

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 07.900-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ЕМКОСТИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

Выпуск 0-1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

20338-05

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 07.900-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ЕМКОСТИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

Выпуск 0-1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ИНСТИТУТА *Вин* / ГАВРИЛОВ /
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА *Алар* / УХОРСКАЯ /

УТВЕРЖДЕН
УПРАВЛЕНИЕМ НГО СССР
ПРОТОКОЛ N 46 ОТ 12 ДЕКАБРЯ
1988 г.
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ
ПРИКАЗ N 149 ОТ 19 АПРЕЛЯ
1989 ГОДА.

изготовления баков применяется прокатная толстолистовая сталь ГОСТ 19903-74, материал ст3сп ГОСТ 4637-79; сталь прокатная тонколистовая ГОСТ 19903-74, материал ст3сп ГОСТ 16523-70; сталь прокатная угловая разнополочная ГОСТ 8509-72 материал ст3сп ГОСТ 535-79; сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8510-72 материал ст3сп ГОСТ 535-79; трубы стальные безшовные ГОСТ 8732-78 материал Б10 ГОСТ 8731-87.

2.3. Поверхности деталей, прошедших механическую обработку, не должны иметь заусенцев, задиоров, забоин и других механических дефектов.

2.4. Сварочные работы должны проводиться электродами типа Э-42 марки ОЗС-3 ГОСТ 9467-75.

2.5. Технология сварки и последовательность наложения швов должны обеспечить сохранение правильной геометрической формы баков.

2.6. Сварные швы, обозначенные на чертежах условно, выполнять по ГОСТ 2.312-72, после сварки баков все поверхности должны быть очищены от окалины, ржавчины и других загрязнений до металлического блеска.

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

Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Серия 07.900-2. В. "0-1"	Лист
						3

2.7. В сварных швах не допускается наличие непроваров, шлаковых включений, пористости, усадочных раковин и трещин.

Переход от шва к основному металлу должен быть плавным без подрезов.

Поверхности швов должны быть гладкими, мелко-чешуйчатыми.

2.8. Внутренняя и наружная поверхности должны быть загрунтованы грунтом марки ХС-04 (ТУ6-10-1414-76) - 1 слой и окрашены эмалью ХС-558 (ТУ6-10-592-76) - 2-3 слоя.

2.9. Все резьбовые соединения должны быть законтрены так, чтобы исключить возможность самоотвинчивания.

2.10. Затягивание болтов и гаек должно производиться ключами с нормальными рукоятками без применения удлинителей.

2.11. Затяжка болтов, крепящих заглушки к фланцам, должны обеспечивать плотность соединения. Зазор при этом не допускается.

2.12. В готовом изделии должна быть обеспечена заданная чертежами точность взаимного расположения его узлов и деталей.

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

Инв. № подл. Подп. и дата
Взак. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взак. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Серия 07.900-2 В. "0-1"	Лист 4
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взак. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата		

3. Правила 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 технических условий, могут быть после исправления заводом-изготовителем вновь предъявлены к приемке.

3.3. В случаях несоответствия исправленных изделий чертежам и техническим условиям изделия бракуются.

4. Методы контроля.

4.1. Контроль размеров и узлов должен производиться при помощи:

линейки измерительной металлической по ГОСТ 427-75; рулетки измерительной металлической по ГОСТ 7502-80; штангенциркуля по ГОСТ 166-80; калибров резьбовых по ГОСТ 2016-68.

4.2. Контроль качества сварных швов, отделки и окраски производится внешним осмотром.

4.3. Баки после сварки должны быть проверены на герметичность сварных швов керосином.

Серия 07.900-2 В. "0-1"

Лист
5

Шк. № подл. Подп. и дата
Взак. шк. №. Шк. № докум. Подп. и дата

Шк. № подл.	Подп. и дата	Взак. шк. №.	Шк. № докум.	Подп.	Дата
-------------	--------------	--------------	--------------	-------	------

в соответствии с ГОСТ 3242-79.

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

6.2. Баки БЦВ-4; БЦВ-6, БЦВ-8, БЦВ-10 поставляются в сварном виде и устанавливаются в помещении, за возведения перекрытия, на полу и привариваются к металлическим закладным, заделанным в пол.

Перечень

ГОСТ, на которые имеются ссылки в настоящих

ТУ

- | | |
|------------------|--|
| 1. ГОСТ 2.601-68 | ЕСКД. Эксплуатационные документы. |
| 2. ГОСТ 166-80 | Штангенциркули. Технические условия |
| 3. ГОСТ 427-75 | Линейки измерительные металлические. Технические |

Серия 07.900-2 В. 0-1"

Лист

6

Изм. № и дата Подп. и дата Изм. № и дата Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

условия.

- 4. ГОСТ 535-79 Прокат сортовой из стали углеродистой обыкновенного качества. Технические условия.
- 5. ГОСТ 3242-79 Соединения сварные. Методы контроля качества.
- 6. ГОСТ 7502-80 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
- 7. ГОСТ 8509-72 Сталь прокатная угловая равнополочная. Сортомент.
- 8. ГОСТ 8510-72 Сталь прокатная угловая неравнополочная. Сортомент.
- 9. ГОСТ 8731-74. Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования.
- 10. ГОСТ 8732-78 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортомент.
- 11. ГОСТ 9467-75. Электроды покрытые металлические. Для ручной дуговой сварки.
- 12. ГОСТ 14637-79. Прокат, толстолистовой и широкополосный универсальный из углеродистой стали общего назначения. Технические условия.

Шифр, № подл. Подп. и дата
Шифр, № подл. Подп. и дата
Шифр, № подл. Подп. и дата
Шифр, № подл. Подп. и дата

Шифр	№ докум.	Подп.	Дата	Серия 07.900-2 В. 0-1"	Лист 7
------	----------	-------	------	------------------------	-----------

13 ГОСТ 16523-70

Сталь листовая углеродистая
качественная и обыкновенного
качества общего назначения.

14. ГОСТ 19903-74

Сталь листовая горячекатан-
ная. Сортомент.

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

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № инв.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Серия 07.900-2 В. "0-1"	Лист 8
Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № инв.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата		