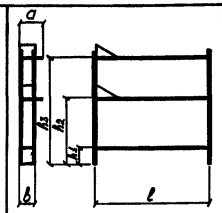
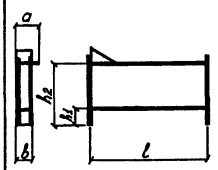
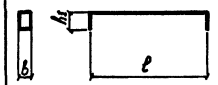
УЗЕЛ I



УЗЕЛ 2



НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ

№	Эскиз	Марка	Размеры, мм. a	b	l	h_1	h_2	h_3	Расход мат-лов: Сталь кг.	Древ. м³	Масса, кг.	Ст-сть, в ценах 1984г.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
	Унифицированные нары деревянные тип I. В-945.00.00.000											
1		В-945. 00.00.000	550	450	1800	450	1400	2150	28	0,19	126	98,67
2		В-945.00 00.000-01	550	450	1800	450	1400	–	21	0,125	84	52,83
3		В-945.00 00.000-02	–	450	1800	450	–	–	13,5	0,05	39	27,95

Серия 01.0179-1 Вып. 0

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Яковлев		
Пров.		Ассоров		
Н. контр.		Мартынюк		

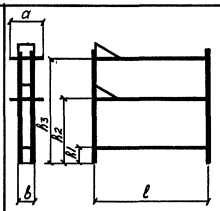
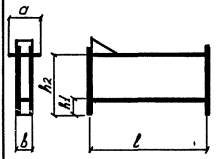
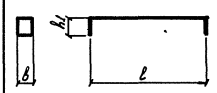
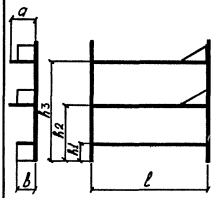
В-945.00.00.000 НИ

Номенклатура изделий.

Лит.	Лист	Листов
	1	5

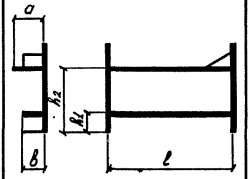
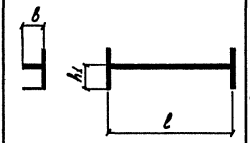
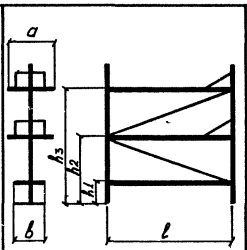
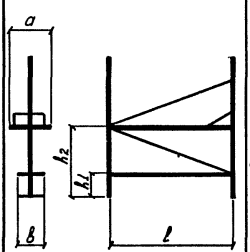
В/4 06514

Серия 01.0179-1 Вып 0

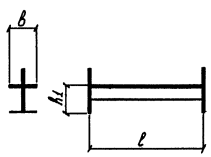
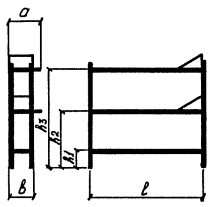
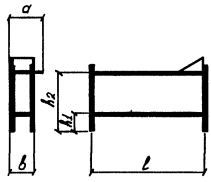
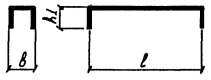
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
	Унифицированные нары деревянные тип II. В-946.00.00.000											
4		В-946. 00.00.000	1100	900	1800	450	1400	2150	55	0,32	218	121,63
5		В-946.00 00.000-01	1100	900	1800	450	1400	–	41	0,2	143	78,5
6		В-946.00 00.000-02	–	900	1800	450	–	–	26	0,075	68	39,08
	Нары металлические тип IV. В-948.00.00.000											
7		В-948. 00.00.000	550	450	1800	450	1400	2150	67	0,12	119	124,2

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

Серия 01.0179-1 Вып. 0

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
8		В-948.00.00.000-01	550	450	1800	450	1400	1	48	0,075	82	80,6
9		В-948.00.00.000-02	—	450	1800	450	—	—	27,5	0,03	42	60,8
	Нары металлические тип V. В-949.00.00.000											
10		В-949.00.00.000	1100	900	1800	450	1400	2150	125	0,21	231	197,26
11		В-949.00.00.000-01	1100	900	1800	450	1400	—	100	0,135	169	150,7

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

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
12		В-949.00.00.000-02	–	900	1800	450	–	–	50	0,05	79	66,4
	Нары металлические тип VI. В-950.00.00.000											
13		В-950.00.00.000	550	450	1800	450	1400	2150	96,5	0,11	156	125,36
14		В-950.00.00.000-01	550	450	1800	450	1400	–	64,5	0,07	102	73,7
15		В-950.00.00.000-02	–	450	1800	450	–	–	28	0,03	45	38,2

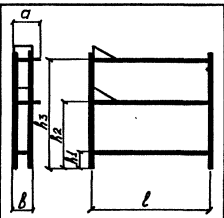
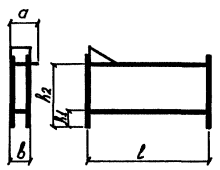
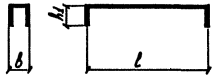
Серия 01.0179-1 Вып.0

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

В-945.00.00.000 НИ

Лист 4

Серия 01.0179-1 Вып. 0

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
	Нары металлические тип VII. В-951.00.00.000											
16		В-951. 00.00.000	550	450	1800	450	1400	2150	85,5	0,1	141	98,12
17		В-951.00. 00.000-01	550	450	1800	450	1400	—	56,5	0,065	92	67,13
18		В-951.00 00.000-02	—	450	1800	450	-	-	24	0,028	40	32,5

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

gost.e-ecolog.ru