Типовая проектная документация
защитных сооружений
гражданской обороны

Серия 07.900-1

Металлические конструкции топливных баков для ДЭС

Выпуск 0-1

Технические условия

20337 – 03

gost.e-ecolog.ru

Типовая проектная документация
защитных сооружений
гражданской обороны

Серия 07.900-1

Металлические конструкции топливных баков для ДЭС

Выпуск 0-1

Технические условия

© Стройиздат, 1989

Разработан
институтом Моспромпроект
Главный инженер
института /Гаврилов/
Главный инженер
проекта /Ухорская/

Утверждено
Управлением ГО СССР
от 20 мая 1989 г
протокол N 53
Введен в действие
институтом Моспромпроект
приказ N 208 от 30.05.89 г.
с 1 июля 1989 г

1. Технические условия

1.1. Настоящие технические условия распространяются на топливные баки емкостью 0,3; 0,5; 1,0; 1,4 м³ и приемного фильтра топлива, предназначенные для установки в сооружениях гражданской обороны.

1.2. Основные параметры баков и приемного фильтра топлива должны соответствовать указанным в таблице

Наименование параметра	Обозначение бака и ПФТ				
	0,3	0,5	1,0	1,4	ПФТ
Габариты:					
высота, мм	2000	2172	2372	2372	308
длина, мм	700	800	1200	1400	Ф159
ширина, мм	400	700	700	850	—
объем, м³	0,3	0,5	1,0	1,4	—
масса, кг	280	350	445	539	17

2. Характеристики

2.1. Баки для топлива и приемный фильтр топлива изготавливаются из стали марки Ст.3сп ГОСТ 535-79 и ст.3сп ГОСТ 14637-79, ГОСТ 16523-70

2.2. Материалы деталей должны соответствовать маркам указанным в спецификациях рабочих чертежей или могут быть заменены на равноценные без ухудшения технологических условий работы изделия.

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

2.4. Поверхности деталей перед сваркой должны быть очищены от окалины, прочих загрязнений.

2.5 Сварные швы должны быть выполнены в соответствии с указанием в чертежах по ГОСТ 5264-80.

2.6. Сварной шов (по внешнему виду) должен иметь равномерную чешуйчатую волнистую поверхность, одинаковую по всей длине шва. Наплавленный металл должен быть плотным и хорошо проваренным.

2.7. Дефекты в сварных швах должны быть вырублены до здорового металла и проварены вновь.

2.8 Вертикальные сварные швы остова и швы соединяющие остов с дном должны быть герметичны.

2.9. Обработку сварных швов следует производить наждачным кругом.

2.10 Заготовки уплотнительных деталей следует изготавливать из паронита ГОСТ 481-80.

2.11. Перед окраской поверхности деталей должны быть очищены от ржавчины, масло, грязи, пыли и подготовлены к окраске по ГОСТ 9.402-80.

2.12. Внутренняя и наружная поверхность изделия должна быть загрунтовона грунтом ГФ-020 ТУ 6.10-1672-77 и окрашена в два слоя нитроглифталевой эмалью НКО-21 ГОСТ 6631-74.

2.13. Все болтовые соединения должны быть законтрены так, чтобы исключалась возможность самоотвинчивания.

2.14. Собранные баки и приемный фильтр топлива на своих поверхностях не должны 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 бракуются.

4. Методы контроля

4.1. Геометрические размеры проверяются универсальными средствами измерения: штангенциркулем ГОСТ 166-80, угольником поверочным ГОСТ 3749-77.
4.2. Проверка габаритных размеров производится измерением действительной высоты, длины, ширины с помощью рулетки измерительной металлической Р3-10 ГОСТ 7502-80 с

ценой деления 1мм и линейки измерительной металлической ГОСТ 427-75 с ценой деления 1мм.

4.3. Контроль качества сварных швов и их герметичность проверяются по ГОСТ 3242-79.

4.4. Качество окраски проверяется визуально 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.

Перечень документов, на которые даны ссылки в ТУ.

1. ГОСТ 9.402-80 — ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием.
2. ГОСТ 166-80 — Штангенциркули. Технические условия.
3. ГОСТ 427-75 — Линейки измерительные металлические. Технические условия.

4. ГОСТ 481-80 - Паронит и прокладки из него. Технические условия.

5 ГОСТ 535-79 - Прокат сортовой из стали углеродистой обыкновенного качества.

6. ГОСТ 3242-79 - Соединения сварные. Методы контроля качества.

7. ГОСТ 3749-77 - Угольники поверочные 90°. Технические условия.

8. ГОСТ 5264-80 - Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

9. ГОСТ 6631-74 - Эмали марок НЦ-132. Технические условия.

10. ГОСТ 7502-80 - Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

11. ГОСТ 9467-75 - Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.

12. ГОСТ 14637-79 - Прокат толстолистовой и широкополосный. Технические условия.

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

gost.e-ecolog.ru