

Утверждаю:

Технический директор

А.Е. Баяндин

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление сосуда, работающего под избыточным давлением
(воздухосборник/ресивер)

Общие сведения

Местонахождения заказчика: 656023, Алтайский край, г. Барнаул, Проспект
Космонавтов, 12/9.

Почтовый адрес заказчика: 656023, Алтайский край, г. Барнаул, Проспект
Космонавтов, 12/9, каб. 301.

Контактные лица:

Заместитель технического директора по теплоснабжению Сорокин Дмитрий
Владимирович тел. 8 963-570-1437, user1592@ashk.ru.

Начальник ЦРТО-3, Хозяйкин Дмитрий Владимирович, тел. 8-964-085-5050,
user1106@ashk.ru.

- **Наименование изделия:** Сосуд для сжатого воздуха (ресивер).
- **Назначение:** Хранение сжатого воздуха, сглаживание пульсаций давления, создание запаса воздуха.
- **Место установки:** устанавливается снаружи помещения.
- **Нормативная база:** Изготовление в соответствии с ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», ПБ. [1, 2]

2. Технические характеристики

- **Рабочее давление ($(P_{\text{раб}})$):** 1,0(10) МПа (кгс/см²).
- **Расчетное давление ($(P_{\text{расч}})$):** 1,3 МПа.
- **Пробное давление при гидроиспытаниях ($(P_{\text{пр}})$):** МПа определяется изготовителем с указанием в паспорте сосуда.
- **Объем сосуда:** 10 м³.
- **Рабочая среда:** Воздух сжатый, без масла.
- **Температура рабочей среды:** от 10 до 45 °С.
- **Температура стенки (расчетная):** минимальная -40 °С, максимальная 65 °С.
- **Срок службы:** не менее 10 лет.

3. Требования к конструкции и материалам

- **Тип сосуда:** Вертикальный.
- **Материал корпуса:** Сталь.
- **Толщина стенки:** Расчетная, с учетом прибавки на коррозию (не менее 2 мм).
- **Опоры:** лапы.
- **Исполнение:** цельносварное.

4. Штуцеры и комплектация

- **Входной патрубок:** Диаметр 159 мм тип соединения фланец.

- **Выходной патрубок:** Диаметр 159 мм тип соединения фланец.
- **Штуцер для манометра:** 1 шт.
- **Штуцер для предохранительного клапана:** 1 шт.
- **Штуцер для слива конденсата:** 1 шт. (в нижней точке).
- **Люк-лаз :** Наличие обязательно.

5. Требования к испытаниям и документации

- **Контроль сварных соединений:** 100% визуальный, УЗК или рентген-контроль (согласно проекту).
- **Гидравлические испытания:** Обязательны перед покраской.
- **Покрытие:** Внутренняя поверхность — грунт + эмаль, внешняя — грунт + эмаль.
- **Документация:** Паспорт сосуда, сертификат соответствия ТР ТС 032/2013, протоколы испытаний, чертежи.

6. Комплектность поставки

1. Сосуд в сборе.
2. Предохранительный клапан (сертифицированный) — 1 шт.
3. Манометр (поверенный) — 1 шт.
4. Паспорт и руководство по эксплуатации.

Разработал: Сорокин Д.В.

Сорокин Д.В.