

ООО "Химсталькон-Инжиниринг"
410004, г. Саратов, ул. Набережная, д. 22
ОГРН 1156451001740
ИНН/КПП 6454099048/645401001



СРО-П-029-25092009

СРО-С-290-13112017

ГОСТ Р ИСО 9001-2015

ГТ №0092479

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № <input style="width: 100px;" type="text"/> ОТ <input style="width: 100px;" type="text"/> НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРА В СООТВЕТСТВИИ С <input type="checkbox"/> ГОСТ 31385 <input type="checkbox"/> СТО-СА-03-002	ЛИСТ 1 ИЗ 3 <input checked="" type="checkbox"/> — НУЖНОЕ ОТМЕТИТЬ
---	--

ЗАКАЗЧИК ПРОЕКТА	<input style="width: 100%;" type="text"/>
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК	<input style="width: 100%;" type="text"/>
ЗАКАЗЧИК РЕЗЕРВУАРА	<input style="width: 100%;" type="text"/>
АДРЕС ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА	<input style="width: 100%;" type="text"/>

1 ОБЩИЕ ДАННЫЕ

1.1 НОМИНАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ РЕЗЕРВУАРА м³ ШТ.

1.2 ТИП РЕЗЕРВУАРА:
 СО СТАЦИОНАРНОЙ КРЫШЕЙ С ПЛАВАЮЩЕЙ КРЫШЕЙ
 БЕЗ ПОНТОНА С ПОНТОНОМ
 БЕЗ ЗАЩИТНОЙ СТЕНКИ С ЗАЩИТНОЙ СТЕНКОЙ

1.3 РАЗМЕРЫ СТЕНКИ: ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР мм; ВЫСОТА мм

1.4 КЛАСС РЕЗЕРВУАРА 3а 3б 2а 2б

1.5 СРОК СЛУЖБЫ РЕЗЕРВУАРА ЛЕТ

2 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

2.1 НАИМЕНОВАНИЕ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА

2.2 ПЛОТНОСТЬ ПРОДУКТА т/м³

2.3 РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ НАЛИВА ПРОДУКТА мм

2.4 РАСЧЕТНЫЙ (МАКСИМАЛЬНЫЙ) УРОВЕНЬ НАЛИВА ПРОДУКТА мм

2.5 НОРМАТИВНОЕ ВНУТРЕННЕЕ ДАВЛЕНИЕ кПа НЕТ

2.6 НОРМАТИВНЫЙ ВНУТРЕННИЙ ВАКУУМ кПа 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 НОРМАТИВНАЯ СНЕГОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330.2016 кПа

2.10 НОРМАТИВНАЯ ВЕТРОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330.2016 кПа

2.11 СЕЙСМИЧНОСТЬ ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА ПО СП 14.13330.2014 баллов

2.12 ТЕПЛОВАЯ ИЗОЛЯЦИЯ СТЕНКИ ПЛОТНОСТЬ кг/м³ ТОЛЩИНА мм НЕТ

2.13 ТЕПЛОВАЯ ИЗОЛЯЦИЯ КРЫШИ ПЛОТНОСТЬ кг/м³ ТОЛЩИНА мм НЕТ

2.14 ОБОРАЧИВАЕМОСТЬ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА ЦИКЛОВ В ГОД

3 КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

3.1 СТЕНКА: МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ РУЛОННЫЙ ПОЛИСТОВОЙ
 ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ мм НЕТ

3.2 ДНИЩЕ: МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ РУЛОННЫЙ ПОЛИСТОВОЙ
 УКЛОН НАРУЖУ ВНУТРЬ НЕТ
 ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ мм НЕТ

3.3 СТАЦИОНАРНАЯ КРЫША: ФОРМА КОНИЧЕСКАЯ СФЕРИЧЕСКАЯ
 КОНСТРУКЦИЯ ОБОЛОЧКА КАРКАСНАЯ ЩИТОВАЯ
 ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ: мм НЕТ

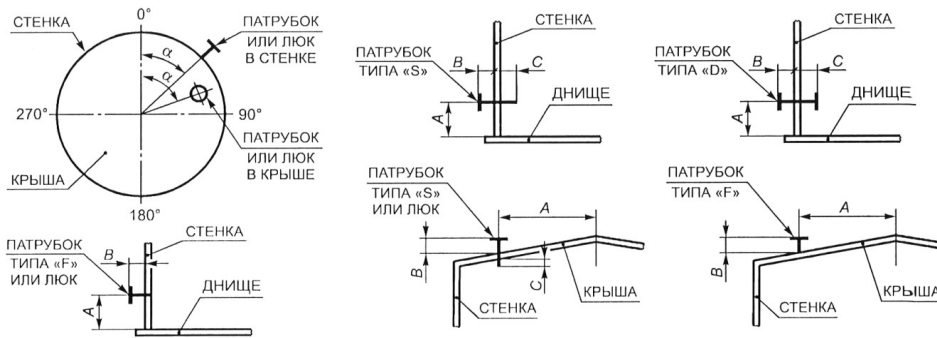
3.4 ЛЕСТНИЦА: КОЛЬЦЕВАЯ (ВИНТОВАЯ) ШАХТНАЯ НЕТ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № <input style="width: 150px;" type="text"/> ОТ <input style="width: 150px;" type="text"/>	ЛИСТ 2 ИЗ 3
3.5 АВАРИЙНЫЙ КЛАПАН	<input type="checkbox"/> ДА DN <input style="width: 50px;" type="text"/> <input type="checkbox"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.6 МОЛНИЕПРИЕМНИКИ НА СТЕНКЕ	<input type="checkbox"/> ДА <input style="width: 50px;" type="text"/> М <input type="checkbox"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.7 МОЛНИЕПРИЕМНИК В ЦЕНТРЕ КРЫШИ	<input type="checkbox"/> ДА <input style="width: 50px;" type="text"/> М <input type="checkbox"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.8 КРЕПЛЕНИЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ	<input type="checkbox"/> ДА <input type="checkbox"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.9 КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕНОГЕНЕРАТОРОВ ТИПА	<input style="width: 150px;" type="text"/> <input type="checkbox"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.10 КРОНШТЕЙНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ОРОШЕНИЯ	<input type="checkbox"/> ДА <input type="checkbox"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.11 КРУГЛЫЙ ЗУМПФ ДЛЯ ТРУБЫ	<input type="checkbox"/> ДА DN <input style="width: 50px;" type="text"/> <input type="checkbox"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.12 ЛОТКОВЫЙ ЗУМПФ	<input type="checkbox"/> ДА <input type="checkbox"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.13 ПРИДОННЫЙ ОЧИСТНОЙ ЛЮК	<input type="checkbox"/> 600x600 <input type="checkbox"/> 600x900 <input type="checkbox"/> 900x1200 <input type="checkbox"/> ШТ. <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 type="checkbox"/> ДНЕЙ
	НАЧАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОДУКТА <input style="width: 50px;" type="text"/> °С
	НЕОБХОДИМАЯ ТЕМПЕРАТУРА НАГРЕВА ПРОДУКТА <input style="width: 50px;" type="text"/> °С
	ТЕПЛОНОСИТЕЛЬ <input type="checkbox"/> ПАР <input type="checkbox"/> ВОДА <input type="checkbox"/> МАСЛО <input type="checkbox"/> ЭТИЛЕНГЛИКОЛЬ (для трубного подогревателя)
	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.	

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № от

ЛИСТ 3 ИЗ 3

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ



СПЕЦИФИКАЦИЯ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ (НАЗНАЧЕНИЕ)	DN	PN	ТИП ПАТРУБКА	РАСПОЛОЖЕНИЕ				ПРИМЕЧАНИЯ	
					α °	A, мм	B, мм	C, мм		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
ПАТРУБКИ И ЛЮКИ В СТЕНКЕ										
1	Люк-лаз									
2	Люк-лаз									
3	Патрубок приёма-раздачи									
4	Патрубок приёма-раздачи									
5	Патрубок зачистки									
6	Место установки КС-50									
ПАТРУБКИ И ЛЮКИ В КРЫШЕ										
1	Люк световой									
2	Люк световой									
3	Патрубок монтажный									
4	Патрубок монтажный									

ПРЕДСТАВИТЕЛЬ ЗАКАЗЧИКА ИЛИ УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ЗАКАЗЧИКОМ ОРГАНИЗАЦИИ:

ДАТА

ФИО

ПОДПИСЬ

КОНТАКТНЫЙ ТЕЛЕФОН ДЛЯ СВЯЗИ