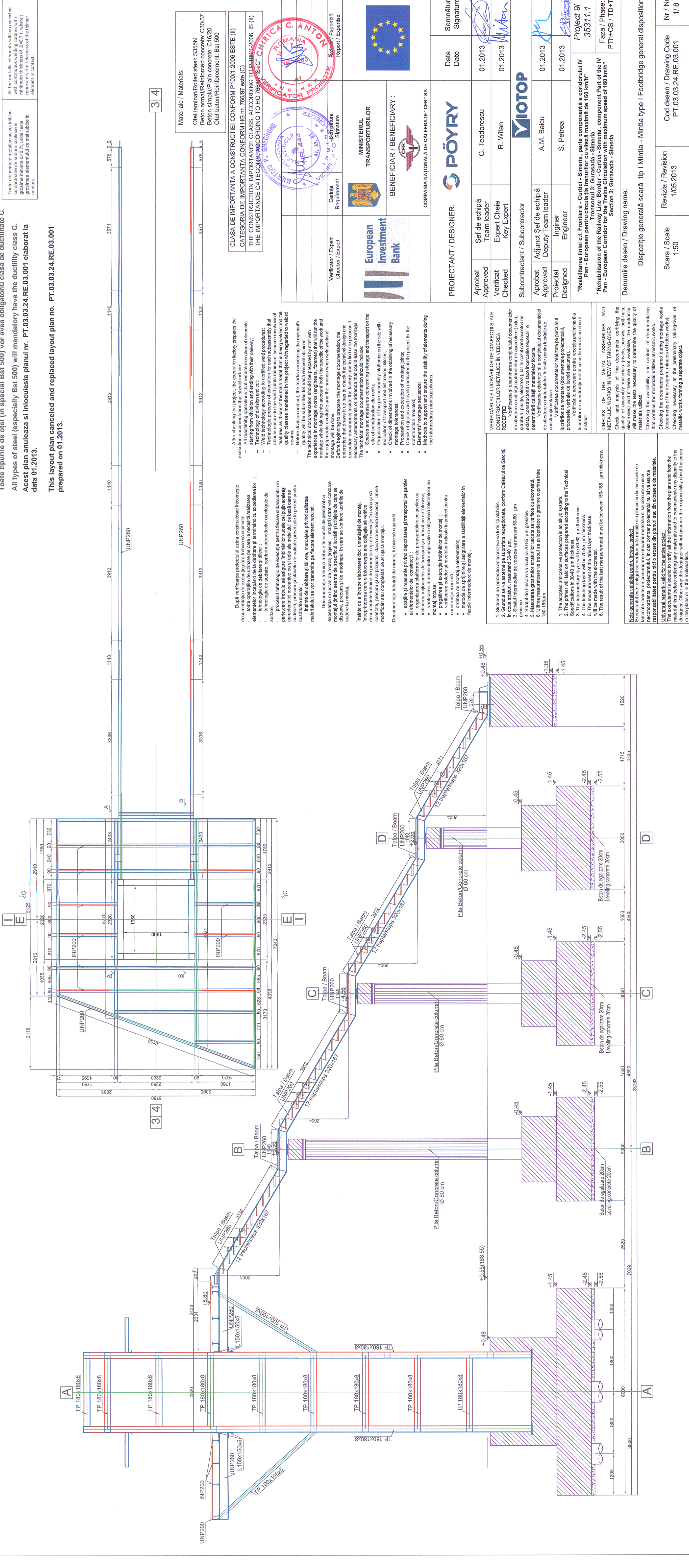


DISPOZITIE GENERALA/GENERAL DISPOSITION

scara/scale 1:50



Toate tipurile de oțel (în special Bst 500) vor avea obligatoriu clasa de ductilitate C.
 All types of steel (especially Bst 500) will mandatory have the ductility class C.
 Acest plan anulează și înlocuiește planul nr. PT.03.03.24.RE.03.001 elaborat la data 01.2013.
 This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.03.03.24.RE.03.001 prepared on 01.2013.

După verificarea proiectului uzina constructoare înnoiește documentația de execuție care trebuie să cuprindă:
 - toate operațiile de uzinare pe care le necesită realizarea elementelor de metal; și limitarii cu expansiunea lor;
 - tehnologia de tăiere și tăiere și limitarii cu expansiunea lor;
 - tehnologia de sudare, conform procedurilor omologate de sudare;
 - procesul tehnologic de execuție pentru fiecare subsamblu în parte care trebuie să asigure întințirilor sudate ca puțin accesibile și să asigure calitatea necesară pentru a fi utilizate în condițiile de sudare, precum și clasele de calitate prevăzute în proiect pentru sudurile sudate;
 - înalte de coborâre și săi ere, marcasele privind calitatea materialului să vor transmite pe fiecare element rezultat.
 Documentația tehnică trebuie întocmită de personal cu experiență în lucrări de metal (ingineri, maeștri) care vor conduce montajul înănd seama de specificul lucrării și utilitățile de care se dispune, precum și de anoul în care se vor face lucrările de sudare la montaj.
 Înainte de a începe fabricarea de unscășii de metal, întreprinderea o înlocuiește în proiect tehnic și documentația tehnică de proiectare și de execuție în uzina și să constata, precum și să propună, dacă consideră necesar, unele modificări sau completări ce se asigură montaj.
 Documentația tehnică de montaj trebuie să cuprindă:
 • spațiile și măsurile privind depozitarea și transportul pe șantier al elementelor de construcții;
 • organizarea platformelor de presamblare pe șantier cu indicarea mijloacelor de transport și ridicare și se folosesc; noștii limitate, dimensiunilor implicate în depășirea toleranțelor de montaj;
 • programarea și execuția imbrăcărilor de montaj;
 • verificarea culorilor și nivelurilor indicate în proiect pentru construcția montaj;
 • ordinea de montaj a elementelor;
 • măsurile de siguranță și asigurare a stabilității elementelor în fațade întreprindere de montaj.

After checking the project, the execution factory prepares the execution documents that require execution of elements starting from division and ending with their delivery;
 - Technology of division and cut;
 - Weld technology according to certified weld procedures;
 - Technologic process of execution for each subassembly that the manufacturer will be responsible for, ensuring the quality features as those of the main metal that is being welded and the quality classes mentioned in the project with regard to welded seams;
 - Before division and cut, the marks concerning the materials' quality will be submitted for each element obtained.
 The technical documentation must be prepared with the experience in montage works (engineers, foremen) that will run the montage while taking into account both the specific of the work and the equipments available and the season when weld works at montage will be done.
 Before beginning to prepare the montage documentation, the engineer responsible for the technical design and the necessary execution documents inside the factory and to find or to propose if necessary amendments or additions that could ease the montage.
 The technical montage documentation should include:
 • Spaces and measures concerning storage and transport on the site of the components;
 • Organization of the pre-assembly platforms on the site with indication of transport and lift means utilized;
 • Check of dimensions involved in the obtaining of necessary montage tolerances;
 • Preparation and execution of montage joints;
 • Measures of safety and levels indicated in the project for the construction required;
 • Elements' montage sequence;
 • Methods to support and ensure the stability of elements during the intermediary montage phases.

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRIILOR DE CONECTII ȘI ALE CONECTIILOR METALICE ÎN VEDEREA
 Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (răuți, șuruburi, plujile, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, construcțiilor va face încercările necesare de determinare a rezistenței și a conținutului documentelor de atestare a materialelor folosite pentru lucrările de construcții metalice.
 Verificarea documentelor realizate pe parcursul lucrărilor de montare (documentație proiectantului, procesul tehnologic de execuție, tehnologia de execuție). Verificările necesare pentru a asigura realizarea lucrărilor de construcții metalice ce formează un obiect distinct.
 CHECKS OF THE METAL ASSEMBLIES AND METALLIC WORKS IN VIEW OF TAKING-OVER
 Checking the content of the documents attesting the quality of assembly materials (rivets, 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 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.

Nota: Acest plan anulează și înlocuiește planul nr. PT.03.03.24.RE.03.001 elaborat la data 01.2013.
 The excutors are bound to verify all the information from the plans and from the material lists before ordering any materials and to communicate any discrepancy to the designer. Other way the designer will not assume the responsibility about the errors in the plans or in the material lists.

CLASA DE IMPORTANȚA A CONSTRUCȚIEI CONFORM P1001/1-2006 ESTE (II)
 CATEGORIA DE IMPORTANȚA CONFORM HG nr. 766/97 este (C)
 THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TOP 1001-2006, IS (II)
 THE IMPORTANCE CATEGORY ACCORDING TO HG 766/97 IS (C)

Materiale / Materials:
 Oțel laminat/Rolled steel: S355N
 Beton armat/Reinforced concrete: C30/37
 Beton simplu/Plain concrete: C16/20
 Oțel beton/Reinforcement: Bst 500

Verificator / Expert Checker / Expert
 Cerință / Requirement
 Semnatura / Signature
 Report / Expertise

European Investment Bank
 MINISTERUL TRANSPORTURILOR
 BENEFICIAR / BENEFICIARY :
 COMPANIA NAȚIONALĂ DE CĂI FERATE "CFR" SA

PROIECTANT / DESIGNER: PÖYRY

Șef de echipă / Team leader: C. Teodorescu
 Expert Cheie / Key Expert: R. Witan

Subcontractant / Subcontractor: MIOTOP

Adjuduct Șef de echipă / Deputy Team leader: A.M. Baicu
 Inginer / Engineer: S. Petrea

01.2013
 01.2013

01.2013
 01.2013

Project 9/
 35371.1
 Faza / Phase:
 PTH+CS / TD+TS

Dispoziție generală scară tip I Mintia - Mintia type I Footbridge general disposition

Scara / Scale: 1:50
 Revizia / Revision: 1/05.2013
 Cod desen / Drawing Code: PT.03.03.24.RE.03.001
 Nr / No: 1 / 8