

8. Сварку и контроль качества сварных швов стальных трубопроводов в камерах проводить согласно требованиям РД 153–34.1–003–01 "Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования".

Сварные соединения трубопроводов выполнять по ГОСТ 16037–80 "Соединения сварных стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры". При изготовлении и монтаже трубопроводов должна применяться аттестованная технология сварки. К проведению монтажных и сварочных работ привлекается организация, имеющая разрешение Ростехнадзора на применение данной технологии сварки.

9. Монтаж трубопроводов производить при положительной температуре наружного воздуха в соответствии с указаниями изложенными в альбоме технических решений "Группы Полимертепло".

10. После окончания монтажных работ трубопроводы подвергнуть предварительным и окончательным гидравлическим испытаниям в соответствии с СП 40–102–2000 и указаниями изложенными в альбоме технических решений "Группы Полимертепло".

11. Антикоррозионное покрытие стальных трубопроводов в камерах ответвлений – эмаль пентафталевая ПФ–115 ЛАКРА ТУ 2388–051–45860602–2010 по грунтовке ГФ–021 ЛАКРА ТУ 2312–054–45860602–2010.

12. Тепловую изоляцию трубопроводов тепловой сети в камерах производить в соответствии со СНиП 41–03–2003 "Тепловая изоляция оборудования и трубопроводов", ТСН 55–301–2002 Свердловской области.

13. Выполнение строительно–монтажных работ по тепловой сети, а также их сдача–приемка должны производиться в соответствии:

- СНиП 3.05.03–85 "Тепловые сети";
- "Группа Полимертепло". Альбом технических решений.

14. Рабочая документация разработана в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами.

Инв. N°подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N°							02–23–12–ТС	Лист	
											1.5
			Изм.	Кол.уч.	Лист	N°док.	Подпись	Дата			