

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

Серия 07.900-2

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ЕМКОСТИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

Выпуск 0-2

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

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 *Васильев* ГАВРИЛОВ /
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА *Альберт* / УЖОРСКАЯ /

УТВЕРЖДЕН
УПРАВЛЕНИЕМ НГО СССР
ПРОТОКОЛ № 46 ОТ 12 ДЕКАБРЯ
1988 г.
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ
ПРИКАЗ № 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

Серия 07.900-2 В. 0-2"

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

Лит.	Лист	Листов
	2	8
Лаб.мосархитектура Мосгоринжпроект Моспробпроект Мастерская №7		

Шифр поед. Подп. и дата
 Шифр инж. М. Шифр. М. Вука. Подп. и дата
 Шифр. М. Подп. и дата

Изм.	Лит	И.докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ворожеева	В.В.	
Провер.		Ухорская	Н.С.	
П.инж.пр.		Ухорская	Н.С.	
Н.контр.		Ухорская	Н.С.	

Таблица №2

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

Шифр год.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Шифр инв. №	Подп. и дата

№ инв.	Лит.	№ док. инв.	Подп.	Дата

Серия 07.900-2 В.0-2"

Лист
3

2. Характеристики.

2.1. Все материалы, применяемые для изготовления металлических баков 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. Ноплавленный металл должен быть плотным и хорошо проваренным.

Сварные швы не должны иметь горбы, кратеры, надрывы, трещины, воронки, пережоги, пористости, 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

Серия 07.900-2 В, 0-2"

Лист

4

Циф. Подп. и дата
Взам. инв.
Смет. № 99/9
Подп. и дата

Изм. Инж. Н.В.С.У.М. Подп. Дата

друг с другом следует производить нождачным кругом.

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

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

2.10. Обработанные поверхности деталей не должны иметь царапин, зади́рок. Золу́сеньцы 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 длиной большей 6м. необходимо делать монтажный разъем.

Серия 07.900-2 В. 0-2"

Лист

5

Изм. Лист. И. Юсуп. Подп. Дай

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 проводится мерительным инструментом: рулеткой измерительной металлической по ГОСТ 7202-80, штангенциркулем по ГОСТ 166-80, угельником проверочным по ГОСТ 3749-77

4.2 Контроль качества сварных швов проводится одним из способов по ГОСТ 3242-79

4.3. Качество грунтовки проверяется визуально.

Име. М. подп. Подп. и дата Изм. инт. и дата Подп. и дата

Изм.	Инт.	Издокум.	Подп.	Дата

Серия 07.900-2 В.0-2"

Лист
6

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- |

Серия 07.900-2 В.0-2"

Лист

7

Изм. № подл. Подп. и дата. Изм. № 1. Подп. и дата. Изм. № 2. Подп. и дата. Изм. № 3. Подп. и дата.

Изм. Инт. Исполн. Подп. Дата

ные элементы.

5. ГОСТ 3242-79

6. ГОСТ 7502-80

7. ГОСТ 9467-75

8. ГОСТ 25129-82

9. ТУ 6-10-1414-76

10. ТУ 6-10-592-76

ные элементы.

„Соединения сварные.

Методы контроля.

Рулетки измерительные
металлические.

Электроды металлические
для дуговой сварки конструк-
ционных и теплоустойчивых
сталей. Типы.

Грунтовка ГФ021. Техничес-
кие условия.

Грунтовка ХС-04

Эмаль ХС-558

Циф. N инв. Подп. и дата Взам. инв. Циф. N инв. Подп. и дата

Циф. N инв.	Подп.	и дата	Взам. инв.	Циф. N инв.	Подп.	и дата

Серия 07.900-2 В. 0-2

Лист
8