

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ОПРОСНЫЙ ЛИСТ)		ЛИСТ 1 ИЗ 3	
№ <input style="width: 50px;" type="text"/> ОТ <input style="width: 50px;" type="text"/> НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРА		<input type="checkbox"/> - НУЖНОЕ ОТМЕТИТЬ	
В СООТВЕТСТВИИ С <input type="checkbox"/> ГОСТ 31385 <input type="checkbox"/> СТО-СА-03-002			
ЗАКАЗЧИК ПРОЕКТА			
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК			
ЗАКАЗЧИК РЕЗЕРВУАРА			
АДРЕС ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА			
1 ОБЩИЕ ДАННЫЕ			
1.1 НОМИНАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ РЕЗЕРВУАРА	<input style="width: 50px;" type="text"/> м ³	<input style="width: 50px;" type="text"/> шт.	
1.2 ТИП РЕЗЕРВУАРА	<input type="checkbox"/> СО СТАЦИОНАРНОЙ КРЫШЕЙ	<input type="checkbox"/> С ПЛАВАЮЩЕЙ КРЫШЕЙ	
	<input type="checkbox"/> БЕЗ ПОНТОНА	<input type="checkbox"/> С ПОНТОНОМ	
	<input type="checkbox"/> БЕЗ ЗАЩИТНОЙ СТЕНКИ	<input type="checkbox"/> С ЗАЩИТНОЙ СТЕНКОЙ	
1.3 РАЗМЕРЫ СТЕНКИ: ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм	ВЫСОТА	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм
1.4 КЛАСС РЕЗЕРВУАРА	<input type="checkbox"/> 3а <input type="checkbox"/> 3б	<input type="checkbox"/> 2а	<input type="checkbox"/> 2б
1.5 СРОК СЛУЖБЫ РЕЗЕРВУАРА	<input style="width: 50px;" type="text"/> ЛЕТ		
2 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ			
2.1 НАИМЕНОВАНИЕ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА	<input style="width: 100%;" type="text"/>		
2.2 ПЛОТНОСТЬ ПРОДУКТА	<input style="width: 50px;" type="text"/>	т/м ³	
2.3 РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ НАЛИВА ПРОДУКТА	<input style="width: 50px;" type="text"/>	мм	
2.4 РАСЧЕТНЫЙ (МАКСИМАЛЬНЫЙ) УРОВЕНЬ НАЛИВА ПРОДУКТА	<input style="width: 50px;" type="text"/>	мм	
2.5 НОРМАТИВНОЕ ВНУТРЕННЕЕ ДАВЛЕНИЕ	<input style="width: 50px;" type="text"/>	кПа	<input type="checkbox"/> НЕТ
2.6 НОРМАТИВНЫЙ ВНУТРЕННИЙ ВАКУУМ	<input style="width: 50px;" type="text"/>	кПа	<input type="checkbox"/> НЕТ
2.7 МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ХРАНЕНИЯ ПРОДУКТА	<input style="width: 50px;" type="text"/>	°С	
2.8 ТЕМПЕРАТУРА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНЫХ СУТОК С ОБЕСП. 0,98 ПО СП 131.13330.2012	<input style="width: 50px;" type="text"/>	°С	
2.9 НОРМАТИВНАЯ СНЕГОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330.2016	<input style="width: 50px;" type="text"/>	кПа	
2.10 НОРМАТИВНАЯ ВЕТРОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330.2016	<input style="width: 50px;" type="text"/>	кПа	
2.11 СЕЙСМИЧНОСТЬ ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА ПО СП 14.13330.2014	<input style="width: 50px;" type="text"/>	баллов	
2.12 ТЕПЛОВАЯ ИЗОЛЯЦИЯ СТЕНКИ ПЛОТНОСТЬ	<input style="width: 50px;" type="text"/> кг/м ³	ТОЛЩИНА	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм <input type="checkbox"/> НЕТ
2.13 ТЕПЛОВАЯ ИЗОЛЯЦИЯ КРЫШИ ПЛОТНОСТЬ	<input style="width: 50px;" type="text"/> кг/м ³	ТОЛЩИНА	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм <input type="checkbox"/> НЕТ
2.14 ОБОРАЧИВАЕМОСТЬ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА	<input style="width: 50px;" 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 style="width: 50px;" 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 style="width: 50px;" 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 style="width: 50px;" type="text"/> мм	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.4 ЛЕСТНИЦА	<input type="checkbox"/> КОЛЬЦЕВАЯ (ВИНТОВАЯ)	<input type="checkbox"/> ШАХТНАЯ	<input type="checkbox"/> НЕТ
ЛИЦО, ОТВЕТСТВЕННОЕ ЗА СОСТАВЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ (УКАЗАТЬ ОРГАНИЗАЦИЮ, ДОЛЖНОСТЬ, Ф.И.О., ТЕЛЕФОН, ФАКС, E-MAIL): _____			
ДАТА	<input style="width: 50px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/>
НОМЕР РЕДАКЦИИ	<input style="width: 50px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/>

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № <input style="width: 100px;" type="text"/>		ОТ <input style="width: 100px;" type="text"/>	ЛИСТ 2 ИЗ 3			
3.5 АВАРИЙНЫЙ КЛАПАН	<input type="checkbox"/> ДА	DN <input style="width: 50px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/>	ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.6 МОЛНИЕПРИЕМНИКИ НА СТЕНКЕ	<input type="checkbox"/> ДА	<input style="width: 50px;" type="text"/> м	<input style="width: 50px;" type="text"/>	ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.7 МОЛНИЕПРИЕМНИК В ЦЕНТРЕ КРЫШИ	<input type="checkbox"/> ДА	<input style="width: 50px;" type="text"/> м	<input style="width: 50px;" type="text"/>	ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.8 КРЕПЛЕНИЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ	<input type="checkbox"/> ДА		<input style="width: 50px;" type="text"/>	ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.9 КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕНОГЕНЕРАТОРОВ ТИПА		<input style="width: 100px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/>	ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.10 КРОНШТЕЙНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ОРОШЕНИЯ	<input type="checkbox"/> ДА				<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.11 КРУГЛЫЙ ЗУМПФ ДЛЯ ТРУБЫ	<input type="checkbox"/> ДА	DN <input style="width: 50px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/>	ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.12 ЛОТКОВЫЙ ЗУМПФ	<input type="checkbox"/> ДА		<input style="width: 50px;" type="text"/>	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 ПОНТОН	<input type="checkbox"/>	СТАЛЬНОЙ	<input type="checkbox"/> АЛЮМИНИЕВЫЙ			
3.15 ПЛАВАЮЩАЯ КРЫША	<input type="checkbox"/>	ОДНОДЕЧНАЯ	<input type="checkbox"/> ДВУДЕЧНАЯ			
3.16 НАПРАВЛЯЮЩАЯ 1	DN <input style="width: 50px;" type="text"/>	НАПРАВЛЯЮЩАЯ 2	DN <input style="width: 50px;" type="text"/>			
3.17 ЗАЩИТНАЯ СТЕНКА	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм	ВЫСОТА	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм		
	МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ	<input type="checkbox"/> РУЛОННЫЙ	<input type="checkbox"/> ПОЛИСТОВОЙ			
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм	<input type="checkbox"/> НЕТ			
3.18 ЗАЩИТНОЕ ДНИЩЕ	МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ	<input type="checkbox"/> РУЛОННЫЙ	<input type="checkbox"/> ПОЛИСТОВОЙ			
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм	<input type="checkbox"/> НЕТ			
3.19 ПОДОГРЕВАТЕЛЬ	<input type="checkbox"/> ТРУБНЫЙ	<input type="checkbox"/> ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	<input type="checkbox"/> НЕТ			
	УСЛОВИЕ НАГРЕВА	<input type="checkbox"/> РАЗОГРЕВ	<input type="checkbox"/> ПОДДЕРЖАНИЕ			
	ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА ПРОДУКТА	<input style="width: 50px;" type="text"/> ДНЕЙ				
	НАЧАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОДУКТА	<input style="width: 50px;" type="text"/> °С				
	НЕОБХОДИМАЯ ТЕМПЕРАТУРА НАГРЕВА ПРОДУКТА	<input style="width: 50px;" type="text"/> °С				
	ТЕПЛОНОСИТЕЛЬ (для трубного подогревателя)	<input type="checkbox"/> ПАР <input type="checkbox"/> ВОДА <input type="checkbox"/> МАСЛО <input type="checkbox"/> ЭТИЛЕНГЛИКОЛЬ				
	ТЕМПЕРАТУРА ТЕПЛОНОСИТЕЛЯ НА ВХОДЕ	<input style="width: 50px;" type="text"/> °С				
	ТЕМПЕРАТУРА ТЕПЛОНОСИТЕЛЯ НА ВЫХОДЕ	<input style="width: 50px;" type="text"/> °С				
	РАСХОД ТЕПЛОНОСИТЕЛЯ	<input style="width: 50px;" type="text"/> т/ч				
	ДАВЛЕНИЕ ТЕПЛОНОСИТЕЛЯ	<input style="width: 50px;" type="text"/> МПа				
3.20 АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА	ВНУТРЕННЯЯ ПОВЕРХНОСТЬ РЕЗЕРВУАРА	<input type="checkbox"/> ДА <input type="checkbox"/> НЕТ				
	НАРУЖНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ РЕЗЕРВУАРА, ПЛОЩАДКИ, ОГРАЖДЕНИЯ, ЛЕСТНИЦА	<input type="checkbox"/> ДА <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.						
5.2 ПАРАМЕТРЫ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ, НЕ УКАЗАННЫЕ В СПЕЦИФИКАЦИИ, НАЗНАЧАЮТСЯ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ: ПАТРУБКИ ПРИНИМАЮТ ТИПА S С ФЛАНЦАМИ ПО ГОСТ 33259 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 ПРИНИМАЮТСЯ ПО ОПТИМАЛЬНЫМ КОНСТРУКТИВНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ.						
5.3 ПРИ РАЗРАБОТКЕ ПРОЕКТА РАСПОЛОЖЕНИЕ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ В ПЛАНЕ (УГОЛ α) И РАЗМЕР А МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ ПО МИНИМАЛЬНЫМ РАССТОЯНИЯМ МЕЖДУ СВАРНЫМИ ШВАМИ ДЛЯ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ В СТЕНКЕ, И РАССТОЯНИЮ ДО ЭЛЕМЕНТОВ КАРКАСА КРЫШИ И КОЛЬЦЕВОЙ ПЛОЩАДКИ ДЛЯ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ В КРЫШЕ.						
ДАТА:	ФИО:			ПОДПИСЬ:		

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № <input style="width: 100px;" type="text"/>		ОТ <input style="width: 100px;" type="text"/>		ЛИСТ 3 ИЗ 3					
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ									
СПЕЦИФИКАЦИЯ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ									
№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ (НАЗНАЧЕНИЕ)	DN	PN	ТИП ПАТРУБКА	РАСПОЛОЖЕНИЕ				ПРИМЕЧАНИЯ
					α, град.	A, мм	B, мм	C, мм	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
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									
ДАТА:	ФИО:		ПОДПИСЬ:						
КОНТАКТНЫЙ ТЕЛЕФОН ДЛЯ СВЯЗИ:									