

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 07.900-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ЕМКОСТИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

Выпуск 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ БАКОВ ДЛЯ ВОДЫ  
БВ-2, БВ-4, БВ-6, БВ-8, БВ-10, БВ-09, БВ-025

20338-01

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 07.900-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ЕМКОСТИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

ВЫПУСК 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ БАКОВ ДЛЯ ВОДЫ  
БВ-2, БВ-4, БВ-6, БВ-8, БВ-10, БВ-09, БВ-025

РАЗРАБОТАН  
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
ИНСТИТУТА / КОЗЛОВ/  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
ПРОЕКТА / ЧЕРКАСОВА/

УТВЕРЖДЕН  
И УПРАВЛЕНИЕМ Н.П. СССР  
ПИСЬМО N 235/И/1873  
ОТ 5 ИЮЛЯ 1984 Г.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ  
ПРИКАЗ N 11 ОТ 8 ФЕВРАЛЯ 1985 Г.

Настоящие технические требования предназначены для изготовления опытных образцов для приемки в серию металлических баков БВ-2; БВ-4; БВ-6; БВ-8; БВ-10; БВ-0,25; БВ-0,9 для запаса воды. Баки устанавливаются в сооружениях гражданской обороны.

### 1. Технические требования.

1.1. Основные параметры баков должны соответствовать указанным в таблицах №1 и №2. Таблица №1

Наименование параметра	Обозначение				
	БВ-2	БВ-4	БВ-6	БВ-8	БВ-10
Габариты:					
Высота, мм	2200	2200	2200	2200	2200
Длина, мм	1600	1400	2100	2800	3500
Ширина, мм	700	1600	1600	1600	1800
Объем, м <sup>3</sup>	2	4	6	8	10

Таблица №2

Наименование параметра	Обозначение	
	БВ-0,25	БВ-0,9
Габариты:		
Высота, мм	1800	2600
Диаметр, мм	400	700
Объем, м <sup>3</sup>	0,25	0,9

07.900-2.0				
Изм.	Лит.	И.докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.		МАРКОВА		
ПРОВ.		УХОДСКАЯ		
Гл.инж.пр.		ЧЕРКАСОВА		
Н.контр.		ЧЕРКАСОВА		
Технические условия на баки БВ-2; БВ-4, БВ-6, БВ-8; БВ-10, БВ-0,25, БВ-0,9				
		Лит.	Лист	Листов
			2	9
ГЛАВ АПУ МОСГОРИСПОЛКОМА МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6				
ПРОВ.	Март	23.3.89	Коп.Петрук	20338-01 3

## 2. ХАРАКТЕРИСТИКИ.

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

2.2 Основными материалами для изготовления баков должны быть:

СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ТОЛСТОЛИСТОВАЯ ГОСТ 19903-74 МАТЕРИАЛ СТ.3 ГОСТ 14637-79;

СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ТОНКОЛИСТОВАЯ ГОСТ 19903-74 МАТЕРИАЛ СТ.3 ГОСТ 16523-70;

СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ УГЛОВАЯ РАВНОПОЛОЧНАЯ ГОСТ 8509-72 МАТЕРИАЛ СТ.3 СП ГОСТ 535-79;

СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ УГЛОВАЯ НЕРАВНОПОЛОЧНАЯ ГОСТ 8510-72 МАТЕРИАЛ СТ.3 СП ГОСТ 535-79;

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ КРУГЛАЯ ГОСТ 2590-71 МАТЕРИАЛ СТ.3 ГОСТ 535-79;

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ ГОСТ 8732-78 МАТЕРИАЛ В10 ГОСТ 8731-74;

РЕЗИНА ТЕХНИЧЕСКАЯ ЛИСТОВАЯ ГОСТ 17133-83;

ФЛАНЦЫ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ ГОСТ 12820-80;

ГРУНТОВКА ХС-04 (ТУБ-10-1414-76) - 1 слой;

ЭМАЛЬ ХС-558 (ТУБ-10-592-76) - 2-3 слоя.

ИНВ. И ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ИЗМ. ИНВ. И ПОДЛ. И ДАТА ИЗМ. ИНВ. И ПОДЛ. И ДАТА

Изм.	Лит.	Подкум	Подп.	Дата

07.900-2.0

Лист

3

Пров. Мам 20.3.89г

Кол.Петрук

20338-01 4

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

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

2.5. 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.

2.6. 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, мелкочешуйчатыми.

2.7. Внутренние поверхности должны быть загрунтованы грунтом марки ХС-04 (ТУВ-10-1414-76) - 1 слой, и окрашены эмалью ХС-558 (ТУВ-10-592-76) - 2-3 слоя.

Наружные поверхности должны быть загрунтованы грунтом ГФ-020 ТУВ-10-16-42-77 или грунтом ГФ-021 ГОСТ 25129-89.

Класс покрытия VI по ГОСТ 9.032-74.

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. И ДАТА | ИНВ. И ДАТА | ПОДП. И ДАТА

ИЗМ.	ЛИТ.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА

07.900-2.0

Лист  
4

2.8. Применение бывших в употреблении болтов, гаек и шайб разрешается только для соединения секций баков. После сварки эти крепёжные изделия снимаются и отверстия завариваются.

2.9. Все резьбовые соединения должны быть законтрены так, чтобы исключалась 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, должна 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.

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.

ИНВ. № ПОДАЧ. ПОДП. И ДАТА  
ИНВ. № ЗАМ. ИНВ. И ДАТА  
ИНВ. № ДУБЛ. ПОДП. И ДАТА

Изм.	Лит.	№ докум.	Подп.	Дата	07.900-2.0	Лист
						5

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

3.3. В случае несоответствия исправленных изделий чертежам и техническим условиям изделия бракуется.

#### 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 в соответствии с ГОСТ 3242-79.

#### 5. Транспортировка и хранение.

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

ИЗМ. ИЛИ ПОДП. И ДАТА

Изм.	Лит.	Надокум	Подп.	Дата

07.900-2.0

Лист  
6

Пров. *тшч* 20.3.89

Коп.Петрук

20338-01 7

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

Б. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ.

Б.1. Установка бака должна выполняться по чертежам общих видов баков соответствующего типа и настоящим техническим условиям.

### Приложение.

Перечень документов, на которые даны ссылки в Т.У.

ГОСТ 166-80	П53	Штангенциркули. Типы. Основные параметры. Технические требования.
ГОСТ 427-75	П53	Линейки измерительные металлические.
ГОСТ 2016-68	Г28	Калибры резьбовые. Технические требования.
ГОСТ 2590-71	В22	Сталь горячекатаная круглая. Сортамент.
ГОСТ 3242-79	В09	Швы сварных соединений. Методы контроля качества. ГФ-020.
ТУБ-10-1642-77		Грунтовка ХС-04.
ТУБ-10-1414-76		Сталь листовая горячекатаная. Сортамент.
ГОСТ 19903-74	В23	Эмаль ХС-558.
ТУБ-10-592-76		

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

					07.900-2.0	Лист
Изм.	Лит.	№ докум	Подп.	Дата		7

Пров. *Жуков* 20. 3. 89г

Коп. Петрук

20338-01 8



Приложение  
(продолжение)

ГОСТ 5264-80 В 05 Швы сварные соединительные.  
Ручная электродуговая сварка:  
Основные типы и конструктив-  
ные элементы.

ГОСТ 12820-80 Г18 Фланцы с соединительным  
выступом, стальные плоские  
приварные на  $R_y 10 \text{ кг/см}^2$ .  
Конструкция, размеры и  
технические требования.

ГОСТ 25129-82 А 25 Грунт ГФ-021.  
Технические условия.

ГОСТ 14637-79 В 23 Прокат толстолистовой и широко-  
полосный универсальный из  
углеродистой стали общего  
назначения.

ГОСТ 8732-78 В 62 Трубы стальные бесшовные  
горячедегормированные  
Сортамент.

ГОСТ 8731-74 В 62 Трубы стальные бесшовные  
горячедегормированные.  
Технические требования.

ГОСТ 64-77 А 24 Эмали ГФ-230. Технические  
условия.

ИНВ.№ ПОДА ПОДА И ДАТА В ЗАМ. ИНВ.№ АЧЕН ПОДА И ДАТА

07.900-2.0

Лист

8

Приложение  
(продолжение)

ГОСТ 16523-70	В 23	Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения.
ГОСТ 8509-72	В 22	Сталь прокатная угловая равнополочная. Сортамент.
ГОСТ 8510-72	В 22	Сталь прокатная угловая неравнополочная. Сортамент.
ГОСТ 535-79	В 22	Прокат листовой из стали углеродистой обыкновенного качества. Технические условия.
ГОСТ 17133-83	Л 63	Пластины резиновые для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами
ГОСТ 2312-72	Т 52	Условные изображения и обозначения швов сварных соединений.
ГОСТ 9467-75	В 05	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.
ГОСТ 9.032-74	Т 95	Покрyтия лакокрасочные. Спецификация и обозначения.
ГОСТ 7502-80	П 53	Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ИЗМ. И ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. И ДАТА ПОДП. И ДАТА

ИЗМ	ЛИТ	И. ДОКУМ	ПОДП.	ДАТА

07.900-2.0

Лист  
9