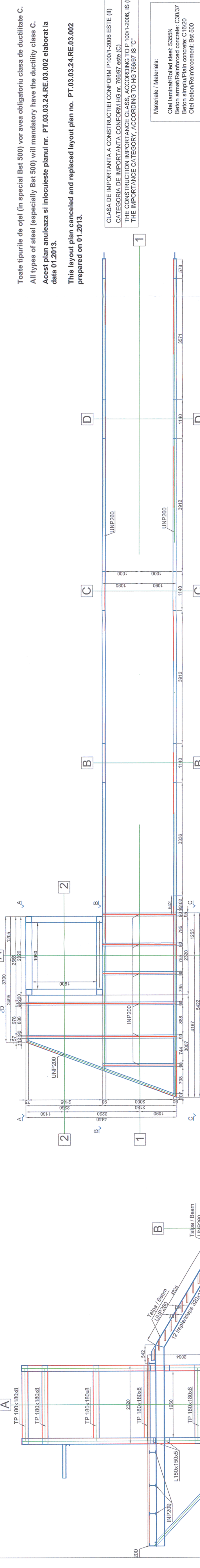


Toate elementele metalice se vor îmbina cu coordonate de sudură, executate în conformitate cu HG nr. 766/97, astfel încât grosimea elementului de mai subțire în contact.

All the metallic elements will be connected with continuous welding, according to HG nr. 766/97, so that the thickness of the thinner element in contact.

DISPOZIȚIE GENERALĂ/GENERAL DISPOSITION  
scara/scale 1:50



După verificarea proiectului uzina constructoare întocmește documentația de execuție care trebuie să cuprindă:

- toate operațiile de lucru pe care în vederea realizării elementelor metalice se vor realiza și terminarea cu experiența lor ;
- tehnologia de deabiare și tăiere ;
- tehnologia de sudare, conform procedurilor omologate de sudare;
- procesul tehnologic de execuție pentru fiecare subansamblu în parte, precum și asigurarea măsurării și verificării (prin metode) corectitudinii dimensiunilor și ale metalului de lucru, precum și sudază, precum și clasele de calitate prevăzute în proiect pentru cusăturile sudate ;
- înainte de deabiare și tăiere, marcajele privind calitatea materialului se vor transmite pe fiecare element rezultat.

Documentația tehnică trebuie întocmită de personal cu experiență în lucrări de montaj (ingineri, mașiniști) care vor conduce montajul înăuntrul șanțului de montaj și uleiule de care se dispune, precum și de anotimpul în care se vor face lucrările de sudare la montaj.

Înainte de a începe elaborearea documentației de montaj, întreprinderea care o întocmește are obligația să verifice documentațiile tehnice de protecție și de execuție în uzină și să consulte, precum și să propună, dacă consideră necesar, unele modificări sau completări ce ar ușura montajul.

Documentația tehnică de montaj trebuie să cuprindă:

- spațiile și măsurile privind depozitarea și transportul pe șanțuri al elementelor de construcții ;
- organizarea platformelor de presamblare pe șanțuri cu indicarea mijloacelor de transport și a indicat ce se folosesc;
- măsurarea și măsurarea implicare în copierea dimensiunilor de montaj impuse ;
- pregătirea și execuția îmbinărilor de montaj ;
- verificarea cotelor și nivelurilor indicate în proiect pentru construcția montaj ;
- metode de montaj și asigurare a stabilității elementelor în fazele intermediare de montaj.

After checking the project, the execution factory prepares the execution documentation that should include:

- All machining operations that require execution of elements starting from division and ending with their delivery;
- Weld technology according to certified weld procedures;
- Welding process for each sub-assembly in part, as well as the assurance of measurement and verification (by methods) of the accuracy of dimensions and the metal quality classes mentioned in the project with regard to welded seams;
- Before division and cut, the marks concerning the materials' quality should be transmitted on each element resulting.

Verificator / Expert Checker / Expert	Corința Requirement	Semnătura Signature	Referat / Expertiză Report / Expertise
<b>European Investment Bank</b>		<b>MINISTERUL TRANSPORTURILOR</b>	
<b>BENEFICIAR / BENEFICIARY :</b> COMPANIA NAȚIONALĂ DE CAI FERATE "CFR" SA		<b>PROIECTANT / DESIGNER:</b> 	

Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (rului, șuruburi, pulpi, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, consensului va face încercările necesare de asamblare.

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, procesul tehnologic, tehnologia de sudare, tehnologia de deabiare și tăiere).

Verificarea necesare pentru începerea prelucrării a lucrărilor de construcții metalice ce formează în 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, technical documents).

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

VERIFICĂRILE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONSTRUCȚIILOR METALICE ÎN VEDEREA

Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (rului, șuruburi, pulpi, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, consensului va face încercările necesare de asamblare.

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, procesul tehnologic, tehnologia de sudare, tehnologia de deabiare și tăiere).

Verificarea necesare pentru începerea prelucrării a lucrărilor de construcții metalice ce formează în obiect distinct.

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchalic.

2. Grundul se va aplica pe suprafața recepțională, conform Căminului de Sarcini, în două straturi, măsurând 30-40 μm.

3. Stratul intermediar de vopsea va avea o grosime de 50-60 μm.

4. Grosimea stratului de vopsea va fi de 70-85 μm.

5. Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu alcometru.

6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm.

1. The adopted anticorrosive protection is an alkylid system.

2. The primer will be applied 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 dry film thickness will be made with the alcometer.

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

NOTĂ GENERALĂ/GENERAL NOTE

Execuțantul este obligat să verifice informațiile din planuri și din extrasele de laminare înainte de comandarea oricărui material și să comunice orice neconcordanță proiectantului. În caz contrar proiectantul nu își asumă responsabilitatea pentru nici o eroare din planuri sau din extrasele de materiale.

Universal remark valid for the entire project.

The executant is 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 for the errors in the plans or in the material lists.

PROIECTANT / DESIGNER: PÖYRY

Șef de echipă / Team leader: C. Teodorescu

Expert Cheie / Key Expert: R. Witan

Subcontractant / Subcontractor: MIOTOP

Adjunct Șef de echipă / Deputy Team leader: A.M. Baicu

Inginer / Engineer: S. Petrea

APROBAT / APPROVED: Șef de echipă / Team leader: C. Teodorescu

VERIFICAT / CHECKED: Expert Cheie / Key Expert: R. Witan

SEMĂNĂTURĂ / SIGNATURE: Sennătura / Signature

DATA / DATE: 01.2013

CLASA DE IMPORTANȚĂ A CONSTRUCȚIEI CONFORM P-100/1-2006 ESTE (II)

CATEGORIA DE IMPORTANȚĂ CONFORM HG nr. 766/97 este (C)

THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P-100/1-2006, IS (II)

THE IMPORTANCE CATEGORY, ACCORDING TO HG 766/97 IS 'C'

CLASA DE IMPORTANȚĂ A CONSTRUCȚIEI CONFORM P-100/1-2006 ESTE (II)

CATEGORIA DE IMPORTANȚĂ CONFORM HG nr. 766/97 este (C)

THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P-100/1-2006, IS (II)

THE IMPORTANCE CATEGORY, ACCORDING TO HG 766/97 IS 'C'

Verificator / Expert Checker / Expert	Corința Requirement	Semnătura Signature	Referat / Expertiză Report / Expertise
<b>European Investment Bank</b>		<b>MINISTERUL TRANSPORTURILOR</b>	
<b>BENEFICIAR / BENEFICIARY :</b> COMPANIA NAȚIONALĂ DE CAI FERATE "CFR" SA		<b>PROIECTANT / DESIGNER:</b> 	

Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (rului, șuruburi, pulpi, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, consensului va face încercările necesare de asamblare.

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, procesul tehnologic, tehnologia de sudare, tehnologia de deabiare și tăiere).

Verificarea necesare pentru începerea prelucrării a lucrărilor de construcții metalice ce formează în 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, technical documents).

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

VERIFICĂRILE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONSTRUCȚIILOR METALICE ÎN VEDEREA

Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (rului, șuruburi, pulpi, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, consensului va face încercările necesare de asamblare.

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, procesul tehnologic, tehnologia de sudare, tehnologia de deabiare și tăiere).

Verificarea necesare pentru începerea prelucrării a lucrărilor de construcții metalice ce formează în obiect distinct.

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchalic.

2. Grundul se va aplica pe suprafața recepțională, conform Căminului de Sarcini, în două straturi, măsurând 30-40 μm.

3. Stratul intermediar de vopsea va avea o grosime de 50-60 μm.

4. Grosimea stratului de vopsea va fi de 70-85 μm.

5. Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu alcometru.

6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm.

1. The adopted anticorrosive protection is an alkylid system.

2. The primer will be applied 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 dry film thickness will be made with the alcometer.

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

NOTĂ GENERALĂ/GENERAL NOTE

Execuțantul este obligat să verifice informațiile din planuri și din extrasele de laminare înainte de comandarea oricărui material și să comunice orice neconcordanță proiectantului. În caz contrar proiectantul nu își asumă responsabilitatea pentru nici o eroare din planuri sau din extrasele de materiale.

Universal remark valid for the entire project.

The executant is 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 for the errors in the plans or in the material lists.

PROIECTANT / DESIGNER: PÖYRY

Șef de echipă / Team leader: C. Teodorescu

Expert Cheie / Key Expert: R. Witan

Subcontractant / Subcontractor: MIOTOP

Adjunct Șef de echipă / Deputy Team leader: A.M. Baicu

Inginer / Engineer: S. Petrea

APROBAT / APPROVED: Șef de echipă / Team leader: C. Teodorescu

VERIFICAT / CHECKED: Expert Cheie / Key Expert: R. Witan

SEMĂNĂTURĂ / SIGNATURE: Sennătura / Signature

DATA / DATE: 01.2013

CLASA DE IMPORTANȚĂ A CONSTRUCȚIEI CONFORM P-100/1-2006 ESTE (II)

CATEGORIA DE IMPORTANȚĂ CONFORM HG nr. 766/97 este (C)

THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P-100/1-2006, IS (II)

THE IMPORTANCE CATEGORY, ACCORDING TO HG 766/97 IS 'C'

CLASA DE IMPORTANȚĂ A CONSTRUCȚIEI CONFORM P-100/1-2006 ESTE (II)

CATEGORIA DE IMPORTANȚĂ CONFORM HG nr. 766/97 este (C)

THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P-100/1-2006, IS (II)

THE IMPORTANCE CATEGORY, ACCORDING TO HG 766/97 IS 'C'