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-0.9, БВ-0.25

20338-01

gost.e-ecolog.ru

Пров. [illegible] 17.3.89г Коп. Франтоз.

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-0.25

Разработан
институтом МОСПРОМПРОЕКТ
Главный инженер
института /Козлов/
Главный инженер
проекта /Черкасова/

Утвержден
11 Управлением Н.Г.О. СССР
письмо N235/11/1873
от 5 июля 1984 г.

Введен в действие
институтом МОСПРОМПРОЕКТ
приказ N 11 от 8 февраля 1985г

Пров. Жаля 17.3.89 г Коп. Франтов

20338-01 2

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 указаным 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, $м^3$	2	4	6	8	10

Таблица N 2

Наименование параметра	Обозначение	
	БВ-0.25	БВ-0,9
Габариты:		
высота, мм	1800	2600
диаметр, мм	400	700
объем, $м^3$	0,25	0.9

Изм.	Лит.	N докум.	Подп.	Дата	07.900-20			
Разраб.		Маркова			Технические условия на баки БВ-2; БВ-4, БВ-6, БВ-8; БВ-10, БВ-0,25, БВ-0,9	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Ухорская				1 1	2	9
Гл. инж. пр.		Черкасова				Глав АПУ Мосгорисполкома МОСПРОМПРОЕКТ Мастерская №6		
Н. контр.		Черкасова						

Пров. Жарл 23.3.89 г. 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 (ТУ6-10-1414-76) - 1 слой;

эмаль ХС-558 (ТУ6-10-592-76) - 2-3 слоя.

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

Изм.	Лит.	N докум.	Подп.	Дата	07.900-2.0	Лист 3

Пров. Гиам 20.3.89г. Коп. Петрук

2.3. Сварочные работы должны проводиться электродами типа Э-42 марки 03с-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 (ТУ6-10-1414-76) - 1 слой, и окрашены эмалью ХС-558 (ТУ6-10-592-76) - 2-3 слоя.

Наружные поверхности должны быть загрунтованы грунтом ГФ-020 ТУ6-10-16-42-77 или грунтом ГФ-021 ГОСТ 25129-89.

Класс покрытия VI по ГОСТ 9.032-74.

2.8. Применение бывших в употреблении болтов, гаек и шайб разрешается только для соединения секций баков. После сварки эти крепежные 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.

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.

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

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.

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.
ТУ6-10-1642-77		ГФ-020.
ТУ6-10-1414-76		Грунтовка ХС-04.
ГОСТ 19903-74	В23	Сталь листовая горячекатаная. Сортамент.
ТУ6-10-592-76		Эмаль ХС-558.

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

Приложение
(продолжение)

ГОСТ 5264-80	В 05	Швы сварные соединительные. Ручная электродуговая сварка: Основные типы и конструктивные элементы.
ГОСТ 12820-80	Г18	Фланцы с соединительным выступом, стальные плоские приварные на Ру 10 кгс/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 широкополосный универсальный из углеродистой стали общего назначения. Технические условия.
ГОСТ 8732-78	В 62	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные Сортамент.
ГОСТ 8731-74	В 62	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования.
ГОСТ 64-77	А 24	Эмали ГФ-230. Технические условия.

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

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	Покрытия лакокрасочные. Спецификация и обозначения.
ГОСТ 7502-80	П 53	Рулетки измерительные металлические. Технические условия

gost.e-ecolog.ru