



ООО «Химсталькон-Инжиниринг»  
410017, г. Саратов ул. Чернышевского, д. 90

ОГРН 1156451001740  
ИНН 6454099048

СРО-И-012-006454099048-0847  
СРО-П-029-006454099048-1174

СРО-С-290-  
13112017-117

техническое задание №

от

ЛИСТ 1 ИЗ 2

НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ БАКА-АККУМУЛЯТОРА В СООТВЕТСТВИИ С МДК 4-04

- НУЖНОЕ ЗАЧЕРКНУТЬ

ЗАКАЗЧИК ПРОЕКТА  
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВЩИК  
ЗАКАЗЧИК БАКА-АККУМУЛЯТОРА  
АДРЕС ПЛОЩАДКИ СТРОИТЕЛЬСТВА

### 1. ОБЩИЕ ДАННЫЕ

1.1. НОМИНАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ БАКА  М<sup>3</sup>  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/М<sup>3</sup>  
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/М<sup>3</sup> ТОЛЩИНА  ММ  НЕТ  
2.10. ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ КРЫШИ ПЛОТНОСТЬ  Т/М<sup>3</sup> 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  $\alpha$ ) 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, ММ	ДАВЛ., Мпа	ПАТРУБКА	$\alpha$ °	А ММ	В ММ		С ММ
П/П		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