

CLASA DE IMPORTANTA A CONSTRUCTIEI CONFORM P100/1-2-2006 ESTE (III)	Toate sudurile nemarcate vor fi de colt si se vor realiza 0.7 tmin
CATEGORIA DE IMPORTANTA CONFORM HG nr. 766/97 este (C)	All the unmarked welds will be corner welds and will have 0.7 tmin

Matériau / Materials:

Otel laminat/Rolled steel: S355N

Beton armat/Reinforced concrete: C20/25

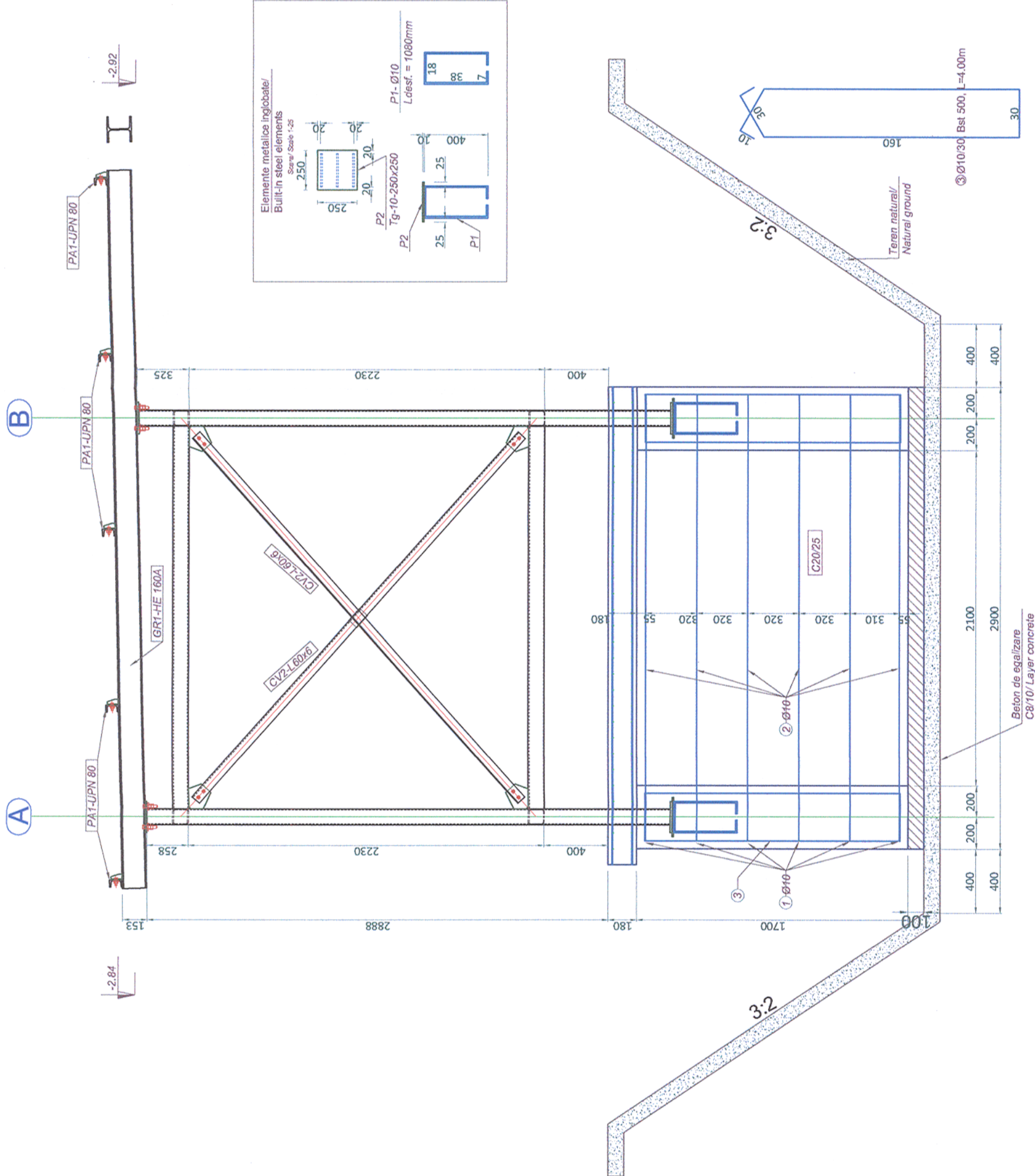
Beton simply/Plain concrete: C8/10

Otel beton/Reinforcement: Bst 500

Acest plan anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.02.04.17.2.RE.02.002 elaborat la data 01.2013.
This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.02.04.17.2.RE.02.002 prepared on 01.2013.

CLASA DE IMPORTANTA A CONSTRUCTIEI CONFORM P100/1-2006 ESTE (III)
CATEGORIA DE IMPORTANTA CONFORM HG nr. 766/97 este (C)

Sectiune transversala axa 1, 2 / Transversal section Axes 1, 2
Scara/ Scale 1:10



VERIFICĂRI ALE LUCRĂRIILOR 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 încercările necesare și determinări 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

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 material 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. Grunzii se va așterne pe suprafața recepționată, conform Caietului de sarcini, în doua straturi, masurând 30-40μm.
3. Stratul intermediar de vopsea va masura 50-60μm grosime.
4. Stratul de finisare va masura 70-85μm grosime.
5. Masurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu elcometrul.
6. Ultima măsurătoare va trebui să evedențieze o grosime cuprinsă între 150-185μm.

1. The adopted anticorrosive protection is an alkyd system.
2. The primer will 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 150–185 μm thickness.

[illegible]

Denumire desen / Drawing name:			
P.O. Tisa. Cabină așteptare călători. Secțiune longitudinală S.P. Tisa. Cabin passengers waiting. Longitudinal section			
Scara / Scale	Revizia / Revision	Cod desen / Drawing Code	Nr / No
1:25	1/05.2013	PT.2C.04.17.2.RE.02.002	02/04