

Acest plan anulează și înlocuiește planul nr. PT.03.03.28.RE.07.014
 elaborat la data 01.2013.
 This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.03.03.28.RE.07.014
 prepared on 01.2013.

Verificator / Expert
 Checker / Expert

Cerinta
 Requirement

Semnatura
 Signature

Referat / Expertiza
 Report / Expertise



MINISTERUL
 TRANSPORTURILOR

BENEFICIAR / BENEFICIARY :

COMPANIA NAȚIONALĂ DE CĂLĂRĂTE "CFR" SA

PROIECTANT / DESIGNER:

Sef de echipa
 Team leader

Expert Cheie
 Key Expert

C. Teodorescu

R. Witan

Aprobat
 Approved

Verificat
 Checked

Subcontractant / Subcontractor

A.M. Balcu

G. Pațjea

Data
 Date

01.2013

01.2013

Semnatura
 Signature

Denumire desen / Drawing name:
 Coperțiță ax CF L3 - Plan acoperiș - Stația Simeria

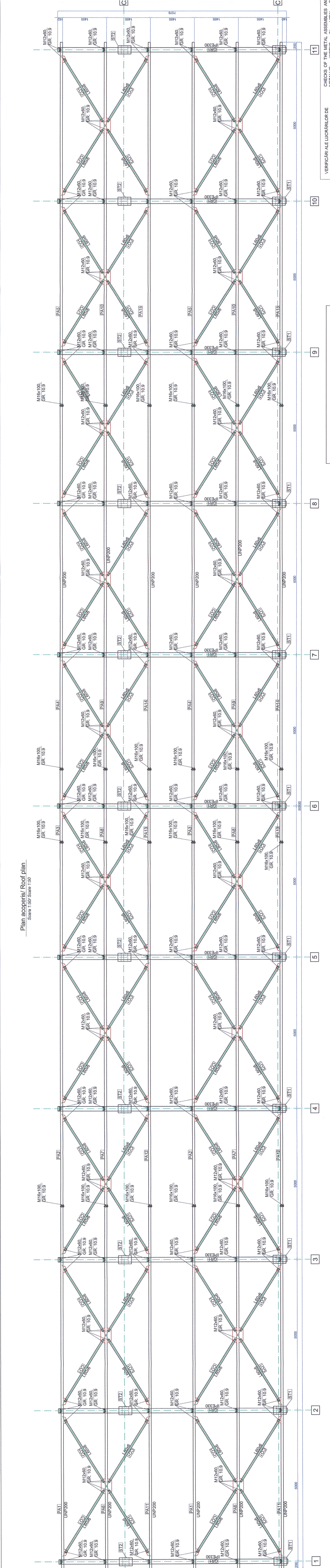
Canopy L3 ax CF - Roof plan - Simeria Station

Scara / Scale
 1:50

Revizia / Revision
 1/05.2013

Cod desen / Drawing Code
 PT.03.03.28.RE.07.014

Nr / No
 14/15



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

Verificarea și examinarea conținutului documentelor de proiectare și al materialelor de asamblare (năni, șurubi, piulițe, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, constructorul va face încercările necesare determinând calitățile materialelor folosite.

Verificarea existentă și a conținutului documentelor de proiectare și al materialelor de asamblare (năni, șurubi, piulițe, electrozi) și a materialelor utilizate în construcții.

Verificarea documentelor realizate pe parcursul lucrărilor de montare (documentație proiectantului, procesele verbale de lucru ascuns), precum și a materialelor 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 THE RECEIPT

Check and analysis of the documents certifying the quality of the materials used in the construction (bolts, 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 the documents certifying the quality of the materials utilized in the construction.

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

Checking necessary at the preliminary acceptance of the metallic works forming a separate object.

Universal remark valid for the entire project:

The executor is bound to verify all the information from the plans and from the material lists before ordering any materials, and to ensure that the materials are of the quality specified in the plans or in the material lists.

Note: general valve protection is an alloy system.

The primer will last on surfaces prepared according to the technical specifications, 50-40 μm.

The primer will be 50-40 μm thickness.

The finishing layer will be 70-85 μm thickness.

The measurement of the dried layer thickness will be made with the elcometer.

The result of the last measurement must be between 150-185 μm thickness.

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic.
 2. Grundul se va aplica pe suprafața respectivă, conform Căminului de Saucă.
 3. Stratul intermediar de vopsea va avea grosimea de 50-60 μm.
 4. Stratul de finisare va avea grosimea de 70-85 μm.
 5. Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu elcometerul.
 6. Rezultatul măsurării va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm.

EXTRAS ORGANE DE ANSAMBLARE

Poz	Secțiunea	G total	
		Buc	G/buc
	Surub M12x60, GR. 10.9	584	0.068
	Plușă M12, GR. 10	1168	0.016
	Salba M14, GR. 10	394	0.005
	Surub M18x100, GR. 10.9	984	0.190
	Plușă M16, GR. 10	728	0.031
	Salba M16, GR. 10	364	0.010
	TOTAL	156.50	kg

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic.
 2. Grundul se va aplica pe suprafața respectivă, conform Căminului de Saucă.
 3. Stratul intermediar de vopsea va avea grosimea de 50-60 μm.
 4. Stratul de finisare va avea grosimea de 70-85 μm.
 5. Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu elcometerul.
 6. Rezultatul măsurării va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm.

1. The adopted anticorrosive protection is an alkyd system.
 2. The primer will last on surfaces prepared according to the technical specifications, 50-40 μm.
 3. The primer will be 50-40 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.

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic.
 2. Grundul se va aplica pe suprafața respectivă, conform Căminului de Saucă.
 3. Stratul intermediar de vopsea va avea grosimea de 50-60 μm.
 4. Stratul de finisare va avea grosimea de 70-85 μm.
 5. Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu elcometerul.
 6. Rezultatul măsurării va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm.