



NOTA :  
 Pentru prepararea, dozarea, transportul și punerea în operă a betonului armat se vor respecta în mod obligatoriu toate prevederile prescripțiilor tehnice ale Căminului de proiectare pentru executarea lucrărilor din beton, beton armat și beton precomprimat, indicativ IIE 012-1; 2007 și IIE 012-12 - 2010.

Expert tehnic	Recenzie A1	Referențial expertiza nr.	data
Verificator	Recenzie A1	Referențial verificare nr.	data
BENEFICIAR: UAT ORAS VIDELE STR. REPUBLICII, NR. 17			
PROIECTANT: S.C. SOFTCAD DESIGN PROJECT S.R.L. BUCURESTI SECTOR 2			
TITLU PROIECT: CONSTRUIRE GARAJE SI REZERVOR CARBURANT LA SU - "A. D. GHICA" TELEORMAN - DEJASMENTUL DE POMPERI VIDELE			
SPECIFICATIE	NOME	SEMNAIURA	DATA
SEF PROIECT	Ing. GABRIEL NICULIU	DESIGNER	12/2022
PROIECTAT	Ing. GABRIEL NICULIU	PROIECTANT	
DESENAT	Ing. DAN CASUTA	DESENATOR	
FAZA			PANSA NR.
TITLU STRUCTURA METALICA			03-N

NOTA:  
 -se va verifica înainte de debitare orice dimensiune pe teren, în caz de neconcordanță se va contacta proiectantul  
 -Nivelul de acceptare al imbinărilor sudate este B - cf. Normativului C150-99.  
 - Sudurile de colț neîncadrate se vor executa pe tot conturul de contact dintre piese cu grosimea a=0,7mm (pe una din parti) și a=0,5mm (sudura pe ambele parti).

CONDITIILE DE CALITATE METAL:  
 -Tip oțel pentru plăci (EN 10025:2004) S137-3K  
 -Tip oțel pentru conexiuni (EN 17100): S137-3K  
 -Tip oțel pentru suruburi 10.9 (EN 20898-1)  
 -Tip oțel pentru puștile 10 (EN 20898-2)  
 -PROIECTIE EXTERIOARA  
 SĂLBARE PANA LA SO 2. 1/2 GRADE (ISO 8501-1)  
 - STRAT FINAL : GRUND ALCHIDIC 60 u  
 -SUPRAFAȚA SURUBURILOR  
 Sabore pana la 3 grade (ISO 8501-1)  
 40u, SİLİCATE-ZINC PRİMING COAT (Mil-P-38336) - primul strat

NOTA:  
 - material: oțel  
 - calitatea oțelului S235JR,S355JR;  
 - înainte de executarea pieselor metalice, se vor măsura cu precizie dimensiunile din teren, (după care se vor adapta celele din proiect);  
 - dacă va fi cazul;  
 - parțial, imbinările se realizează cu sudură;  
 - sudurile se vor executa pe toată lungimea muchiilor de contact;  
 - toate sudurile sunt de colț, iar grosimea cordoanelor de sudură este 0,7mm;  
 - la elementele îmbinate cap la cap se vor realiza suduri în obâcnice, după semnificarea capetelor acestora;