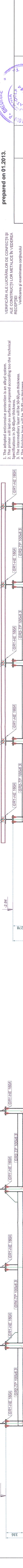


Toate sudurile nemarcate vor fi de coils si se vor realiza 0.7 tmin  
 All the unmarked welds will be corner welds and will have 0.7 tmin

CLASA DE IMPORTANTA A CONSTRUCTIEI CONFORM P100/1-2006 ESTE (III)  
 CATEGORIA DE IMPORTANTA CONFORM HG.nr..766/97 este (C)  
 THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P 100/1-2006, IS (III)  
 THE IMPORTANCE CATEGORY, ACCORDING TO HG 766/97 IS "C"

**Acest plan anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.03.03.23.2.RE.02.001 elaborat la data 01.2013.  
 This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.03.03.23.2.RE.02.001 prepared on 01.2013.**



1. Sistemul de protectie anticoroziva va fi de tip alchidic.  
 2. Grindul se va aserna pe suprafata receptiunata, conform Caietului de Sarcini, in doua straturi, masurat 30-40 µm.  
 3. Stratul intermediar de vopsea va masura 50-60 µm grosime.  
 4. Stratul de finisare va masura 70-85 µm grosime.  
 5. Masurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu elcometrul.  
 6. Ultima masuratoare va trebui sa evalueze o grosime cuprinsa intre 130-135 µm.

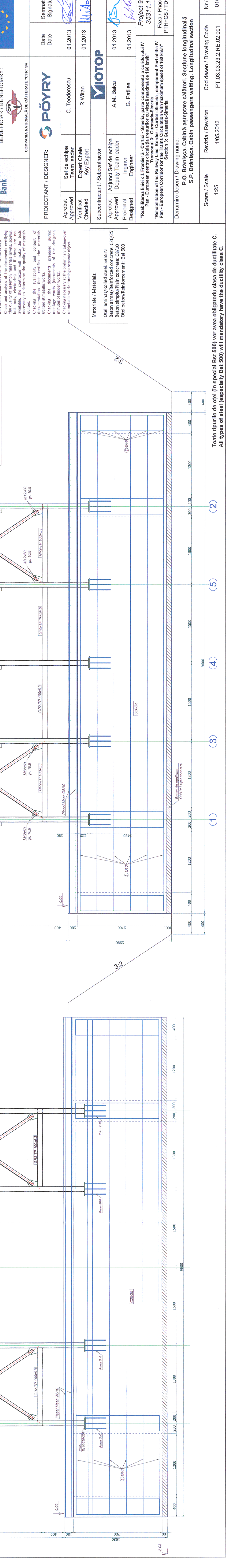
1. The adopted anticorrosive protection is an alkyd system.  
 2. The primer will laid on surfaces prepared according too the Technical specifications in 30-40µm thickness.  
 3. The intermediate layer will be 50-60 µm thickness.  
 4. The finishing layer will be 70-85 µm thickness.  
 5. The measurement 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.

**NOTA GENERALA**  
 Executantul este obligat sa verifice informatiile din planuri si din extrasele de laminate inainte de comanda oricaror materiale si sa comunice orice neconcordanta proiectantului. In caz contrar proiectantul nu isi va asuma responsabilitatea pentru nici o 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.

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTII ŞI ALE CONSTRUCTIILOR METALICE ÎN VEDEREA RECEPTIEI  
 Verificarea și examinarea conținutului documentelor de alestare a calitatii materialelor de asamblare (rivuri, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în incertitudinile necesare e determinării calitatii materialelor folosite.  
 Verificarea existenței și a conținutului documentației de alestare a materialelor folosite pentru lucrările de construcții metalice.  
 Verificarea și examinarea conținutului documentelor de alestare a calitatii materialelor de asamblare (rivuri, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în incertitudinile necesare e determinării calitatii materialelor folosite.  
 Verificarea necesare pentru recepția preliminară a lucrărilor de construcții metalice ce formează un obiect distinct.

CHEKS OF THE METAL ASSEMBLES 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.

**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



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.