

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 07.900-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ЕМКОСТИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

Выпуск 0-1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

20338-05

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 *Вин* ГАВРИЛОВ /
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА *Альберт* / УХОРСКАЯ /

УТВЕРЖДЕН
УПРАВЛЕНИЕМ НГО СССР
ПРОТОКОЛ № 46 ОТ 12 ДЕКАБРЯ
1988 Г.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ
ПРИКАЗ № 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 запаса 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

Серия 07.900-2 В.0-1"

Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата
------	------	---------	-------	------

Технические условия на цельнометаллические водяные баки.

Лит.	Лист	Листов
	2	8

Лаб.исполнительная
Масгорпроект
Маспронпроект
Мастерская №6

Изм. и подп. Подп. и дата Взам. инст. Инв. и дата 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 погрязов.

Поверхности швов должны быть гладкими, мелко-чешуйчатыми.

2.8. Внутренняя и наружная поверхности должны быть загрунтованы грунтом марки ХС-04 (ТУ6-10-1414-76) - 1 слой и окрошены 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 удличителей.

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.

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

Шв. Мподл. Подл. и дата
Взак. шв. Шв. Мподл. Подл. и дата
Шв. Мподл. Подл. и дата

Серия 07.900-2 В. 0-1"

Лист
4

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 неметаллической 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.

Серия 07.900-2 В. 0-1"

лист

5

Шифр, № подл., Подп. и дата
Взаим. шифр, Шифр, № докум., Подп. и дата

Изм. Лист № доп. к Ш. Подп. 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 помещении, за 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

Серия 07.900-2 В. 0-1"

Лист
6

Штв. М.год. Подл. и дата. Взам. инв. Штв. М. год. Подл. и дата.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

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.

Шиф. и подг. Подг. и дата Взам. инв. № Инв. № подл. Подг. и дата

Шиф.	№ подл.	Подг. и дата	Взам. инв. №	Инв. № подл.	Подг. и дата	Серия 07.900-2 В. 0-1*	Лист 7
------	---------	--------------	--------------	--------------	--------------	------------------------	--------

