

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ОПРОСНЫЙ ЛИСТ)				ЛИСТ 1 ИЗ 3			
№ <input type="text"/> ОТ <input type="text"/> НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРА				<input checked="" type="checkbox"/> - НУЖНОЕ ОТМЕТИТЬ			
<b>В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 31385-2016</b>							
ЗАКАЗЧИК ПРОЕКТА							
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК							
ЗАКАЗЧИК РЕЗЕРВУАРА							
АДРЕС ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА							
<b>1 ОБЩИЕ ДАННЫЕ</b>							
1.1 НОМИНАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ РЕЗЕРВУАРА		<input type="text"/> м <sup>3</sup>					
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"/> мм	
1.4 КЛАСС РЕЗЕРВУАРА		3а <input type="text"/> 3б <input type="text"/>		2а <input type="text"/>		2б <input type="text"/>	
1.5 РАСЧЕТНЫЙ СРОК СЛУЖБЫ РЕЗЕРВУАРА		<input type="text"/> ЛЕТ					
<b>2 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ</b>							
2.1 НАИМЕНОВАНИЕ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА		<input type="text"/>					
2.2 ПЛОТНОСТЬ ПРОДУКТА						т/м <sup>3</sup>	
2.3 РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ НАЛИВА ПРОДУКТА						мм	
2.4 РАСЧЕТНЫЙ (МАКСИМАЛЬНЫЙ) УРОВЕНЬ НАЛИВА ПРОДУКТА						мм	
2.5 НОРМАТИВНОЕ ВНУТРЕННЕЕ ДАВЛЕНИЕ						кПа <input type="checkbox"/> НЕТ	
2.6 НОРМАТИВНЫЙ ВНУТРЕННИЙ ВАКУУМ						кПа <input type="checkbox"/> НЕТ	
2.7 МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ХРАНЕНИЯ ПРОДУКТА						°С	
2.8 ТЕМПЕРАТУРА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНЫХ СУТОК С ОБЕСП. 0,98 ПО СП 131.13330.2012						°С	
2.9 РАСЧЕТНАЯ СНЕГОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330.2011						кПа	
2.10 НОРМАТИВНАЯ ВЕТРОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330.2011						кПа	
2.11 СЕЙСМИЧНОСТЬ ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА						баллов	
2.12 ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ СТЕНКИ ПЛОТНОСТЬ		<input type="text"/> кг/м <sup>3</sup>		ТОЛЩИНА		мм <input type="checkbox"/> НЕТ	
2.13 ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ КРЫШИ ПЛОТНОСТЬ		<input type="text"/> кг/м <sup>3</sup>		ТОЛЩИНА		мм <input type="checkbox"/> НЕТ	
2.14 ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРИЕМА/РАЗДАЧИ ПРОДУКТА				<input type="text"/> /		м <sup>3</sup> /ч	
2.15 ОБОРАЧИВАЕМОСТЬ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА						циклов в год	
<b>3 КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ</b>							
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"/> ВНУТРЬ <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): _____							
ДАТА							
НОМЕР РЕДАКЦИИ							

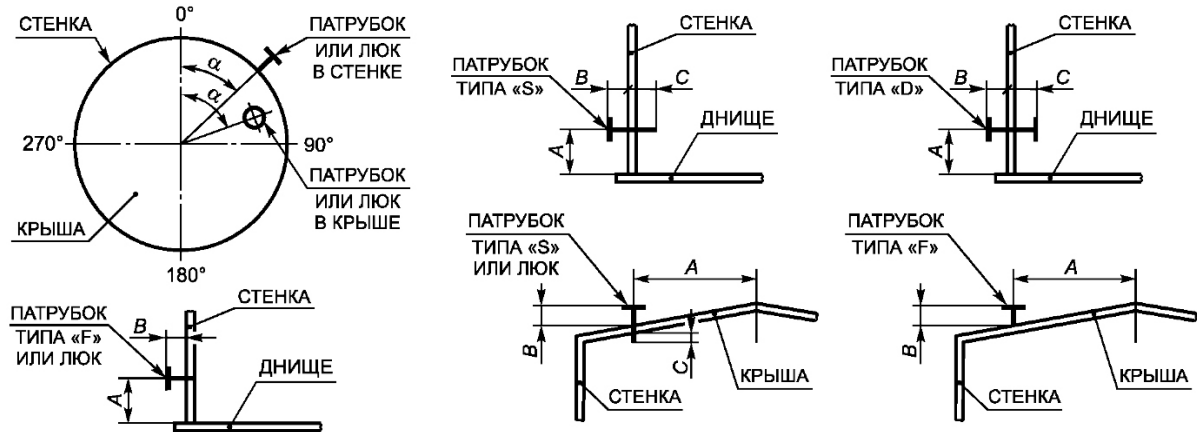
ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №	ОТ	ЛИСТ 2 ИЗ 3			
3.5 АВАРИЙНЫЙ КЛАПАН	DN			ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.6 МОЛНИЕПРИЕМНИКИ НА СТЕНКЕ ВЫСОТОЙ			мм	ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.7 МОЛНИЕПРИЕМНИК В ЦЕНТРЕ ВЫСОТОЙ			мм	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.8 КРЕПЛЕНИЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ			ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.9 КОНСТРУКЦИЯ ДЛЯ ПЕНОГЕНЕРАТОРОВ ТИПА				ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.10 КРОНШТЕЙНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ОРОШЕНИЯ		<input type="checkbox"/> ДА		<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.11 КРУГЛЫЙ ЗУМПФ С ПАТРУБКАМИ ДИАМЕТРОМ			мм	ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.12 ЛОТКОВЫЙ ЗУМПФ С ПАТРУБКАМИ ДИАМЕТРОМ			мм	ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.13 ПРИДОННЫЙ ОЧИСТНОЙ ЛЮК		<input type="checkbox"/> 600 X 600	<input type="checkbox"/> 600 X 900	<input type="checkbox"/> 900 X 1200	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.14 КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ УРОВНЕМЕРА ТИПА				<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.15 КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПРОБООТБОРНИКА ТИПА				<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.16 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	
3.17 ПЛАВАЮЩАЯ КРЫША	КОНСТРУКЦИЯ	<input type="checkbox"/> ОДНОДЕЧНАЯ	<input type="checkbox"/> ДВУДЕЧНАЯ		
	ЗАЗОР СО СТЕНКОЙ		мм		
	НИЖНИЙ РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ		мм		
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ		мм	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.18 НАПРАВЛЯЮЩАЯ 1	ДЛЯ УСТАНОВКИ			ДИАМЕТР	<input type="text"/> мм
НАПРАВЛЯЮЩАЯ 2	ДЛЯ УСТАНОВКИ			ДИАМЕТР	<input type="text"/> мм
3.19 ЗАЩИТНАЯ СТЕНКА	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР		мм	ВЫСОТА	<input type="text"/> мм
	МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ	<input type="checkbox"/> РУЛОННЫЙ		<input type="checkbox"/> ПОЛИСТОВОЙ	
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ		мм	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.20 ЗАЩИТНОЕ ДНИЩЕ	МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ	<input type="checkbox"/> РУЛОННЫЙ		<input type="checkbox"/> ПОЛИСТОВОЙ	
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ		мм	<input type="checkbox"/> НЕТ	
<b>4 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ И ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ</b>					
<b>5 ПАТРУБКИ И ЛЮКИ</b>					
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 <sup>2</sup> ДЛЯ ПАТРУБКОВ В СТЕНКЕ И 2,5 КГС/СМ <sup>2</sup> 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					

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №

ОТ

ЛИСТ 3 ИЗ 3

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ



СПЕЦИФИКАЦИЯ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ (НАЗНАЧЕНИЕ)	НОМИНАЛ. ДИАМЕТР, мм	НОМ. ДАВЛ., кгс/см <sup>2</sup>	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											
14											
ПАТРУБКИ И ЛЮКИ В КРЫШЕ											
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
НОМЕР РЕДАКЦИИ											