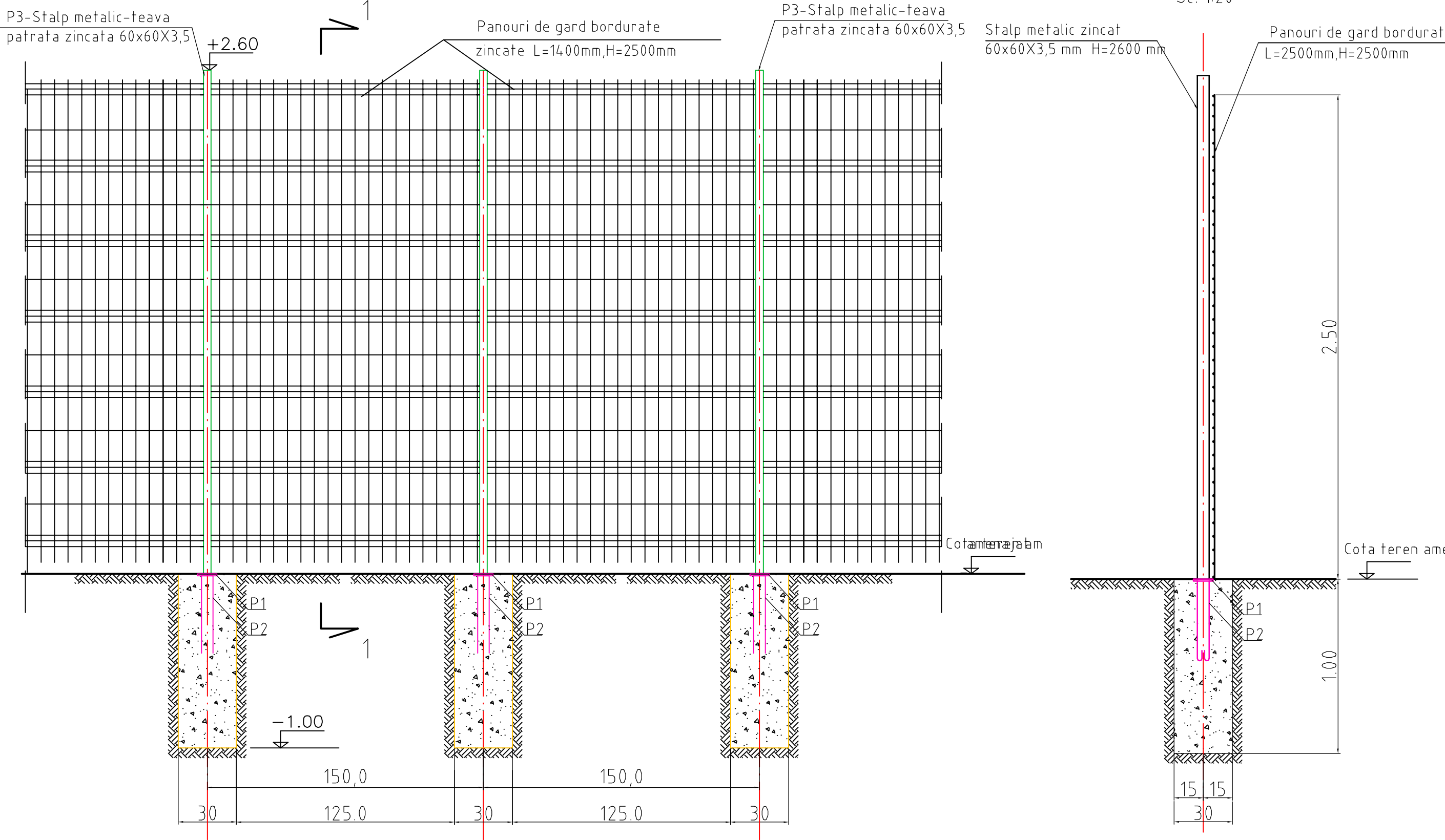
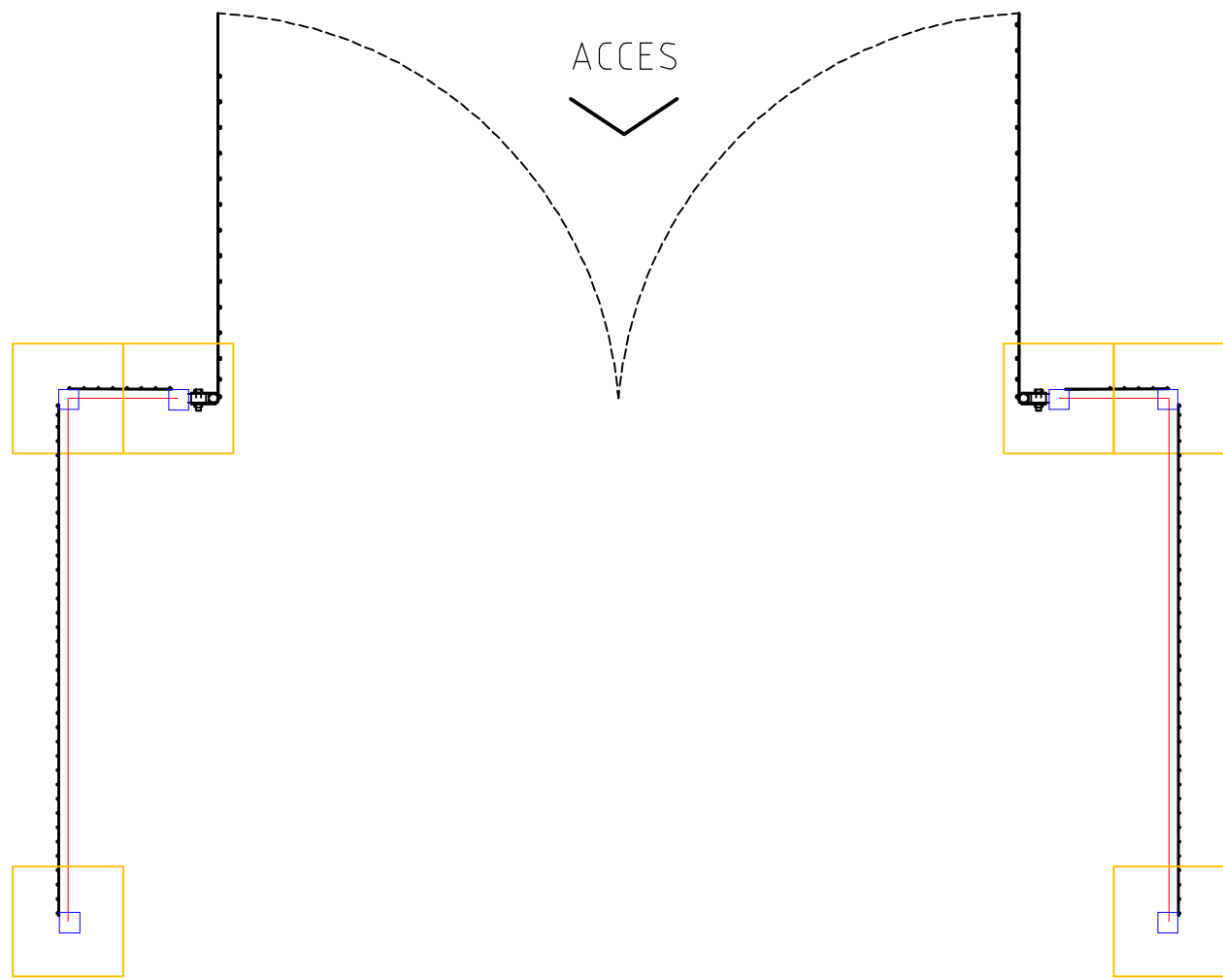


VEDERE GARD  
Sc. 1:20

SECTIUNEA 1 - 1  
Sc. 1:20



PLAN DETALIU POARTA ACCES SI GARD  
Sc. 1:20



NOTA UZINARE

- Subansamblele constitutive ale structurii metalice se fabrica centralizat intr-o uzina specializata
- Uzinarea constructiilor metalice conform cu EN 1090-2 baza prevederilor din caietul de sarcini, si a tehnologiilor proprii fabricantului
- Clasa de executie a structurii metalice este EXC2 conform EN 1090-2
- Sudura clasa C conform EN ISO 5817
- Taiere cu flacara P2 conform EN ISO 9013-442, cu plasma sau cu US
- Muchii conform EN ISO 8501-3P2
- Control vizual 100% conform EN 970
- Teste nedistructive, dupa caz, cu:
  - lichide penetrante PT conform EN 571-1
  - probe magnetice MT conform EN 1290
  - ultrasunete UT conform EN 1713, 1714

CATEGORIA DE IMPORTANTA	'C'
CLASA DE IMPORTANTA	IV

MATERIALE:

**Tevi:** S235JRH conform EN 10219 - 2006  
**Tabla groasa si profile** (altele decat tevi): S235JR conform EN 10025-1.2  
Cerinte de calitate S235JRH - energia de rupere KV min 27 J  
- limita de curgere fy=235 N/mm<sup>2</sup>  
- limita la tractiune fu=360 N/mm<sup>2</sup>  
IMBINARI CU SUDURA DE REZISTENTA - energia de rupere KV min 27 J

NOTA SUDURA

- Sudurile tevilor intre ele precum si sudurile tevilor de table se executa cu grosimea cordonului de sudura a = t, cu patrundere minim 30% din grosimea sudurii (t este grosimea mai mica a uneia din cele doua pozitii ce se sudeaza); sudurile tablelor intre ele se executa cu grosimea cordonului de sudura a = 0.7t
- Sudurile se efectueaza pe toate laturile pieselor care se afla in contact
- Operatiunile de sudura se executa de catre sudori autorizati, cu poanson propriu, pe baza de tehnologii de sudura omologate, sub directa urmarire si supraveghere a sudorului sef al uzinei.
- Sudurile se executa in spatii inchise, hale, la temperaturi mai mari de +5°
- Materialele consumabile pentru sudare trebuie sa fie compatibile cu materialul de baza. Se alege de catre Sudorul sef in conformitate cu tehnologia de sudura adoptata

EXTRAS DE LAMINATE						
Poz	Denumire	Sect.	Lung	Masa Kg/ml	Kg/buc	Greutate Kg
P1	Placuta	100x10	100	7,85	0,785	51
P2	Prazn	ø12	1060	0,888	0,94	204
P3	Stalp	60x60x3,5	2600	5,034	13,09	51

Total =899.385Kg  
Electrozi 3%= 26.98Kg  
Total general laminate =936.366Kg

Necesar gard bordurat zincat  
80.00 m x 2.50 m =200mp  
Total greutate=>200mp x 3,68Kg/mp=736 KG.  
Beton in fundatii  
51 buc.x0.3mx0.3mx1.00m=4.59m<sup>3</sup>

VERIFICATOR/EXPERT	NUME	SEMNATURA	CERINTA	REFERAT/EXPERTIZA NR./DATA	
Proiectant general:	S.C.ANDERSEN S.R.L.			Beneficiar:	Proiect nr.
Proiectant specialitate:	S.C. YDA PROIECT CONSULTING S.R.L.			COMUNA BALESTI	17/2016
	Str. Sucidava, Nr.7; e-mail: ydaproiect@yahoo.com;				
	tel/fax 0232216949; 0740/236599; CUI RO33022684				
SPECIFICATIE	NUME	SEMNATURA	Scara:	Investitie: Extindere sistem de alimentare	Faza:
SEF PROIECT	ing. Sticea Andrei		1:20	cu apa si marire capacitate sursa sistem	PTH+
PROIECTAT	ing. Besleaga Cezar			existent in comuna Balesti, Jud. Gorj	D.T.A.C.
DESENAT	ing. Apopei Maria		Data:	Titlu plansa:	Plansa nr:
VERIFICAT	FLORIN CHIRILA		2016	Detaliu imprejmuire put forat	R 4