

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



СРО-П-081-14.12.2009

СРО-С-290-13112017

ГОСТ Р ИСО 9001-2015

ГТ №0092479

техническое задание № от
НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ БАКА-АККУМУЛЯТОРА В СООТВЕТСТВИИ С МДК 4-04

ЛИСТ 1 ИЗ 2

- НУЖНОЕ ЗАЧЕРКНУТЬ

ЗАКАЗЧИК ПРОЕКТА
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК
ЗАКАЗЧИК БАКА-АККУМУЛЯТОРА
АДРЕС ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА

<input type="text"/>
<input type="text"/>
<input type="text"/>
<input type="text"/>

1. ОБЩИЕ ДАННЫЕ

1.1. НОМИНАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ БАКА М³ ШТ.
1.2. РАЗМЕРЫ СТЕНКИ ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР ММ ВЫСОТА ММ
1.3. СРОК СЛУЖБЫ БАКА ЛЕТ

2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

2.1. НАИМЕНОВАНИЕ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА
2.2. ПЛОТНОСТЬ ПРОДУКТА Т/М³
2.3. РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ НАЛИВА ПРОДУКТА ММ
2.4. МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ХРАНЕНИЯ ПРОДУКТА °С
2.5. ТЕМПЕРАТУРА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНЫХ СУТОК С ОБЕСП. 0,98 ПО СП 131.13330 °С
2.6. РАСЧЕТНАЯ СНЕГОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330 КПА
2.7. НОРМАТИВНАЯ ВЕТРОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330 КПА
2.8. СЕЙСМИЧНОСТЬ ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА БАЛЛОВ
2.9. ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ СТЕНКИ ПЛОТНОСТЬ Т/М³ ТОЛЩИНА ММ НЕТ
2.10. ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ КРЫШИ ПЛОТНОСТЬ Т/М³ ТОЛЩИНА ММ НЕТ

3. КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

3.1. СТЕНКА: МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ РУЛОННЫЙ ПОЛИСТОВОЙ
ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ ММ НЕТ
3.2. ДНИЩЕ : МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ РУЛОННЫЙ ПОЛИСТОВОЙ
ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ ММ НЕТ
3.3. КРЫША : ФОРМА КОНИЧЕСКАЯ СФЕРИЧЕСКАЯ
КОНСТРУКЦИЯ ОБОЛОЧКА ЩИТОВАЯ
ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ ММ НЕТ
3.4. ЛЕСТНИЦА : КОЛЬЦЕВАЯ (ВИНТОВАЯ) ШАХТНАЯ НЕТ
3.5. ВНУТРЕННИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА БАКА:
ТРУБА ПАТРУБКА ЗАПОЛНЕНИЯ ДА НЕТ
ТРУБА И ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО ПАТРУБКА РАСХОДА ДА НЕТ
ТРУБЫ ПАТРУБКА ГЕРМЕТИЗИРУЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ ДА НЕТ
3.6. МОЛНИЕПРИЕМНИКИ НА СТЕНКЕ: ДА НЕТ
3.7. КРЕПЛЕНИЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ: ДА НЕТ

техническое задание № от ЛИСТ 2 ИЗ 2

4. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ И ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ

5. ПАТРУБКИ И ЛЮКИ

5.1. ПАТРУБКИ И ЛЮКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ 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 ПРИНИМАЮТСЯ С ФЛАНЦАМИ ПО ГОСТ 12820 (ИСПОЛНЕНИЕ 1 ПО ГОСТ 12815) НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ 1,6 МПа ДЛЯ ПАТРУБКОВ В СТЕНКЕ И 0,25 Мпа 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 ЛЮКОВ И ПАТРУБКОВ В СТЕНКЕ И РАССТОЯНИЮ ДО ЭЛЕМЕНТОВ КАРКАСА КРЫШИ И КОЛЬЦЕВОЙ ПЛОЩАДКИ ДЛЯ ЛЮКОВ И ПАТРУБКОВ В КРЫШЕ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЛЮКОВ И ПАТРУБКОВ

№	НАИМЕНОВАНИЕ (НАЗНАЧЕНИЕ)	УСЛОВНЫЙ	УСЛОВ.	ТИП	РАСПОЛОЖЕНИЕ			ПРИМЕЧАНИЯ	
		ПРОХОД,	ДАВЛ.,	ПАТРУБКА	α °	A	B		C
П/П		ММ	Мпа				ММ	ММ	ММ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ЛЮКИ И ПАТРУБКИ В СТЕНКЕ									
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
ЛЮКИ И ПАТРУБКИ В КРЫШЕ									
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									

ПРЕДСТАВИТЕЛЬ ЗАКАЗЧИКА ИЛИ УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ЗАКАЗЧИКОМ ОРГАНИЗАЦИИ:

ДАТА ФИО ПОДПИСЬ
 КОНТАКТНЫЙ ТЕЛЕФОН ДЛЯ СВЯЗИ