

№ 1 УТВ. 1103
3 1978

C

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ
СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

УТВ. 1103
1978

ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

УДК 697.922.2

Группа: Ж 24 1592.
Ж 24

2 604
31 41

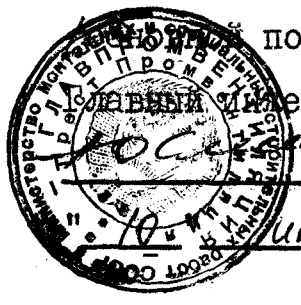
Классификация 3 у.в. 9.04
от 1978

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖАЮ:

трест "Промвентиляция"

Главный инженер Главпромвентиляции



потребитель/

Главный инженер

Ю.Л. Солоденников

[Signature]
"28" сентября 1978 г.



июль 1978 г.

№ 9 14.05
№ 3 1980

5 у.в. Мос
21 135

ВОЗДУХОВОДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Обязательный экземпляр
выдается по заказу

ТУ36-736-78

/Взамен ТУ36-736-74/

Срок введения 01.01.79

Срок действия 01.01.84

4 30.08
Доп. 6 1988
8 16.08
2 1989

СОГЛАСОВАНО:

Михневский завод вентиляционных заготовок

Трест "Сантехдеталь"

/основной изготовитель/



А.А. Литвинов

Главный инженер

В.В. Гришаев

1978 г.

"17" мая 1978 г.

ПКБ завода "Сантехдеталь"



В.Н. Калганов

Базовая организация по стандартизации

Главпромвентиляция

Главный инженер

Н.А. Овчинников

1978 г.

"18" мая 1978 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

Зар. патр. № 1893059

1978

1893059

КОПИЮ

Настоящие технические условия распространяются на воздуховоды металлические круглого и прямоугольного сечения толщиной от 0,5 до 2,0 мм.

Воздуховоды металлические предназначены для перемещения воздушной смеси с различной температурой, влажностью, содержащей химически активные или нейтральные газы и пыль в системах вентиляции, воздушного отопления, кондиционирования воздуха и аспирации сооружений промышленного или культурно-бытового назначения.

Условия эксплуатации - исполнение 0, категория 3 по ГОСТ 15150-69.

Запись обозначения воздуховодов при заказе должна содержать наименование и обозначение в соответствии с требованиями монтажного проекта или рабочих чертежей изделий.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Воздуховоды должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и монтажных проектов, разработанных в соответствии со СНиП II-33-75, СНиП III-28-75, инструкцией ВСН 353-75 и Временной нормалью на металлические воздуховоды круглого сечения для систем аспирации, утвержденной Главпромстройпроектом Госстроя СССР.

1.1. Основные размеры

1.1.1. Наружные размеры диаметров и толщины стенок круглых воздуховодов должны соответствовать указанным в табл. I

ТУ 36-736-78

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Воздуховоды металлические Технические условия	Лит.	Лист	Листов
Разроб		Милов	Милов	31.10.78			Б	2
Провер		Куракин	Куракин	31.10.78				
Зав. отд.		Туганов	Туганов	31.10.78				
Н.контр.		Дробимов	Дробимов					
Утв.								

Проектно-конструкторское
бюро
трест "Сантехдеталь"
Минпромстрой СССР

Форма Ф 2.106-5(11)
 Инв. № подл. Подпись и дата
 Инв. № дубл. Подпись и дата
 Инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Таблица I

мм

Диаметр	Толщины стенок
100, 110 ^x , 125, 140, 160, 180, 200	0,5
225, 250, 280, 315, 355, 400, 450	0,6
500, 560, 630, 710, 800	0,7
900, 1000, 1120, 1250, 1400, 1600	1,0
1800, 2000	1,4

x/ Применяется только для пневмотранспорта.

1.1.2. Наружные размеры поперечных сечений и толщины стенок воздуховодов прямоугольного сечения должны соответствовать указанным в табл. 2.

Формат Ф 2.106-50 (11)

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 36-736-78

Лист
3

Копировал

Формат 11

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Таблица 2

мм

Размеры сторон	Толщина стенок	Размеры сторон	Толщина стенок	Размеры сторон	Толщина стенок	Размеры сторон	Толщина стенок
100x150		250x500		400x1200	0,9	800x800	0,7
100x200		250x600		500x500		800x1000	
100x250		250x800		500x600	0,7	800x1200	
150x150	0,5	300x300		500x800		800x1600	0,9
150x200		300x400		500x1000		800x2000	
150x250		300x500		500x1200		1000x1000	0,7
200x200		300x600	0,7	500x1600	0,9	1000x1200	
200x250		300x800		500x2000		1000x1600	
200x300		300x1000		600x600		1000x2000	
200x400	0,7	400x400		600x800	0,7	1200x1200	0,9
200x500		400x500		600x1000		1200x1600	
250x250	0,5	400x600		600x1200		1200x2000	
250x300	0,7	400x800		600x1600	0,9	1600x1600	
250x400		400x1000		600x2000		1600x2000	

ТУ 36-736-78

Лист
4

1.1.3. Допускаемые отклонения наружных размеров поперечных сечений воздуховодов не должны превышать величин, указанных в табл. 3

Таблица 3

мм

Диаметр	Размер стороны воздуховода прямоугольного сечения	Отклонение
100+250	100+250	- 3,0
280+500	300+500	- 4,0
560+1250	600+1200	- 6,0
1400+2000	1600+2000	- 7,0

Допускаются отклонения, указанные в табл. 3, со знаком плюс при сборке воздуховодов по исполнительным размерам фланца.

1.1.4. Овальность воздуховодов круглого сечения не должна превышать величин, указанных в табл. 4.

Таблица 4

мм

Наружный диаметр	Овальность
100+250	5,0
280+500	10,0
560+1250	15,0
1400+2000	25,0

1.1.5. Неплоскостность стенок воздуховодов прямоугольного сечения не должна превышать величин, указанных в табл. 5

Форма Ф 2.106-5а (11)
 Инв. № подл. Подпись и дата
 Взят инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 36-736-78

Лист
5

Копировал

Формат 11

Таблица 5

мм

Наружный размер стороны поперечного сечения прямоугольного воздуховода	Неплоскостность
100+250	5,0
300+500	10,0
600+1200	15,0
1600+2000	20,0

1.1.6. Длина воздуховодов должна соответствовать требованиям монтажного проекта, но не превышать 2500 мм.

Допускается изготовление прямых участков воздуховодов большей длины при согласовании заказчика с предприятием-изготовителем.

1.1.7. Допуски размеров длин воздуховодов должны выполняться по В_{II} ГОСТ 2689-54.

1.1.8. Торцы прямых участков воздуховодов должны быть перпендикулярны к их осям, или к смежным поверхностям.

Отклонение от перпендикулярности торца не должно превышать 10 мм на 1000 мм длины стороны или диаметра поперечного сечения воздуховода.

1.1.9. Угловые размеры воздуховодов (отводов, тройников, крестовин, переходов и т.д.) должны соответствовать требованиям монтажных проектов.

1.2. Характеристика

1.2.1. Для воздуховодов должна применяться сталь листовая горячекатанная по ГОСТ 19903-74 и ГОСТ 16523-70, сталь листовая и рулонная холоднокатанная по ГОСТ 19904-74 и ГОСТ 16523-70^X, сталь кровельная листовая по ГОСТ 19904-74 и ГОСТ 17715-72.

Форма Ф 2.106-50 (11)
 Инв. № подл. Подпись и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 36-736-78

Лист

6

Копировал

Формат 11

1.2.2. Для фальцевых и сварных воздуховодов должна применяться сталь со следующими характеристиками:

- нормальная точность прокатки - Б по ГОСТ 19903-74;
- нормальная плоскостность - ПН по ГОСТ 19903-74;
- категория стали - 2-ая по ГОСТ 16523-70^X;
- качество отделки поверхности - IV группы по ГОСТ 16523-70^X;
- марка стали - Б Ст.Зкп по ГОСТ 16523-70^X;

Допускается применение стали Ст.1кп+Ст.Зкп категории 3-ей; по согласованию заказчика с предприятием-изготовителем.

1.2.3. Для сварных воздуховодов допускается применение сталей I-ой категории.

1.2.4. Для фальцевых воздуховодов могут применяться, кроме указанных в п.1.2.2., лента стальная холоднокатанная из низкоуглеродистой стали, мягкая, нормальной точности, 2-ой группы, обрезаемая, марки Ст.08кп по ГОСТ 503-71^X, сталь углеродистая, оцинкованная с непрерывных линий группы Б, класса 2 по ГОСТ 14918-69.

1.2.5. Допускается изготовление воздуховодов из других материалов (алюминия, нержавеющей стали, титана и т.п.) по документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2.6. Неразъемные соединения воздуховодов должны выполняться с помощью электродуговой или контактной сварки, или с помощью фальцев по технологии предприятия-изготовителя.

1.2.7. Торцы изделий воздуховодов должны быть обработаны в зависимости от способа соединения воздуховодов (фланцевое, бандажное, реечное, раструбно-сварное и другие).

1.2.8. Воздуховоды из черной стали должны быть покрыты грунтом за один раз внутри и снаружи в соответствии с ГОСТ 9.032-74, класс покрытия седьмой. При наличии специальных требований к

форма Ф 2.106-5а (11)
Инд. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 36-736-78

Лист
7

Копировал

Формат 11

воздуховодам, огрунтовка должна производиться в соответствии с указанием монтажного проекта.

Метод подготовки металлических поверхностей перед огрунтовкой подбирается предприятием-изготовителем воздуховодов в соответствии с ГОСТ 9.025-74.

1.2.9. Для воздуховодов из оцинкованной стали допускается исправление нарушенных участков цинкового покрытия путем зачистки этих мест и покрытия их лаком БГ-577 или краской БГ-177 по ГОСТ 5631-70^X, или другими красками, равноценными по антикоррозионной защите.

1.2.10. Фланцы для воздуховодов должны соответствовать требованиям ТУ 36-1508-75.

1.2.11. Соединительные детали, предназначенные для монтажа воздуховодов на бесфланцевых соединениях (бандажных, реечных и других) должны соответствовать требованиям технической документации на тип соединения, утвержденной в установленном порядке.

1.2.12. Закрепление фланцев на воздуховодах из стали толщиной 0,5+1,5 мм должно выполняться с помощью отбортовки, а при толщине стали свыше 1,5 мм - электродуговой сваркой сплошным швом.

При толщине стали более 1,0 мм допускается закрепление фланцев без отбортовки, прихватками электродуговой сваркой через 50+60 мм с последующей герметизацией зазора между фланцами и воздуховодами. Способы герметизации должны быть определены технологией предприятия-изготовителя.

1.2.13. Отбортовка фланцевых воздуховодов должна перекрывать фланец не менее 6 мм и не должна перекрывать болтовые отверстия.

1.2.14. Сквозные разрывы в отбортовке допускаются не более 4-х на одном торце воздуховода.

Форма Ф 2.106-5а (III)
Инд. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 36-736-78	Лист 8
------	------	----------	---------	------	--------------	-----------

1.2.15. Закрепление фланцев от перемещения их вдоль оси фланцевого воздуховода круглого сечения с отбортовкой на фланцы должно производиться любым способом с обязательным обеспечением возможности их вращения вокруг оси. При этом отбортовка должна плотно прилегать к зеркалу фланца воздуховода.

1.2.16. Для воздуховодов из листа толщиной более 1,5 мм фланцы из углового проката должны быть приварены с внутренней, а фланцы плоские - с наружной стороны изделия. При этом кромки торцов воздуховодов не должны выступать за зеркало фланца.

1.2.17. Воздуховоды, имеющие воздухораспределительные окна, щели и т.п. должны соответствовать требованиям монтажного проекта или рабочих чертежей на эти изделия.

1.2.18. Воздуховоды прямоугольного сечения должны иметь элементы жесткости в соответствии с требованиями СНиП III-28-75.

1.2.19. Воздуховоды, имеющие спецпокрытия (перхлорвиниловыми эмалями), должны выполняться на сварке внахлестку с нахлестом не более 7,0 мм или встык.

1.2.20. Типы и конструктивные элементы швов сварных соединений должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76, ГОСТ 5264-69, ГОСТ 15878-70.

1.2.21. Сварные швы должны быть плотными и чистыми, не допускаются прожоги и непровары.

1.2.22. Фальцевые швы должны быть ровными и прочными.

1.3. Комплектность

1.3.1. В комплект поставки воздуховодов должны входить изделия, указанные в монтажном проекте (ведомостях, эскизах), за исключением обеспыливающих и регулирующих устройств: циклонов, заслонок и клапанов (всех типов), шумоглушителей, изготавливаемых по соответствующим типовым чертежам и ТУ.

Форма Ф 2.106-5а (11)	Инв. № подл.	Подпись и дата
	Взам. инв. №	Инв. № дубл.
	Инв. № дубл.	Подпись и дата
	Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 36-736-78

Лист
9

1.3.2. В комплект воздухопроводов, соединяемых на бесфланцевых соединениях, должны входить бандажки, рейки и другие детали, предусмотренные технической документацией на эти виды соединений, утвержденной в установленном порядке.

1.3.3. Каждый комплект воздухопроводов должен сопровождаться монтажным проектом (ведомости, эскизы, схемы) в одном экземпляре и накладной предприятия-изготовителя с отметкой отдела технического контроля.

1.4. Маркировка

1.4.1. Изделия воздухопроводов должны иметь маркировочные знаки, нанесенные на внутреннюю или наружную поверхность на расстоянии 100±300 мм от торца изделия масляной краской, отличающейся по цвету от основной краски.

Допускается маркировать изделия с помощью маркировочных табличек, или иным способом, обеспечивающим возможность выявления принадлежности изделия к данному комплекту воздухопроводов.

1.4.2. Маркировочный знак должен соответствовать требованиям монтажного проекта и утвержденному на предприятии-изготовителе эталонному образцу.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Воздуховоды должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящих технических условий и требованиям монтажного проекта.

2.2. Детали воздухопроводов должны подвергаться выборочному контролю, определяемому картами технологического процесса предприятия-изготовителя.

Форма Ф 2.106-5а (11)	Инд. № подл.	Подпись и дата
	Взам. инв. №	Подпись и дата
	Инд. № дубл.	Подпись и дата
	Инд. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 36-736-78

Лист
10

2.3. При обнаружении несоответствия воздуховодов требованиям, хотя бы по одному из показателей раздела I настоящих технических условий и монтажного проекта, воздуховоды бракуются.

Забракованные воздуховоды возвращаются на доработку и подлежат повторному контролю.

2.4. Принятые воздуховоды должны быть отмечены в заказной документации, а при отгрузке их заказчику - в накладной отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Проверка размеров воздуховодов п.п. I.I.3., I.I.4., I.I.5. производится универсальными измерительными средствами:

- линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427-75;
- рулеткой измерительной металлической по ГОСТ 7502-69.

3.2. Контроль качества сварных швов производится внешним осмотром в соответствии с ГОСТ 3242-69 до огрунтовки.

3.3. Качество покрытий определяется наружным осмотром.

3.4. Проверка наружного диаметра воздуховодов круглого сечения должна выполняться путем измерения длины наружной окружности поперечного сечения, перпендикулярного оси изделия. При этом размер диаметра (Дн) должен быть определен по формуле:

$$D_n = \frac{\Delta_{окр}}{3,14}$$

где Δ - длина наружной окружности воздуховода.

3.5. Проверка овальности п. I.I.4. поперечного сечения воздуховодов круглого сечения должна выполняться путем измерения наибольшего и наименьшего внутреннего диаметра с торцов воздуховодов во взаимно-перпендикулярных направлениях.

Форма Ф 2.106-5а (11)	Инв. № подл.	Подпись и дата
	Взам. инв. №	Инв. № дубл.
	Подпись и дата	Подпись и дата
	Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 36-736-78

Лист
11

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Воздуховоды должны храниться на открытых складских площадках, комплектно без упаковки или в контейнерах.

4.2. Воздуховоды, предусмотренные для соединения на бандажах, рейках или иных бесфланцевых соединениях, должны иметь на торцевых сечениях устройства, предохраняющие их от деформации при транспортировке и хранении.

4.3. Воздуховоды могут транспортироваться всеми видами транспорта в вертикальном или горизонтальном положении комплектно без упаковки или в контейнерах. При транспортировании или хранении воздуховодов в горизонтальном положении должны быть приняты меры, обеспечивающие их защиту от механического повреждения и сохранность окрасочных покрытий.

4.4. При транспортировании и хранении воздуховодов допускается вкладывать одни изделия в другие. При этом должны быть предусмотрены меры, обеспечивающие сохранность окрасочного покрытия.

4.5. Условия хранения - Д, транспортирования - ЖI по ГОСТ 15150-69.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Воздуховоды должны эксплуатироваться в условиях, предусмотренных монтажными проектами.

5.2. Воздуховоды должны соответствовать в части монтажа требованиям СНиП III-28-75 и инструкций по монтажу воздуховодов, утвержденным в установленном порядке.

Форма Ф 2.106-5а (III)	Подпись и дата
	Инд. № дубл.
	Взам инв. №
	Подпись и дата
Инд. № подл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 36-736-78

Лист
12

Копировал

Формат 11

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие воздуховодов или отдельных изделий требованиям настоящих технических условий, при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования, хранения и правил монтажа.

Срок гарантии устанавливается 12 месяцев со дня ввода воздуховодов в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки их в адрес заказчика.

Форма Ф 2.106-5а (11)	Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 36-736-78 Лист 13

П Е Р Е Ч Е Н Ь

стандартов, на которые даны ссылки в
данных технических условиях

- | | |
|------------------------------|--|
| 1. ГОСТ 9.025-74 | Покрyтия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской |
| 2. ГОСТ 9.032-74 | Покрyтия лакокрасочные. Классификация и обозначения |
| 3. ГОСТ 427-75 | Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры. Технические требования |
| 4. ГОСТ 503-71 ^X | Лента стальная холоднокатанная из низкоуглеродистой стали |
| 5. ГОСТ 2689-54 | Допуски и посадки размеров свыше 500 до 10000 мм |
| 6. ГОСТ 3242-69 | Швы сварных соединений. Методы контроля качества |
| 7. ГОСТ 5264-69 | Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы |
| 8. ГОСТ 5631-70 ^X | Лак БГ-577 и краска БГ-177 |
| 9. ГОСТ 7502-69 | Рулетки измерительные металлические |
| 10. ГОСТ 14771-76 | Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры |

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 36-736-78

Лист
14

П Е Р Е Ч Е Н Ь

измерительного инструмента, необходимого
для контроля изделий

- | | |
|-------------------------------------|----------------|
| Линейки измерительные металлические | - ГОСТ 427-75 |
| Рулетки измерительные металлические | - ГОСТ 7502-69 |

Форма Ф 2.106-50 (11)

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 36-736-78	Лист 17
------	------	----------	---------	------	--------------	------------

Копировал

Формат 11

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР
Главпромвентиляция

Гр М 24

Согласовано:

трест "Промвентиляция"
/основной потребитель/
Главный инженер

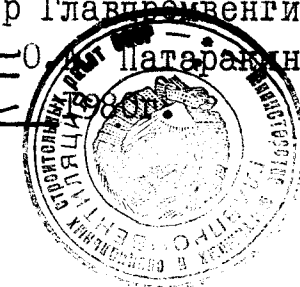
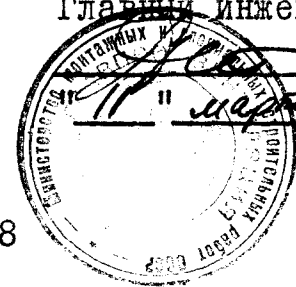
[Signature]
Ю.Л. Солоденников
1980г.



Утверждаю:

Главный инженер Главпромвентиляции

[Signature]
Патаракян



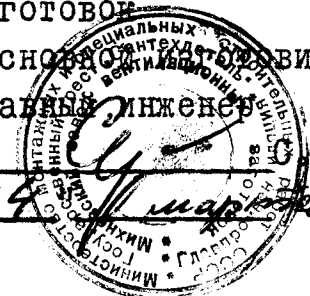
ИЗВЕЩЕНИЕ
об изменении технических условий ТУ 36-736-78
на воздуховоды металлические

Срок введения

Михневский завод вентиляционных
заготовок

/основной потребитель/
Главный инженер

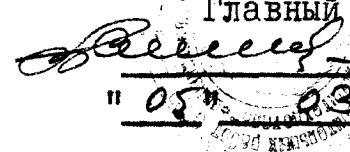
[Signature]
С.М. Самордин
"04" марта 1980г.



Трест "Сантехдеталь"

Главный инженер

[Signature]
В.И. Скользнев
"05" марта 1980г.



Базовая организация по
стандартизации

ГПИ Проектпромвентиляции

Главный инженер

[Signature]
П.А. Овчинников
"16" марта 1980г.



"Сантехдеталь"

Главный инженер

[Signature]
В.Н. Калганов
1980г.



80.03.17 198110
1980г.

ПКБ СТД	Извещение		Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов
			ТУ 36-736-78		Уточнение условий хранения и транспортирования		0	2	3
КО №9	Дата выпуска		Срок изм.		Логично		Указание о внедрении		
Задел	не отражается					с даты утверждения			
Изм.	Содержание изменения						Применяемость		
I	<p>Раздел I. Технические требования.</p> <p>Подпункт I.I.I. Дополнить вторым абзацем:</p> <p>"Толщины стенок, при обосновании (приложение I7 СНиП П-33-75), могут быть меньшей или большей величины, указанной в табл. I."</p> <p>Подпункт I.I.2. Дополнить вторым абзацем:</p> <p>"Толщины стенок, при обосновании (приложение I7 СНиП П-33-75), могут быть меньшей или большей величины, указанной в табл. 2."</p> <p>Подпункт I.2.2. Первый абзац:</p> <p>Исключить слова "фальцевых и сварных". Дополнить фразой после слова воздухопроводов "изготавливаемых из стали толщиной свыше I,0 мм."</p> <p>Подпункт I.2.2. Дополнить третьим абзацем:</p> <p>"Для воздухопроводов, изготавливаемых из стали толщиной до I,0 мм должна применяться сталь со следующими характеристиками:</p> <ul style="list-style-type: none"> - нормальная точность прокатки-Б по ГОСТ I9904-74; - нормальная плоскостность ПН или улучшенная плоскостность ПУ по ГОСТ I9904-74; - обрезаемая кромка 0 по ГОСТ I9904-74; - категория стали 2-я по ГОСТ I6523-70^X; - качество отделки поверхности -III группы по ГОСТ I6523-70^X; - марка стали-Б Ст.3кп по ГОСТ I6523-70^X; 						<p>Разослать</p> <p>МЗВЗ, СТМ, трест ПВ, трест ВВПВ, трест ВПВ, трест ВСТМ, трест ВССТМ, трест СПВ, трест ЮПВ, трест КуСТМ, трест СтПВ, ГПИ ППВ.</p>		
Составил	Проверил	Т. контроль	Н. контроль	Утвердил	Заказчик				
Куракин	Туганов		Кукушкина			Приложение			
<i>Куракин</i>	<i>Туганов</i>	<i>03.03.80</i>	<i>Кукушкина</i>	<i>03.03.80</i>					
Подлинник исправил			Контр. копию исправил						

Изм.

Содержание изменения

I

Раздел 4. Транспортирование и хранение.

Имеется:

Пункт 4.5. Условия хранения-Л, транспортирования-ЖІ по ГОСТ 15150-69.

Должно быть:

Пункт 4.5. Условия хранения и транспортирования-ЖІ по ГОСТ 15150-69

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

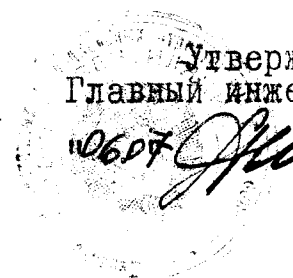
21 ИЮН 1981

УДК 697.922
Группа Ж-24

Согласовано:
Трест "Главпромвентиляция"
(основной потребитель)
Главный инженер
Ю.Л.Солоденников
" 7 июля 1981г.

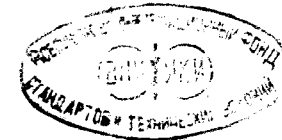


Утверждаю:
Главный инженер Главпромвентиляции
О.А.Патаракин
"06.07.81" 1981г.



Обязательный аккомпанемент
выдача по плану

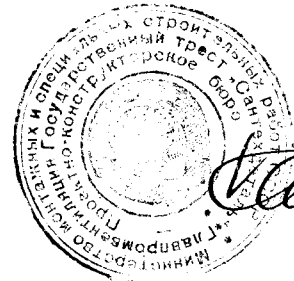
Извещение 36-1522
об изменении №2 технических условий ТУ36-736-78
на воздуховоды металлические.



Согласовано:
Михневский завод вентиляционных
заготовок
(основной изготовитель)
Главный инженер
С.М.Самордин
"20.07.81" 1981г.



Трест "Сантехдеталь"
Главный инженер
В.И.Скользнев
"29 июля" 1981г.



Согласовано:
Государственная организация по стандартизации
Главный инженер
П.А.Овчинников
" 06 июля 1981г.

ПКБ треста "Сантехдеталь"
Главный инженер
Государственный
" 31 июля 1981г. КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

Зарегистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации

за № 189305/02

1981г.

СТД ПКБ	Извещение		Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов	
	36-1522		ТУ 36-736-78		Требование заказчика		9	2	3	
КО № 9	Дата выпуска		Срок изм.		Положение	Указание о внедрении				
Задел	на заделе не отражается					с даты утверждения				
Изм. 2	Содержание изменения						Применяемость			
<p>Раздел I. Технические требования</p> <p>Пункт I.I.6. дополнить фразой: "Допускается производить сборку воздуховодов в многозвенные сборочные единицы длиной не более 2500 мм, с максимальным периметром прямоугольных воздуховодов не более 2000 мм, сечением круглых воздуховодов не более \varnothing 500 мм."</p> <p>Пункт I.I.7. Заменить ссылку В II ГОСТ 2689-54 на h I7.</p> <p>Пункт I.I.9. дополнить фразой: "При этом допустимое отклонение не должно превышать $\pm 1^{\circ}30'$."</p> <p>Пункт I.2.I. дополнить фразой: "При сборке воздуховодов в многозвенные сборочные единицы в качестве прокладочного материала следует применять ленточную пористую или монолитную резину толщиной 4-5 мм, или полимерный мастичный жгут, или асбестовый картон, или кислотостойкую резину по соответствующим техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.</p> <p>Болты по ГОСТ 7798-70, Гайки по ГОСТ 5915-70, Шайбы по ГОСТ II37I-78".</p> <p>Раздел 3. Методы контроля.</p> <p>Пункт 3.I. Заменить следующей редакцией: "Проверка размеров и геометрической формы воздуховодов в п.п. I.I.I., I.I.2., I.I.3., I.I.4., I.I.5., I.I.6., I.I.7., I.I.8., I.I.9., производится универсальными измерительными средствами:</p>										
<p style="text-align: right;"><i>Разослать</i></p> <p>трестам ПВ, КСТМ, ВВПВ, ВПВ, СПВ, ССТМ, ВССТМ, ЮПВ, КУСТМ, С.ПВ, ГПИ ППВ, Молдсантехмонтаж Киевспецстрой.</p>										
Составил		Проверил		Т. контроль		Н. контроль		Утвердил		Заказчик
Курякин		Тузачов				Букушкина				
110681		110681				030681				
Подлинник исправил				Контр. копию исправил						
Приложение										

Изм

2

- линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427-75
- рулеткой измерительной металлической по ГОСТ 7502-69
путем замера поперечного сечения воздуховода п.1.1.3. или замера длины воздуховода п.п.1.1.6.,
1.1.7.

Неплоскостность стенок воздуховодов прямоугольного сечения п.1.1.5. определяется путем наложения на плоскость стороны воздуховода ребром линейки измерительной.

Перпендикулярность торцов прямых участков п.1.1.8 определяется следующим образом: на горизонтальную поверочную плиту вертикально (на фланец) устанавливается воздуховод после чего с верхней части по образующей опускается простейший отвес.

Проверка угловых размеров воздуховодов должна производиться специальными шаблонами, изготовленными на заводе-изготовителе по утвержденным, в установленном порядке, чертежам.

Отбортовка п.1.2.13 проверяется визуально и путем замера величины отбортовки линейкой."

Приложение I.

Дополнить следующими ГОСТ'ами:

ГОСТ 5915-70 Гайки шестигранные нормальной точности.

Конструкция и размеры.

ГОСТ 7798-70 Болты с шестигранной головкой нормальной точности.

Конструкция и размеры.

ГОСТ 11371-78 Шайбы. Технические условия.

Исключить:

ГОСТ 2689-54 Допуски и посадки размеров свыше 500 до 10000 мм.

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ
СССР

ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

УДК 697.922
Группа Ж-24

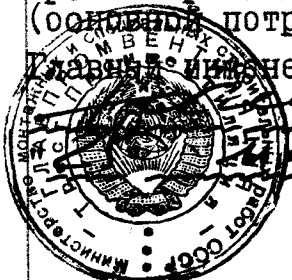
Согласовано

Трест "Промвентиляция"
(основной потребитель)

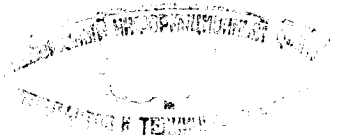
Главный инженер

Ю.Л. Солоденников

1983г.



30 08 83

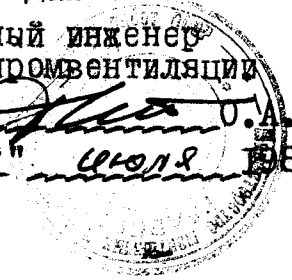


Утверждаю

Главный инженер
Главпромвентиляции

О.А. Патаракин

1983г.



Копия для заказчика
выдана не выдается

ИЗВЕЩЕНИЕ 36-2008

об изменении № 3 технических условий
ТУ 36-736-78 на воздуховоды металли-
ческие

Срок введения 01.01.84г.

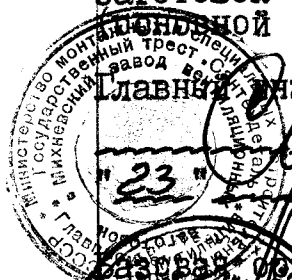
Михневский завод вентиляционных
заготовок

(основной изготовитель)

Главный инженер

С.М. Самордин

1983г.



"Сантехдеталь"

Главный инженер

В.И. Скользнев

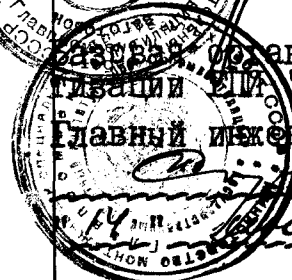
1983г.

Государственная организация по стандар-
тизации ЦИ "Проектпромвентиляция"

Главный инженер

П.А. Овчинников

1983г.



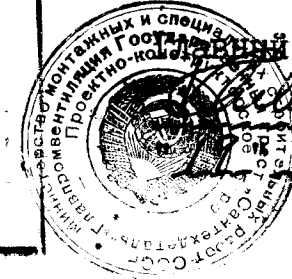
Государственный комитет
по стандартизации
(Госстандарт)
83.09.05 за 189305/03

ПКБ треста "Сантехдеталь"

Главный инженер

В.Н. Калганов

1983г.



1983

СТД ПКБ	Извещение		Обозначение		Причина			Шифр	Лист	Листов
	36-2008		ТУ 36-736-78		По требованию заказчика			9	2	3
К.О. № 9	Дата выпуска	Срок изм.	Срок действия ПИ	Указание о внедрении			С даты утверждения			
	На заделе не отражается			С даты утверждения			С даты утверждения			
Указание о заделе	На заделе не отражается									
Изм.	Содержание изменения						Применяемость			
3	<p align="center">ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ</p> <p>Продлить срок действия до 01.01.89г.</p> <p>Раздел I. Технические требования.</p> <p>Заменить СНиП П-33-75 на СНиП П-33-75^х) и в п. I. I. I. и I. I. 2.</p> <p>Таблица I. Исключить размер П10^х) и примечание.</p> <p>Таблица 2. Размеры сторон "250x250", толщину стенок "0,5" заменить на "0,7".</p> <p>Пункт I. I. 6. Первый абзац дать в новой редакции: "Длина воздуховодов должна соответствовать требованиям монтажного проекта, но не превышать 2500мм. Допускается изготовление прямых участков воздуховодов на спирально-замковом и спирально-сварном станах длиной до 6000 мм, при согласовании заказчика с предприятием-изготовителем".</p> <p>Пункт I. 2. 2. Дополнить новыми марками стали: Б ст. ЗСП, Б ст. ЗПС.</p>						<p align="center"><i>Разослать</i></p> <p>Трестам: ПБ, СПБ, КСТМ, КУБ, КустМ, СтПБ, ВВПВ, ВПВ, ПИПВ, БашСТМ, Оренбург-сантехмонтаж, Киевспецстрой Приморсантехмонтаж, Молд-сантехмонтаж.</p>			
Составил	Проверил	Т.контр.	Н.контр.	Утвердил	Предст. заказчика					
Туганов	Куракин		Кукушкина		Приложение					
Подлинник исправил	Контр. копию исправил									

Извещение № 36-2008
об изменении ТУ 36-736-78

ЛИСТ

3

ИЗМ

3

- Пункт 1.2.4. Заменить ссылку ГОСТ 503-71^х) на ГОСТ 503-81; ГОСТ 14918-69 на ГОСТ 14918-80.
Пункт 1.2.8. Заменить ссылку ГОСТ 9.025-74 на ГОСТ 9.402-80.
Пункт 1.2.9. Заменить ссылку ГОСТ 5631-70^х) на ГОСТ 5631-79 и "краской БТ-177" на "Краской БТ-577".
Пункт 1.2.20. Заменить ссылку ГОСТ 5264-69 на ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 15878-70 на ГОСТ 15878-79.

МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

- Пункт 3.1. Заменить ссылку ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-80.
Пункт 3.2. Заменить ссылку ГОСТ 3242-69 на ГОСТ 3242-79.

ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТОВ (приложение 1)

- Заменить ссылку ГОСТ 9.025-74 на ГОСТ 9.402-80.
Заменить ссылку ГОСТ 503-71^х) на ГОСТ 503-81.
Заменить ссылку ГОСТ 3242-69 на ГОСТ 3242-79.
Заменить ссылку ГОСТ 5264-69 на ГОСТ 5264-80.
Заменить ссылку ГОСТ 5631-70^х) на ГОСТ 5631-79; краска БТ-177 на краску БТ-577.
Заменить ссылку ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-80.
Заменить ссылку ГОСТ 14918-69 на ГОСТ 14918-80.
Заменить ссылку ГОСТ 15878-70 на ГОСТ 15878-79.
Заменить ссылку СНиП П-33-75 на СНиП П-33-75^х).

ПЕРЕЧЕНЬ ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА (приложение 2)

- Заменить ссылку ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-80.

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ
СССР
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

Согласовано:

УДК 697.922
Группа Ж-24

Трест "Промвентиляция"
(основной потребитель)

Главный инженер

[Signature]
Ю. Л. Солоденников

" 24 " 08 1984 г.

Утверждаю:

Главный инженер
Главпромвентиляции

[Signature]
О. А. Патаракин

" 8 " 08 1984 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 36-2421

об изменении № 4 технических условий
ТУ 36-736-78 на воздухопроводы металли-
ческие

Михневский завод
вентиляционных
заготовок
(основной изготовитель)

Главный инженер

[Signature]
С. М. Самордин

" 25 " 07 1984 г.

Базовая организация по стандартизации

ГПИ "Проектпроектирование"

Главный инженер

[Signature]
А. Овчинников

" 03 " 08 1984 г.

"Сантехдеталь"

Главный инженер

[Signature]
В. И. Скользнев

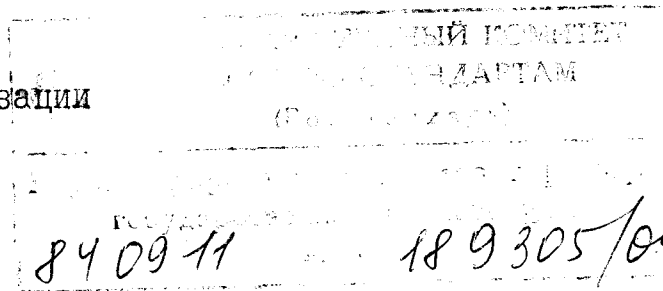
" 24 " 07 1984 г.

ПКБ треста "Сантехдеталь"

Главный инженер

[Signature]
В. Н. Калганов

" 07 " 08 1984 г.



1984

ПКБ СТД	Извещение		Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов
	36-2421		ТУ 36-736-78		По требованию Заказчика		0	2	2
КО № 9	Дата выпуска	Срок изм.		Срок действия ПИ	Указание о внедрении				
Указание о заделе	На заделе не отражается					С даты утверждения			
Изм.	Содержание изменения						Применяемость		
4	<p>п.І.І.4. (под табл.4) Дополнить:</p> <p>Овальность для воздуховодов с соединением под бандаж при хранении и транспортировании допускается до 10% от диаметра.</p>						<p><i>Разослать</i></p> <p>тресты ПБ, СПБ, ВВПБ, ВПБ, КуСТМ, СтПБ, ГИИ ППБ, МЗВБ</p>		
Составил	Проверил	Т.контр.	Н.контр.	Утвердил	Предст. заказчика				
Туганов	Куракин		Суворова		Приложение				
Подлинник исправил		Контр. копию исправил							

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

УДК 697.922

Группа Ж-24

СОГЛАСОВАНО

Трест "Промвентиляция"
(основной потребитель)

Главный инженер

Ю. П. Самоденников
Ю. П. Самоденников

"4" *февраль* 1985 г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
Главпромвентиляции

О. А. Патаракин
О. А. Патаракин

1985 г.



ИЗВЕЩЕНИЕ 36-2697

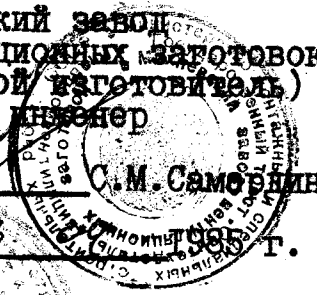
об изменении №5 технических условий

ТУ 36-736-78 на воздуховоды металлические

Михневский завод
вентиляционных заготовок
(основной изготовитель)
Главный инженер

С. М. Самарин
С. М. Самарин

"26" *февраль* 1985 г.



Трест "Сантехдеталь"

Главный инженер

В. В. Кользнев
В. В. Кользнев

1985 г.



Базовая организация
по стандартизации

ГПИ "Проектпромвентиляция"
Главный инженер

П. А. Овчинников
П. А. Овчинников

"25" *04* 1985 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАНДАРТАМ

(Госстандарт)

ИКБ треста "Сантехдеталь"

Главный инженер

В. Н. Калганов
В. Н. Калганов

1985 г.



в реестр
государственной
рации
85.06.19 за 189305/85

1985

2118 / 6.06.85

Ш.№-подлин. Подл. и дата. Ш.№-подл. Подл. и дата. Ш.№-подл. Подл. и дата. Ш.№-подл. Подл. и дата.

ПКБ СТД	Извещение		Обозначение		Причина			Шифр	Лист	Листов
	36-2697		ТУ 36-736-78		По требованию Заказчика			9	2	2
КО № 9	Дата выпуска	Срок изм			Срок дей- ствия ЛИ	Указание о внедрении				
	На заделе не отражается					С даты утверждения				
Указание о заделе										

Изм	Содержание изменения							Применяемость		
-----	----------------------	--	--	--	--	--	--	---------------	--	--

5	<p>п.1.2.12. Первый абзац дополнить: "Допускается закрепление фланцев с помощью отбортовки при толщине стали до 2,0 мм".</p> <p>п.4.3. Изложить в следующей редакции: "Воздуховоды могут транспортироваться всеми видами транспорта в вертикальном или горизонтальном положении комплектно без упаковки или в контейнерах. При транспортировании или хранении воздуховодов в горизонтальном положении должны быть приняты меры, обеспечивающие их защиту от механического повреждения".</p>							<p>Разослать</p> <p>Тресты ПВ, СПВ, ВВПВ, ВПВ, КуСТМ, СтПВ, МЗВЗ, ГП ППВ</p>		
---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Составил		Проверил		Т.контр.		Н.контр.		Утвердил		Предст. заказчика	
Туганов		Куракин				Суворов		4.05		Приложение	
Получил		исправил		Контр. копию исправил		85					

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

Пр. № 24

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер
треста "Промвентиляция"

Пассеграф Н.И. Шорников

" 8 " *дек* 1987г.

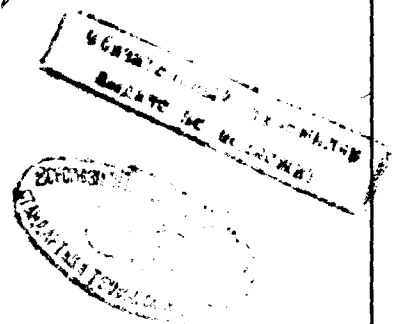
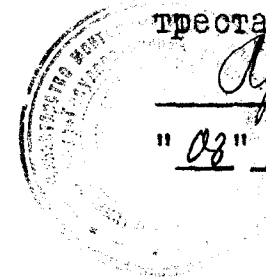
УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

треста "Сантехдетель"

Лр Б.М. Ларин

" 03 " *января* 1987г.



ИЗВЕЩЕНИЕ 736-2-87

об изменении технических условий ТУ 36-736-78

"Воздуховоды металлические"

Изменение 6

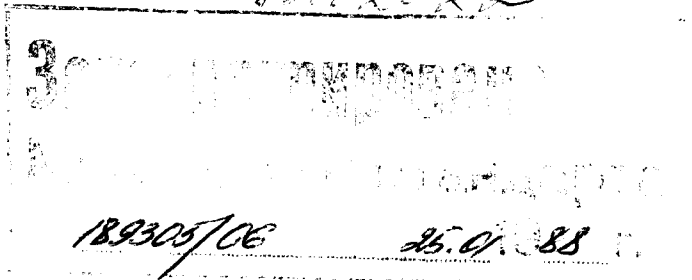
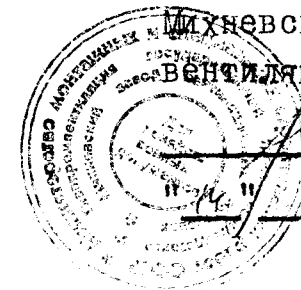
Главный инженер

Дихневского завода

вентиляционных заготовок

С.И. Щербак

" 16 " *ноя* 1987г.



1987г.

1987

МЗВЗ	Извещение		Обозначение		Причина			Шифр	Лист	Листов
	736-2-87		ТУ 36 -736-78		Отработка документации			0	2	2

Указание о заделе	Дата выпуска	Срок изм.	Срок дей- ствия ПИ	Указание о внедрении		
	На заделе не отражается					

Изм.	Содержание	Изменения	Применяемость
------	------------	-----------	---------------

6

Лист 9

Пункт 1.2.15 Дополнить:

"Допускается неприлегание отбортовки к зеркалу фланца до 3мм"

Лист 12

Пункт 3.1 После слов "простейший отвес" ввести:

"допускается применение других средств измерения, изготовленных на заводе-изготовителе по утвержденным в установленном порядке чертежам, обеспечивающих необходимое качество измерения"

Пункт 4.2 Дополнить:

"воздуховоды диаметром 100-315мм допускается транспортировать и хранить без предохранительных устройств"

Разослать

Энгельсский ЗВЗ

ПКБ тр. "Сантехдеталь"

Составил		Проверил		Т.контр.		Н.контр.		Утвердил		Предст. заказчика	
Никитина Н.Ю.		Грачев Н.Ю.				Захарова В.Ю.		Насонов Н.Ю.			
М.Ю.		С.Ю.				В.Ю.		Н.Ю.			
Подлинник исправил				Контр. копию исправил							

Приложение

Л. И. Н. Блюменко ФАП 15.10.87

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

УДК

Группа Ж24

Утверждаю

Главный инженер

Главпромвентилиации

А. Мурашкин

08 1988 г.



ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.11.22

об изменении технических условий

"ВОЗДУХОВОДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ"

ТУ 36-736-78

ИЗМЕНЕНИЕ № 7



ОКП 48 6364

48 6365

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер треста

"Промвентилиация"

И. Шорников

08 1988 г.

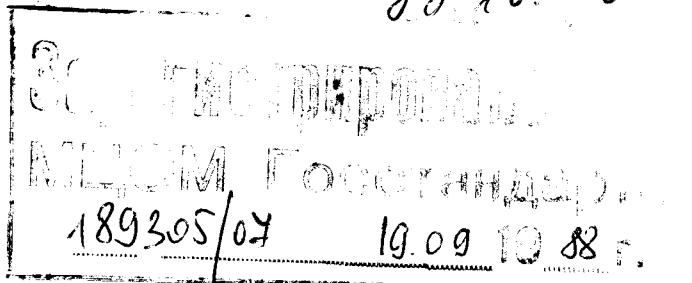
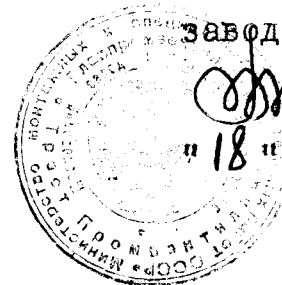


Главный инженер Московского

завода вентзаготовок

А.Е. Матюшин

18 севуэбс 1988 г.



1988

МОСКОВСК. 3-д ВЕНТ- заготовок	Извещение		Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов
	36.19.11-22		ТУ 36-736-78		Введение улучшений		1,2	2	6

Дата выпуска	Срок изм.	Срок действия ПИ	Указание о внедрении
			с даты регистрации
Указания о заделе			Задел использовать

Изм.	Содержание изменения		Применяемость
7	Титульный лист	Продлить срок действия до 01.01.94 г.	
	Вводная часть	Дополнить: "Предусматривается изготовление воздухо- водов двух классов: Н (нормальные) и П (плотные)."	
	Вводная часть раздела I	Заменить: "СНиП П-33-75 на "СНиП 2.04.05-86". "СНиП Ш-28-75" на "СНиП 3.05.01-85". "ВСН 353-75" на "ВСН 353-86".	
	Пункты I.I.I и I.I.2	Заменить: "СНиП П-33-75" на "СНиП 2.04.05-86"	
	П.I.I.3, Таблица 3	Изменить отклонения: (-4,0), (-6,0), (-7,0) соот- ветственно на: (-3), (-5), (-6).	
	Пункт I.I.4	Исключить.	
	П.I.I.5, Таблица 5	Показатели неплоскостности 5.0; 10.0; 15.0; 20.0 изменить соответственно на: 4; 8; 12; 16.	

Разослать
На заводы и тресты
Главпромвентиляции
и Главсантехмонтажа,
ПКБ треста "Сантех-
деталь", ГПИ "Проект-
промвентиляция"

Нач. орг.	Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
	Волкова	Сахарова	Садчий	Сахарова		

Подлинник исправил Контр. копию исправил

Изм.	Содержание изменения																												
7	<p>П.1.1.9 Дополнить последнее предложение после цифр "+1°30'": "на угол 90°".</p>																												
	<p>П.1.2.6 Дополнить: "При этом неразъемные соединения воздухопроводов должны быть плотными. При необеспечении плотности соединений технологией изготовления неразъемные соединения должны быть загерметизированы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - нетвердеющей герметизирующей мастикой по ГОСТ 14791-79 - для воздухопроводов с транспортируемой воздушной смесью температурой не более 343 К (70°С); - невысыхающей мастикой марки 51-Г-7 по ГОСТ 24025-80 - для воздухопроводов с транспортируемой воздушной смесью температурой не более 363 К (90°С). <p>Допускаются другие способы герметизации, удовлетворяющие температурному режиму эксплуатации воздухопроводов и указанные в нормативно-технической документации.</p> <p>Потери воздуха через неразъемные соединения воздухопроводов в м³/ч на 1 м² развернутой площади воздухопроводов не должны превышать значений, приведенных в табл. 6.</p> <p>При этом потери воздуха указаны: в числителе для воздухопроводов круглого сечения, в знаменателе для воздухопроводов прямоугольного сечения.</p> <p style="text-align: right;">Таблица 6</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Класс воздухо-вода</th> <th colspan="5">Статическое давление воздуха в воздуховоде, Па</th> </tr> <tr> <th>200</th> <th>400</th> <th>600</th> <th>800</th> <th>1000</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Н</td> <td>0,18</td> <td>0,29</td> <td>0,38</td> <td>0,46</td> <td>0,53</td> </tr> <tr> <td>0,20</td> <td>0,32</td> <td>0,42</td> <td>0,50</td> <td>0,58</td> </tr> <tr> <td>П</td> <td colspan="5" style="text-align: center;">не допускается</td> </tr> </tbody> </table>	Класс воздухо-вода	Статическое давление воздуха в воздуховоде, Па					200	400	600	800	1000	Н	0,18	0,29	0,38	0,46	0,53	0,20	0,32	0,42	0,50	0,58	П	не допускается				
Класс воздухо-вода	Статическое давление воздуха в воздуховоде, Па																												
	200	400	600	800	1000																								
Н	0,18	0,29	0,38	0,46	0,53																								
	0,20	0,32	0,42	0,50	0,58																								
П	не допускается																												

Изм.	Содержание изменения
7	
п.1.2.8	Дополнить: "...покрыты грунтовкой ГФ-021-ГОСТ 25129-84 за один раз..."
п.1.2.13	Дополнить: "Размеры отбортовок под бандаж должны соответствовать требованиям соответствующих рабочих чертежей или технологических карт".
п.1.2.18	Заменить "СНиП Ш-28-75" на: "СНиП 3.05.01-85"
Раздел 2	Дополнить пунктом: "2.2а. Контролю на плотность неразъемных соединений воздухопроводов должно подвергаться не менее трех деталей воздухопроводов от каждого монтажного проекта."
п.2.3	В первой строчке после слова "несоответствия" дополнить словом "деталей".
Раздел 3	Дополнить пунктом: "3.6. Контроль плотности неразъемных соединений воздухопроводов должен производиться на стенде по "Методике проведения испытаний воздухопроводов на плотность в условиях заготовительного производства".
п.4.5	Содержание пункта заменить на: "Условия хранения и транспортирования воздухопроводов в части воздействия климатических факторов внешней среды - 8 (группа ОЖЗ) по ГОСТ 15150-69, условия транспортирования в части воздействия механических факторов - С по ГОСТ 23170-78".
п.5.2	Заменить "СНиП Ш-28-75" на "СНиП 3.05.01-85".
Раздел 5	Дополнить пунктом: "5.3. Разъемные соединения воздухопроводов должны быть плотными. Способы герметизации должны устанавливаться в рабочих проектах и инструкциях, утвержденных в установленном порядке."

Изм.

Содержание изменения

7

Лист 15

Общие потери воздуха в воздуховодах не должны превышать значений, указанных в разделе 4 СНиП 2.04.05-86".

Заменить:

- 1) "СНиП Ш-28-75 Строительные нормы и правила (правила производства и приемки работ: санитарно-техническое оборудование зданий и сооружений)" на: "СНиП 3.05.01-85 Строительные нормы и правила. Внутренние санитарно-технические системы".
- 2) "СНиП П-33-75 Строительные нормы и правила проектирования: отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха" на: "СНиП 2.04.05-86 Строительные нормы и правила. Отопление, вентиляция и кондиционирование".
- 3) "ВСН 353-75 Инструкция по применению и расчету воздуховодов из унифицированных деталей" на:
"ВСН 353-86 Минмонтажспецстрой СССР Ведомственные строительные нормы. Проектирование и применение воздуховодов из унифицированных деталей".

Лист 15

Дополнить:

- 1) "ГОСТ 14791-79 Мастика герметизирующая нетвердеющая строительная. Технические условия".

Изм.	Содержание изменения
7	<p>2) "ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды".</p> <p>3) "ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования"</p> <p>4) "ГОСТ 24025-80 Мастика невясыхающая 5I-Г-7. Технические условия".</p> <p>5) "Методика проведения испытаний воздуховодов на плотность в условиях ваготовительного производства", разработанная ГПИ "Проектпромвентиляция" (шифр 7-1867)".</p>

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
НПО ПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

ОКП 48 6364
48 6365

УДК
Группа № 24

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.24.07

об изменении технических условий

"ВОЗДУХОВОДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ"

УТВЕРЖДАЮ

СОГЛАСОВАНО

ТУ 36-736-78

ИЗМЕНЕНИЕ № 8

Главный инженер

НПО ПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

В.А. Мурашкин
В.А. Мурашкин

08 1989 г.



Главный инженер треста

"Промвентильация"

Н.И. Шорников
Н.И. Шорников

15 августа 1989 г.



890915

Зарегистрировано
ИЦОМ ГОССТАНДАРТА
189305/08
24.08.89 19 2.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер ГПИ

"Проектпромвентильация"

П.А. Овчинников
П.А. Овчинников

14 08 1989 г.

Главный инженер ПКБ

НПО ПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

А.А. Блюменкранц
А.А. Блюменкранц

08 1989 г.



1989

НПО ПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

УДК

Группа Ж 24

ОКП 48 6364

48 6365

Утверждаю

Первый зам. начальника

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер треста

"Промвентилиация"

Н.М. Шорников Н.М. Шорников

24 мая 1990 г.

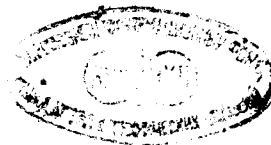
ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.28-054 НПО "Промвентилиация"
об изменении технических условий
"ВОЗДУХОВОДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ"

ТУ 36-736-78

ИЗМЕНЕНИЕ № 9

4 0 6 '90

ВНИМАНИЕ! КОМПЬЮТЕР
РАБОТАЕТ ПО ПОДЛЖНУ



1990



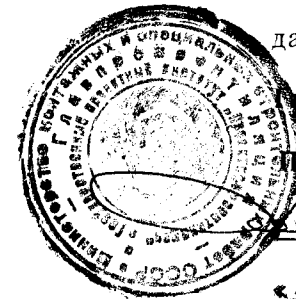
зарегистрировано
МЦСМ Госстандарта
189305/09 28.05.1990

Базовая организация по стан-
дартизации

Главный инженер ГПИ

Проектпромвентилиация

И.А. Овчинников И.А. Овчинников



19 апреля 1990 г.

Ивл. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Ивл. № дубл.
Ивл. № дубл.	Подпись и дата

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.28-054 об изменении ТУ 36-736-78

Изм. Содержание изменения

9

Таблица 6а

Класс возду- ховода	Участки воздухо- вода	Избыточное статическое давление воздуха Р в испытываемых воздуховодах, Па															
		200	400	600	800	1000	1200	1400	1600	1800	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000
		Потери или подсосы м ³ /ч, на 1 м ² развернутой площади испытываемых воздуховодов															
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Н	Прямые: круглого сечения	0,18	0,29	0,38	0,46	0,53	0,60	0,67	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	прямоуголь- ного сечения	0,20	0,32	0,42	0,51	0,58	0,66	0,74	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Н	Фасонные: круглого сечения	0,36	0,58	0,76	0,92	1,07	1,21	1,34	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	прямоугольног ного сечения	0,40	0,64	0,83	1,01	1,18	1,33	1,48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
П	Прямые: круглого сечения	0,10	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,22	0,24	0,25	0,26	0,33	0,36	0,41	0,45	0,49	0,53
	прямоуголь- ного сечения	0,10	0,11	0,13	0,16	0,18	0,22	0,24	0,26	0,27	0,29	0,36	0,40	0,45	0,49	0,54	0,58
П	Фасонные: круглого сечения	0,12	0,19	0,25	0,30	0,35	0,40	0,44	0,49	0,53	0,57	0,66	0,75	0,82	0,91	0,99	1,06
	прямоуголь- ного сечения	0,13	0,21	0,27	0,33	0,38	0,44	0,48	0,54	0,58	0,63	0,73	0,82	0,90	1,00	1,09	1,17

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ 01 1200 Группа КГС(ОКС) 02 ЖЗУ Регистрационный номер 03 189305/09

Код ОКЛ	11	
Наименование продукции	12	
Обозначение продукции	13	
Обозначение нормативного или технического документа (взамен)	14	7436-736-18 1049
Наименование нормативного или технического документа	15	
Код предприятия-изготовителя по ОКПО	16	
Наименование предприятия-изготовителя	17	
Адрес предприятия-изготовителя (индекс; город; улица; дом)	18	
Телефон	19	
Тел. факс	20	
Тел. факс	21	
Телеграф	22	
Наименование держателя подлинника	23	
Адрес держателя подлинника (индекс; город; улица; дом)	24	
Дата начала выпуска продукции	25	
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	до 31.12.99
Номер сертификата соответствия	27	

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Продлевает срок действия
ТУЗВ-736-А или 9

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Шелухин	Шелухин	3.04.96	963-38-36
Зарегистрировал	05		Трусов	08.04.96	4322673
Ввел в каталог	06				

1/482-1000

каталожный лист продукции

189305/10
189305/09
10

01	200	Группа КГС(ОКС)	02	Ж24	Регистрационный номер	03	189305/10
----	-----	-----------------	----	-----	-----------------------	----	-----------

Код ОКП

11	
----	--

Наименование продукции

12	
----	--

Обозначение продукции

13	
----	--

Обозначение нормативного или технического документа (взамен)

14	ТУ 36 736- 88 ⁴⁸ , ШШ19
----	---

Наименование нормативного или технического документа

15	
----	--

Код предприятия-изготовителя по ОКПО

16	
----	--

Наименование предприятия-изготовителя

17	
----	--

Адрес предприятия-изготовителя (индекс;город;улица; дом)

18	
----	--

телефон	19		телефакс	20	
телекс	21		телетайп	22	

Наименование держателя подлинника

23	
----	--

Адрес держателя подлинника (индекс;город;улица; дом)

24	
----	--

Дата начала выпуска продукции

25	
----	--

Дата введения в действие нормативного или технического документа

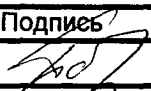

26	без ограничения срока
----	-----------------------

Номер сертификата соответствия

27	
----	--

30. Характеристики продукции

Продление срока действия
 ТУ 36.736-99 изв.изм. №10

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Блюменкранц		02.2000г.	963-09-86
Зарегистрировал	05			13.03.00	
Ввел в каталог	06				