

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ  
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ  
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 01.036-5

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОНСТРУКЦИИ  
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ УБЕЖИЩ

Выпуск 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВ-  
ЛЕНИЕ КОРОБОК УЗ-3, МЗ-2 ДЛЯ  
ПРОТИВОВЗРЫВНЫХ УСТРОЙСТВ,  
КОРОБОК ДЛЯ ФИЛЬТРОВ ФЯР  
РАСШИРИТЕЛЬНЫХ КАМЕР РК-0,5  
РК-2I РК-2II

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ  
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ  
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 01036-5.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОНСТРУКЦИИ  
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ УБЕЖИЩ

Выпуск 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВ-  
ЛЕНИЕ КОРОБОК УЗ-3, МЗ-2 ДЛЯ  
ПРОТИВОВЗРЫВНЫХ УСТРОЙСТВ,  
КОРОБОК ДЛЯ ФИЛЬТРОВ ФЯР,  
РАСШИРИТЕЛЬНЫХ КАМЕР РК-0,5  
РК-2I, РК-2II

РАЗРАБОТАН  
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ  
О. ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
ИНСТИТУТА Гаврилов  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
ПРОЕКТА Юрьев-Ухорская

УТВЕРЖДЕНО  
УПРАВЛЕНИЕМ ИГО СССР  
письмо N 235/и/и от 8 июля 1982г

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ  
ПРИКАЗ N 463 от 10 ноября 1987г

מלך נאמן	ה'תשנ"ב	י"ג אדר ב'	יום חמישי	כ"ח אלול
----------	---------	------------	-----------	----------

1.2. Основные параметры коробок и расширительных камер должны соответствовать величинам, указанным в таблицах №1 и №2.

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

Имя	№ докум	Подп.	Дат		
Григорьев	Рязр.01:3				
Песов	Андросс:3				
Григорьев	Ухорск:01				
М.Колуп	Ухорск:01				

Лит	Дис	Дис
	1	8
Глаб АИУ		
МОСГОРПОЛКОМ		
МОСПРОМПРОЕКТ		
МОСПЕРСПЕКТИВ		

Format A4



2.5. Поверхности деталей перед сборкой должны быть очищены от окислов, прочих загрязнений.

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

2.7. Технология сварки и последовательность placements швов должны обеспечить сохранение правильной геометрической формы коробок и расширительных камер и соответствия 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 изготавливать из резины пористой ТУ 35-105, 867-75 и войлока ПФ5 ГОСТ 6308-71.

2.10. Стык уплотнения выполнять под углом  $30^\circ$  или  $45^\circ$  и склеивать клеем №8.

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  $0,02 \pm 0,05$  мм.

01.036-5 В.О

Лист

3

Формат А4

2.13 Цинкованию подлежат и детали изделий, изготавливаемых 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, эрозий и обезжирены.

2.16 Коробки грунтуются грунтом ГФ-020 ТУБ-10 1642-77 и окрашиваются 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 отслаивание и растрескивание краски, наложение 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-05.00.000, РК-21.00.000 и РК-21.00.000) поставляемая заказчику, комплектуется техническим паспортом.

Шифр изделия и его составных частей. Шифр детали

Шифр детали	Шифр детали	Шифр детали	Шифр детали	Шифр детали	Шифр детали

01.036-5 В.О

Лист  
4

ФарматА4

#### 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 12326-77, НГ-204У ГОСТ 18974-73.

5.3. Допускается с согласия заказчика другая упаковка, обеспечивающая сохранность изделий от механических повреждений и коррозии 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 отпрессовываются без упаковки.

Исполн.	Провер.	Дат.		

01.036-5 В.О

Лист  
5

Формат А4

## 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 прилива крышки;
- качество прижима секций УЗС-1 и МЗС и фильтра ФЯР к своей коробке.

6.3. Изделия, не соответствующие 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,

ИЗДАНИЕ ПОДПИСАНО И РЕДАКТИРОВАНО 1980 Г. ПОДПИСАНО И РЕДАКТИРОВАНО 1980 Г. ПОДПИСАНО И РЕДАКТИРОВАНО 1980 Г.

ИЗДАНИЕ ПОДПИСАНО И РЕДАКТИРОВАНО 1980 Г. ПОДПИСАНО И РЕДАКТИРОВАНО 1980 Г.

01.036-5 А.0

Лист

6

Формат А4



калибром для трапециальной резьбы ГОСТ 10071-79, калибром для болтов и отверстий 3 класса точности ОСТ 1209, микрометром с ценой деления 0,01 ГОСТ 6507-78, углубником проверочным по ГОСТ 3749-77.

7.3. Отверстия под болтовые соединения проверяют на соответствие с отверстиями сопрягаемого элемента путем сборки с установкой болтов.

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

7.4. Контроль качества прилива крышки к коробке производится заливкой в готовое изделие воды с выдержкой 10 мин. 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 № 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 ЖС-1 ГОСТ 15150-69.

### 9. Указания по эксплуатации.

9.1. Установка коробок УЗ-3, МЗ-2 и ФМ и расширительных камер РК-0,5, РК-2I и РК-2II 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 изделия с предприятия-изготовителя.

01.036-5 В.О

Изм. Лист № 1 в докум. подп. Дата

Лист

8

4-20мет. 24