МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

УДК 697.922.2

Группа: Ж24

СОГЛАСОВАНО:

трест "Промвентиляция"

/основной потребитель/

Главный инженер

Ю.Л.Солоденников

"10" июля 1978 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер Главпромвентиляции

О.Л.Шараркин

"28" сентября 1978 г.

ВОЗДУХОВОДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ36-736-78

/Взамен ТУ36-736-74/

Срок введения 01.01.79 г.

Срок действия 01.01.84 г.

СОГЛАСОВАНО:

Михневский завод вентиляционных заготовок

/основной изготовитель/

Главный инженер

В.В.Гришаев

"17" мая 1978 г.

Трест "Сантехдеталь"

Главный инженер

А.А.Литвинов

1978 г.

ПКБ треста "Сантехдеталь"

Главный инженер

В.Н.Калганов

1978 г.

Базовая организация по стандартизации

ГПИ Промвентиляция

Главный инженер

И.А.Овчинников

"8" 1978 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ Совета Министров СССР

Зарегистрировано в реестре государственной регистрации

21.11.78 1893059

1978

Наклейко

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.

I. 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.

I.I. Основные размеры

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

Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	ТУ 36-736-78			
Разраб.		Милов		31.10.78	Воздуховоды металлические Технические условия	Лит.	Лист	Листов
Провер.		Куракин		31.10.78		Б	2	18
Зав.отд.		Туганов		31.10.78		Проектно-конструкторское бюро трест „Сантехдеталь" Минмонтажспецстройсса		
Н.контр.		Любимов						
Утв.								

Копировал

Формат 11

Форма Ф 2.106-5(11)

Инв. N° подл. | Подпись и дата | Взам.инв. N° | Инв. N° дубл. | Подпись и дата

Таблица I

мм

Диаметр	Толщины стенок
I00, II0[x], I25, I40, I60, I80, 200	0,5
225, 250, 280, 3I5, 355, 400, 450	0,6
500, 560, 630, 7I0, 800	0,7
900, I000, II20, I250, I400, I600	I,0
I800, 2000	I,4

x/ Применяется только для пневмотранспорта.

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

Таблица 2

мм

Размеры сторон	Толщины стенок	Размеры сторон	Толщины стенок	Размеры сторон	Толщины стенок	Размеры сторон	Толщины стенок
I00xI50		250x500		400xI200	0,9	800x800	
I00x200		250x600		500x500		800xI000	0,7
I00x250		250x800		500x600	0,7	800xI200	
I50xI50	0,5	300x300		500x800		800xI600	0,9
I50x200		300x400		500xI000		800x2000	
I50x250		300x500		500xI200		I000xI000	0,7
200x200		300x600	0,7	500xI600	0,9	I000xI200	
200x250		300x800		500x2000		I000xI600	
200x300		300xI000		600x600		I000x2000	
200x400	0,7	400x400		600x800	0,7	I200xI200	0,9
200x500		400x500		600xI000		I200xI600	
250x250	0,5	400x600		600xI200		I200x2000	
250x300	0,7	400x800		600xI600	0,9	I600xI600	
250x400		400xI000		600x2000		I600x2000	

I.I.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
I00÷250	I00÷250	- 3,0
280÷500	300÷500	- 4,0
560÷I250	600÷I200	- 6,0
I400÷2000	I600÷2000	- 7,0

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

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

Таблица 4

мм

Наружный диаметр	Овальность
I00÷250	5,0
280÷500	I0,0
560÷I250	I5,0
I400÷2000	25,0

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

Таблица 5

мм

Наружный размер стороны поперечного сечения прямоугольного воздуховода	Неплоскостность
I00÷250	5,0
300÷500	I0,0
600÷I200	I5,0
I600÷2000	20,0

I.I.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.

I.I.7. Допуски размеров длин воздуховодов должны выполняться по B_{II} ГОСТ 2689-54.

I.I.8. Торцы прямых участков воздуховодов должны быть перпендикулярны к их осям, или к смежным поверхностям.

Отклонение от перпендикулярности торца не должно превышать I0 мм на I000 мм длины стороны или диаметра поперечного сечения воздуховода.

I.I.9. Угловые размеры воздуховодов (отводов, тройников, крестовин, переходов и т.д.) должны соответствовать требованиям монтажных проектов.

I.2. Характеристика

I.2.I. Для воздуховодов должна применяться сталь листовая горячекатанная по ГОСТ I9903-74 и ГОСТ I6523-70, сталь листовая и рулонная холоднокатанная по ГОСТ I9904-74 и ГОСТ I6523-70^{x}, сталь кровельная листовая по ГОСТ I9904-74 и ГОСТ I77I5-72.

I.2.2. Для фальцевых и сварных воздуховодов должна применяться сталь со следующими характеристиками:

- нормальная точность прокатки - Б по ГОСТ I9903-74;
- нормальная плоскостность - ПН по ГОСТ I9903-74;
- категория стали - 2-ая по ГОСТ I6523-70^{X};
- качество отделки поверхности - IУ группы по ГОСТ I6523-70^{X};
- марка стали - Б Ст.3кп по ГОСТ I6523-70^{X};

Допускается применение стали СТ.Iкп+СТ.3кп категории 3-ей; по согласованию заказчика с предприятием-изготовителем.

I.2.3. Для сварных воздуховодов допускается применение сталей I-ой категории.

I.2.4. Для фальцевых воздуховодов могут применяться, кроме указанных в п.I.2.2., лента стальная холоднокатанная из низкоуглеродистой стали, мягкая, нормальной точности, 2-ой группы, обрезная, марки Ст.08кп по ГОСТ 503-7I^{X}, сталь углеродистая, оцинкованная с непрерывных линий группы Б, класса 2 по ГОСТ I49I8-69.

I.2.5. Допускается изготовление воздуховодов из других материалов (алюминия, нержавеющей стали, титана и т.п.) по документации, утвержденной в установленном порядке.

I.2.6. Неразъемные соединения воздуховодов должны выполняться с помощью электродуговой или контактной сварки, или с помощью фальцев по технологии предприятия-изготовителя.

I.2.7. Торцы изделий воздуховодов должны быть обработаны в зависимости от способа соединения воздуховодов (фланцевое, бандажное, реечное, раструбно-сварное и другие).

I.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

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.

I.2.9. Для воздуховодов из оцинкованной стали допускается исправление нарушенных участков цинкового покрытия путем зачистки этих мест и покрытия их лаком БТ-577 или краской БТ-I77 по ГОСТ 563I-70^{X}, или другими красками, равноценными по антикоррозийной защите.

I.2.I0. Фланцы для воздуховодов должны соответствовать требованиям ТУ 36-I508-75.

I.2.II. 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.

I.2.I2. Закрепление фланцев на воздуховодах из стали толщиной 0,5÷I,5 мм должно выполняться с помощью отбортовки, а при толщине стали свыше I,5 мм - электродуговой сваркой сплошным швом.

При толщине стали более I,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.

I.2.I3. Отбортовка фланцевых воздуховодов должна перекрывать фланец не менее 6 мм и не должна перекрывать болтовые отверстия.

I.2.I4. Сквозные разрывы в отбортовке допускаются не более 4-х на одном торце воздуховода.

I.2.I5. 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.

I.2.I6. Для воздуховодов из листа толщиной более I,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.

I.2.I7. Воздуховоды, имеющие воздухораспределительные окна, щели и т.п. должны соответствовать требованиям монтажного проекта или рабочих чертежей на эти изделия.

I.2.I8. Воздуховоды прямоугольного сечения должны иметь элементы жесткости в соответствии с требованиями СНиП Ш-28-75.

I.2.I9. Воздуховоды, имеющие спецпокрытия (перхлорвиниловыми эмалями), должны выполняться на сварке внахлестку с нахлестом не более 7,0 мм или встык.

I.2.20. Типы и конструктивные элементы швов сварных соединений должны соответствовать требованиям ГОСТ I4771-76, ГОСТ 5264-69, ГОСТ I5878-70.

I.2.2I. Сварные швы должны быть плотными и чистыми, не допускаются прожоги и непровары.

I.2.22. Фальцевые швы должны быть ровными и прочными.

I.3. Комплектность

I.3.I. 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, изготовляемых по соответствующим типовым чертежам и ТУ.

I.3.2. В комплект воздуховодов, соединяемых на бесфланцевых соединениях, должны входить бандажи, рейки и другие детали, предусмотренные технической документацией на эти виды соединений, утвержденной в установленном порядке.

I.3.3. Каждый комплект воздуховодов должен сопровождаться монтажным проектом (ведомости, эскизы, схемы) в одном экземпляре и накладной предприятия-изготовителя с отметкой отдела технического контроля.

I.4. Маркировка

I.4.I. Изделия воздуховодов должны иметь маркировочные знаки, нанесенные на внутреннюю или наружную поверхность на расстоянии I00÷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 воздуховодов.

I.4.2. Маркировочный знак должен соответствовать требованиям монтажного проекта и утвержденному на предприятии-изготовителе эталонному образцу.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

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

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.I. 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:

$$Дн = \frac{L_{окр.}}{3,14},$$

где L - 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.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.I. 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 - Л, транспортирования - Ж1 по ГОСТ I5I50-69.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.I. Воздуховоды должны эксплуатироваться в условиях, предусмотренных монтажными проектами.

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

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.I. 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 I2 месяцев со дня ввода воздуховодов в эксплуатацию, но не более I8 месяцев со дня отгрузки их в адрес заказчика.

П Е Р Е Ч Е Н Ь

стандартов, на которые даны ссылки в данных технических условиях

I. ГОСТ 9.025-74	Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской
2. ГОСТ 9.032-74	Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения
3. ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры. Технические требования
4. ГОСТ 503-7I^{x}	Лента стальная холоднокатанная из низкоуглеродистой стали
5. ГОСТ 2689-54	Допуски и посадки размеров свыше 500 до I0000 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 563I-70^{x}	Лак БТ-577 и краска БТ-I77
9. ГОСТ 7502-69	Рулетки измерительные металлические
I0. ГОСТ I477I-76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

II.	ГОСТ I49I8-69	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий
I2.	ГОСТ I5878-70	Соединения сварные, выполняемые контактной электросваркой. Основные типы и конструктивные элементы
I3.	ГОСТ I6523-70^{x}	Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения
I4.	ГОСТ I77I5-72	Сталь тонколистовая кровельная
I5.	ГОСТ I9903-74	Сталь листовая горячекатанная. Сортамент
I6.	ГОСТ I9904-74	Сталь листовая холоднокатанная. Сортамент
I7.	СНиП III-28-75	Строительные нормы и правила (правила производства и приемки работ: санитарно-техническое оборудование зданий и сооружений)
I8.	СНиП II-33-75	Строительные нормы и правила (нормы проектирования: отопление, вентиляция, и кондиционирование воздуха)
I9.	ТУ 36-I508-75	Технические условия. Фланцы
20.	Временная нормаль на металлические воздуховоды круглого сечения или систем аспирации	
2I.	ВСН-353-75 ММСС СССР	Инструкция по применению и расчету воздуховодов из унифицированных деталей

Форма Ф 2.106-5а (11)

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

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

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР Гр Ж24
Главпромвентиляция

Согласовано:
трест "Промвентиляция"
/основной потребитель/
Главный инженер
_____ Ю.Л. Солоденников
"_____" _____ 1980г.

Утверждаю:
Главный инженер Главпромвентиляции
_____ О.М. Патаракин
"11" марта 1980г.

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

Срок введения

Михневский завод вентиляционных заготовок
/основной изготовитель/
Главный инженер
_____ О.М. Самордин
"04" марта 1980г.

Трест "Сантехдеталь"
Главный инженер
_____ В.И. Скользнев
"05" 03 1980г.

Базовая организация по стандартизации
ГПИ Проектпромвентиляции
Главный инженер
_____ Л.А. Овчинников
"11" марта 1980г.

80.03.17 186110

"Сантехдеталь"
Главный инженер
_____ В.Н. Калганов
_____ 1980г.

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.	Погашено	Указание о внедрении		
Завод	не отражается			с даты утверждения		

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
I	Раздел I. Технические требования. Подпункт I.I.I. Дополнить вторым абзацем: "Толщины стенок, при обосновании (приложение I7 СНиП П-33-75), могут быть меньшей или большей величины, указанной в табл. I." Подпункт I.I.2. Дополнить вторым абзацем: "Толщины стенок, при обосновании (приложение I7 СНиП П-33-75), могут быть меньшей или большей величины, указанной в табл. 2." Подпункт I.2.2. Первый абзац: Исключить слова "фальцевых и сварных". Дополнить фразой после слова воздуховодов "изготавливаемых из стали толщиной свыше I,0 мм." Подпункт I.2.2. Дополнить третьим абзацем: "Для воздуховодов, изготавливаемых из стали толщиной до I,0 мм должна применяться сталь со следующими характеристиками: -нормальная точность прокатки-Б по ГОСТ I9904-74; -нормальная плоскостность ПН или улучшенная плоскостность ПУ по ГОСТ I9904-74; -обрезная кромка О по ГОСТ I9904-74; -категория стали 2-я по ГОСТ I6523-70^{X}; -качество отделки поверхности -Ш группы по ГОСТ I6523-70^{X}; -марка стали-Б Ст.3кп по ГОСТ I6523-70^{X};	Разослать МЗВЗ, СТМ, трест ПВ, трест ВВПВ, трест ВПВ, трест ВСТМ, трест ВССТМ, трест СПВ, трест ЮПВ, трест КуСТМ, трест СтПВ, ГПИ ППВ.

Составил	Проверил	Т. контроль	Н. контроль	Утвердил	Заказчик
Куракин 03.03.80	Тугаков 03.03.80		Кукушкина 03.03.80		
Подлинник исправил		Контр. копию исправил			

Приложение

Зак. 130 тир 25000

Изменение об изменении	ТУ 36-736-78	Лист 3

Изм.	Содержание изменения
I	

Раздел 4. Транспортирование и хранение.

Имеется:	Должно быть:
Пункт 4.5. Условия хранения-Л, транспортирования-ЖI по ГОСТ I5I50-69.	Пункт 4.5. Условия хранения и транспортирования-ЖI по ГОСТ I5I50-69

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

21 ИЮЛ 1981

УДК 697.922
Группа Ж-24

Согласовано:
Трест "Промвентиляция"
(основной потребитель)
Главный инженер
Ю.Г.Солоденников
"" 1981г.

Утверждаю:
Главный инженер Главпромвентиляции
О.А.Патаракин
"06" 07 1981г.

Обязательный экземпляр
выдача не предусмотрена

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
"2 07 07" 1981г.

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

Головная организация по стандартизации
Главный инженер
П.А.Овчинников
"" 06 1981г.

1981г.

ПКБ треста "Сантехдеталь"
Главный инженер
"" 1981г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ Совета Министров СССР

Зарегистрировано и внесено в реестр государственной регистрации
01.09.10 за № 189305-102

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.			Погашено		Указание о внедрении
Задел	на заделе не отражается							с даты утверждения

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
2	Раздел I. Технические требования 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 ∅ 500 мм." Пункт I.I.7. Заменить ссылку B_{II} ГОСТ 2689-54 на h I7. Пункт I.I.9. дополнить фразой: "При этом допустимое отклонение не должно превышать ± I°30′." 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. Болты по ГОСТ 7798-70, Гайки по ГОСТ 5915-70, Шайбы по ГОСТ II37I-78". Раздел 3. Методы контроля. 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:	Разослать трестам ПВ, КСТМ, ВВПВ, ВПВ, СПВ, ССТМ, ВССТМ, ЮПВ, КУСТМ, СПВ, ГПИ ПВ, Молдсантехмонтаж Киевспецстрой.

Составил	Проверил	Т. контроль	Н. контроль	Утвердил	Заказчик
Кураксин 11.06.81	Туганов 11.06.81		Кукушкина		
Подлинник исправил		Контр. копию исправил			

Приложение –

Зак. 130 тир. 2500

Извещение 36-1522 об изменении ТУ 36-736-78	Лист 3

Изм 2

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

путем замера поперечного сечения воздуховода п.I.I.3. или замера длины воздуховода п.п.I.I.6., I.I.7.

Неплоскостность стенок воздуховодов прямоугольного сечения п.I.I.5. определяется путем наложения на плоскость стороны воздуховода ребром линейки измерительной.

Перпендикулярность торцов прямых участков п.I.I.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.I.2.I3 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 II37I-78 Шайбы. Технические условия.

Исключить:

ГОСТ 2689-54 Допуски и посадки размеров свыше 500 до I0000 мм.

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ
СССР
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

УДК 697.922
Группа Ж-24

Согласовано

Трест "Промвентиляция"
(основной потребитель)
Главный инженер
О.Л.Солоденников
"24" мая 1983г.

30 Сб 3

Утверждаю
Главный инженер
Главпромвентиляции
О.А.Патаракин
"19" июля 1983г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 36-2008

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

Срок введения 01.01.84г.

Михневский завод вентиляционных заготовок
(основной изготовитель)
Главный инженер
С.М.Самордин
"23" мая 1983г.

Трест "Сантехдеталь"
Главный инженер
В.И.Скользнев
05 1983г.

Базовая организация по стандартизации ЦНИИ "Проектпромвентиляция"
Главный инженер
П.А.Овчинников
"24" июля 1983г.

ПКБ треста "Сантехдеталь"
Главный инженер
В.Н.Калганов
05 1983г.

83.09.05 189305/03

1983

Форма ф.2.503-1(11)

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
Указание о заделе	На заделе не отражается			

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
3	ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ	

Продлить срок действия до 01.01.89г.

Раздел I. Технические требования.

Заменить СНиП II-33-75 на СНиП II-33-75[x)] и в п.I.I.I. и I.I.2.

Таблица I. Исключить размер 110[x)] и примечание.

Таблица 2. Размеры сторон "250х250", толщину стенок "0,5" заменить на "0,7".

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".

Пункт I.2.2. Дополнить новыми марками стали: Б ст.3СП, Б ст.3ПС.

Разослать
Трестам: ПВ, СПВ, КСТМ, ЮПВ, КуСТМ, СтПВ, ВВПВ, ВПВ, ГПИПВ, БашСТМ, Оренбургсантехмонтаж, Киевспецстрой, Приморсантехмонтаж, Молдсантехмонтаж.

Составил	Проверил	Т.контр.	Н.контр.	Утвердил	Предст.заказчика
Туганов 18.05	Куракин 18.05.83		Кукушкина 18.05.83		

Подлинник исправил | Контр. копию исправил

Приложение
—

Изм 3

Пункт I.2.4. Заменить ссылку ГОСТ 503-71[x)] на ГОСТ 503-8I; ГОСТ I49I8-69 на ГОСТ I49I8-80.

Пункт I.2.8. Заменить ссылку ГОСТ 9.025-74 на ГОСТ 9.402-80.

Пункт I.2.9. Заменить ссылку ГОСТ 563I-70[x)] на ГОСТ 563I-79 и "краской БТ-I77" на "Краской БТ-577".

Пункт I.2.20. Заменить ссылку ГОСТ 5264-69 на ГОСТ 5264-80 и ГОСТ I5878-70 на ГОСТ I5878-79.

МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Пункт 3.I. Заменить ссылку ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-80.

Пункт 3.2. Заменить ссылку ГОСТ 3242-69 на ГОСТ 3242-79.

ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТОВ (приложение I)

Заменить ссылку ГОСТ 9.025-74 на ГОСТ 9.402-80.

Заменить ссылку ГОСТ 503-71[x)] на ГОСТ 503-8I.

Заменить ссылку ГОСТ 3242-69 на ГОСТ 3242-79.

Заменить ссылку ГОСТ 5264-69 на ГОСТ 5264-80.

Заменить ссылку ГОСТ 563I-70[x)] на ГОСТ 563I-79; краска БТ-I77 на краску БТ-577.

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

Заменить ссылку ГОСТ I49I8-69 на ГОСТ I49I8-80.

Заменить ссылку ГОСТ I5878-70 на ГОСТ I5878-79.

Заменить ссылку СНиП II-33-75 на СНиП II-33-75[x)].

ПЕРЕЧЕНЬ ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА (приложение 2)

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

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ
СССР
Г Л А В П Р О М В Е Н Т И Л Я Ц И Я

УДК 697.922
Группа Ж-24

Согласовано:

Трест "Промвентиляция"
(основной потребитель)
Главный инженер
Ю.Л.Солоденников
"14" 08 1984 г.

Утверждаю:

Главный инженер
Главпромвентиляции
О.А.Патаракин
"8" 08 I984 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 36-2421
об изменении № 4 технических условий
ТУ 36-736-78 на воздуховоды металлические

Михневский завод
вентиляционных
заготовок
(основной изготовитель)
Главный инженер
С.М.Самордин
"25" 07 I984 г.

"Сантехдеталь"
Главный инженер
В.И.Скользнев
"24" 7 I984 г.

Базовая организация по стандартизации
ГПИ "Проектпромвентиляция"
Главный инженер
А.А.Овчинников
"03" 08 I984 г.

ПКБ треста "Сантехдеталь"
Главный инженер
В.Н.Калганов
"06" I984 г.

840911 189305/04

I984

Форма ф 2.503-1(11)

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
				С даты утверждения

Указание о заделе: На заделе не отражается

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
4	п.I.I.4. (под табл.4) Дополнить: Овальность для воздуховодов с соединением под бандаж при хранении и транспортировании допускается до 10% от диаметра.	Разослать тресты ПВ, СПВ, ВВПВ, ВПВ, КуСТМ, СтПВ, ПИ ПВ, МЗВЗ

Составил	Проверил	Т.контр.	Н.контр.	Утвердил	Предст.заказчика
Туганов 10.01.84	Куракин 10.01.84		Суворов 3.1.84		

Подлинник исправил | Контр. копию исправил

Приложение –

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

УДК 697.922
Группа Ж-24

СОГЛАСОВАНО
Трест "Промвентиляция"
(основной потребитель)
Главный инженер
Ю.П.Солоденников
"4" февраля 1985 г.

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
Главпромвентиляции
О.А.Патаракин
27.02.85 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.Самсыгин
"26" марта 1985 г.

Трест "Сантехдеталь"
Главный инженер
В.Н.Кользнев
"28" февраля 1985 г.

Базовая организация
по стандартизации
ГПИ "Проектпромвентиляция"
Главный инженер
П.А.Овчинников
"25" 04 1985 г.

ПКБ треста "Сантехдеталь"
Главный инженер
В.Н.Калганов
"28" 02 1985 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАН. АРТАМ
(Гос...)
...ра...ция в ...ресстр...
...ра...ция
85.06.10 за № 119505/05
1985

2118/6.06.85

Инв. № подлин. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Форма ф2.503-1(84)

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 действия ПИ	Указание о внедрении
	---	---		С даты утверждения

Указание о заделе: На заделе не отражается

Изм	Содержание изменения	Применяемость
5	п.I.2.I2. Первый абзац дополнить: "Допускается закрепление фланцев с помощью отборговки при толщине стали до 2,0 мм". 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".	Разослать Тресты ПВ, СПВ, ВВПВ, ВПВ, КуСТМ, СтПВ, МЗВЗ, ГП ППВ

Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Туганов 15.04.87	Куракин		Суворов 4.05.87		

Подлинник исправил | Контр. копию исправил

Приложение

Зак. 958-12000

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

Гр. Х-24

СОГЛАСОВАНО:
Главный инженер
треста "Промвентиляция"
Н.И.Шорников
"8" дек 1987г.

УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер
треста "Сантехдеталь"
Б.М.Ларин
"02" декабря 1987г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 736-2-87
об изменении технических условий ТУ 36-736-78
"Воздуховоды металлические"
Изменение 6

Главный инженер
Шахневского завода
вентиляционных заготовок
С.И.Щербак
"4" 12 1987г.

22.02.22

13304/06 25.01.88

1987г.

Форма ф2 503-1(11)

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

Дата выпуска	Срок изм.	Срок действия ПИ	Указание о внедрении

Указание о заделе: На заделе не отражается

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
6		

Лист 9

Пункт I.2.I5 Дополнить:

"Допускается неприлегание отбортовки к зеркалу фланца до 3мм"

Лист I2

Пункт 3.I 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 4.2Дополнить:

"воздуховоды диаметром IOO-3I5мм допускается транспортировать и хранить без предохранительных устройств"

Разослать

Энгельсский ЗВЗ

ПКБ тр."Сантехдеталь"

Составил	Проверил	Т.контр.	Н.контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Никитина 12.10 87г.	Грачев 12.10 87г.		Захарова 13.10 87	Насонов 14.10 87г.	

Подлинник исправил | Контр. копию исправил

Приложение

Зак. 2103 - 6.000

Форма 5а

Гл. инж. Бюро нормоконтр. 15.10.87

ПКБ ТрСТД

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

ОКП 48 6364

48 6365

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер треста "Промвентиляция"

Н.И.Шорников

"08" 1988 г.

УДК

Группа Ж24

Утверждаю

Главный инженер Главпромвентиляции

А.Мурашкин

"30" 08 1988 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.11.22

об изменении технических условий

"ВОЗДУХОВОДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ"

ТУ 36-736-78

ИЗМЕНЕНИЕ № 7

88.10.20

189305/07 19.09.88 г.

Главный инженер Московского завода вентзаготовок

А.В.Матюшин

"18" сентября 1988 г.

1988

ТИШ МЖСС—82—3223 500

Форма 36

Московск. з-д вент-заготовок	Извещение	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
	36.19.11-22	ТУ 36-736-78	Введение улучшений	I,2	2	6

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

Изм.	Содержание изменения		Применяемость
7	Титульный лист	Продлить срок действия до 01.01.94 г.	
	Вводная часть	Дополнить: "Предусматривается изготовление воздуховодов 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) соответственно 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 "Сантехдеталь", ГПИ "Проектпромвентиляция"~~

Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Волкова	Сахарова	Радчий	Сахарова		

Нач. отд.

Подлинник исправил — Контр. копию исправил — Приложение

тип. ммсс—82—1674 1000

Форма 3б

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.11.22 Об изменении ТУ 36-736-78 — Лист 3

Изм.	Содержание изменения	
7	П.I.I.9	Дополнить последнее предложение после цифр "±1°30'":" на угол 90°".
	П.I.2.6	Дополнить: "При этом неразъемные соединения воздуховодов должны быть плотными.

При необеспечении плотности соединений технологией изготовления неразъемные соединения должны быть загерметизированы:

- нетвердеющей герметизирующей мастикой по ГОСТ 14791-79 – для воздуховодов с транспортируемой воздушной смесью температурой не более 343 К (70°С);
- невысыхающей мастикой марки 51-Г-7 по ГОСТ 24025-80 – для воздуховодов с транспортируемой воздушной смесью температурой не более 363 К (90°С).

Допускаются другие способы герметизации, удовлетворяющие температурному режиму эксплуатации воздуховодов и указанные в нормативно-технической документации.

Потери воздуха через неразъемные соединения воздуховодов в м³/ч на 1 м² развернутой площади воздуховодов не должны превышать значений, приведенных в табл. 6.

При этом потери воздуха указаны: в числителе для воздуховодов круглого сечения, в знаменателе для воздуховодов прямоугольного сечения.

Таблица 6

Класс воздуховода	Статическое давление воздуха в воздуховоде, Па: 200	400	600	800	1000
	Потери воздуха в м³/ч на 1 м² развернутой площади воздуховода				
Н	0,18 / 0,20	0,29 / 0,32	0,38 / 0,42	0,46 / 0,50	0,53 / 0,58
П	не допускается				

тип. ммсс—82—1675 1500

Форма 3в

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.11.22- об изменении ТУ 36-736-78 Лист 4

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 воздуховодов должно подвергаться не менее трех деталей воздуховодов от каждого монтажного проекта."
п.2.3	В первой строчке после слова "несоответствия" дополнить словой "деталей".
Раздел 3	Дополнить пунктом: "3.6. Контроль плотности неразъемных соединений воздуховодов должен производиться на стенде по "Методике проведения испытаний воздуховодов на плотность в условиях заготовительного производства".
п.4.5	Содержание пункта заменить на: "Условия хранения и транспортирования воздуховодов в части воздействия климатических факторов внешней среды - 8 (группа ОЖ3) 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 воздуховодов должны быть плотными. Способы герметизации должны устанавливаться в рабочих проектах и инструкциях, утвержденных в установленном порядке.

тип. ммсс—82—1675 1500

Форма 3в

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.11.22- об изменении ТУ 36-736-78 Лист 5

Изм.	Содержание изменения
7	
	Общие потери воздуха в воздуховодах не должны превышать значений, указанных в разделе 4 СНиП 2.04.05-86".
Лист 15	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 / ММСС-СССР 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".

тип. ммсс—82—1675 1500

Изм.	Содержание изменения
7	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".
	3) "ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования"
	4) "ГОСТ 24025-80 Мастика невысыхающая 51-Г-7. Технические условия".
	5) "Методика проведения испытаний воздуховодов на плотность в условиях заготовительного производства", разработанная ГПИ "Проектпромвентиляция" (шифр 7-1867)".

тип. ммсс—62—1675 1500

Форма 3

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР
НПО ПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

ОКП 48 6364
48 6365

УДК
Группа Ж 24

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.24.07
об изменении технических условий
"ВОЗДУХОВОДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ"
ТУ 36-736-78
ИЗМЕНЕНИЕ № 8

СОГЛАСОВАНО
Главный инженер треста
"Промвентиляция"
Н.И.Шорников
«15» августа 1989 г.

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
НПО Промвентиляция
В.Г.Мурашкин
«16» 08 1989 г.

890915

Зарегистрировано
ЦЕНТРОМ ГОССТАНДАРТА
189305/08
24.08.89 19 г.

СОГЛАСОВАНО
Главный инженер ГПИ
"Проектпромвентиляция"
Ю.А.Овчинников
«14» 08 1989 г.

Главный инженер ПКБ
НПО Промвентиляция
Б.А.Блюменкранц
«15» 08 1989 г.

1989

тип. ммсс—62—1672 1000

Форма 36

ГПИ ППВ	Извещение	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
	36.19.24.07	ТУ 36-736-78	Введение улучшений	0	2	2

Дата выпуска		Срок изм.		Срок действия ПИ		Указание о внедрении
						—

Указания о заделе: Задел использовать

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
8	П. I.2.6. Изменить редакцию третьего абзаца: Для обеспечения плотности неразъемные соединения должны быть загерметизированы.	

Разослать: На заводы и тресты НПО Промвентиляции и Главсантехмонтажа, ПКБ НПО Промвентиляции, ГПИ Проектпромвентиляция

Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Саитова	Сахарова	Граевский	Сахарова		

Нач. отд.

Подлинник исправил — Контр. копию исправил

Приложение

тип. ммсс—82—1674 1000

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

НПО ПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

ОКП 48 6364
48 6365

УДК
Группа Ж 24

Утверждаю
Первый зам. начальника
НПО "Промвентиляция"
Мурашкин
«20» 06 1990 г.
90.06.08

СОГЛАСОВАНО
Главный инженер треста
"Промвентиляция"
Н.И.Шорников
«24» мая 1990 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.19.28-054

об изменении технических условий
"ВОЗДУХОВОДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ"
ТУ 36-736-78

ИЗМЕНЕНИЕ № 9

20.06.90

Зарегистрировано МЦОМ Госстандарта 189305/09 28.05 90

Базовая организация по стандартизации
Главный инженер ГПИ
Проектпромвентиляция
Н.А.Овчинников
«19» апреля 1990 г.

1990

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

Форма 36

ГПИ ПИВ	Извещение	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
	36.I9.28-054	ТУ 36-736-78	По результатам испытаний	5	2	2

Дата выпуска		Срок изм.		Срок действия ПИ		Указание о внедрении

Указания о заделе: Задел использовать

С даты регистрации

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
9	Извещение 36.I9.II.22 Лист 3 таблица 6 Исключить таблицу 6 Ввести лист 3а Изменить: Лист 6 п.5) .....(шифр 7-I865)	

Разослать: На заводы и тресты НПО "Промвентиляция"

Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Саитова	Сахарова	Осайчий	Сахарова		

Нач. отд.

Подлинник исправил

Контр. копию исправил

Приложение: На I листе

Форма 3в

ИЗВЕЩЕНИЕ 36.I9.28-054 об изменении ТУ 36-736-78

Лист 3а

Изм. 9 — Содержание изменения

Таблица 6а

Класс воздуховода	Участки воздуховода	Избыточное статическое давление воздуха Р в испытуемых воздуховодах, Па															
		200	400	600	800	I000	I200	I400	I600	I800	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000
		Потери или подсосы $м^3/ч$, на I $м^2$ развернутой площади испытуемых воздуховодов															
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4	I5	I6	I7	I8
Н	Прямые: круглого сечения	0,I8	0,29	0,38	0,46	0,53	0,60	0,67	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	прямоугольного сечения	0,20	0,32	0,42	0,5I	0,58	0,66	0,74	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Н	Фасонные: круглого сечения	0,36	0,58	0,76	0,92	I,07	I,2I	I,34	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	прямоугольного сечения	0,40	0,64	0,83	I,0I	I,I8	I,33	I,48	-	-	-	-	-	-	-	-	-
П	Прямые: круглого сечения	0,I0	0,I0	0,I2	0,I5	0,I6	0,20	0,22	0,24	0,25	0,26	0,33	0,36	0,4I	0,45	0,49	0,53
	прямоугольного сечения	0,I0	0,II	0,I3	0,I6	0,I8	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,I2	0,I9	0,25	0,30	0,35	0,40	0,44	0,49	0,53	0,57	0,66	0,75	0,82	0,9I	0,99	I,06
	прямоугольного сечения	0,I3	0,2I	0,27	0,33	0,38	0,44	0,48	0,54	0,58	0,63	0,73	0,82	0,90	I,00	I,09	I,I7

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ	01	1990	Группа КГС(ОКС)	02	ЖК 24	Регистрационный номер	03	189305/09

Код ОКП	11	
Наименование продукции	12	
Обозначение продукции	13	
Обозначение нормативного или технического документа (взамен)	14	ТУ36-736-78 изм 4
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	до 31.12.99
Номер сертификата соответствия	27	

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Продление срока действия
ТУ30-736-88 изм 9

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Шевцов		3.04.96	963-38-36
Зарегистрировал	05			08.04.96	4322833
Ввел в каталог	06				

1/482 - 1000

каталожный лист продукции

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

189305/10

Код ОКП	11	
Наименование продукции	12	
Обозначение продукции	13	
Обозначение нормативного или технического документа (взамен)	14	ТУ 36 736-78, ИИ1Ф
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~~ 98 изв.изм. №10

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	О4	Блюменкранц		02.2000г.	963-09-86
Зарегистрировал	О5			13.03.00	
Ввел в каталог	О6				