Типовая проектная документация
защитных сооружений
гражданской обороны

Серия 07.900-2

Технологические металлические емкости для убежищ

Выпуск 0-2

Технические условия

20338-06

gost.e-ecolog.ru

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 Гаврилов/
Главный инженер
проекта /Ухорская/

Утвержден
Управлением НГО СССР
протокол №46 от 12 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 $м^3$	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

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

Изм.	Лит	№докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Воробьева		
Провер.		Ухорская		
Гл. инж. пр.		Ухорская		
Н. контр.		Ухорская		

Серия 07.900-2 в. 0-2"

Технические условия на фекальные баки МСБ-1 и МСБ-2

Лит.	Лист	Листов
	2	8

Мосгорисполкома Мосгорпроекта Мастерская №7

Таблица N2

Марка	Объем $м^3$	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

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. Наплавленный металл должен быть плотным и хорошо проваренным.

Сварные швы не должны иметь горбин, кратеров, ноздреватостей, трещин, воронок, пережогов, 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

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

друг с другом следует производить ножовочным кругом.

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

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

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

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 длинной больше 6м. необходимо делать монтажный разъем.

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 производится мерительным инструментом: рулеткой измерительной металлической по ГОСТ 7502-80, 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-

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № 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 электродуговая сварка Основные типы и конструктив-

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

ные элементы.	ные элементы.
5. ГОСТ 3242-79	„Соединения сварные. Методы контроля.
6. ГОСТ 7502-80	Рулетки измерительные металлические.
7. ГОСТ 9467-75	Электроды металлические для дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.
8. ГОСТ 25129-82	Грунтовка ГФ021. Технические условия.
9. ТУ6-10-1414-76	Грунтовка ХС-04
10. ТУ6-10-592-76	Эмаль ХС-558

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

gost.e-ecolog.ru