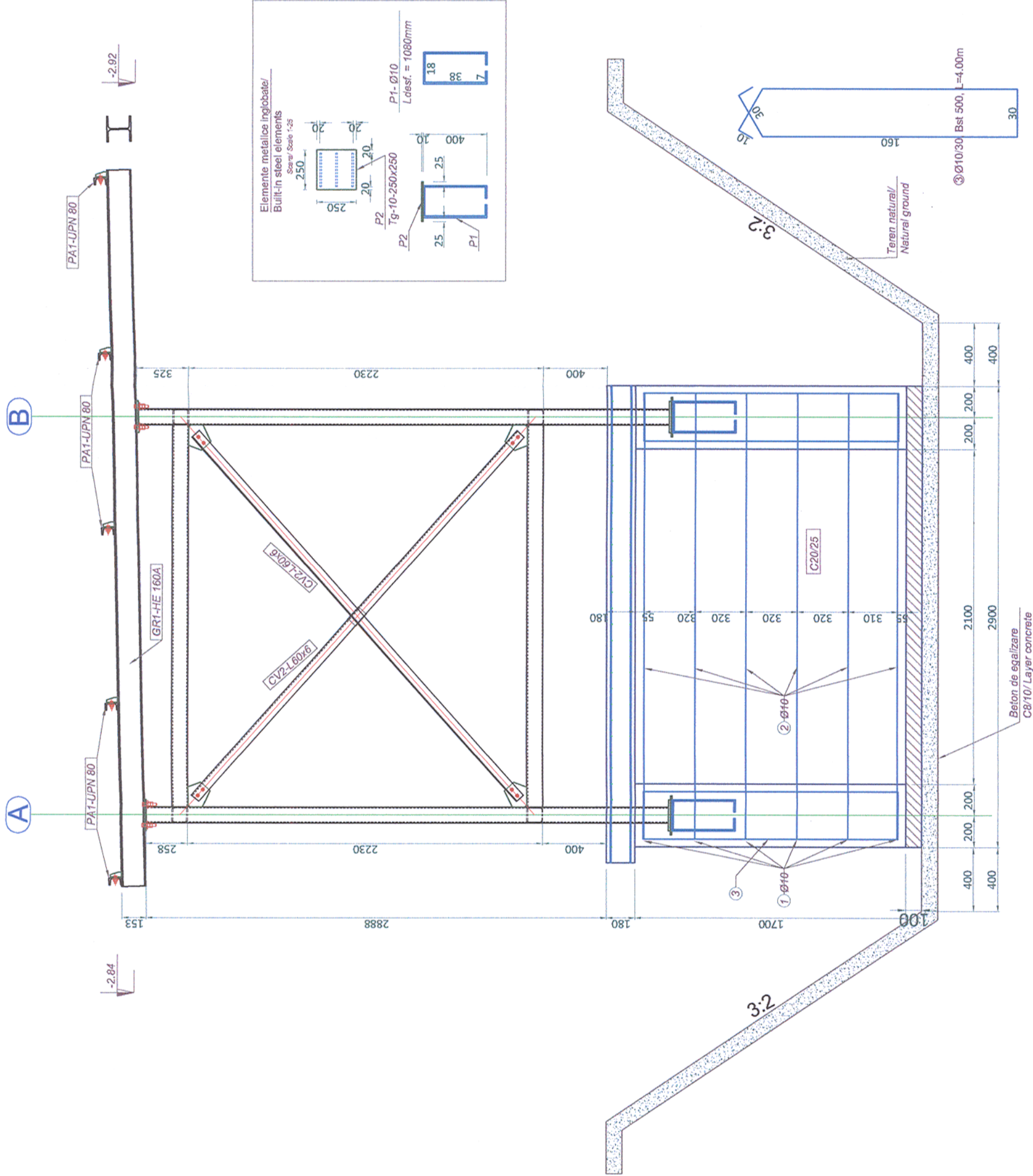


Toate sudurile nemarcate vor fi de colt si se vor realiza 0.7 tmin	CLASA DE IMPORTANTA A CONSTRUCTIEI CONFORM P100/1-2006 ESTE (III)
All the unmarked welds will be corner welds and will have 0.7 tmin	CATEGORIA DE IMPORTANTA CONFORM HG nr. 766/97 este (C)

Sectione transversala axe 1, 2 / Transversal section Axes 1, 2

Scara/ Scale 1:10



Material / Materials:

Otel laminat/Rolled steel: S355 N
 Beton armat/Reinforced concrete: C20/25
 Beton simplu/Plain concrete: C8/10
 Otel beton/Reinforcement: Bst 500

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONFECȚII ȘI
ALE CONSTRUCȚIILOR METALICE ÎN VEDEREA
RECEPȚIEI

Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (nituri, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, constructorul va face încercări necesare pentru determinării calității materialelor folosite.

Verificarea existenței și a conținutului documentației de atestare a materialelor folosite pentru lucrările de construcții metalice.

Verificarea documentelor realizate pe parcursul lucrărilor de montare (documentele proiectantului, procesele verbale de lucrări ascunse).

Verificările necesare pentru recepția preliminară a lucrărilor de construcții metalice ce formează un obiect distinct.

CHECKS OF THE METAL ASSEMBLIES AND METALLIC WORKS IN VIEW OF TAKING-OVER

Check and analysis of the documents certifying the quality of assembly materials (rivets, screws, bolt nuts, electrodes) and if these are not available, the contractor will make the tests necessary to determine the quality of materials utilized.

Checking the availability and content of documentation that certifies the materials utilized at metallic works

Checking the documents prepared during montage works (documents of the designer, minutes of hidden works).

Checking necessary at the preliminary taking-over of metallic works forming a separate object.

Note generala valabila pentru intregul proiect
Executantul este obligat sa verifice informatiile din planuri si din extrasele de laminate inainte de comandarea oricaror materiale si sa comunice orice neconcordanta proiectantului. In caz contrar, proiectantul nu isi va asuma responsabilitatea pentru nicio eroare din planuri sau din extrasele de materiale.

Universal remark valid for the entire project
The executants is bound to verify all the information from the plans and from the material lists before ordering any materials and to communicate any disparity to the designer. Other way the designer will not assume the responsibility about the errors in the plans or in the material lists.

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic.
2. Grundul se va aplica pe suprafața recepționată, conform Caietului de sarcini.
3. Stratul intermediar de vopsea va avea grosime de 30-40 μm.
4. Stratul intermediar de vopsea va avea grosime de 50-60 μm.
5. Stratul de finisare va avea grosime de 70-85 μm.
6. Masurarea grosimilor straturilor ucate se va face cu elcometrul.
7. Ultima masuratoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm.

1. The adopted anticorrosive protection is an alkyl system.
2. The primer will be laid on surfaces prepared according to the Technical Specifications in 30–40 μm thickness.
3. The intermediary layer will be 50–60 μm thickness.
4. The finishing layer will be 70–85 μm thickness.
5. The measurement of the dried layer thickness will be made with the elcometer.
6. The result of the last measurement must be between 140–185 μm thickness.

Acest plan anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.02.04.17.1.RE.02.002 elaborat la data 01.2013.

[illegible]