Типовая проектная документация
защитных сооружений
гражданской обороны

Серия 07.900-2

Технологические металлические емкости для убежищ

Выпуск 0-1

Технические условия

20338-05

gost.e-ecolog.ru

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 /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 года.

1 Технические требования.

1.1. Настоящие технические требования распространяются на металлические баки БЦВ-4; БЦВ-6; БЦВ-8; БЦВ-10 для запасо воды, предназначенные для установки в помещениях сооружений гражданской обороны.

1.2. Основные параметры баков должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование параметра	Обозначение			
	БЦВ-4	БЦВ-6	БЦВ-8	БЦВ-10
Габариты:				
высота, мм	2200	2200	2200	2200
длина, мм	1400	2100	2800	3500
ширина, мм	1600	1600	1600	1600
объем, $м^3$	4	6	8	10
масса, кг	1030	1421	1787	2100

2 Характеристики.

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

2.2. Основными материалами для

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Воробьева		
Пров.		Укорская		
Гл. инж. пр.		Укорская		
Н. контр.		Укорская		

Серия 07.900-2 В. „0-1"

Технические условия на цельнометаллические водяные баки.

Лит.	Лист	Листов
	2	8

Главмосархитектура Мосгорисполкома Моспроектмастерская №6

изготовления баков применяется прокатная толстолистовая сталь ГОСТ 19903-74, материал ст3сп ГОСТ 14637-79; 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, задиров, 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

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, мелкочешуйчатыми.

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.

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

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. 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

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и 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 помещение, до 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

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

Формат А4

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. Сортамент.

8. ГОСТ 8510-72 Сталь прокатная угловая неравнополочная. Сортамент.

9. ГОСТ 8731-74. Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования.

10. ГОСТ 8732-78 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент.

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.

13 ГОСТ 16523-70 Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения.

14. ГОСТ 19903-74 Сталь листовая горячекатанная. Сортамент.

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

gost.e-ecolog.ru