

EXTRAS DE LAMINATE					
POZ	DENUMIRE	LUNGIME	Buc	kg/ml	Greutatea kg
P1	Tg 150x10	150	32	11.78	1.77
P2	Tg 75x10	200	56	5.89	1.18
P3	Tg 150x10	250	12	11.78	2.95
P4	teava g. 25x7	220	28	3.10	0.68
P5	Tg 350x5	350	4	13.74	4.81
P6	Tg 250x5	250	16	9.81	2.45
P7	teava patrata 50x50x5	4950	4	6.83	33.81
P8	teava patrata 50x50x5	2425	8	6.83	16.56
P9	tirant Ø16 OB37	4130	28	2.01	8.30
P10	U10	5920	28	10.60	62.75
P11	U10	3600	27	10.60	38.16
P12	U10	3850	2	10.60	40.81
TOTAL				KG	3604.592
ELECTROZI PENTRU SUDURA				3%	108.14
TOTAL					3713

- Imbinarea elementelor metalice se va face prin sudura;
- Sudura se va executa pe toata lungimea de suprapunere a pieselor metalice;
- Grosimea cordonelor de sudura va fi de 0.7mm, unde tmin.=grosimea minima pisea sudata.

ATENTIE :

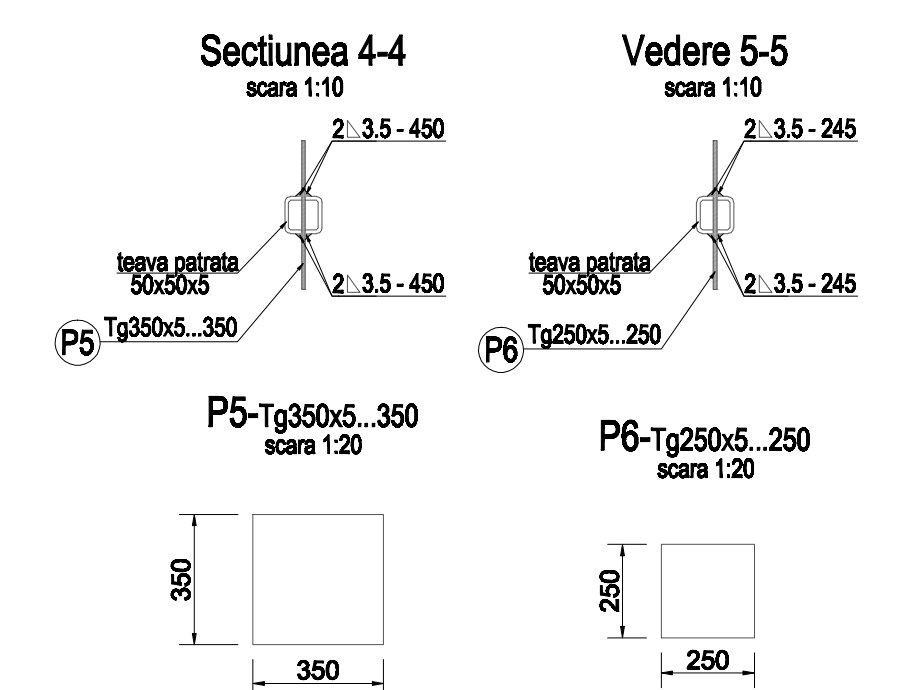
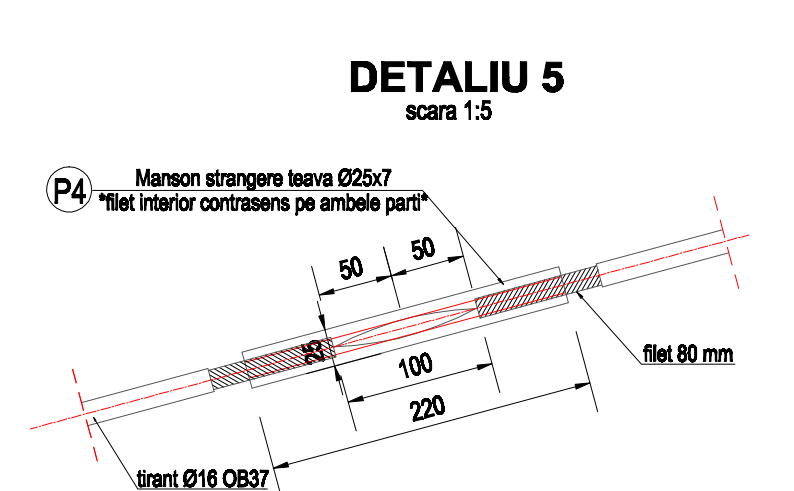
- Profilele metalice se vor debita numai dupa verificarea cotelor la fata locului si dupa efectuarea lucrarilor pregatitoare
- Lucrarile se vor executa de catre o firma autorizata . Controlul executiei lucrarilor se va face de catre persoane atestate in acest sens si anume :
 - responsabil tehnic cu executia din partea firmei executante
 - diriginte de santier din partea beneficiarului .
- La executia confectionilor metalice,vor fi respectate prevederile din GP 111-2004
- Toate lucrarile care se vor executa vor fi consemnate in procese verbale de control , conform " PROGRAMULUI PENTRU CONTROLUL EXECUTIEI LUCRARILOR "

CONDITII DE EXECUTIE SI MONTAJ :

- calitatea sudurilor conf. EN ISO 25817
- Sudabilitatea I - a , categoria de executie B
- Executia imbinarilor sudate se vor respecta: SR EN ISO 15614-1/2004
- Calitatea sudurii -nivelul C conf.SR EN ISO 5817/2004,C150-99
- Abateri sudura SR EN ISO 13920:1998
- Examinarea defectelor conf. SR EN 12062/2001

PROTECTIE ANTICOROZIVA :

- Clasa de coroziivitate conf. SR ISO 9223/1996 si SR EN ISO 12944-2/2002
- Clasa de agresivitate a mediului este C3 conf STAS 10128/86; SR ISO 9223/1996
- Gradul de curatire a pieselor este S13
- Straturile de protectie : a - 2 straturi primare grund G351
b - 2 straturi finisare email ulei
- Protectia impotriva coroziunii conf. STAS 10702/1-83,STAS 10166/1-77 durata de protectie este cea medie intretinere se va face la 4 - 7 ani.



Materiale :

- otel EN 10025 -S235JR,
- laminate SR EN 10034;SR EN 10056-2
- Electrozi sudura E 43,3 ; B 11
- Suruburi M16, M20 Clasa 8.8 (10.9)

SR AC ISO 9001 Verificator Verificator/ Expert	Ing. Haiduc Ioan Nume	Semnatura	A2 Cerința	Referat / Expertiza Nr. / Data	Contr. Nr. 15933/259/ 2012
SR AC ISO 9001 SR EN 10034 SR EN 10056-2	S.C. PROIECT BIHOR S.A. 410057 ORADEA Str. General. Magheru nr. 23 ORC nr. J 05/286/1991 www.proiect-bihor.ro		S.C. O.T.L. S.A. Beneficiar:	Amplasare stație de transbordare (autogara) b-dul Decebal - int. Calea Aradului mun. Oradea, jud. Bihor	Faza: P.T. + C.S. D.E.
SR AC ISO 9001 SR EN 10034 SR EN 10056-2	Șef proiect: Proiectat: Verificat:	arh. Hermann A. Krisztian Ing. Branc Dumitru Ing. Borș Simion	Scara:1/20 Data: 1/10/2013	Plan acoperis, detalii contravantuiri	2R