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

gost.e-ecolog.ru

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 института /Козлов/
Главный инженер проекта /Черкасова/

Утвержден
11 Управлением ГО СССР
письмо от 8 июля 1982 г.
N 235/11-1827
Введен в действие
институтом МОСПРОМПРОЕКТ
Приказ N 122 от 23.12.82

© ЦИТП Госстроя СССР, 1988

Настоящие технические требования распространяются на изготовление опытных образцов следующих изделий:

1. Двери защитно-герметические ДУ-I-7, ДУ-I-8, ДУ-II-5, ДУ-II-6
2. Двери герметические ДУ-III-2, ДУ-III-3
3. Ставни защитно-герметические СУ-I-1, СУ-II-2
4. Ставни герметические СУ-III-1

Выше названные изделия предназначаются для установки в сооружениях ГО II и III 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.	Лист	N докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Ухорская			Технические условия на изготовление дверей ДУ-I-7, ДУ-I-8, ДУ-II-5, ДУ-II-6, ДУ-III-2, ДУ-III-3 и ставней СУ-I-1, СУ-II-2, СУ-III-1	Лит	Лист 2	Листов 12
Пров.		Черкасова				Главпу Мосгорисполкома Моспромпроект мастерская №6		
Гл.инж.пр.		Черкасова						
Н.контр.		Рачкова						

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

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

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.

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.

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 мелкочешуйтыми.

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.

2.22. Полотно двери и ставня должно плотно прилегать к своей коробке без перекосов и увеличенных зазоров.

Допускаемая неплотность прилегания опорной планки створки защитно-герметических дверей ДУ-I-7; ДУ-I-8; ДУ-III-5, ДУ-III-6 и защитно-герметических ставней СУ-I-1; СУ-III-2 к комингсу не должна превышать 0.5 мм.

Допускаемая суммарная длина зазоров между торцом опорной планки и плоскостью комингса не должна превышать 1/3 периметра опирания.

2.23. При сборке затворов обеспечить легкое без ощутимых толчков и заеданий перемещение запирающих клиньев.

При затяжке затвор должен обеспечивать равномерное обжатие уплотнения по всему периметру на размер, указанный в чертежах.

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.

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 № 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.

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

Изм	Лит	№ докум.	Подп.	Дата

01.036-1.0

Лист 9

18826-01 10 Копировал Формат А4

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.

3.6. В соответствии с ГОСТ 15.001-73 опытный 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: штангенциркулем 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.

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.

gost.e-ecolog.ru