

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 07.900 -1

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОНСТРУКЦИИ
ТОПЛИВНЫХ БАКОВ ДЛЯ ДЭС

Выпуск 0-1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТИПОВАЯ ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ
ГРАЖДАНСКОЙ ОБОРОНЫ

СЕРИЯ 07.900 -1

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОНСТРУКЦИИ
ТОПЛИВНЫХ БАКОВ ДЛЯ ДЭС

Выпуск 0-1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ИНСТИТУТА  ГАВРИЛОВ/
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ПРОЕКТА  /УХОРСКАЯ/

С 4-й Государственной 1989

УТВЕРЖДЕНО
УПРАВЛЕНИЕМ ГО СССР
ОТ 20 МАЯ 1989Г
ПРОТОКОЛ №53
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ МОСПРОМПРОЕКТ
ПРИКАЗ №208 ОТ 30.05.89Г.
С 1 ИЮЛЯ 1989Г

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	Φ 159
ширина, мм	400	700	700	850	—
объем, м ³	0,3	0,5	1,0	1,4	—
масса, кг	280	350	445	539	17

Серия 07900-1В 0-1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Разраб. Воробьева
Пров. Ухорская
Гл. инж. пр. Ухорская
Н. контр. Ухорская

Металлические конструкции для защитных устройств убежищ.
Технические условия

Лист 1
Лист 6
Листов 6
Главмосархитектура
Мосгорисполкома
МОСПРОМПРОЕКТ
МАСТЕРСКАЯ № 7

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 окислы, 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.

					Серия 07.900-1 ВД-1	Лист
Цзп	Лит.	Ндокум.	Подп.	Дата		2

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, масла, грязи, пыли и подготовлены к окраске по ГОСТ 9.402-80.

2.12. Внутренняя и наружная поверхность изделия должна быть загрунтована грунтом ГФ-020 ТУ 6.10-1672-77 и окрашена в два слоя нитро-глифталевой 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.

Серия 07.900-1 ВО-1

Лист

3

Изм. Лит. Н докун. Подп. 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 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 проверочным ГОСТ 3749-77.

4.2. Проверка габаритных размеров производится измерением действительной высоты, длины, ширины с помощью рулетки измерительной металлической РЗ-10 ГОСТ 7502-80 с

Изн.	Лит.	И док.ум.	Подп.	Дата

Серия 07.900-1 ВД-1

Лист

4

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

Серия 07.900-1 ВД-1

Лист

5

ИЗМ. Лист. Н.докум. Подп. Дата

