

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



СРО-П-081-6454099048-00734-7



СРО-С-057-6454099048-002705-9



ISO 9001:2011



ГТ № 0058872

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № ОТ

ЛИСТ 1 ИЗ 3

НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРА В СООТВЕТСТВИИ С

ГОСТ 31385

РБ 03-69

СТО-СА-03-002

— НУЖНОЕ ОТМЕТИТЬ

ЗАКАЗЧИК ПРОЕКТА

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК

ЗАКАЗЧИК РЕЗЕРВУАРА

АДРЕС ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА

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 I (3а) II (3б) III (2а) IV (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: 80px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/> ШТ. <input checked="" type="checkbox"/> НЕТ
3.6 МОЛНИЕПРИЕМНИКИ НА СТЕНКЕ	<input checked="" type="checkbox"/> ДА <input style="width: 80px;" 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: 80px;" type="text"/> М	<input style="width: 50px;" type="text"/> ШТ. <input checked="" type="checkbox"/> НЕТ
3.8 КРЕПЛЕНИЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ	<input checked="" type="checkbox"/> ДА	<input style="width: 50px;" type="text"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.9 КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕНОГЕНЕРАТОРОВ ТИПА	<input style="width: 150px;" type="text" value="ГПСС-2000"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="2"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.10 КРОНШТЕЙНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ОРОШЕНИЯ	<input checked="" type="checkbox"/> ДА	<input style="width: 50px;" type="text"/> ШТ. <input type="checkbox"/> НЕТ
3.11 КРУГЛЫЙ ЗУМПФ ДЛЯ ТРУБЫ	<input type="checkbox"/> ДА DN <input style="width: 80px;" type="text"/>	<input style="width: 50px;" type="text"/> ШТ. <input checked="" type="checkbox"/> НЕТ
3.12 ЛОТКОВЫЙ ЗУМПФ	<input type="checkbox"/> ДА	<input style="width: 50px;" type="text"/> ШТ. <input checked="" type="checkbox"/> НЕТ
3.13 ПРИДОННЫЙ ОЧИСТНОЙ ЛЮК	<input type="checkbox"/> 600x600 <input type="checkbox"/> 600x900 <input type="checkbox"/> 900x1200	<input checked="" 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: 100px;" type="text"/>	НАПРАВЛЯЮЩАЯ 2: DN <input style="width: 100px;" type="text"/>
3.17 ЗАЩИТНАЯ СТЕНКА:	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР <input style="width: 80px;" type="text"/> ММ	ВЫСОТА <input style="width: 80px;" 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 checked="" 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

5.1 ПАТРУБКИ И ЛЮКИ ЗАДАНЫ В ВИДЕ СПЕЦИФИКАЦИИ В СООТВЕТСТВИИ СО СХЕМАМИ РАСПОЛОЖЕНИЯ НА ЛИСТЕ 3.

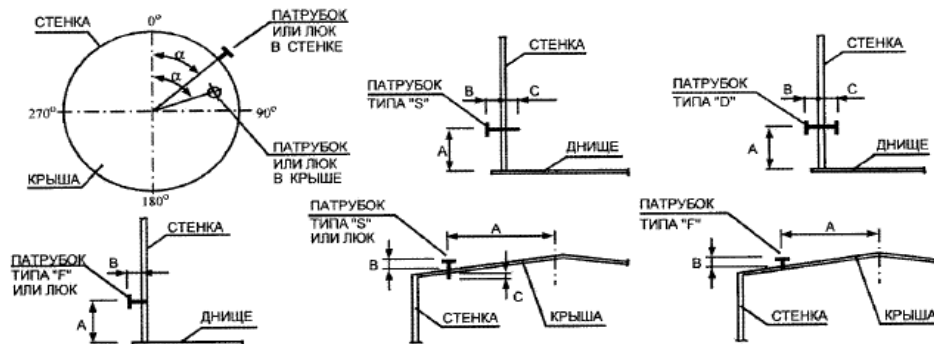
5.2 ПАРАМЕТРЫ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ, НЕ УКАЗАННЫЕ В СПЕЦИФИКАЦИИ, НАЗНАЧАЮТСЯ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ: ПАТРУБКИ ПРИНИМАЮТ ТИПА S С ФЛАНЦАМИ ПО ГОСТ 33259 ТИПА 01 ИЛИ 11, ИСПОЛНЕНИЕ В, РЯД 1 НА НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ 16 КГС/СМ² ДЛЯ ПАТРУБКОВ В СТЕНКЕ И 2,5 КГС/СМ² ДЛЯ ПАТРУБКОВ В КРЫШЕ; РАЗМЕРЫ А, В И С ПРИНИМАЮТСЯ 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

СХЕМЫ 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	600	2,5	F		750		—	
2	Люк-лаз	600x900	—	F		650		—	
3	Патрубок приёма-раздачи	250	16	S					
4	Патрубок приёма-раздачи	250	16	S					
5	Патрубок зачистки	150	16	S					
6	Место установки КС-50	—	—	—		—		—	
ПАТРУБКИ И ЛЮКИ В КРЫШЕ									
1	Люк световой	500	—	S				20	
2	Люк световой	500	—	S				20	
3	Патрубок монтажный	250	2,5	F				—	
4	Патрубок монтажный	250	2,5	F				—	

ПРЕДСТАВИТЕЛЬ ЗАКАЗЧИКА ИЛИ УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ЗАКАЗЧИКОМ ОРГАНИЗАЦИИ:

ДАТА

ФИО

ПОДПИСЬ

КОНТАКТНЫЙ ТЕЛЕФОН ДЛЯ СВЯЗИ