

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ  
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ  
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

Серия 07.900-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ЕМКОСТИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

Выпуск 0-2

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ  
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ  
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 07.900-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ЕМКОСТИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

ВЫПУСК 0-2

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РАЗРАБОТАН  
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ  
/ ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
ИНСТИТУТА *Васильев* ГАВРИЛОВ /  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
ПРОЕКТА *Ашур* / УХОРСКАЯ /

УТВЕРЖДЕН  
УПРАВЛЕНИЕМ НГО СССР  
ПРОТОКОЛ N 46 ОТ 17 ДЕКАБРЯ  
1988 г  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ  
ПРИКАЗ N 149 ОТ 19 АПРЕЛЯ  
1989 г.

# 1. Технические требования.

1.1. Настоящие технические требования распространяются на фекальные баки МСБ-1 и МСБ-2 цельнометаллические с приемной секцией, отделенной от рядовых секций сороудерживающей решеткой, Приемная секция снабжается съемной крышкой для осмотра и чистки бака; отверстия и патрубки для присоединения труб от санитарных приборов. Фекальные баки разработаны: МСБ-1 с количеством рядовых секций 0 ÷ 11 МСБ-2 с количеством рядовых секций 0 ÷ 4 Баки предназначены для установки в помещениях сооружений гражданской обороны.

1.2. Основные параметры и размеры баков должны соответствовать указанным в таблице.

Таблица №1

Марка бака	Объем м <sup>3</sup>	Вес кг
МСБ-2/0	0,46	225,3
МСБ-2/1	0,76	325,5
МСБ-2/2	1,06	425,8
МСБ-2/3	1,36	526
МСБ-2/4	1,66	626,3

Серия 07.900-2 В. 0-2"

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата	Технические условия на фекальные баки МСБ-1 и МСБ-2			Лит.	Лист	Листов			
								Разраб. Воробьева	Провер. Ухорская	Гл. инж. пр. Ухорская		2	8
								Н. контр. Ухорская			Табл. № 1		
											Мосгорисполком Моспроект Мастерская №7		

Таблица 2

Марка	Объем м <sup>3</sup>	Вес кг
МСБ-1/0	2,4	895
МСБ-1/1	3,6	1219
МСБ-1/2	4,8	1542
МСБ-1/3	6,0	1866
МСБ-1/4	7,2	2189
МСБ-1/5	8,4	2512
МСБ-1/6	9,6	2835
МСБ-1/7	10,8	3158
МСБ-1/8	12,0	3481
МСБ-1/9	13,2	3805
МСБ-1/10	14,4	4128
МСБ-1/11	15,6	4451

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № учета	Подп. и дата

ИЗН	Лит.	№ докум.	Подп.	Дата

Серия 07.900-2 В.0-2"

Лист
3

## 2. Характеристики.

2.1. Все материалы, применяемые для изготовления металлических боков должны быть кондиционными, соответствовать сертификатам и требованиям ГОСТов.

2.2. Материалы деталей должны соответствовать маркам, указанным в спецификациях рабочих чертежей

2.3. Поверхности перед сваркой должны быть очищены от окалины, ржавчины, масла и прочих загрязнений.

2.4. Сварка должна производиться по ГОСТ 5264-80 электродом Э-42 ГОСТ 9467-75.

2.5. Сварка шва (по наружному виду) должна иметь равномерную чешуйчатую волнистую поверхность, одинаковую по всей длине шва. Ноплавленный металл должен быть плотным и хорошо проваренным.

Сварные швы не должны иметь горбин, кратеров, ноздреватостей, трещин, воронок, перешогов, пористостей, раковин, непроваров.

2.6. Дефекты в сварных швах должны быть вырублены до здорового металла и проварены вновь.

2.7. Обработку сварных швов на боковых поверхностях секций в местах их сопряжения

Циф. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № докум. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Серия 07.900-2 В "0-2"

Лист  
4

друг с другом следует производить наждачным кругом.

2.8. Резку заготовок из листовой и прокатной стали производить механическим способом или при помощи газовой резки. После вырезки заготовок детали доводят до размеров, указанных в чертежах. Заусенцы не допускаются.

2.9. Механическая обработка деталей должна выполняться в полном соответствии с чертежами.

2.10. Обработанные поверхности деталей не должны иметь царапин, задирок. Заусенцы должны быть удалены, а острые кромки притуплены. Радиус притупления должен быть равным 1 мм.

2.11. Перед окраской поверхности деталей должны быть очищены от ржавчины, масла, грязи и пыли.

2.12. Внутреннюю поверхность изделия грунтовать грунтом ГФ-021 ГОСТ 25129-82

2.13. Фекальные баки изготавливаются на заводе цельнометаллические. В баках длиной большей 6 м. необходимо делать монтажный разъем.

Числ. и дата  
Подп. и дата  
Взам. Числ. и дата  
Подп. и дата  
Числ. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Серия 07.900-2 В. "0-2"

Лист

5

2.14. Наружные поверхности должны быть загрунтованы грунтом марки ХС-04 (ТУ-6-10-1414-76) - 1 слой и окрашены эмалью ХС-558 (ТУ-6-10-592-76) - 2÷3 слоя.

2.15. Собранный бак на своих поверхностях не должен иметь вмятин и других дефектов.

### 3. Правило приемки.

3.1. Каждое готовое изделие должно быть принято ОТК завода-изготовителя.

Приемка заключается во внешнем осмотре изделия, проверке соответствия готового изделия рабочим чертежам и настоящим техническим условиям.

3.2. Изделия не отвечающие требованиям настоящих условий, могут быть после исправления заводом-изготовителем вновь предъявлены к приемке.

### 4. Методы контроля.

4.1 Измерение геометрических размеров проводится мерительным инструментом: рулеткой измерительной металлической по ГОСТ 7202-80, штангенциркулем по ГОСТ 166-80, угольником проверочным по ГОСТ 3749-77

4.2 Контроль качества сварных швов проводится одним из способов по ГОСТ 3242-79

4.3. Качество грунтовки проверяется визуаль-

Шифр подл. Подп. и дата Шифр инв. Шифр н.дубл. Подп. и дата Шифр инв. Шифр н.дубл. Подп. и дата Шифр инв. Шифр н.дубл. Подп. и дата

Серия 07.900-2 В.0-2"

Лист 6

Шифр инв. Шифр н.дубл. Подп. и дата

но внешним осмотром.

## 5. Транспортировка и хранение

5.1. При транспортировании изделий должна быть обеспечена защита от механических повреждений.

5.2. Изделия должны храниться в помещении, защищенном от попадания атмосферных осадков.

## 6. Указания по монтажу

6.1. Установка баков должна выполняться по чертежам общих видов баков соответствующего типа и настоящим техническим условиям.

## Перечень

ГОСТов, на которые имеются ссылки в настоящих технических условиях.

- |    |              |  |
|----|--------------|--|
| 1. | ГОСТ 166-80  | Штангенциркули. Технические условия  |
| 2. | ГОСТ 3242-79 | Швы сварных соединений. Методы контроля.   |
| 3. | ГОСТ 3749-77 | Угольники поверочные 90°   |
| 4. | ГОСТ 5264-80 | Швы сварных соединений Ручная электроугловая сварка Основные типы и конструктив- |

Серия 07.900-2 В.0-2"

Лист

7



ные элементы.

5. ГОСТ 3242-79

6. ГОСТ 7502-80

7. ГОСТ 9467-75

8. ГОСТ 25129-82

9. ТУ 6-10-1414-76

10. ТУ 6-10-592-76

ные элементы.

„Соединения сварные.  
Методы контроля.

Рулетки измерительные  
металлические.

Электроды металлические  
для дуговой сварки конструк-  
ционных и теплоустойчивых  
сталей. Типы.

Грунтовка ГФ-021. Техничес-  
кие условия.

Грунтовка ХС-04

Эмаль ХС-558

Изм. и подл. Подп. и дата

Изм.	Подп.	Изм.	Подп.	Изм.	Подп.	Изм.	Подп.	Изм.	Подп.

Серия 07.900-2 В. 0-2

Лист  
8