



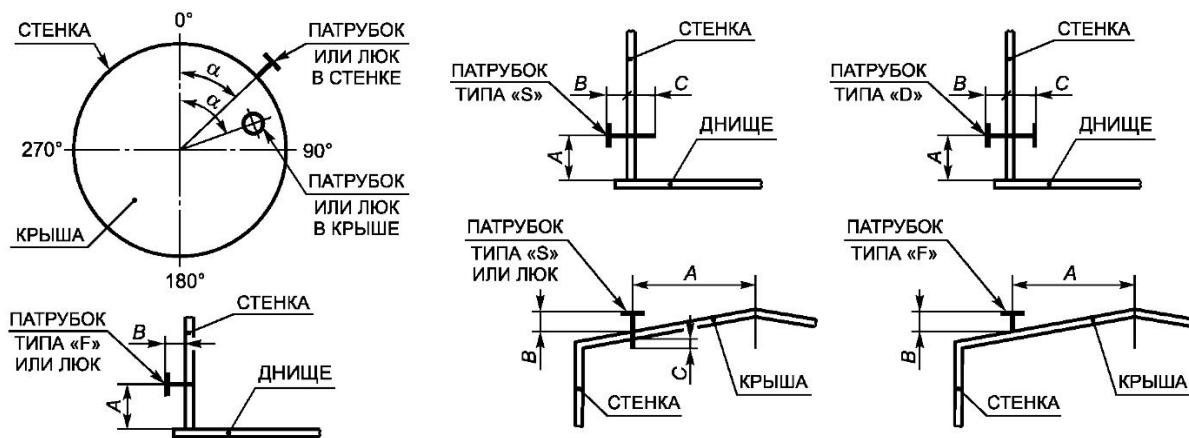
ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ОПРОСНЫЙ ЛИСТ)		ЛИСТ 1 ИЗ 3	
№ <input type="text"/> ОТ <input type="text"/> НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРА В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 31385-2016		<input checked="" type="checkbox"/> - НУЖНОЕ ОТМЕТИТЬ	
ЗАКАЗЧИК ПРОЕКТА			
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК			
ЗАКАЗЧИК РЕЗЕРВУАРА			
АДРЕС ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА			
1 ОБЩИЕ ДАННЫЕ			
1.1 НОМИНАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ РЕЗЕРВУАРА	<input type="text"/>	м ³	
1.2 ТИП РЕЗЕРВУАРА	<input type="checkbox"/> СО СТАЦИОНАРНОЙ КРЫШЕЙ <input type="checkbox"/> БЕЗ ПОНТОНА <input type="checkbox"/> БЕЗ ЗАЩИТНОЙ СТЕНКИ	<input type="checkbox"/> С ПЛАВАЮЩЕЙ КРЫШЕЙ <input type="checkbox"/> С ПОНТОНОМ <input type="checkbox"/> С ЗАЩИТНОЙ СТЕНКОЙ	
1.3 РАЗМЕРЫ СТЕНКИ: ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР	<input type="text"/>	мм	ВЫСОТА <input type="text"/>
1.4 КЛАСС РЕЗЕРВУАРА	<input type="text"/> 3а <input type="text"/> 3б	<input type="text"/> 2а	<input type="text"/> 2б
1.5 РАСЧЕТНЫЙ СРОК СЛУЖБЫ РЕЗЕРВУАРА	<input type="text"/>	ЛЕТ	
2 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ			
2.1 НАИМЕНОВАНИЕ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА	<input type="text"/>		
2.2 ПЛОТНОСТЬ ПРОДУКТА	<input type="text"/>	т/м ³	
2.3 РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ НАЛИВА ПРОДУКТА	<input type="text"/>	мм	
2.4 РАСЧЕТНЫЙ (МАКСИМАЛЬНЫЙ) УРОВЕНЬ НАЛИВА ПРОДУКТА	<input type="text"/>	мм	
2.5 НОРМАТИВНОЕ ВНУТРЕННЕЕ ДАВЛЕНИЕ	<input type="text"/>	кПа	<input type="checkbox"/> НЕТ
2.6 НОРМАТИВНЫЙ ВНУТРЕННИЙ ВАКУУМ	<input type="text"/>	кПа	<input type="checkbox"/> НЕТ
2.7 МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ХРАНЕНИЯ ПРОДУКТА	<input type="text"/>	°С	
2.8 ТЕМПЕРАТУРА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНЫХ СУТОК С ОБЕСП. 0,98 ПО СП 131.13330.2012	<input type="text"/>	°С	
2.9 РАСЧЕТНАЯ СНЕГОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330.2011	<input type="text"/>	кПа	
2.10 НОРМАТИВНАЯ ВЕТРОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330.2011	<input type="text"/>	кПа	
2.11 СЕЙСМИЧНОСТЬ ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА	<input type="text"/>	баллов	
2.12 ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ СТЕНКИ ПЛОТНОСТЬ <input type="text"/>	кг/м ³	ТОЛЩИНА <input type="text"/>	мм <input type="checkbox"/> НЕТ
2.13 ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ СТЕНКИ ПЛОТНОСТЬ <input type="text"/>	кг/м ³	ТОЛЩИНА <input type="text"/>	мм <input type="checkbox"/> НЕТ
2.14 ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРИЕМА/РАЗДАЧИ ПРОДУКТА	<input type="text"/>	/ м ³ /ч	
2.15 ОБОРАЧИВАЕМОСТЬ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА	<input type="text"/>	циклов в год	
3 КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ			
3.1 СТЕНКА	МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ <input type="checkbox"/> РУЛОННЫЙ	<input type="checkbox"/> ПОЛИСТОВОЙ	
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ <input type="text"/>	мм	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.2 ДНИЩЕ	МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ <input type="checkbox"/> РУЛОННЫЙ	<input type="checkbox"/> ПОЛИСТОВОЙ	
	УКЛОН <input type="checkbox"/> НАРУЖУ	<input type="checkbox"/> ВНУТРИ	<input type="checkbox"/> НЕТ
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ <input type="text"/>	мм	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.3 СТАЦИОНАРНАЯ КРЫША	ФОРМА <input type="checkbox"/> КОНИЧЕСКАЯ	<input type="checkbox"/> СФЕРИЧЕСКАЯ	
	КОНСТРУКЦИЯ <input type="checkbox"/> ОБОЛОЧКА	<input type="checkbox"/> КАРКАСНАЯ	<input type="checkbox"/> ЩИТОВАЯ
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ <input type="text"/>	мм	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.4 ЛЕСТНИЦА	КОНСТРУКЦИЯ <input type="checkbox"/> КОЛЬЦЕВАЯ (ВИНТОВАЯ)	<input type="checkbox"/> ШАХТНАЯ	<input type="checkbox"/> НЕТ
	ОРИЕНТАЦИЯ <input type="text"/>	ГРАДУСОВ (ВЫХОД НА КРЫШУ)	
ЛИЦО, ОТВЕТСТВЕННОЕ ЗА СОСТАВЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ (УКАЗАТЬ ОРГАНИЗАЦИЮ, ДОЛЖНОСТЬ, Ф. И. О., ТЕЛЕФОН, ФАКС, E-MAIL): <input type="text"/>			
ДАТА	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
НОМЕР РЕДАКЦИИ	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №		ОТ		ЛИСТ 2 ИЗ 3			
3.5 АВАРИЙНЫЙ КЛАПАН	DN				ШТ.	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.6 НАГРЕВАТЕЛЬ			ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ		ВОДЯНОЙ	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.7 МОЛНИЕПРИЕМНИКИ НА СТЕНКЕ ВЫСОТОЙ			мм		ШТ.	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.8 МОЛНИЕПРИЕМНИК В ЦЕНТРЕ ВЫСОТОЙ			мм		ШТ.	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.9 КРЕПЛЕНИЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ			ШТ.		ШТ.	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.10 КОНСТРУКЦИЯ ДЛЯ ПЕНОГЕНЕРАТОРОВ ТИПА					ШТ.	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.11 КРОНШТЕЙНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ОРОШЕНИЯ			ДА		ШТ.	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.12 КРУГЛЫЙ ЗУМПФ С ПАТРУБКАМИ ДИАМЕТРОМ			мм		ШТ.	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.13 ЛОТКОВЫЙ ЗУМПФ С ПАТРУБКАМИ ДИАМЕТРОМ			мм		ШТ.	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.14 ПРИДОННЫЙ ОЧИСТНОЙ ЛЮК			600 X 600	600 X 900	900 X 1200	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.15 КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ УРОВНЕМЕРА ТИПА					ШТ.	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.16 КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПРОБООТБОРНИКА ТИПА					ШТ.	<input type="checkbox"/>	НЕТ
3.17 ПОНТОН	МАТЕРИАЛ	<input type="checkbox"/>	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ	<input type="checkbox"/>	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	<input type="checkbox"/>	АЛЮМИНИЙ
	ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/>	НА ПОПЛАВКАХ	<input type="checkbox"/>	КОНТАКТНОГО ТИПА		
	ЗАЗОР СО СТЕНКОЙ		мм				
	НИЖНИЙ РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ		мм				
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ		мм		<input type="checkbox"/>	НЕТ	
3.18 ПЛАВАЮЩАЯ КРЫША	КОНСТРУКЦИЯ		ОДНОДЕЧНАЯ		<input type="checkbox"/>	ДВУДЕЧНАЯ	
	ЗАЗОР СО СТЕНКОЙ		мм				
	НИЖНИЙ РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ		мм				
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ		мм		<input type="checkbox"/>	НЕТ	
3.19 НАПРАВЛЯЮЩАЯ 1	ДЛЯ УСТАНОВКИ				ДИАМЕТР	<input type="checkbox"/>	мм
НАПРАВЛЯЮЩАЯ 2	ДЛЯ УСТАНОВКИ				ДИАМЕТР	<input type="checkbox"/>	мм
3.20 ЗАЩИТНАЯ СТЕНКА	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР		мм	ВЫСОТА		<input type="checkbox"/>	мм
	МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ		РУЛОННЫЙ		<input type="checkbox"/>	ПОЛИСТОВОЙ	
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ		мм		<input type="checkbox"/>	НЕТ	
3.21 ЗАЩИТНОЕ ДНИЩЕ	МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ		РУЛОННЫЙ		<input type="checkbox"/>	ПОЛИСТОВОЙ	
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ		мм		<input type="checkbox"/>	НЕТ	
4 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ И ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ							
5 ПАТРУБКИ И ЛЮКИ							
5.1 ПАТРУБКИ И ЛЮКИ ЗАДАНЫ В ВИДЕ СПЕЦИФИКАЦИИ В СООТВЕТСТВИИ СО СХЕМАМИ РАСПОЛОЖЕНИЯ НА ЛИСТЕ 3 ИЗ 3.							
5.2 ПАРАМЕТРЫ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ, НЕ УКАЗАННЫЕ В СПЕЦИФИКАЦИИ, НАЗНАЧАЮТ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ: - ПАТРУБКИ ПРИНИМАЮТ ТИПА S С ФЛАНЦАМИ ПО ГОСТ 33259-2015 ТИПА 01 ИЛИ 11, ИСПОЛНЕНИЕ В, РЯД 1 НА НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ 16 КГС/СМ ² ДЛЯ ПАТРУБКОВ В СТЕНКЕ И 2,5 КГС/СМ ² ДЛЯ ПАТРУБКОВ В КРЫШЕ; - РАЗМЕРЫ А, В И С ПРИНИМАЮТ ПО ОПТИМАЛЬНЫМ КОНСТРУКТИВНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ.							
5.3 ПРИ РАЗРАБОТКЕ ПРОЕКТА РАСПОЛОЖЕНИЕ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ В ПЛАНЕ (УГОЛ α) И РАЗМЕР А МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ НА НАИМЕНЬШЕЕ ВОЗМОЖНОЕ ЗНАЧЕНИЕ, ЧТОБЫ ДЛЯ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ В СТЕНКЕ ВЫПОЛНЯЛИСЬ ТРЕБОВАНИЯ ПО МИНИМАЛЬНЫМ РАССТОЯНИЯМ МЕЖДУ СВАРНЫМИ ШВАМИ И ЧТОБЫ ПАТРУБКИ И ЛЮКИ В КРЫШЕ НЕ ПОПАДАЛИ НА ЭЛЕМЕНТЫ КАРКАСА КРЫШИ И НА КОЛЬЦЕВУЮ ПЛОЩАДКУ НА КРЫШЕ							
НОМЕР РЕДАКЦИИ							



СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ



СПЕЦИФИКАЦИЯ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ (НАЗНАЧЕНИЕ)	НОМИНАЛ. ДИАМЕТР, мм	НОМ. ДАВЛ., кгс/см ²	ТИП ПАТР.	ФЛАНЕЦ			РАСПОЛОЖЕНИЕ			
					ТИП	ИСПОЛН.	РЯД	α, град.	A, мм	B, мм	C, мм
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ПАТРУБКИ И ЛЮКИ В СТЕНКЕ											
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
ПАТРУБКИ И ЛЮКИ В КРЫШЕ											
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
НОМЕР РЕДАКЦИИ											

