

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-І-7, ДУ-І-8, ДУ-ІІІ-5,

ДУ-ІІІ-6, ДУ-ІV-2, ДУ-ІV-3

И СТАВНЕЙ

СУ-І-1, СУ-ІІІ-2, СУ-ІV-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

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

РАЗРАБОТАН

ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ИНСТИТУТА

Козлов
/КОЗЛОВ/

/ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА

Черкасова
/ЧЕРКАСОВА/

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.	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.	УХОРСКАЯ		<i>[подпись]</i>	
ПРОВ.	ЧЕРКАСОВА		<i>[подпись]</i>	
ГЛАВН. ВР.	ЧЕРКАСОВА		<i>[подпись]</i>	
И. КОНТР.	РАЧКОВА		<i>[подпись]</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				
ЛИТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ		
	2	12		
ГЛАВАПУ МОСГОРИСПОЛКОМА МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6				

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.

					01.036-1.0	Лист
Изм	Лит	№ докум	Подп	Дата		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 ÷ 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.

ИНВ. И ПОЛ. ПОЛ. И ДАТА ВЗАМ ИНВ. И ИНВ. И ДУБЛ. ПОЛ. 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. И ПОДЛ.	ПОДЛ. И ДАТА
ВЗАМ. ИНВ. И	ПОДЛ. И ДАТА
ИНВ. И ДУБА	ПОДЛ. И ДАТА

ИЗМ	ЛИТ	№ ДОКУМ	ПОДЛ	ДАТА
		18826-01	8	

01.036-1.0

Лист
7

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.

					01.036-1.0		Лист
							8
ИЗМ	ЛИТ	№ ДОКУМ	ПОДП.	ДАТА			
		18826-01	8		КОПИРОВАЛ <i>Гриб</i>		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.

					01.036-1.0	Лист	
						10	
ИЗМ	ЛИТ	№ ДОКУМ	ПОДП	ДАТА	18826-01 11	КОПИРОВАЛ <i>Yml</i>	ФОРМАТ А4

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.

01.036-1.0

Лист

11

Изм	Лит	№ докум	Подп	Дата

18826-01 /2

КОПИРОВАЛ *Гур*

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.

					01.036-1.0		Лист 12
Изм	Лит	№ док.ум	Подл	Дата			
		18826-01	(13)		Копировал <i>Yur</i>		Формат А4