

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-415 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
/ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА *И. В. 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.	АНТ.	Н. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА		ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	УХОРСКАЯ		<i>В.У.</i>		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		2	12
ПРОВ.	ЧЕРКАСОВА		<i>Ч.Ч.</i>					
ГЛАВ. ВР.	ЧЕРКАСОВА		<i>Ч.Ч.</i>					
И. КОНТР.	РАЧКОВА		<i>Р.Р.</i>					
						ГЛАВПУ МОСГОРИСПОЛКОМА МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6		

ФОРМАТ А4

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% нарезанной 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	И 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 $0.02 \div 0.06$ 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. ПОДЛ. И ДАТА ИЗМ. И ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА

Изм.	Лит.	№ докум.	Подп.	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 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 ПОСЛЕ-
ДУЮЩИМ КОНТРОЛЕМ ПО ВЫЯВЛЕНИЮ
ТРЕЩИН, ОТРЫВОВ И ДЕФЕКТОВ.
- 2.21. СВАРНЫЕ ШВЫ должны ВЫПОЛНЯТЬСЯ
ДУГОВОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ ПО ГОСТ 5264-80.

Изм.	Лит	№ докум.	Подп.	Дата

01.036-1.0

Лист

6

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.

ИНВ. № ПОДА ПОДА И ДАТА
ИНВ. № ДУВА
ИНВ. № ДУВА
ВЗАМ. ИНВ. №
ПОДА И ДАТА
ИНВ. № ПОДА

Изм	Лит	№ докум	Подп	Дата

01.036-1.0

Лист
3

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, ТУ610-1642-77 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 ТУ610-1409-73.

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.

ИЗМ.	ЛИТ.	Н. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ИЗМ. И ПОДЛ.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАИМ. ИЗМ. И ДАТА	ИЗМ. И ДАТА	ПОДП. И ДАТА

ИЗМ.	ЛИТ.	Н. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
------	------	-----------	-------	------

01.036-1.0

Лист
9

18826-01 10

КОПИРОВАЛ *Yul*

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.

ИЗМ	ЛИТ	Н ДОКУМ	ПОДП	ДАТА

01.036-1.0

Лист

10

18826-01/11

Копировал *Гриб*

Формат А4

3.6. В соответствии с ГОСТ 15.001-73 образцы
образца 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

Gust

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	На докум	Подл	Дата

01.036-1.0

Лист

12

18826-01 (13)

КОПИРОВАЛ *Yur*

ФОРМАТ А4