

CAIET DE SARCINI



Privind executarea instalațiilor interioare de hidranți cu teava din oțel zincat

1.GENERALITĂȚI LUCRĂRI PREGĂTITOARE

Înainte de a începe execuția se vor coordona planurile de instalații sanitare, cu planurile celorlalte tipuri de instalații în vederea corelării traseelor comune și a rezolvării cât mai raționale a intersecțiilor.

Se va face coordonarea cu instalațiile existente sau montate anterior.

2.PRESCRIȚII PRIVIND EXECUTAREA ȘI RECEPȚIA LUCRĂRILOR

Lucrările de instalații interioare de hidranți executate cu tevi din oțel zincat se vor executa în conformitate cu următoarele prescripții tehnice:

- Normativ pentru proiectarea executarea și exploatarea instalațiilor sanitare Normativ I9 – 2015
- Normativ privind securitatea la incendiu a construcțiilor - Indicativ P 118/2-2013
- Normativ pentru verificarea calității și recepția lucrărilor de construcții și instalații aferente C 56 -2002
- Normativ privind efectuarea încercărilor la presiune a conductelor din oțel I 12
- SR EN 10255; STAS 7656 – Tevi sudate longitudinal
- Se vor respecta cerințele referitoare la protecția, securitatea și igiena muncii în vigoare pentru fiecare categorie de instalații și echipamente.

Prezentele prescripții se completează cu cele indicate în anexa normativului I9 – 2015.

3.MATERIALE UTILIZATE

La executarea instalațiilor interioare de hidranți se vor folosi:

- Tevi din oțel zincat STAS 7656
- Fitinguri din fonta maleabilă zincată
 - coturi STAS 474
 - mufe STAS 475
 - teuri STAS 476
 - reductii STAS 477
- Hidranți interiori de incendiu SR EN 671-1 sau SR EN 671-2

4.EXECUȚIA LUCRĂRILOR

4.1.TRASAREA INSTALAȚIILOR

Traseele și dimensiunile conductelor aferente instalațiilor interioare sunt conform prevederilor din piesele desenate .

Conductele exterioare respecta distanțele față de clădiri și față de conductele existente , conf. STAS-8591.

4.2.MONTAREA CONDUCTELOR DIN TEVI OȚEL ZINCAT

Se vor utiliza numai țevi din Oțel Zn- pentru instalațiile de apă rece, alimentare hidranți interiori de incendiu.



Înainte de începerea lucrărilor, toate echipamentele se vor supune unui control vizual pentru a se constata dacă acestea nu au suferit degradări care să le reducă starea tehnică și calitatea, se vor remedia eventualele defectiuni și se vor înlocui echipamentele deteriorate.

Tevele se vor monta pe traseele stabilite în partea desenată pe suport proiectat sau suport achiziționat de la o firmă specializată.

Îmbinările conductelor se vor face numai cu fittinguri zincate filetate.

Îmbinarea prin filet poate fi fixă (cu mufă filetată sau alte fittinguri) sau demontabilă (cu mufă stânga – dreapta, filet lung sau racord olandez). Nu se admit îmbinări prin sudură.

Îmbinarea cu racord olandez se va adapta la legăturile dintre țevi și armături, cea cu filet lung în locuri vizibile, iar cu mufă stânga – dreapta sunt cele mai sigure.

Etansarea îmbinărilor (cu filet) se vor realiza cu banda teflonată sau fuior de canepă.

Fixarea coloanelor verticale se va face cu bratari corespunzătoare așezate la maxim 3,5 m între ele.

Conductele orizontale de distribuție vor fi susținute de suport amplasați la următoarele distanțe conform Normativ I9 - 2015;

- conducte Ø 2" - 5,7 m
- conducte Ø 2 1/2" - 6,1 m

4.3. IZOLAȚII TERMICE ȘI PROTECȚIA ÎMPOTRIVA COROZIUNII EXTERIOARE LA CONDUCTELE DIN OL ZN

Izolațiile termice se vor executa conform prevederilor următoarelor acte normative și detalii tip:

- Instrucțiuni tehnice pentru executarea termoizolațiilor la elementele de instalații indicativ C142. Conductele se vor grundui cu vopsea de miniu de plumb și se vor vopsi cu vopsele speciale pt metal.

5. PROBE ȘI VERIFICĂRI

Probele la care vor fi supuse instalațiile interioare de hidranți: proba de etanșitate la presiune
EFECTUAREA PROBEI DE ETANȘITATE LA PRESIUNE

La verificarea etanșității sistemului trebuie luate în considerare condițiile de lucru majorate cu un coeficient de siguranță. Încercarea de etanșitate la presiune la rece se efectuează înainte de montarea aparatelor și a armăturilor și celelalte puncte de consum.

VERIFICAREA TEVILOR SUB PRESIUNE

Această verificare se va efectua pe tronșoane (în cazul în care conducta este montată îngropat verificarea să se facă înainte de astuparea completă a santului).

- Reperete speciale și îmbinările vor fi obligatoriu descoperite.
- Conductele vor fi umplute cu apă prin punctele de minim, bușonându-se pozițiile pentru racordarea hidranților sau a armăturilor.

Se vor umple instalațiile concomitent cu aerisirea instalației

- Se ridică presiunea în instalație cu ajutorul unei pompe speciale montată în punctul cel mai de jos al instalației respectându-se relația:

$$P_{\text{verificare}} = 1,5 P_{\text{lucru}}$$

Efectuarea probei de etanșitate la presiune se va face la o presiune de 6 bari.

Conductele se mențin sub presiune timpul necesar verificării tuturor traseelor și îmbinărilor dar nu mai puțin de 20 minute. În intervalul de 20 minute nu se admite scădere presiunii.

Întocmit: dîng. Ionita Fl.



000345