



410076, г. Саратов, ул. Орджоникидзе, 119.
 Электронная почта: neft@gazovik.ru
 Телефон: (8452) 74-09-62
 Бесплатная телефонная линия: 8-800-555-4393

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ОПРОСНЫЙ ЛИСТ)		ЛИСТ 1 ИЗ 3
№ <input type="text"/> ОТ <input type="text"/> НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРА В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 31385-2016		<input type="checkbox"/> - НУЖНОЕ ОТМЕТИТЬ
ЗАКАЗЧИК ПРОЕКТА	<input type="text"/>	
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК	<input type="text"/>	
ЗАКАЗЧИК РЕЗЕРВУАРА	<input type="text"/>	
АДРЕС ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА	<input type="text"/>	
1. ОБЩИЕ ДАННЫЕ		
1.1.	НОМИНАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ РЕЗЕРВУАРА	<input type="text"/> КУБ.М
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.	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР СТЕНКИ	<input type="text"/> ММ ; ВЫСОТА СТЕНКИ <input type="text"/> ММ
1.4.	КЛАСС ОТВЕТСТВЕННОСТИ РЕЗЕРВУАРА :	<input type="checkbox"/> 1-й <input type="checkbox"/> 2-й <input type="checkbox"/> 3-й <input type="checkbox"/> 4-й
1.5.	СРОК СЛУЖБЫ РЕЗЕРВУАРА	<input type="text"/> ЛЕТ
2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ		
2.1.	НАИМЕНОВАНИЕ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА	<input type="text"/>
2.2.	ПЛОТНОСТЬ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА	<input type="text"/> Т / КУБ.М
2.3.	РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ НАЛИВА ХРАНИМОГО ПРОДУКТА	<input type="text"/> ММ
2.4.	РАСЧЕТНЫЙ (МАКСИМАЛЬНЫЙ) УРОВЕНЬ НАЛИВА ПРОДУКТА	<input type="text"/> ММ
2.5.	НОРМАТИВНОЕ ВНУТРЕННЕЕ ДАВЛЕНИЕ	<input type="text"/> КПА <input type="checkbox"/> НЕТ
2.6.	НОРМАТИВНЫЙ ВНУТРЕННИЙ ВАКУУМ	<input type="text"/> КПА <input type="checkbox"/> НЕТ
2.7.	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПРОДУКТА	<input type="text"/> О С
2.8.	ТЕМПЕРАТУРА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНЫХ СУТОК С ОБЕСП. 0.98 ПО СП 131.13330.2012	<input type="text"/> О С
2.9.	РАСЧЕТНАЯ СНЕГОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330.2011	<input type="text"/> КПА
2.10.	НОРМАТИВНАЯ ВЕТРОВАЯ НАГРУЗКА ПО СП 20.13330.2011	<input type="text"/> КПА
2.11.	СЕЙСМИЧНОСТЬ ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА	<input type="text"/> БАЛЛОВ
2.12.	ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ СТЕНКИ ПЛОТНОСТЬ	<input type="text"/> КГ/М³ ТОЛЩИНА <input type="text"/> ММ <input type="checkbox"/> НЕТ
2.13.	ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ КРЫШИ ПЛОТНОСТЬ	<input type="text"/> КГ/М³ ТОЛЩИНА <input type="text"/> ММ <input type="checkbox"/> НЕТ
2.14.	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРИЁМА/РАЗДАЧИ ПРОДУКТА	<input type="text"/> / <input type="text"/> М³/Ч
2.15.	ОБОРАЧИВАЕМОСТЬ ХРАНИМОГО ПРОДУКТА	<input 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 type="text"/> ММ <input type="checkbox"/> НЕТ

	ТОЛЩИНА ПО ПОЯСАМ :	<input type="text"/> 1ый	<input type="text"/> 2ой	<input type="text"/> 3ий	<input type="text"/> 4ый	<input type="text"/> 5ый
		<input type="text"/> 6ой	<input type="text"/> 7ой	<input type="text"/> 8ой	<input type="text"/> 9ый	<input type="text"/> 10ый
3.2. ДНИЩЕ :	МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ	<input type="text"/> РУЛОННЫЙ	<input type="text"/> ПОЛИСТОВОЙ			
	УКЛОН :	<input type="text"/> НАРУЖУ	<input type="text"/> ВНУТРЬ		<input type="checkbox"/> НЕТ	
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ :	<input type="text"/> ММ			<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.3. СТАЦИОНАРНАЯ КРЫША :	ФОРМА	<input type="text"/> КОНИЧЕСКАЯ	<input type="text"/> СФЕРИЧЕСКАЯ			
	КОНСТРУКЦИЯ	<input type="text"/> ОБОЛОЧКА	<input type="text"/> ЩИТОВАЯ		<input type="checkbox"/> КАРКАСНАЯ	
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ :	<input type="text"/> ММ			<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.4. ЛЕСТНИЦА :	КОНСТРУКЦИЯ	<input type="text"/> КОЛЬЦЕВАЯ (ВИНТОВАЯ)	<input type="text"/> ШАХТНАЯ		<input type="checkbox"/> НЕТ	
	ОРИЕНТАЦИЯ	<input type="text"/> ГРАДУСОВ (ВЫХОД НА КРЫШУ)				

ЛИЦО, ОТВЕТСТВЕННОЕ ЗА СОСТАВЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ (УКАЗАТЬ ОРГАНИЗАЦИЮ, ДОЛЖНОСТЬ, ФИО, ТЕЛЕФОН, ФАКС, E-MAIL)

ДАТА	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
НОМЕР РЕДАКЦИИ	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № **ОТ** **ЛИСТ 2 ИЗ 3**

3.5. АВАРИЙНЫЙ КЛАПАН	<input type="text"/> DN	<input type="text"/> ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.6. МОЛНИЕПРИЕМНИКИ НА СТЕНКЕ ВЫСОСТОЙ	<input type="text"/> ММ	<input type="text"/> ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.7. МОЛНИЕПРИЕМНИК В ЦЕНТРЕ ВЫСОТОЙ	<input type="text"/> ММ	<input type="text"/> ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.8. КРЕПЛЕНИЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ:	<input type="text"/> ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.9. КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕНОГЕНЕРАТОРОВ ТИПА:	<input type="text"/> ТИП	<input type="text"/> ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.10. КРОНШТЕЙНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ОРОШЕНИЯ:	<input type="checkbox"/> ДА	<input type="checkbox"/> НЕТ	
3.11. КРУГЛЫЙ ЗУМПФ С ПАТРУБКАМИ ДИАМЕРОМ	<input type="text"/> ММ	<input type="text"/> ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.12. ЛОТКОВЫЙ ЗУМПФ С ПАТРУБКАМИ ДИАМЕРОМ	<input type="text"/> ММ	<input type="text"/> ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.13. ПРИДОННЫЙ ОЧИСТНОЙ ЛЮК:	<input type="text"/> 600x600	<input type="text"/> 600x900	<input type="text"/> 900x1200
			<input type="checkbox"/> НЕТ
3.14. КОНСТРУКЦИЯ ДЛЯ УРАВНЕМЕРА ТИПА	<input type="text"/>	<input type="text"/> ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.15. КОНСТРУКЦИЯ ДЛЯ ПРОБООТБОРНИКА ТИПА	<input type="text"/>	<input type="text"/> ШТ.	<input type="checkbox"/> НЕТ
3.16. ПОНТОН:	МАТЕРИАЛ		
	<input type="checkbox"/> УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ		
	<input type="checkbox"/> НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		
	<input type="checkbox"/> АЛЮМИНИЙ		

3.17. ПЛАВАЮЩАЯ КРЫША:	ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/> НА ПОПЛАВКАХ	<input type="checkbox"/> КОНТАКТНОГО ТИПА
	КОНСТРУКЦИЯ	<input type="checkbox"/> ОДНОДЕЧНАЯ	<input type="checkbox"/> ДВУДЕЧНАЯ
	ЗАСОР СО СТЕНОЙ	<input type="text"/> ММ	
	НИЖНИЙ РАБОЧИЙ УРОВЕНЬ	<input type="text"/> ММ	
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ	<input type="text"/> ММ	
3.18. НАПРАВЛЯЮЩАЯ 1:	ДЛЯ УСТАНОВКИ	<input type="text"/>	ДИАМЕТР <input type="text"/> ММ
	НАПРАВЛЯЮЩАЯ 2:	ДЛЯ УСТАНОВКИ	ДИАМЕТР <input type="text"/> ММ
3.19. ЗАЩИТНАЯ СТЕНКА:	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР	<input type="text"/> ММ	ВЫСОТА <input type="text"/> ММ
	МЕТОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ	<input type="checkbox"/> РУЛОННЫЙ	<input type="checkbox"/> ПОЛИСТОВОЙ
	ПРИПУСК НА КОРРОЗИЮ	<input 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 type="text"/> ММ	<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 ИЗ 3.

5.2. ПАРАМЕТРЫ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ, НЕ УКАЗАННЫЕ В СПЕЦИФИКАЦИИ, НАЗНАЧАЮТСЯ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ: - ПАТРУБКИ ПРИНИМАЮТСЯ ТИПА S C ФЛАНЦАМИ ПО ГОСТ 33259-2015 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 ПРИНИМАЮТ ПО ОПТИМАЛЬНЫМ КОНСТРУКТИВНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ.

5.3. ПРИ РАЗРАБОТКЕ ПРОЕКТА РАСПОЛОЖЕНИЕ ПАТРУБКОВ И ЛЮКОВ В ПЛАНЕ (УГОЛ а) 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							
----------------	--	--	--	--	--	--	--

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № ОТ

ЛИСТ 2 ИЗ 3

11												
12												
13												
14												
НОМЕР РЕДАКЦИИ												