

<b>ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ОПРОСНЫЙ ЛИСТ)</b>		ЛИСТ 1 ИЗ 3	
№ <input style="width: 50px;" type="text"/> ОТ <input style="width: 50px;" 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 style="width: 50px;" type="text"/>	м <sup>3</sup>	
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 РАСЧЕТНЫЙ СРОК СЛУЖБЫ РЕЗЕРВУАРА	<input style="width: 50px;" type="text"/>	ЛЕТ	
<b>2 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ</b>			
2.1 НАИМЕНОВАНИЕ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА	<input style="width: 100%;" type="text"/>		
2.2 ПЛОТНОСТЬ ПРОДУКТА	<input style="width: 50px;" type="text"/>	т/м <sup>3</sup>	
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 РАСЧЕТНАЯ 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	<input style="width: 50px;" type="text"/>	баллов	
2.12 ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ СТЕНКИ    ПЛОТНОСТЬ <input style="width: 50px;" type="text"/> кг/м <sup>3</sup>	ТОЛЩИНА <input style="width: 50px;" type="text"/>	мм	<input type="checkbox"/> НЕТ
2.13 ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ СТЕНКИ    ПЛОТНОСТЬ <input style="width: 50px;" type="text"/> кг/м <sup>3</sup>	ТОЛЩИНА <input style="width: 50px;" type="text"/>	мм	<input type="checkbox"/> НЕТ
2.14 ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРИЕМА/РАЗДАЧИ ПРОДУКТА	<input style="width: 50px;" type="text"/>	/ <input style="width: 50px;" type="text"/>	м <sup>3</sup> /ч
2.15 ОБОРАЧИВАЕМОСТЬ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА	<input style="width: 50px;" type="text"/>	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 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	КОНСТРУКЦИЯ	<input type="checkbox"/> КОЛЬЦЕВАЯ (ВИНТОВАЯ)	<input type="checkbox"/> ШАХТНАЯ <input type="checkbox"/> НЕТ
	ОРИЕНТАЦИЯ	<input style="width: 50px;" type="text"/>	ГРАДУСОВ (ВЫХОД НА КРЫШУ)
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"/>

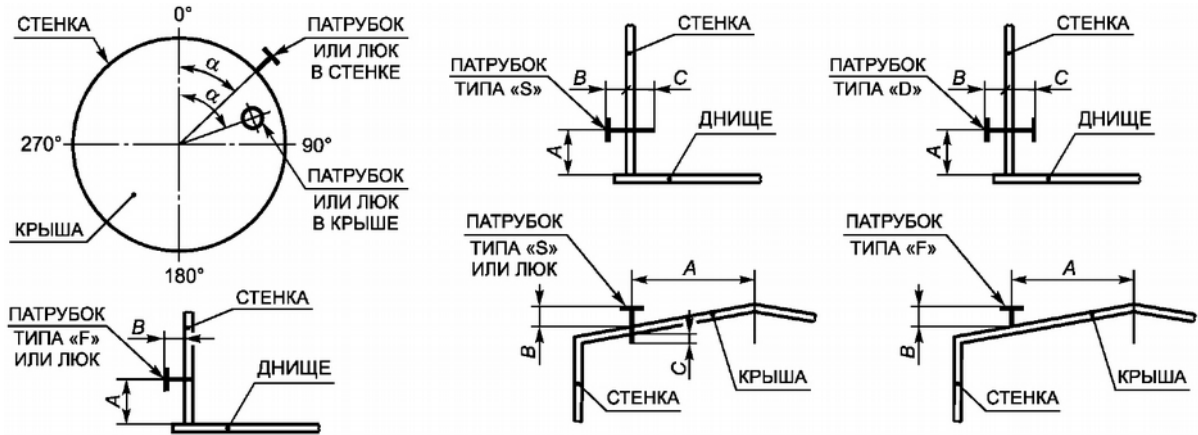
ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № <input style="width: 100px;" type="text"/>		ОТ <input style="width: 100px;" type="text"/>	ЛИСТ 2 ИЗ 3	
3.5 АВАРИЙНЫЙ КЛАПАН	DN <input style="width: 50px;" type="text"/>			<input type="checkbox"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.6 МОЛНИЕПРИЕМНИКИ НА СТЕНКЕ ВЫСОТОЙ	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм			<input type="checkbox"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.7 МОЛНИЕПРИЕМНИК В ЦЕНТРЕ ВЫСОТОЙ	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм			<input type="checkbox"/> НЕТ
3.8 КРЕПЛЕНИЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ	<input style="width: 50px;" type="text"/> ШТ.			<input type="checkbox"/> НЕТ
3.9 КОНСТРУКЦИЯ ДЛЯ ПЕНОГЕНЕРАТОРОВ ТИПА	<input style="width: 100px;" type="text"/>			<input type="checkbox"/> 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	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм			<input type="checkbox"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.12 ЛОТКОВЫЙ ЗУМПФ С ПАТРУБКАМИ ДИАМЕТРОМ	<input style="width: 50px;" type="text"/> мм			<input type="checkbox"/> 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 style="width: 100px;" type="text"/>			<input type="checkbox"/> НЕТ
3.15 КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПРОБООТБОРНИКА ТИПА	<input style="width: 100px;" type="text"/>			<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 <input style="width: 50px;" type="text"/> мм			
	НИЖНИЙ РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ <input style="width: 50px;" type="text"/> мм			
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ <input style="width: 50px;" type="text"/> мм			<input type="checkbox"/> НЕТ
3.17 ПЛАВАЮЩАЯ КРЫША	КОНСТРУКЦИЯ <input type="checkbox"/> ОДНОДЕЧНАЯ <input type="checkbox"/> ДВУДЕЧНАЯ			
	ЗАЗОР СО СТЕНКОЙ <input style="width: 50px;" type="text"/> мм			
	НИЖНИЙ РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ <input style="width: 50px;" type="text"/> мм			
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ <input style="width: 50px;" type="text"/> мм			<input type="checkbox"/> НЕТ
3.18 НАПРАВЛЯЮЩАЯ 1	ДЛЯ УСТАНОВКИ <input style="width: 100px;" type="text"/>			ДИАМЕТР <input style="width: 50px;" type="text"/> мм
НАПРАВЛЯЮЩАЯ 2	ДЛЯ УСТАНОВКИ <input style="width: 100px;" type="text"/>			ДИАМЕТР <input style="width: 50px;" type="text"/> мм
3.19 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
3.20 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
<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	<input style="width: 50px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/>

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.	А, мм	В, мм	С, 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