

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
ИО. ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ИНСТИТУТА *Гаврилов*
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА *Виль-Нурская*

УТВЕРЖДЕНО
УПРАВЛЕНИЕМ ИГО СССР
ПИСЬМО N 235/И/ИТ от 8 июля 1982г

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

Настоящие технологические условия распространяются на коробки УЗ-З, МЗ-2, коробку фильтра 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 №1 и №2.

Таблица №1

Наименование параметра	Коробка		
	УЗ-З	МЗ-З	ФМ
Высота, мм	255	150	630
Ширина, мм	850	310	590
Толщина, мм	870	458	560
Масса, кг	185	42	59,5

01.036-5-В.0

Изм. №	№ докум	Изд.	Дата
1	РЗР:01-3		
2	Адрес: 3		
3	Учредская		
4	Учредская		

Металлические конструк-
ции для защитных
устройств уветищ.
Технические условия

Лист 1
Изд. 1
Изм. 0
ГЛАВ АИУ
МОСГОРПРОЕКТА
МОСПРОМПРОЕКТ
Мастерская № 6

Формат А4

Уд. № инст. Госпл. и Госстр. и Госпл. и Госстр. и Госпл. и Госстр. и Госпл. и Госстр. и Госпл. и Госстр. и Госпл. и Госстр.

Таблица №2

Наименование параметра	Расширительная камера		
	РК-0,5	РК-2I	РК-2II
Высота, мм	2400	2100	2100
Диаметр, мм	φ530	φ1100	φ1100
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.

Уч. № 1098, Погр. и гом. в зам. уч. № 1, Уч. № 2, Уч. № 3, Погр. и гом.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

01.036-5 В.0

Лист
3

С. С. С. С. С.

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

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

2.7. Технология сварки и последовательность placement швов должны обеспечить сохранение пробильной 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° 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 $0,02 \pm 0,05$ мм.

Шифр, № инст., дата, № докум. и подп.

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, загрязнений и обезжирены.

2.16 Коробки грунтуют грунтом ГФ-020 ТУБ-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 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-2I.00.000 и РК-2II.00.000) поставляемая заказчику, комплектуется техническим паспортом.

Инв. № 001/002. У. Ф. М. В. О. М. № 001. П. 001. У. Ф. М. В. О. М. № 001.

Изд.	Лист	Масштаб	Подп.	Дата

01.036-5 В.0

Лист
4

ФармаТ4

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 отгружаются без упаковки.

01.036-5 В.0

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, 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,

Уд. № 1234, Подп. и дата: 12.01.2024, 10:00

Изм. лист № 000000. Подп. Дата

01.036-5 А.0

Лист

6

Формат А4

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

7.2. Отверстия под болтовые соединения проверяются 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.

5-24/254. Б.Э.И. и др. Изд. 11/89. 2. Госпл. У.Э.М.С.

01.036-5 А.0

№
7

Формат А4

8.3. В транспортном положении и при длительном хранении неокрашенные поверхности законсервированы смазкой № 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

Лист
8

ИЗДАНИЕ 84