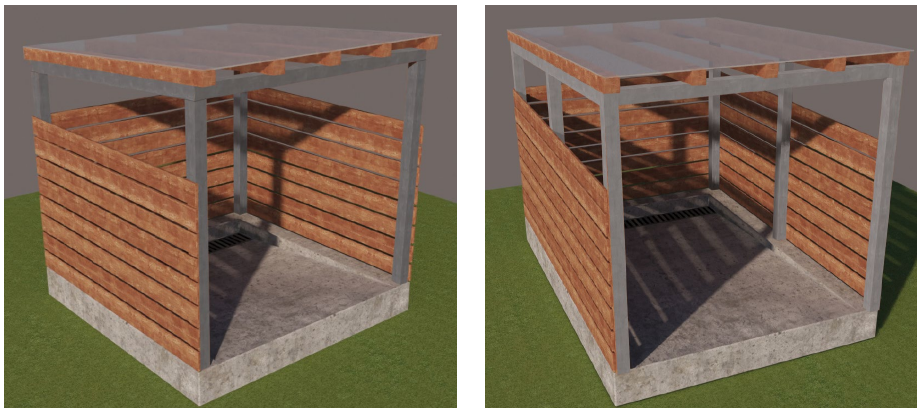


Aprobat,
Primar,
Panturu Dumitru

CAIET DE SARCINI

pentru achiziția de Platforme Individuale pentru depozitarea temporară a gunoiului de grajd în cadrul proiectului "Modernizare sistem comunal integrat de colectare și valorificare a gunoiului de grajd, comuna Movila Miresii județul Brăila"



Dezvoltarea infrastructurii pentru managementul gunoiului de grajd și al altor deșeuri agricole compostabile

1. Introducere

Caietul de Sarcini face parte integrantă din documentatia de atribuire a contractului de platforme individuale pentru depozitarea temporară a gunoiului de grajd în cadrul proiectului "Modernizare sistem comunal integrat de colectare și valorificare a gunoiului de grajd, comuna Movila Miresii județul Brăila" și constituie ansamblul cerințelor pe baza cărora se elaborează, de către fiecare ofertant, propunerile tehnice și financiare. Caietul de Sarcini conține specificații tehnice. Cerințele impuse prin prezentul Caiet de Sarcini sunt considerate ca fiind minimale și obligatorii. Acestea definesc, după caz și fără a se limita la cele ce urmează, caracteristici referitoare la nivelul calitativ, tehnic și de performanță, siguranța în exploatare, dimensiuni, precum și sisteme de asigurare a calității, terminologie, simboluri, teste și metode de testare, ambalare, etichetare, marcare, condițiile pentru certificarea conformității cu standarde relevante sau altele asemenea.

În cadrul acestei proceduri, comuna Movila Miresii, jud. Brăila, îndeplinește rolul de autoritate contractantă, respectiv autoritatea contractantă în cadrul Contractului.

Pentru scopul prezentei secțiuni a documentației de atribuire, orice activitate descrisă într-un anumit capitol din Caietul de Sarcini și nespecificată explicit în alt capitol, trebuie interpretată ca fiind menționată în toate capitolele unde se consideră de către Ofertant că aceasta trebuia menționată pentru asigurarea îndeplinirii obiectului Contractului.

Ofertele care nu îndeplinesc toate cerințele minimale și obligatorii vor fi declarate neconforme. Nu se acceptă depunerea de oferte alternative. Nu se admit ofertele parțiale din punct de vedere cantitativ și calitativ, ci numai ofertele integrale, care corespund tuturor cerințelor stabilite prin prezentul caiet de sarcini. Orice ofertă care se abate de la cerințele minimale și obligatorii va fi considerată admisibilă numai în condițiile în care aceasta asigură un nivel calitativ superior cerințelor minimale.

Oferta va fi însoțită de documentația tehnică, cu posibilitatea de a fi verificate toate caracteristicile tehnice solicitate și declarate.

Orice cerințe sau specificații tehnice din prezentul Caiet de sarcini care fac referire la un anumit producător, o anumită origine sau un anumit procedeu care caracterizează produsele, referire la mărci, brevete, tipuri sau la o producție specifică, vor fi considerate ca având mențiunea de "sau echivalent", Ofertantul fiind obligat să demonstreze echivalența.

Informații detaliate privind reglementările care sunt în vigoare la nivel național și se referă la condițiile privind sănătatea și securitatea muncii care sunt în strânsă legătură cu obiectul prezentei achiziții se pot obține de la Inspekția Muncii sau de pe site-ul: <https://www.inspectiamuncii.ro/legislatie>.

Informații detaliate privind reglementările care sunt în vigoare la nivel național și se referă la condițiile privind protecția mediului care sunt în strânsă legătură cu obiectul prezentei achiziții se pot obține de la Agenția Națională pentru Protecția Mediului sau de pe site-ul <http://www.anpm.ro>

2. Contextul realizării achiziției

Autoritatea Contractantă, comuna Movila Miresii, jud. Brăila, implementează proiectul „Modernizare sistem comunal integrat de colectare și valorificare a gunoiului de grajd, com. Movila Miresii, județul Brăila”, cod proiect C3I2B0123000221 în cadrul Planului Național de Redresare și Reziliență (PNRR), Componenta 3: Managementul deșeurilor, Investiția I2. Dezvoltarea infrastructurii pentru managementul gunoiului de grajd și al altor deșeuri agricole compostabile, subinvestiția I2.A-B. Sisteme integrate de colectare și valorificare a gunoiului de grajd.

Obiectivul general al subinvestiției I2.A-B îl reprezintă accelerarea procesului de extindere și modernizare a sistemelor de gestionare a deșeurilor în România cu accent pe colectarea separată, măsuri de prevenție, reducere, reutilizare și valorificare în vederea conformării cu directivele aplicabile și tranziției la economia circulară.

Prin proiectul „Modernizare sistem comunal integrat de colectare și valorificare a gunoiului de grajd, com. Movila Miresii, județul Brăila” se urmărește modernizarea investiției ”Platformă de colectare și managementul gunoiului de grajd, comuna Movila Miresii, jud. Brăila” realizată prin Proiectul "Controlul Integrat al Poluării cu Nutrienți" derulat de Ministerul Mediului, Apelor și Pădurilor - finanțare Banca Mondială – BIRD și finalizată în anul 2015. Modernizarea constă în furnizarea unui nou set de utilaje și echipamente de transport necesare funcționării unui sistem eficient de colectare, compostare, valorificare și împrăștiere pe teren a gunoiului de grajd compostat, corespunzător setului din proiectul tip PC2, precum și cu un set de platforme individuale pentru fermierii mici și mijlocii care să asigure posibilitatea de depozitare temporară a gunoiului de grajd în conformitate cu prevederile Codului de Bune Practici Agricole.

Obiectul prezentei achiziții îl reprezintă achiziția de platforme individuale pentru depozitarea gunoiului de grajd cu caracter temporar.

Nr. crt.	Descriere	Cantitate
1	Platforme individuale tip PI1	14 buc.
2	Platforme individuale tip PI2	33 buc.

2.1. Informații despre autoritatea/entitatea contractantă

Denumirea proiectului	Modernizare sistem comunal integrat de colectare și valorificare a gunoiului de grajd, comuna Movila Miresii județul Brăila
Sursa de finanțare	PLANUL NAȚIONAL DE REDRESARE ȘI REZILIENȚĂ
Componenta din PNRR	COMPONENTA C3 – MANAGEMENTUL DEȘEURILOR
Investiția din PNRR	INVESTIȚIA I2. Dezvoltarea infrastructurii pentru managementul gunoiului de grajd și al altor deșeuri agricole compostabile
Subinvestiția din PNRR	SUBINVESTIȚIA I2.A-B – SISTEME INTEGRATE DE COLECTARE ȘI VALORIFICARE A GUNOIULUI DE GRAJD – modernizarea sistemelor integrate existente
Apelul de proiecte	PNRR/2023/C3/S/I.2.A-B
Solicitant	UAT Movila Miresii, județul Brăila

2.2. Informații despre contextul care a determinat achiziționarea produselor

Prin intermediul apelului de proiecte lansat în anul 2023 în cadrul Planului Național de Redresare și Reziliență, s-a vizat finanțarea unor activități/acțiuni specifice destinate modernizării sistemelor comunale integrate pentru comunitățile care dețin deja o platformă destinată colectării gunoiului de grajd.

Prin proiectul „Modernizare sistem comunal integrat de colectare și valorificare a gunoiului de grajd, com. Movila Miresii, județul Brăila” se urmărește modernizarea investiției ”Platformă de colectare și managementul gunoiului de grajd, comuna Movila Miresii, jud. Brăila” realizată prin Proiectul "Controlul Integrat al Poluării cu Nutrienți" derulat de Ministerul Mediului, Apelor și Pădurilor - finanțare Banca Mondială – BIRD și finalizată în anul 2015.

Obiectivul general al proiectului este accelerarea procesului de modernizare a sistemului de gestionare a deșeurilor în cadrul UAT, cu accent pe colectarea separată, măsuri de prevenție, reducere, reutilizare și valorificare în vederea conformării cu directivele aplicabile și tranziției la economie circulară. Modernizarea constă în furnizarea unui nou set de utilaje și echipamente de transport necesare funcționării unui sistem eficient de colectare, compostare, valorificare și împrăștiere pe teren a gunoiului de grajd compostat, corespunzător setului din proiectul tip PC2, precum și cu un set de platforme individuale pentru fermierii mici și mijlocii care să asigure posibilitatea de depozitare temporară a gunoiului de grajd în conformitate cu prevederile Codului de Bune Practici Agricole.

Un sistem integrat tipic de colectare și valorificare a gunoiului de grajd este compus din următoarele elemente: platformă comunală, platforme individuale pentru fermierii mici și mijlocii (până la 100 Unități Vită Mare (UVM)) și echipamente pentru gestionarea gunoiului de grajd (cu titlu de exemplu: încărcător frontal/buldo - excavator tractor, remorcă, mașină de împrăștiat gunoiul de grajd, cisternă vidană), conform unor modelele tip puse la dispoziție de finanțator.

Modernizarea vizează înlocuirea setului de echipamente pentru gestionarea gunoiului de grajd, cu care a fost dotată, la momentul construirii – acum 5-10 ani, platforma destinată colectării gunoiului de grajd, precum și dotarea cu platforme individuale, mutabile, care se amplasează în curtea gospodăriilor/fermierilor.

2.3. Informații despre beneficiile anticipate de către autoritatea contractantă

Beneficiile anticipate de către Autoritatea Contractantă la sfârșitul perioadei de implementare a proiectului sunt:

- extinderea și modernizarea sistemelor de gestionare a deșeurilor la nivelul comunei Movila Miresii, cu accent pe colectarea separate;
- asigurarea măsurilor de prevenție, reducere, reutilizare și valorificare a deșeurilor în vederea conformării cu directivele aplicabile și tranziției la economia circulară;
- gestionarea sustenabilă a biodeșeurilor agricole, în special a celor provenite din activitățile zootehnice la nivelul comunei Movila Miresii;
- contribuie la îndeplinirea principiilor 2 și 3 ale pilonului european al drepturilor sociale prin crearea unei infrastructuri liber accesibile inclusiv femeilor (principiul 2), dar și persoanelor vulnerabile din mediul rural și urban (principiul 3)

2.4. Alte inițiative/proiecte/programme asociate cu această achiziție

Nu este cazul.

3. Produsele solicitate

3.1. Obiectivul general la care contribuie furnizarea produselor

Obiectivul general al proiectului este accelerarea procesului de modernizare a sistemului de gestionare a deșeurilor în cadrul UAT, cu accent pe colectarea separată, măsuri de prevenție, reducere, reutilizare și valorificare în vederea conformării cu directivele aplicabile și tranziției la economie circulară.

3.2. Obiectivul specific la care contribuie furnizarea produselor

Obiectivul specific al proiectului este gestionarea sustenabilă a biodeșeurilor agricole, în special a celor provenite din activitățile zootehnice, prin creșterea capacității de transport și manipulare a gunoierului de grajd la platforma comunală, în vederea reducerii poluării cu nitrați.

3.3. Descrierea produselor solicitate

În derularea contractului, activitatea contractantului va fi condusă de următoarele principii:

- i. Contractantul acționează în interesul autorității/entității contractante pe durata furnizării produselor, în condițiile și cu limitele descrise în documentația aferentă prezentei proceduri de atribuire;
- ii. Contractantul acționează în sensul realizării obiectivelor prezentate pentru contract în ceea ce privește optimizarea folosirii resurselor necesare îndeplinirii obiectivelor contractului.

Produsele solicitate

Nr. crt.	Descriere	Cantitate	Preț unitar fără TVA	Valoare estimată fără TVA
1	Platforme individuale tip PI1	14 buc.	12.072,89	169.020,46
2	Platforme individuale tip PI2	33 buc.	17.685,83	583.632,39
Total valoare estimată				752.652,85

Platformele individuale sunt obiecte de formă pătrată/dreptunghiulară în plan, cu dimensiunile nominale prezentate în partea desenată, alcătuite din:

- placă/radier de beton armat cu grosime de 20 cm și un spațiu de retenție (bașă) pentru eventuale scurgeri fracție lichidă/levigat;
- pereți de contur din lemn tratat contra umezelii; se realizează pe trei laturi cu înălțimea (h) de 1,50 m;
- acoperiș constând într-o structură metalică prevăzută cu sistem de rulare a unei folii din polietilenă (un capăt fixat pe latura din spate).

Cerințe tehnice generale sunt detaliate în Proiectul Tehnic anexat, care conține un memoriu aferent părții scrise, parte desenată și Condiții DNSH.

Partea scrisă conține prevederi referitoare la:

- Condiții generale de execuție: Specificații privind materialele, tehnologia utilizată și standardele de calitate;
- Descrierea tipurilor de platforme individuale;
- Caiete de sarcini pe specialități;
- Cerințe de rezistență și performanță ale platformelor individuale;

- Norme și reglementări: Referințe la standardele tehnice aplicabile;
- Certificări de calitate pentru beton, armătură și alte materiale utilizate;
- Certificări de conformitate cu standardele naționale și internaționale de calitate și siguranță;
- Testele de laborator care vor fi efectuate pentru a asigura calitatea materialelor și a structurii (testele de compresiune pentru beton, testele de rezistență pentru armătura etc.);
- Liste orientative de cantități de lucrări și Antemăsurătoare.

Partea desenată conține prevederi referitoare la:

- Desenele tehnice: Planuri, secțiuni și detalii de execuție, inclusiv informații despre dimensiunile platformelor, armătura.
- Note explicative: Orice detalii suplimentare care pot fi utile pentru înțelegerea desenei și cerințelor.

Condiții DNSH:

- Cerințe de mediu: Reglementările referitoare la protecția mediului, reciclarea materialelor, gestionarea deșeurilor și impactul ecologic al lucrării.
- Siguranța muncii: Măsurile de siguranță care trebuie respectate pe parcursul producției, transportului și montajului.
- Grila de evaluare DNSH

Cod CPV principal: 44211100-3: Constructii modulare prefabricate

Cod CPV suplimentar: 45262600-7 Diverse lucrari specializate de constructii

Cant.	Unitate de măsură	Loc de livrare și amplasare	Data de livrare solicitată	Specificații tehnice SAU cerințe de performanță / funcționale minime	Specificații tehnice SAU cerințe de performanță / funcționale extinse/dorite
14	bucăți	Comuna Movila Miresii, jud. Brăila, în cadrul gospodăriei/fermei indicate în Anexa nr. 4	90 de zile care se calculează a doua zi de la data constituirii garanției de bună execuție	Platforme individuale tip PI1	Conform Anexei nr. 1
33	bucăți	Comuna Movila Miresii, jud. Brăila, în cadrul gospodăriei/fermei indicate în Anexa nr. 4	90 de zile care se calculează a doua zi de la data constituirii garanției de bună execuție	Platforme individuale tip PI2	Conform Anexei nr. 1

Scopul dotării cu platforme individuale este depozitarea gunoiului de grajd, cu caracter temporar, până la momentul transferului acestuia către platforma comunală. Platformele sunt de tip modular, fiind aduse de la locul fabricației și amplasate în gospodărie/fermă, lângă zona de producere a gunoiului de grajd, pe un amplasament ales în mod

corespunzător cu cerințele de funcționalitate.

Platformele individuale vor fi fabricate cu respectarea prevederilor din Partea scrisă (memoriu și caiete de sarcini pe specialități, liste de cantități și anemăsurători, cerințe privind DNSH) și a specificațiilor tehnice prezentate în planșele din Partea desenată, astfel cum sunt acestea prezentate în Proiectul tehnic PI1 și Proiectul tehnic PI2 (Anexa nr. 2 și Anexa nr. 3 la prezentul caiet de sarcini).

Oferta trebuie să asigure posibilitatea verificării corespondenței cerințelor tehnice din ofertă, respectând specificațiile tehnice din Caietul de sarcini. Neîndeplinirea oricărei cerințe menționate ca fiind o specificație tehnică poate conduce la respingerea ofertei.

Propunerile tehnice vor respecta întocmai formatul propunerii tehnice, respectiv cerințele de completare sub formă de tabel: în coloana din partea stângă sunt menționate specificațiile tehnice minime și obligatorii, iar în coloana din partea dreaptă se vor trece specificațiile tehnice oferite, prezentate cât mai detaliat, astfel încât să se demonstreze corespondența propunerilor tehnice cu cerințele din prezentul Caiet de Sarcini.

Oferta tehnica va fi fermă și va cuprinde toate produsele, livrarea și amplasarea, necesare pentru execuția contractului, așa cum sunt stipulate în caietul de sarcini sau documentele care decurg din acesta.

Oferta tehnica trebuie să asigure verificarea corespondenței acesteia cu cerințele tehnice impuse prin caietul de sarcini. Propunerea tehnică a ofertantului trebuie să cuprindă informații și detalii suficiente pentru a putea permite Autorității Contractante identificarea cu ușurință a corespondenței dintre specificațiile tehnice minime și obligatorii din caietul de sarcini și soluțiile tehnice propuse și evaluarea ofertei potrivit criteriului de atribuire utilizat.

Modalitate de prezentare a ofertei:

Ofertanții vor prezenta următoarele documente:

- Propunerea tehnică, care va include detalii despre conformitatea produsului cu specificațiile solicitate;
- Propunerea financiară, exprimată în lei fără TVA, defalcată pe unitate și total;
- Certificări relevante pentru materialele utilizate;
- Declarație privind termenul de garanție oferit (minim 12 luni de la data recepției);

3.4. Furnizarea de produse de generație superioară, dacă este cazul

Nu este cazul.

3.5. Garanție. Termen de valabilitate

Termenul de garanție pentru produsele care constituie obiectul prezentei achiziției este de 12 luni și se calculează de la data recepției cantitative și calitative de către Autoritatea Contractantă.

Garanția trebuie să precizeze elementele de identificare a produsului, termenul de garanție, modalitățile de asigurare a garanției - întreținere, reparare, înlocuire - inclusiv denumirea și adresa vânzătorului și ale locației unde se prestează serviciile de mentenanță. Costurile garanției intră în prețul produsului respectiv. Garanția trebuie să acopere toate costurile rezultate din remedierea defectelor în perioada de garanție, inclusiv, dar fără a se limita la:

- a) demontare, inclusiv închirierea de unelte speciale necesare (daca este aplicabil);
- b) transport prin intermediul transportatorului (daca este aplicabil);
- c) diagnoza defectelor, inclusiv costurile de personal;
- d) repararea tuturor componentelor defecte sau furnizarea unor noi componente;

- e) înlocuirea părților defecte;
- f) curățarea spațiilor unde se efectuează intervenția;
- g) instalarea/amplasarea în starea inițială;
- h) testarea pentru a asigura funcționarea corectă;
- i) repunerea în funcțiune.

Pentru scopul acestei proceduri, noțiunea de „defect” trebuie interpretată ca un comportament al produsului diferit de parametrii agreeți de părți, având ca referință pentru determinarea defectelor specifi-cațiile tehnice sau cerințe funcționale din caietul de sarcini. La orice reparație se vor folosi piese noi și materiale tehnice certificate/omologate și agreeate de producător, conform reglementarilor și normelor tehnice în vigoare.

În perioada de garanție, toate intervențiile se vor asigura fie la fața locului, fie la punctele de lucru autorizate de către producători. Odată cu depunerea ofertei tehnice, ofertantul va prezenta și o listă (denumire, adresa, telefon de contact) cu operatorii de service autorizați de către producător, abilitați să asigure reparațiile și reviziile pe toată perioada de garanție. Ofertantul are obligația de a garanta, printr-o declarație pe proprie răspundere sub sancțiunea aplicată faptei de fals în acte publice, că platformele individuale oferite sunt noi, nefolosite.

Termenele de garanție se calculează de la data recepției cantitative și calitative de către Autoritatea Contractantă. Termenele de garanție se prelungesc cu timpul scurs de la data la care Autoritatea Contractantă a sesizat defecțiunea și până la data repunerii în stare de funcționare. Prelungirea termenului de ga

ranție se va înscrie în certificatul de garanție de către unitățile de service specificate de către Ofertant.

Autoritatea Contractantă are dreptul de a notifica imediat Ofertantului, în scris, orice plângere sau reclamație ce apare în perioada de garanție, orice defecțiune de funcționare, precum și orice defect și viciu ascuns rezultat ca urmare a procesului de fabricație, ce fac obiectul garanției, și va fi soluționat gratuit de către Ofertant în maximum 30 zile calendaristice, prin intermediul unităților de service autorizate și agreeate. Constatarea se va face în prezența unui delegat autorizat al Autorității Contractante.

Dacă Ofertantul, după ce a fost înștiințat, nu reușește să remedieze defectul în termen de 30 zile, Autoritatea Contractantă are dreptul de a lua măsuri de remediere pe riscul și spezele ofertantului și fără a aduce nici un prejudiciu oricărui altor drepturi pe care Autoritatea Contractantă le poate avea față de Ofertant.

3.6. Livrare. Ambalare. Etichetare. Transport

Termenul de livrare pentru toate platformele individuale este de 90 zile care se calculează începând cu a doua zi de la data constituirii garanției de bună execuție. Termenul de livrare este maxim.

Platformele vor fi livrate cu respectarea tuturor cerințelor cantitative și calitative la locurile de livrare indicate de Autoritatea Contractantă în Anexa nr. 3. Fiecare produs va fi însoțit de toate subsansamblele/părțile componente necesare punerii și menținerii în funcțiune.

Cu ocazia recepției, Ofertantul devenit Contractant este obligat să livreze pentru fiecare platformă individuală în parte, indiferent de tipul acesteia, cu titlu gratuit, următoarele documente:

- un manual/fișă cu instrucțiuni de utilizare;
- certificări de calitate pentru beton, armătură și alte materiale utilizate;
- testele de laborator care vor fi efectuate pentru a asigura calitatea materialelor și a structurii (testele de compresiune pentru beton, testele de rezistență pentru armătura etc.).

Contractantul este responsabil pentru livrarea în termenul agreed și se consideră că a luat în considerare toate dificultățile pe care le-ar putea întâmpina de la data semnării contractului de ambele părți și până la momentul predării. Ofertantul nu poate invoca sub nicio formă costuri suplimentare pentru eventualele întâzieri. Termenul de livrare este cel menționat pentru fiecare produs în parte.

Produsele vor fi livrate cu respectarea tuturor cerințelor cantitative și calitative, la locul de livrare indicat de autoritatea contractantă în Anexa nr. 4. Fiecare produs va fi însoțit de toate subansamblele/părțile componente necesare instalării/asamblării. Contractantul își îndeplinește obligația de livrare în momentul în care platformele individuale au fost instalate la locurile indicate. De asemenea, Contractantul își asumă responsabilitatea totală și toate costurile (inclusiv asigurarea bunurilor) pentru livrarea mărfii până la destinația indicată de cumpărător. Transportul și toate costurile și riscurile asociate sunt în sarcina exclusivă a contractantului.

Contractantul va ambala și eticheta produsele furnizate astfel încât să prevină orice daună sau deteriorare în timpul transportului acestora către destinațiile stabilite sau conform instrucțiunilor Autoritatea contractantă.

Contractantul va asigura transportul platformelor individuale astfel încât să prevină orice daună sau deteriorare în timpul transportului acestora către destinațiile stabilite. Sistemul de asigurare/fixare/depozitare pe timpul transportului trebuie prevăzut astfel încât să reziste manipulării accidentale și depozitării în locuri deschise. Contractantul va lua în considerare, acolo unde este cazul, distanța față de destinațiile finale a produselor furnizate și eventuala absență a facilităților de manipulare la punctele de amplasare.

Contractantul trebuie să instaleze/amplaseze platformele individuale în mod corespunzător, asigurându-se în același timp că spațiile unde s-a realizat instalarea rămân curate. După livrarea și instalarea/amplasarea platformelor individuale, Contractantul va elimina toate deșeurile rezultate și va lua măsurile adecvate pentru a aduna toate ambalajele și pentru eliminarea acestora de la locul de instalare/amplasare.

În faza de instalare/amplasare a platformelor, Contractantul va respecta Orientările tehnice privind aplicarea principiului de „*a nu prejudicia în mod semnificativ*” în temeiul Regulamentului privind Mecanismul de redresare și reziliență (DNSH) prezentate în Anexa 5 la Proiectul Tehnic al platformei individuale. După instalare/amplasare, la ieșirea din gospodărie/fermă, roțile utilajelor utilizate la transport și amplasare vor fi curățate și dezinfectate pentru a preveni riscul de transmitere de la o gospodărie/fermă la alta a unor agenți patogeni (bacterii, virusuri, paraziți) prin intermediul gunoiului de grajd preluat pe roți. Operatorii care amplasează platformele vor respecta măsurilor de biosecuritate (încălțăminte și îmbrăcăminte dedicate fermei, evitarea acce

ului în alte zone din fermă față de cele destinate amplasării).

Toate produsele livrate vor fi noi, fără a fi utilizate anterior și vor fi ambalate, sigilate și etichetate în mod corespunzător de către producător sau contractant. Produsele vor fi inscripționate și/sau etichetate astfel încât să se poată stabili:

- Tipul și denumirea produsului/codul produsului;
- Producătorul și adresa acestuia/ marca producătorului;

Furnizorul are obligația de a asigura ambalarea produselor astfel încât acestea să facă față, fără limitare, la manipularea dură din timpul transportului, tranzitului și expunerii la temperaturi extreme, la soare și la precipitațiile care ar putea să apară în timpul transportului și depozitării în aer liber, în așa fel încât produsele să ajungă în bună stare la destinația finală. Este în responsabilitatea furnizorului să asigure toate activitățile, fără alte costuri, în vederea livrării corespunzătoare a produselor, după cum urmează: logistica și transportul produselor în locațiile indicate de Autoritatea Contractantă, despachetarea, instalarea, montajul/instalarea și amplasarea, configurări, serviciile de instruire pentru utilizatori privind exploatarea platformelor reprezintă sarcina furnizorului de a asigura produsele pe perioada transportului, a instalării/amplasării astfel încât să nu fie afectată calitatea acestora.

Platformele individuale trebuie livrate astfel încât caracteristicile și performanțele lor în timpul utilizării propuse să nu fie afectate în timpul transportului și al depozitării, luându-se în considerare instrucțiunile și informațiile furnizate de

producător.

3.6.1. Instalare/amplasare

Contractantul va asambla produsele la locul/locurile de instalare indicat/e de Autoritatea Contractantă și va efectua orice altă configurație considerată necesară pentru a asigura funcționarea corectă a produselor.

După instalarea/amplasarea platformelor individuale, Contractantul va efectua teste funcționale ale produsului. Odată ce produsele sunt asamblate, contractantul va realiza și apoi toate configurările/setările necesare pentru a pune produsele în funcțiune. Punerea în funcțiune include, de asemenea, toate ajustările și setările necesare pentru a asigura instalarea corespunzătoare, în ceea ce privește performanța și calitatea, cu toate configurațiile necesare pentru o funcționare optimă. Pentru a asigura funcționarea produsului la parametri agreeți, contractantul va efectua testarea pe cheltuiala sa și fără nici un fel de costuri din partea Autorității Contractante. Contractantul rămâne responsabil pentru protejarea produselor luând toate măsurile adecvate pentru a preveni lovituri, zgârieturi și alte deteriorări, până la recepția de către Autoritatea Contractantă.

Dacă la platformele individuale inspectate sau testate se constată că nu se respectă în totalitate uniformitatea componentelor sau integritatea lor ori nu se respectă specificațiile din Caietul de Sarcini sau din Proiectul Tehnic sau se constată defecte de fabricație ale unor componente, atunci Autoritatea Contractantă are dreptul să respingă recepția, iar ofertantul are obligația, fără a modifica prețul contractului, să remedieze neconformitățile în termen de 30 zile de la constatarea lor. Neconformitățile vor fi consemnate într-o Nota de constatare ce va fi semnată de reprezentanții ambelor părți.

În cazul în care pentru produsul refuzat nu există soluție tehnică de remediere, ofertantul îl va înlocui cu altul conform, în termen de maximum 30 zile de la data întocmirii Notei de constatare, cu suportarea tuturor cheltuielilor generate de acest lucru.

3.6.2. Instruirea personalului pentru utilizare

Contractantul este responsabil pentru instruirea la fața locului a utilizatorului desemnat de Autoritatea Contractantă. Scopul instruirii este de a transfera cunoștințele necesare pentru a utiliza produsul în scopul pentru care a fost proiectat.

Instruirea la fața locului va fi organizată după ce produsul este funcțional și trebuie să asigure utilizatorului înțelegerea diferitelor componente ale produsului, înțelegerea tuturor funcționalităților, modul de operare a produsului, informații despre mentenanța de rutină care trebuie să fie efectuată de către utilizator și depistarea problemelor și diagnosticarea de baza. Contractantul trebuie să propună orice subiect suplimentar care ar putea fi necesar pentru a se asigura că utilizatorul este pe deplin instruit pentru a asigura utilizarea corespunzătoare a platformelor individuale.

Durata sesiunii de instruire va fi de minimum o oră, urmând a fi instruit cel puțin un utilizator la fiecare gospodărie/fermă. Sesiunea de instruire la fața locului se va desfășura în limba română. Contractantul va asigura pe durata sesiunii de instruire materiale suport în limba română, care includ cel puțin un manual de operare/fișă cu instrucțiuni de utilizare.

3.7. Servicii de mentenanță

3.7.1. Mentenanța corectivă în perioada de garanție

Serviciile de mentenanță corectivă din perioada de garanție a produsului sunt incluse în prețul bunurilor.

Mentenanța corectivă reprezintă totalitatea operațiunilor de intervenție la un echipament/produs care se efectuează ca urmare a unor defecțiuni sau funcționării în afara parametrilor optimi cu scopul de a restabili capacitatea de funcționare

optimă a echipamentului/produsului.

Mentenanța corectivă include localizarea, diagnosticarea defectelor, inclusiv intervenția pentru restabilirea bunei funcționari și trebuie efectuată pentru toate părțile componente ale produsului atunci când autoritatea/entitatea contractantă semnalează un incident.

Contractantul trebuie să includă în costurile mentenanței corectivă toate costurile aferente intervenției, cum ar fi, dar fără a se limita la: forța de muncă, piesele de schimb, alte materiale sau consumabile, costurile cu transportul echipamentului/produsului de la sediul beneficiarului la locul efectuării operațiilor de mentenanță corectivă, dacă este cazul. Activitățile de mentenanță corectivă se vor realiza, de regulă, în locațiile unde sunt instalate echipamentele. În cazul în care activitățile de mentenanță corectivă necesită operații tehnologice mai complicate, acestea pot fi executate și la sediul contractantului, caz în care se întocmește un proces verbal de custodie.

După fiecare intervenție corectivă, contractantul trebuie să se efectueze teste de funcționare care să demonstreze că produsul funcționează în parametrii optimi și să prezinte un raport care să includă activitățile realizate, piesele de schimb utilizate, precum și rezultatele testelor de funcționare.

În cazul în care produsul funcționează pe perioada de garanție fără defecțiuni sau funcționează în parametrii optimi stabilitți aceste servicii nu vor fi solicitate de Autoritatea Contractantă.

3.7.2. Mentenanța preventivă în perioada de garanție – Nu este cazul

3.7.3. Mentenanța evolutivă în perioada de garanție – Nu este cazul.

3.8. Suport tehnic – Nu este cazul.

3.9. Constrângeri privind locația unde se va efectua livrarea/amplasarea

Platformele individuale vor fi amplasate pe teritoriul gospodăriilor care se află pe raza comunei Movila Miresii, în conformitate cu Anexa nr. 3. Lista finală a gospodăriilor este orientativă, iar lista finală a acestora va fi definitivată și pusă la dispoziția furnizorului la data semnării contractului.

4. Atribuțiile și responsabilitățile părților

Ofertantul are următoarele obligații principale:

- a. mobilizarea de resurse suficiente și cu expertiză adecvată pentru a asigura gestionarea contractului, astfel cum este solicitat la nivelul Caietului de Sarcini;
- b. îndeplinirea obligațiilor contractuale, cu respectarea bunelor practici din domeniu, a prevederilor legale și contractuale relevante, astfel încât să se asigure că obligațiile sunt îndeplinite la parametrii solicitați;
- c. asigurarea unui grad de flexibilitate în planificarea modalității de gestionare a contractului, pe toată durata de derulare a contractului;
- d. transmiterea datelor de identificare și de contact ale personalului alocat pentru executarea contractului;
- e. colaborarea cu personalul autorității/entității contractante alocat pentru verificarea produselor livrate și realizarea recepțiilor;
- f. reducerea, în măsura posibilă, la minim, a situațiilor de întârzieri în efectuarea livrărilor, minimizând astfel impactul negativ asupra activității autorității/entității contractante;
- g. asigurarea că orice documente, documentații și/sau instrucțiuni furnizate către personalul autorității/entității contractante sunt exacte și elaborate în conformitate cu bunele practici specifice în domeniu;
- h. colaborarea cu personalul autorității/entității contractante alocat pentru furnizarea produselor care fac obiectul contractului și pentru asigurarea serviciilor accesorii.

Obligațiile principale ale Ofertantului devenit Contractant se completează cu obligațiile prevăzute în condițiile contractuale.

Autoritatea Contractantă are următoarele obligații principale:

- a. desemnarea unei persoane sau a unei echipe pentru monitorizarea contractului;
- b. punerea la dispoziția Contractantului a tuturor informațiilor disponibile și necesare pentru derularea contractului în timpul stabilit și la nivelul de calitate și performanță prevăzut în Caietul de Sarcini;
- c. asigurarea accesului în spațiile în care urmează a se realiza livrarea și instalarea/amplasarea;
- d. mobilizarea tuturor resurselor care sunt în sarcina sa, pentru buna derulare a contractului;
- e. colaborarea cu Contractantul pentru a identifica în timp util orice eventuale probleme care ar putea apărea pe parcursul derulării contractului;
- f. asigurarea acurateței oricăror informații puse la dispoziția Contractantului pe durata derulării contractului;
- g. monitorizarea îndeplinirii tuturor cerințelor din Caietul de Sarcini și a oricăror elemente ale Propunerii Tehnice și Financiare pe durata derulării contractului, efectuarea și păstrarea unei arhive cu înregistrări pentru documentarea nivelului de performanță a Contractantului;
- h. notificarea Contractantului prin canalele de comunicație puse la dispoziție de acesta (prin e-mail/corespondența cu confirmare de primire/întalniri de lucru); privind orice incidente sau disfuncționalități care intervin pe perioada de derulare a contractului;
- i. verificarea tuturor documentelor asociate recepției produselor care fac obiectul contractului, respectiv care confirmă furnizarea produselor potrivit condițiilor de calitate stabilite în Caietul de sarcini.

5. Documentații ce trebuie furnizate autorității contractante în legătură cu produsele

Documentațiile pe care contractantul trebuie să le livreze autorității contractante în cadrul contractului sunt:

- certificate de garanție;
- un manual/fișă cu instrucțiuni de utilizare;
- certificări de calitate pentru beton, armătură și alte materiale utilizate;

- teste de laborator care vor fi efectuate pentru a asigura calitatea materialelor și a structurii (teste de compresiune pentru beton, teste de rezistență pentru armătura etc.);

6. Recepția produselor

Recepția platformelor individuale se va efectua la locul de livrare, respectiv locul de amplasare din cadrul gospodăriei/fermei, pe baza de proces verbal semnat de contractant și Autoritatea Contractantă. Recepția platformelor se va realiza în mai multe etape, în funcție de progresul contractului, respectiv:

- a) recepția cantitativă se va realiza după livrarea platformelor individuale în cantitatea solicitată la locația din cadrul gospodăriei/fermei indicată de beneficiar;
- b) recepția calitativă se va realiza după instalarea/amplasarea, platformelor și, după caz, toate defectele au fost remediate. Recepția calitativă se va realiza prin identificarea caracteristicilor tehnice ale produselor conform Caietului de Sarcini și a ofertei tehnice declarate câștigătoare, analizându-se starea estetică a platformelor individuale, precum și integritatea și funcționarea componentelor acestora.

Recepția se face de către comisia de recepție a Autorității Contractante, în prezența delegaților Ofertantului, întocmindu-se procesele verbale de recepție, semnate de ambele părți.

Procesul verbal de recepție cantitativă și calitativă va include unul din următoarele rezultate:

- a) admiterea recepției cu sau fără obiecții;
- b) suspendarea recepției.
- c) respingerea recepției (dacă se constată vicii care nu pot fi remediate și care, prin natura lor, împiedică realizarea uneia sau a mai multor exigențe esențiale).

Comisia de recepție recomandă suspendarea recepției când:

- i. se constată existența unor neconformități, neconcordanțe, defecte ori deficiențe care sunt de natură să afecteze utilizarea platformelor individuale conform destinației lor, dar care pot fi remediate;
- ii. se constată existența unor produse realizate necorespunzător sau nefinalizate, care pot afecta cerințele fundamentale aplicabile, dar care pot fi remediate;
- iii. se constată existența, în mod justificat, a unor suspiciuni rezonabile cu privire la calitatea produselor și este necesară realizarea unor expertize tehnice, încercări și teste suplimentare pentru a le clarifica;
- iv. Contractantul nu pune la dispoziția comisiei de recepție documentele prevăzute în contract și caietul de Sarcini (dacă este cazul).

În cazul în care comisia de recepție decide suspendarea procesului de recepție, aceasta încheie un proces-verbal de suspendare a procesului de recepție în care consemnează decizia de suspendare, măsurile recomandate în scopul remedierii aspectelor constatate, precum și termenul de remediere, iar autoritatea/entitatea contractantă comunică Contractantului decizia comisiei în maximum 3 zile lucrătoare de la luarea la cunoștință a procesului-verbal de suspendare a procesului de recepție, împreună cu un exemplar al acestuia. Termenul de remediere nu poate depăși 30 de zile de la data încheierii procesului-verbal de suspendare a procesului de recepție. În cazul în care Contractantul nu remediază aspectele constatate și nu adoptă măsurile recomandate în cadrul procesului-verbal de suspendare a procesului de recepție în termenul stabilit, comisia de recepție va decide respingerea recepției.

7. Modalități și condiții de plată

Contractantul va emite factura pentru produsele livrate și acceptate conform prevederilor contractuale și ale graficului de plăți, anexă la contract.

Plățile în favoarea contractantului se vor efectua în termen de 60 de zile de la data înregistrării facturii fiscale de

către Autoritatea contractantă și a tuturor documentelor justificative.

Fiecare factură va avea menționat numărul contractului, datele de emitere și de scadență ale facturii respective. Facturile vor fi trimise conform procedurii interne de primire a facturilor adoptată de Autoritatea Contractantă.

Factura va fi emisă după semnarea de către Autoritatea Contractantă a procesului verbal de recepție calitativă și cantitativă, acceptat, după livrare, amplasare, punere în funcțiune și instruire. Procesul verbal de recepție calitativă și cantitativă va însoți factura și reprezintă elementul necesar realizării plății, împreună cu celelalte documente justificative prevăzute mai jos:

- un manual/fișă cu instrucțiuni de utilizare;
- certificări de calitate pentru beton, armătură și alte materiale utilizate la fabricare;
- testele de laborator care vor fi efectuate pentru a asigura calitatea materialelor și a structurii (testele de compresiune pentru beton, testele de rezistență pentru armătura etc.).

Furnizorul va transmite facturile fiscale către autoritatea contractantă și prin sistemul RO E-factura.

8. Cadrul legal care guvernează relația dintre autoritatea/entitatea contractantă și contractant (inclusiv în domeniile mediului, social și al relațiilor de muncă)

Ofertantul devenit contractant are obligația de a respecta obligațiile aplicabile în domeniul mediului, social și al muncii instituite prin dreptul Uniunii, prin dreptul național, prin acorduri colective sau prin dispozițiile internaționale de drept în domeniul mediului, social și al muncii enumerate în anexa X la Directiva 2014/24, respectiv:

- i. Convenția nr. 87 a OIM privind libertatea de asociere și protecția dreptului de organizare;
- ii. Convenția nr. 98 a OIM privind dreptul de organizare și negociere colectivă;
- iii. Convenția nr. 29 a OIM privind munca forțată;
- iv. Convenția nr. 105 a OIM privind abolirea muncii forțate;
- v. Convenția nr. 138 a OIM privind vârsta minimă de încadrare în muncă;
- vi. Convenția nr. 111 a OIM privind discriminarea (ocuparea forței de muncă și profesie);
- vii. Convenția nr. 100 a OIM privind egalitatea remunerației;
- viii. Convenția nr. 182 a OIM privind cele mai grave forme ale muncii copiilor;
- ix. Convenția de la Viena privind protecția stratului de ozon și Protocolul său de la Montreal privind substanțele care epuizează stratul de ozon;
- x. Convenția de la Basel privind controlul circulației transfrontaliere a deșeurilor periculoase și al eliminării acestora (Convenția de la Basel);
- xi. Convenția de la Stockholm privind poluanții organici persistenti (Convenția de la Stockholm privind POP);
- xii. Convenția de la Rotterdam privind procedura de consimțământ prealabil în cunoștință de cauză, aplicabilă anumitor produși chimici periculoși și pesticide care fac obiectul comerțului internațional (UNEP/FAO) (Convenția PIC), 10 septembrie 1998, și cele trei protocoale regionale ale sale.]

9. Managementul contractului și activități de raportare în cadrul Contractului

Pe parcursul derulării Contractului, Autoritatea Contractantă verifică la intervale stabilite și comunicate prin Caietul de sarcini dacă toate activitățile planificate au fost realizate conform cerințelor și că produsele au fost livrate și acceptate.

Managementul contractului include o componentă de management și o componentă administrativă (de administrare efectivă a contractului) și presupune coordonarea continuă, monitorizarea și controlul tuturor activităților și rezultatelor realizate de contractant.

- 1) Coordonarea implică:
 - a) organizarea întâlnirilor de analiză a modalității de executare a contractului,
 - b) coordonarea resurselor implicate și a activităților realizate în executarea contractului;
- 2) Monitorizarea implică:
 - a) Analiza/măsurarea și evaluarea modalității de executare a obligațiilor contractuale prin raportare la prevederile contractuale. Pentru activitățile de monitorizare se utilizează cel puțin următoarele elemente:
 - i. informațiile din propunerea tehnică, pe baza cerințelor din caietul de Sarcini,
 - ii. informațiile din propunerea financiară și clauzele contractuale privind modalitatea de plată;
 - b) Constatarea conformității prin acceptarea produselor livrate, pe baza procedurii și criteriilor de recepție incluse în caietul de sarcini, condițiile contractuale;
- 3) Controlul implică identificarea acțiunilor corective pentru abordarea abaterilor de la condițiile contractuale, constatate în cadrul întâlnirilor dintre contractant și Autoritatea Contractantă.

10. Anexe

Anexele menționate mai jos sunt parte integrantă din prezentul Caiet de Sarcini.

Număr Anexă	Denumire Anexă
Anexa nr. 1	Specificații tehnice platforme individuale PI1 și specificații tehnice platforme individuale PI2
Anexa nr. 2	Proiect tehnic platforme individuale PI1 și platforme individuale PI2, inclusiv Anexe
Anexa nr. 3	Lista orientativă a gospodăriilor unde vor fi amplasate platformele individuale

Anexa nr. 1: Specificații tehnice platforme individuale PI1 și specificații tehnice platforme individuale PI2

1.1. Platformă individuală tip PI1

1.2. Platformă individuală tip PI1		
Nr. crt.	Caracteristici	Specificații tehnice minime și obligatorii
	Cantitate	14 buc
Parametri tehnici și funcționali		
1	Specificații tehnice minime pentru a asigura conformitatea cu cerințele proiectului	<p>A. Placa de beton armat, cu un spațiu de retenție (bașă) pentru eventuale scurgeri fracție lichidă/levigat</p> <p>1.1. Dimensiuni placă din beton clasa C25/30, armat: 2400 mm x 2400 mm (conform Proiectului Tehnic)</p> <p>1.2. Armătură plasă sudată 2xSTNB Ø8x100x100</p> <p>1.3. Armături din oțel beton BST 500s (confectionare, pozare)</p> <p>1.4. Vopsitorie cu bitum în două straturi</p> <p>B. Pereți de contur pe 3 laturi, H=1,5 m</p> <p>1.5. Stâlpi metalici: Țeavă profil pătrat din oțel S235JR 100x100x3 mm, protejat anticoroziv</p> <p>1.6. Vopsitorie structură metalică- 2 straturi, inclusiv grund</p> <p>1.7. Pereți de contur din scândură rășinoasă 25cm x 150 cm tratată contra umezelii prin vopsire cu ulei</p> <p>1.8. Piese metalice asamblare elemente din lemn - șuruburi auto-forante, piulițe</p> <p>C. Acoperiș din structură metalică și căpriori din lemn, prevăzută cu sistem de rulare a unei folii din polietilenă</p> <p>1.9. Sistemul de rulare a folii din polietilenă să presupună tragere manuală, fără sistem de ghidare sau rulare, se trage pur și simplu peste structură, se fixează provizoriu</p> <p>1.10. Pane din țeavă profil pătrat din oțel S235JR 100x100x3 mm, protejat anticoroziv</p> <p>1.11. Vopsitorie structură metalică- 2 straturi, inclusiv grund</p> <p>1.12. Căpriori din lemn, 8cm x 8 cm, tratat contra umezelii prin vopsire cu ulei</p> <p>1.13. Folie polietilenă, grosime 0,2 mm</p>
2	Condiții de livrare și amplasare	<p>2.1. Livrare și transport: executat de furnizor, inclus în ofertă, livrare și transport la locațiile indicate de autoritatea contractantă</p> <p>2.2. Amplasare: executat de furnizor, inclus în ofertă, amplasare pe poziție la locațiile indicate de autoritatea contractantă/Primăria beneficiară</p> <p>2.3. Termen maxim de livrare și montaj: 90 zile care se calculează începând cu a doua zi de la data constituirii garanției de bună execuție.</p>

1.2. Platformă individuală tip PI1		
Nr. crt.	Caracteristici	Specificații tehnice minime și obligatorii
		2.4. La finalizarea amplasării, furnizorul va efectua curățarea și dezinfectarea echipamentelor utilizate pentru a preveni transmiterea agenților patogeni între gospodării/ferme
		2.5. Instruire la fața locului
3	Condiții de garanție și post garanție	3.1. Produsul va fi nou
		3.2. Garanție: 12 luni de la data recepției
4	Măsuri de informare și publicitate	<p>Autocolante</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cantitate: 14 buc • Dimensiune: 300 mm x 300 mm • Culori: alb/negru sau color sau 4+0; • Autocolant PVC și lăcuit UV; • Rezoluție: minim 300 dpi • Se vor include următoarele informații: logo-ul Uniunii Europene, inclusiv textul: „Finanțat de Uniunea Europeană NextGenerationEU”, sigla Guvernului României, logo PNRR <p>Autocolantele vor fi plasate pe fiecare platformă individuală la loc vizibil, pentru public.</p>

1.2 Platformă individuală tip PI2

1.3. Platformă individuală tip PI2		
Nr. crt.	Caracteristică	Specificații tehnice minime și obligatorii
	Cantitate	33 buc.
Parametri tehnici și funcționali		
1	Specificații tehnice minimale pentru a asigura conformitatea cu cerințele proiectului	<p>A. Placa de beton armat, cu un spațiu de retenție (bașă) pentru eventuale scurgeri fracție lichidă/levigat</p> <p>1.1. Dimensiuni placă din beton clasa C25/30, armat: 2400 mm x 3400 mm (conform Proiectului Tehnic)</p> <p>1.2. Armătură plasă sudată 2xSTNB Ø8x100x100</p> <p>1.3. Armături din oțel beton BST 500s (confectionare, pozare)</p> <p>1.4. Vopsitorie cu bitum în două straturi</p> <p>B. Pereți de contur pe 3 laturi, H=1,5 m</p> <p>1.5. Stâlpi metalici: Țeavă profil pătrat din oțel S235JR 100x100x3 mm, protejat anticoroziv</p> <p>1.6. Vopsitorie structură metalică- 2 straturi, inclusiv grund</p> <p>1.7. Pereți de contur din scândură rășinoasă 25cm x 150 cm tratată contra umezelii prin vopsire cu ulei</p> <p>1.8. Piese metalice asamblare elemente din lemn - șuruburi auto-forante, piulițe</p> <p>C. Acoperiș din structură metalică și căpriori din lemn, prevăzută cu sistem de rulare a unei folii din polietilenă</p> <p>1.9. Sistemul de rulare a folii din polietilenă să presupună tragere manuală, fără sistem de ghidare sau rulare, se trage pur și simplu peste structură, se fixează provizoriu</p> <p>1.10 Pane din țeavă profil pătrat din oțel S235JR 100x100x3 mm, protejat anticoroziv</p> <p>1.11 . Vopsitorie structură metalică- 2 straturi, inclusiv grund</p> <p>1.12 . Căpriori din lemn, 10cm x 10 cm, tratat contra umezelii prin vopsire cu ulei</p> <p>1.13 . Folie polietilenă, grosime 0,2 mm</p>
2	Condiții de livrare și amplasare	<p>2.1. Livrare și transport: executat de furnizor, inclus în ofertă, livrare și transport la locațiile indicate de autoritatea contractantă</p> <p>2.2. Amplasare: executat de furnizor, inclus în ofertă, amplasare pe poziție la locațiile indicate de autoritatea contractantă/Primăria beneficiară</p> <p>2.3. Termen maxim de livrare și montaj: 90 zile care se calculează începând cu a doua zi de la data constituirii garanției de bună execuție.</p> <p>2.4. La finalizarea amplasării, furnizorul va efectua curățarea și dezinfectarea echipamentelor utilizate pentru a preveni transmiterea agenților patogeni între gospodării/ferme</p> <p>2.5. Instruire la fața locului.</p>

1.3. Platformă individuală tip PI2		
Nr. crt.	Caracteristică	Specificații tehnice minime și obligatorii
3	Condiții de garanție și post garanție	3.1. Produsul va fi nou
		3.2. Garanție: 12 luni de la data recepției
4	Măsuri de informare și publicitate	<p>Autocolante</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cantitate: 33 buc • Dimensiune: 300 mm x 300 mm • Culori: alb/negru sau color sau 4+0; • Autocolant PVC și lăcuit UV; • Rezoluție: minim 300 dpi • Se vor include următoarele informații: logo-ul Uniunii Europene, inclusiv textul: „Finanțat de Uniunea Europeană NextGenerationEU”, sigla Guvernului României, logo PNRR <p>Autocolantele vor fi plasate pe fiecare platformă individuală la loc vizibil, pentru public.</p>

Intocmit,
Dragus Viorel



VOLTA Consulting S.R.L.

CUI: 48576076

J28/660/2023

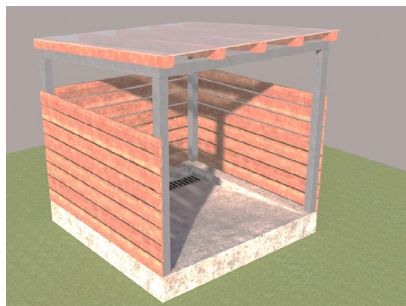
Tel: 0249/411.570 Mobil: 0740.222.220

e-mail: finantare.deseuri@gmail.com

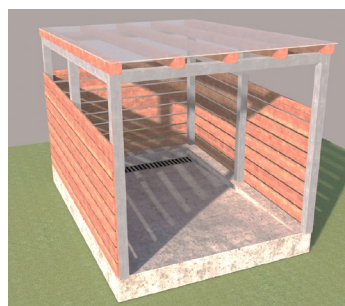
Str. Piata Garii, nr. 8, bl. 9, CP 230071, Slatina, jud. Olt

PROIECT TEHNIC pentru platforma individual PI1 și PI2

”Modernizare sistem comunal integrat de colectare și valorificare a gunoiului de grajd, comuna Movila Miresii, jude ul Br ila”



PI 02 - PLATFORMA INDIVIDUALA



PI 01 - PLATFORMA INDIVIDUALA

Contract de servicii nr./2023

Beneficiar: UAT comuna Movila Miresii, jude ul Br ila

Proiectant: SC Volta Consulting SRL

Proiect nr./2023

CUPRINS

A. PIESE SCRISE	3
I. MEMORIU TEHNIC GENERAL	4
I.1. Informații generale privind obiectivul de investiții/Generalități	4
I.2. Prezentarea opțiunii tehnice	4
II. CAIETE DE SARCINI	7
II.1. Nominalizarea planșelor, părților componente ale proiectului	7
II.2. Prescripții tehnice	7
III. GRAFICUL GENERAL DE IMPLEMENTARE.....	18
IV. ANEXE	19
Anexa 1. LISTE DE CANTITĂȚI_ PI 1	19
Anexa 2. ANTEMĂSURĂTOARE _ PI 1.....	19
Anexa 3. LISTE DE CANTITĂȚI_ PI 2	19
Anexa 4. ANTEMĂSURĂTOARE _ PI 2.....	19
Anexa 5. DNSH_Analiza „Do No Significant Harm/ A nu prejudicia semnificativ”	19
B. PIESE DESENATE	20
B.1. Planșa de perspectivă PI1	20
B.2. Planșa A01_Secțiune Longitudinală PI1 A-A, sc.1.50	20
B.3. Planșa R01_Platformă prefabricată PI1, sc. 1:50/1:20	20
B.4. Planșa de perspectivă PI2	20
B.5. Planșa A01_Secțiune Longitudinală PI2, A-A, sc.1.50	20
B.6. Planșa R01_Platformă prefabricată PI2, sc. 1:50/1:20	20

A. Piese SCRISE

I. MEMORIU TEHNIC GENERAL

I.1. Informații generale /Generalități

I.1.1. Denumirea produsului

Platformă Individuală Tip PI 1 și Tip PI2 pentru depozitarea și managementul gunoiului de grajd la nivel de fermă/gospodărie.

I.1.2. Locul de amplasare

Platformele Individuale de TIP PI 1și PI2 vor fi amplasate temporar pe terenuri aflate în vecinătatea locului de producere a gunoiului de grajd.

Accesul în amplasamentul platformelor individuale se face prin intermediul unui acces practicabil, care face legătura între amplasamentul platformelor individuale din cadrul gospodăriei/fermei și drumul comunal/județean, care va accede la platforma comunală. Calea de acces practicabilă între amplasamentul platformelor individuale și drumul comunal/ județean este în responsabilitatea gospodarului/fermierului, inclusiv d.p.d.v. al lucrărilor de întreținere, reparații.

Scopul dotării cu platforme individuale este depozitarea gunoiului de grajd, cu caracter temporar, până la momentul transferului acestuia către platforma comunală. Platformele sunt de tip modular, fiind aduse de la locul fabricației și amplasate în gospodărie/fermă, lângă zona de producere a gunoiului de grajd, pe un amplasament ales în mod corespunzător cu cerințele de funcționalitate.

I.1.3. Ordonatorul de credite/Investitor: UAT Movila Miresii.

I.1.4. Beneficiarul investiției: UAT Movila Miresii, județul Brăila.

I.1.5. Elaboratorul proiectului tehnic pentru platforma tip PI 1 și PI2

SC Volta Consulting SRL.

CUI: 48576076

J28/660/2023

Tel: 0249/411.570 Mobil: 0740.222.220

e-mail: finantare.deseuri@gmail.com

Str. Piata Garii, nr. 8, bl. 9, CP 230071, Slatina, jud. Olt

CAEN:

7022 – activități de consultanță în afaceri și management

7111 – activități de arhitectură

7112 – activități de inginerie și consultanță tehnică legate de acestea

I.2. Prezentarea opțiunilor tehnice

I.2.1 Particularități ale amplasamentului, cuprinzând:



Activitatea de operare se va derula în cadrul sistemului integrat de gestionare a gunoiului de grajd la nivel de UAT.

Terenul aferent apăsării platformelor individuale trebuie să fie plat, fără denivelări.

Accesul la amplasamentul platformelor se face prin intermediul unei căi de acces din gospodărie/fermă care să permită accesul utilajului de descărcare a gunoiului de grajd din platforma individuală în remorcă.

I.2.2 Soluția tehnică

Baza legală de proiectare o constituie proiectul tip pus la dispoziție Ministerul Mediului, Apelor și Padurilor în cadrul apelului de proiecte PNRR/2023/C3/S/I.2.A-B:

INVESTIȚIA I2. Dezvoltarea infrastructurii pentru managementul gunoiului de grajd și al altor deșeuri agricole compostabile

SUBINVESTIȚIA I2.A-B – SISTEME INTEGRATE DE COLECTARE ȘI VALORIFICARE A GUNOIULUI DE GRAJD – modernizarea sistemelor integrate existente

Sistemul de golire: evacuarea gunoiului de grajd de pe platforma individuală se face cu - tractor cu braț încărcător atașat, sau cu încărcător frontal autopropulsat sau cu buldoexcavator, iar transportul la platforma comunală se face cu remorcă tractată de tractor.

Modul de gestionare a fracției lichide:

La nivel de grajd, gospodarul/fermierul va asigura evitarea scurgerilor de urină prin utilizarea de așternut adânc de paie, prin colectarea urinei într-un bazin sau printr-o soluție mixtă.

Platformă individuală se folosește doar pentru depozitarea temporară a gunoiului de grajd în stare solidă. Platforma individuală propusă pentru depozitare gunoi de grajd în stare solidă, este de formă pătrată/dreptunghiulară în plan.

Platforma individuală va fi livrată la amplasamente, iar instalarea ei nu va necesita lucrări de construcție.

Caracteristici tehnice și parametri specifici obiectivului de investiții:

Platforma de depozitare și gospodărire a gunoiului de grajd are formă pătrată/dreptunghiulară în plan, cu dimensiunile nominale prezentate în partea desenată. Este alcătuită din :

- placă/radier de beton armat cu grosime de 20 cm și un spațiu de retenție (bașă) pentru eventuale scurgeri fracție lichidă/levigat;
- pereți de contur din lemn tratat contra umezelii; se realizează pe trei laturi cu înălțimea (h) de 1,50 m;

Acoperișul constă într-o structură metalică, prevăzută cu sistem de rulare a unei folii din polietilenă (un capăt fixat pe latura din spate).

Lista orientativă a fenomenelor care trebuie avute în vedere în cursul urmăririi curente:

- schimbări ale poziției elementelor componente ale platformei prin deplasări vizibile orizontale, verticale sau înclinate ori prin efecte secundare vizibile, precum desprinderea elemente-anexă de soclu, cu apariția de rosturi, crăpături, smulgeri;
- umflarea sau crăparea terenului ca urmare a alunecărilor de teren apărute în vecinătatea amplasării Platformei;
- schimbări în forma obiectelor componente prin deformații vizibile verticale, orizontale sau rotiri;
- schimbări și modificări ale gradului de protecție în privința etanșeității,
- defecte și degradări apărute în structura de rezistență cu implicații asupra siguranței obiectelor

de construcție: fisuri și crăpături, coroziunea elementelor metalice și a armăturilor, defecte manifestate prin pete, fisuri, exfolieri, eroziuni și altele, flambajul unor elemente comprimate sau ruperea celor întinse, slăbirea ori distrugerea îmbinărilor, distrugerea elementelor din lemn prin putrezire sau din materiale plastice prin atac biologic și altele.

II. Caiete de sarcini

II.1. Nominalizarea planșelor, părților componente ale proiectului

Componentele principale ale Platformei Individuale constau în:

- Radier din beton armat care include o bașă (spațiu) pentru retenție eventuale scurgeri; dimensiuni nominale;
- Pereți de contur/închidere din lemn tratat contra umezelii, realizându-se pe trei laturi cu înălțimea (h) de 1,50 m ;
- Acoperiș sprijinit pe pereți, constând într-o structură metalică pe care este așezată o folie de polietilenă, antrenată pentru închidere, de un sistem de rulare cu un capăt fixat pe latura din spate.

Aceste componente ale platformei se regăsesc în planșele din partea desenată.

II.2. Prescripții tehnice

A. VOPSITORII

Obiectul specificației

Acest capitol cuprinde specificații care trebuie să fie respectate în procesul tehnologic de fabricație a platformei, pentru a se asigura realizarea unor produse care să asigure condițiile de protejare anticorozivă a unor elemente metalice sau din lemn.

Concept de bază

Părțile metalice se vor acoperi în conformitate cu prevederile menționate în proiectul tehnic.

Toate părțile metalice, dacă nu se specifică altfel, vor fi vopsite cu vopsea epoxidică și grunduite cu grund anticoroziv. Elementele din lemn de rășinoase vor fi vopsite cu vopsea pe bază de ulei.

Standarde și Normative De Referință

SR 2993:1993 - Lacuri și vopsele. Reguli pentru verificarea calității, ambalare, marcare, depozitare și transport,

SR EN ISO 11890-1:2007 Vopsele și lacuri. Determinarea conținutului de compuși organici volatili (COV). Partea 1: Metoda prin diferență,

SR EN ISO 11890-2:2020 Vopsele și lacuri. Determinarea conținutului de compuși organici volatili (COV). Partea 1: Metoda gaz- cromatografică,

SR EN ISO 8504-1:2020 Pregătirea suporturilor de oțel înainte aplicării vopselelor și produselor similare. Metode de pregătire a suprafeței. Partea 1: Principii generale,

C56-85: Normativ pentru verificarea calității și recepția lucrărilor de construcții,

GE 056-2013 Ghid privind produse de finisare peliculogene utilizate în construcții.

Materiale:

Vopsea epoxidică, vopsea pe bază de ulei, grund anticoroziv cu ulei și minium de plumb, chit pe bază de ulei pentru șpacluirea suprafețelor metalice.

Operațiuni pregătitoare

Suprafețele metalice nu trebuie să prezinte pete de rugină, grăsimi de orice fel, vopsea veche, noroi etc. Rugina se îndepărtează prin frecare cu peria de sârmă, șpacluri de oțel, hârtie sticlată sau soluții decapante. Petele de grăsimi se șterg cu solvenți, exclusiv petrol lampant și benzină auto.

Pentru suprafețele din lemn, se verifică ca nodurile să fie tăiate, cuiele îngropate, prelingerile de rășină sau alte murdării, curățate.

Pregătirea stratului suport

Se vor îndepărta toate urmele de rugină, oxizi, pete de grăsimi, noroi, mortar etc. cu puțin înainte de începerea aplicării straturilor de vopsea.

Metalul curățat se va grundui la maximum 2-4 ore de la curățare. Suprafața pregătită pentru vopsire se va curăța până la luciu fie manual, prin ciocănire, rașchetare sau periere, fie mecanizat, prin periere cu scule electrice cu perie de sârmă sau disc abraziv; în cazuri deosebite, se va proceda la sablare, curățire cu flacăra, decapare cu paste decapante sau degresare cu solvenți.

Pe șantier se vor executa următoarele operațiuni pregătitoare:

- curățarea de praf și impurități prin periere;
- repararea stratului de grund anticoroziv, acolo unde este cazul;
- chituire și șlefuire locală.

Executarea vopsitoriilor

Pregătirea stratului suport se va face așa cum a fost precizat mai sus.

Lucrările de vopsitorie se vor executa la o temperatură a aerului de cel puțin - 15°C, regim ce va fi menținut în tot timpul execuției și cel puțin încă 15 zile după executarea lor.

Prelucrarea suprafețelor se va face cu respectarea riguroasă a ordinii operațiunilor indicate mai jos:

Grunduirea cu grund anticoroziv aplicat într-un strat subțire continuu și fără prelingerii, dăre sau fire de pensulă,

Chituirea locală se va face cu chit și se vor acoperi zgârieturile, fisurile, adânciturile. Locurile mai adânci de 1 mm se acoperă în mai multe reprize.

Șlefuirea locurilor chituite se va executa cu pânza de șlefuit; după șlefuire, suprafața se va curăța bine de praf.

Șpäcluirea generală se va face folosind chit; chiturile se diluează fie cu diluant special, fie cu ulei sau vopsea la culoare.

Șlefuirea generală se va face folosind unelte electrice de șlefuit cu disc de perie, pâslă sau hârtie abrazivă cu o granulație fină. Se poate face umed sau uscat. După șlefuire, suprafața se va curăța bine de praf cu perii sau prin sablare cu aer comprimat. După șlefuire umedă, suprafața se va spăla cu solvent și se va șterge.

Aplicarea vopselei:

Aplicarea vopselei se va face mecanizat, cu pistol de pulverizat, în 2 straturi, fiecare strat aplicându-se numai după uscarea completă a celui precedent,

- Vopseaua se va strecura prin sită fină și se va dilua cu diluant în proporție de 5-10%;
- Vopseaua se va aplica în straturi uniforme fără a lăsa urme de vopsea;
- Dacă va fi necesar, se vor executa chituirii și șlefuirii după fiecare strat de vopsea;
- Straturile de vopsea se vor întinde pe direcții perpendiculare unul față de celălalt;
- Ultimul strat nu se va șlefui și, dacă nu se specifică altfel, va fi finisat prin netezire pentru a căpăta luciu.

Pentru suprafețele din lemn:

Aplicarea vopselei se face de obicei în doua, trei straturi, în funcție de calitatea cerută. Înainte de aplicare, vopseaua se strecoară prin site fine (900 ochiuri/cm²) și se potrivește la consistența necesară de lucru, prin amestecarea cu un diluant corespunzător cu natura vopselei respective, amestecul făcându-se cu 5-10% diluant.

Vopseaua se aplica într-un strat uniform fără a se lăsa urme mai groase sau mai subțiri de vopsea și va fi întinsă până la obținerea unei adeziuni de stratul inferior. Se recomandă ca vopsitoria să se realizeze în poziție orizontală. Straturile de vopsea succesive se întind pe direcții perpendiculare unul față de celălalt.

Ultimul strat de vopsea se întinde de preferință în lungul fibrelor pe elemente din lemn.

În cazul în care este necesar, după fiecare strat de vopsea (cu excepția ultimului), se execută șlefuirii sau eventual și chituirii-șlefuirii intermediare. Chituirea se face cu chit de ulei.

Șlefuirea și aplicarea unui nou strat se face numai după minimum 24 ore de la aplicarea stratului precedent, după uscarea acestuia.

Verificarea calității

Suprafețele vopsite vor trebui să se prezinte ca un strat uniform, continuu, neted și care să acopere perfect straturile inferioare. Porțiuni neacoperite, pete, desprinderi, cute, scurgeri, discontinuități ale peliculei, aglomerări de pigmenti, neregularități datorate unor chituii sau șlefuii necorespunzătoare, urme de fire de păr din pensulă nu vor fi admise. Porțiunile remediate vor avea aceeași nuanță cu restul suprafeței.

Se vor considera defecte în plus față de cele enumerate mai sus, următoarele:

- nerespectarea tehnologiei de aplicare specificată în normative;
- nerespectarea prezentelor specificații;
- lipsa de corespondență și concordanță dintre lucrările executate și prevederile proiectului;
- nerespectarea dozajelor, numărului de straturi și a materialelor specificate.

Se poate decide refacerea locală sau pe suprafețe mai mari a lucrărilor de vopsitorie, de la caz la caz, funcție de natura și amploarea defectelor constatate.

B. PLATFORMA PREFABRICATĂ

Obiectul Specificației

Acest capitol cuprinde specificații pentru montajul platformei prefabricate din beton.

Materiale Și Produse

Platforma din beton se realizează din beton armat de clasă C20/25, asigurându-se astfel obținerea unui produs de înaltă performanță, fiabil, compact, cu o textură uniformă.

Livrare, transport, manipulare

- Manipularea, depozitarea și transportul se vor face respectând legislația în domeniul securității și sănătății în muncă.
- Manipularea elementelor de beton se face utilizând instalațiile de ridicat, mecanisme de ridicat (macarale, sau alte dispozitive), verificate ISCIR. Elementele nu au în componența lor cârlige sau alte mijloace de prindere.
- Agățarea elementelor de beton în macara se face prin intermediul dispozitivelor ajutoare (cu prindere pe părțile laterale).
- Ridicarea elementelor de beton se face pe verticală. Nu se admite poziția oblică a dispozitivelor de prindere și nici târârea elementelor cu mijloace de tractat.
- Așezarea elementelor prefabricate se face conform specificațiilor producătorului.
- Personalul care execută aceste operațiuni va fi instruit și autorizat.
- Este interzisă descărcarea elementelor prefabricate din beton prin basculare.
- Este interzisă echilibrarea prefabricatului prin agățare sau urcarea muncitorului pe aceasta.
- La transport elementele din beton prefabricat se vor asigura cu chingi de ancorare împotriva deplasării sau răsturnării, conform reglementărilor transportului.
- Trebuie evitate șocurile în timpul transportului.
- Depozitarea se face într-o zonă organizată, pe o suprafață plană. Locul de depozitare se va menține curat.

Montajul Platformei

Manipularea și montarea platformei din beton se realizează cu dispozitive de ridicat prevăzute cu clești speciali de prindere. Clemele pentru prinderea platformei de beton trebuie să fie special concepute pentru a ridica și manevra acesteia în locația dorită. Cu ajutorul unei grinzi de ridicare, clema de bloc poate fi atașată, de exemplu, la un stivitor sau încărcător frontal. Înainte de instalarea platformei, trebuie să fie finalizată nivelarea terenului pentru a se asigura o bază solidă și nivelată.

Verificări în vederea recepției

Verificarea la recepție a platformelor se va face prin examinarea suprafeței, a căror calitate trebuie să se încadreze în prevederile specificațiilor tehnice. Se vor face verificări la:

- aspectul și starea generală
- elementele geometrice (grosime, planeitate)
- corespondența cu proiectul.

Acolo unde prescripțiile sau datele din proiect nu au fost respectate, sau dacă aspectul platformelor nu este corespunzător (fisuri, rosturi cu muchii știrbite, etc.), Consultantul poate decide înlocuirea sau refacerea în condițiile prescrise în specificații.

Măsurare și decontare

Decontarea se va face la bucată de element montat conform cu planșele din proiect.

C. HIDROIZOLAȚII

Acest capitol cuprinde specificații care trebuie să fie respectate în procesul tehnologic de fabricație a platformelor, pentru care sunt necesare suprafețe hidroizolate cu materiale bituminoase, în conformitate cu indicațiile din proiect.

Materiale Și Produse

Materiale:

- Bitum pentru lucrări de hidroizolații tip H 68/75 și H 80/90,
- Hidroizolație pensulabilă, elastică.
- Toate materialele propuse și utilizate în lucrări vor fi achiziționate noi și în special pentru acest proiect.
- Toate materialele propuse și utilizate în lucrări trebuie utilizate în deplină conformitate cu instrucțiunile producătorului.
- Toate materialele propuse și utilizate în lucrări trebuie să fie însoțite de o declarație de garanție specifică proiectului, care să confirme conformitatea cu documentele contractuale și caracterul adecvat al acestora pentru utilizarea prevăzută în proiect.
- Toate materialele propuse și utilizate în lucrări trebuie utilizate într-o manieră care nu va conduce la probleme de compatibilitate cu materialele adiacente.
- Toate materialele propuse și utilizate în lucrări nu trebuie să provoace probleme de poluare și / sau de contaminare și nu trebuie să conțină azbest, derivați din azbest și / sau orice materiale conexe care apar în mod natural și / sau non-natural.
- Se va aplica sistemul de hidroizolație, așa cum au fost specificate de Proiectant.

Livrare, transport, manipulare

În general, transportul și depozitarea materialelor se efectuează în conformitate cu specificațiile producătorilor.

Materialele bituminoase fiind combustibile, trebuie depozitate în locuri ferite de foc. Se vor feri de asemenea de contactul cu solvenți organici.

Fiecare ambalaj va purta vizibil numărul standardului respectiv, codul tipului materialului, data de fabricație, numărul lotului, producătorul.

Execuția Lucrărilor

Pentru obținerea unor hidroizolații corespunzătoare se vor respecta următoarele prevederi:

- Lucrările se vor executa de echipe de izolatori specializați.
- Se vor respecta condițiile cerute de producător pentru depozitarea materialelor.
- Temperatura de lucru va fi de min. +5°C, fiind interzisă execuția hidroizolațiilor pe timp de ploaie și burniță.
- Se vor respecta pantele indicate în proiect, se va curăța bine suprafața suport care nu va avea

asperități mai mari de +/- 2 mm și denivelări peste 5 mm verificate în toate direcțiile cu dreptarul de 3 m.

Aplicare hidroizolație

Suprafețele interioare sunt protejate prin aplicarea unei pelicule de substanță hidroizolantă aplicată prin pensulare după maturarea betonului pentru a împiedica eventualele infiltrații în sol a fracției lichide provenite din gunoii de grajd.

Etanșările interioare vor fi executate cu vopsea bituminoasă. Se aplică pe suprafața interioară a platformei soluția hidroizolantă, care formează o peliculă unitară și continuă, absolut impermeabilă, cu rezistențe mari și aderență puternică la suport, hidroizolație perfectă, durabilitate.

Cerințele de hidroizolare la interior a platformei:

- Să nu permită scurgeri de apă în afară și nici infiltrații din sol în acesta.
- Să aibă o aderență puternică la fundul platformei.
- Să fie eficient, pentru a nu exista scurgeri.
- Să fie suficient de elastic pentru a rezista la contractiile și dilatațiile pereților și fundului platformei, cauzate de expunerea la schimbările de temperatură a mediului pe parcursul zilei.

D. LUCRARI DIN LEMN

Obiectul specificației

Acest capitol cuprinde specificații pentru procesul tehnologic de fabricație a elementelor componente din lemn.

Sistemul constructiv se va alege astfel încât să permită o execuție și o montare ușoară. În acest scop se va folosi un număr cât mai redus de secțiuni diferite de cherestea.

Elementele de construcții se vor realiza în ateliere și fabrici, și se montează la locul fabricării lor sau la locul de amplasare a platformelor.

Putrezirea lemnului se poate produce sub efectul unor ciuperci și insecte ce se dezvoltă în condiții de umiditate peste cea de saturație și la temperaturi între 0°-50°C. Pentru o protecție corespunzătoare lemnul trebuie să fie sănătos, uscat și prelucrat în forma definitivă. Lemnul se va proteja prin vopsirea acestuia cu vopsele pe bază de ulei. Umezirea se evită prin dispunerea sub piesele de lemn a unor straturi de hidroizolație, uscarea lemnului prin crearea unei circulații a aerului care îndepărtează umiditatea.

Materiale Și Produse

Materiale

- Scândură rășinoasă 25 x 150 x 3000 mm
- Căpriori din lemn de rășinoasă 8 cm x 8 cm și 10 cm x 10 cm.
- Elemente de prindere, șuruburi auto-forante, piulițe.

La alegerea materialului lemnos se ține seama de umiditatea, defectele și anomaliile admisibile precum și de corelarea acestora cu categoriile pieselor și elementelor de lemn prevăzute în STAS 857-83.

Toate materialele vor fi achiziționate noi.

Toate materialele trebuie utilizate în deplină conformitate cu instrucțiunile producătorului.

Toate materialele trebuie să fie însoțite de o declarație de garanție specifică proiectului, care să confirme conformitatea cu documentele contractuale și caracterul adecvat al acestora pentru utilizarea prevăzută în proiect.

Toate materialele trebuie utilizate într-o manieră care nu va conduce la probleme de compatibilitate cu materialele adiacente.

Toate materialele nu trebuie să provoace probleme de poluare și / sau de contaminare și nu trebuie să conțină azbest, derivați din azbest și / sau orice materiale conexe care apar în mod natural și / sau non-natural.

Livrare, transport, manipulare

În general, transportul și depozitarea materialelor se efectuează în conformitate cu specificațiile producătorilor. Depozitarea se face pe tipodimensiuni pentru a facilita ordinea de montaj, în stive ridicate deasupra terenului, asigurate la răsturnare în poziții care să nu ducă la deformarea, ruperea sau degradarea lemnului și să evite totodată alterarea protecțiilor chimice. Se interzice depozitarea în stivă direct pe elementele structurale, acestea trebuind aduse la locul de montaj bucată cu bucată.

Pregătirea subansamblelor din lemn

Înainte de debitare lemnul brut se verifică bucată cu bucată în ceea ce privește aspectul exterior, dimensiunile și forma, precum și eventuala prezență a atacului biologic. Elementele care prezintă abateri peste cele reglementate prin standardul de produs (deformări, noduri, fibra torsionată, crăpături, atac biologic etc.) vor fi eliminate de la debitare. Debitarea se face în general prin tăierea mecanică cu pânza circulară sau tip "gater" la dimensiunile prescrise și care se asigură prin reglarea ghidajelor. După debitare se procedează la operațiuni de înlăturare a rumegușului și eventualelor fibre rămase la muchii și capete.

Asamblări

Înainte de montaj se va proceda la măsurarea exactă a elementelor constructive care urmează să rezeme subansamblele din lemn, efectuând corecțiile necesare pentru asigurarea lungimii minime de rezemare (20 cm dacă proiectul nu prevede detalii) și celei maxime în așa fel încât să nu fie necesare modificări locale sau de ansamblu, cu încadrarea în limitele de toleranță la montaj.

La montaj, constructorul va elabora documentația specifică care va cuprinde cel puțin:

- tehnologia de montaj cu ordinea de asamblare;
- măsurile de asigurare a stabilității elementelor în timpul montajului;
- măsurile de protecție și securitatea muncii, cele P.S.I., de protecția mediului și cele de execuție pe timp friguros;
- asigurarea asistenței tehnice, a forței de muncă calificate și a sculelor, accesoriilor, utilajelor, echipamentelor adecvate.

Îmbinări cu șuruburi

Executarea operațiilor de găurire în lemn se face prin utilizarea burghiilor pentru lemn și, după caz, cu capete alezoare. Trasarea poziției acestora se face conform desenului tehnic, prin marcarea cu cretă colorată (forestieră), iar pentru toleranțe reduse cu creionul de tâmplar. Când se îmbină elemente în pachet este preferabil executarea găurii prin toate acestea la o singură trecere. Dacă lungimea burghiului nu permite acest lucru găurile se dau element cu element, dar trebuie asigurată precizia execuției pentru realizarea coliniarității găurilor pentru a permite trecerea șurubului (tije) metalic. Este obligatorie intercalarea șaiabelor late pentru lemn și strângerea piulițelor cu chei mecanice (fără prelungitor) sau a celor dinamometrice când proiectul indică efortul de strângere. Nu se admit piulițe sudate de tija (blocarea acestora trebuie făcută numai cu contrapiulițe) sau forțarea strângerii la filetul "călcat" sau decalibrat. Ansamblul șurub-șaiabă-piuliță trebuie să asigure strângerea pieselor în condițiile rezemării pe toată suprafața, partea filetată trebuind să depășească piulița cu min 5 mm, iar poziția tije trebuie să fie perpendiculară pe pachetul strâns.

E. STRUCTURA METALICĂ

Fabricantul va face instructajul necesar cu întregul personal de execuție, în uzină, referitor la proiect, normative, instrucțiuni tehnice, în așa fel încât fiecare dintre cei ce contribuie la realizarea procesului tehnologic de fabricație să cunoască perfect sarcinile care îi revin în respectarea condițiilor tehnice de calitate a produsului.

Documentația

Documentația tehnică de execuție este elaborată de

- proiectant;
- fabricantul care uzinează elementele și subansamblele;
- fabricantul care execută montajul structurii metalice.

Documentația tehnică elaborată de proiectant - aceasta trebuie să cuprindă piesele scrise și desenate specificate la articolul 1.4.1 din SR EN 1090-2+A1/:2012, la care se adaugă:

- categoria de execuție A sau B pentru fiecare element în parte conform articolului 1.3. din SR EN 1090-2+A1/:2012;
- pe elementele sudate se va indica, pentru fiecare cusătură sudată în parte, nivelul de acceptare al sudurilor conform SR EN 1090-2+A1/:2012;
- pentru elementele sudate s-a ales nivelul de acceptare "c" – intermediar, pentru defecte, conform SR EN ISO 5817:2015;
- dacă pe planurile de execuție nu se specifică grosimea cusăturilor de colț (a), aceasta se stabilește de către întreprinderea de uzinare în funcție de grosimea (t) a produselor laminate care se îmbină, conform tabelului de mai jos.

Grosimea Cusăturilor De Colț

Grosimea tablelor t (mm)	Grosimea cusăturilor de colț a (mm) min.
4...8	3.5
9...15	4.0
16...20	4.5
21 ...30	5.0
31 ...40	6.0
> 40	8.0

La grosimi neegale ale produselor laminate care se sudează, grosimea minimă a cusăturilor de colț (a) se stabilește corespunzător grosimii minime a celor două laminate. Proiectul de execuție cuprinde cerințele specificate în contractul încheiat cu clientul.

Documentația tehnică ce trebuie întocmită de întreprinderea care montează structura metalică:

- Aceasta trebuie întocmită de personal cu experiență în lucrări de montaj (ingineri, maiștri) care vor conduce montajul, ținând seama de specificul lucrării și utilajele de care se dispune, precum și de anotimpul în care se vor face lucrările de sudare la montaj,
- Înainte de a începe elaborarea documentației de montaj, întreprinderea care o întocmește are obligația să verifice documentele tehnice de proiectare și de execuție în uzină și să semnaleze elaboratorului acestora orice lipsuri sau nepotriviri constatate, precum și să propună, dacă considera necesar, eventuale modificări sau completări ce ar ușura montajul.

Documentația tehnică de montaj trebuie să cuprindă:

- spațiile și măsurile privind depozitarea și transportul pe șantier al elementelor de construcții;
- organizarea platformelor de pre asamblare pe șantier, cu indicarea mijloacelor de transport și ridicare care se folosesc;
- verificarea dimensiunilor implicate în obținerea toleranțelor de montaj impuse;
- pregătirea și execuția îmbinărilor de montaj;
- verificarea cotelor și nivelelor indicate în proiect pentru construcția montată;

- ordinea de montaj a elementelor;
- metode de sprijinire și asigurarea stabilității elementelor în fazele intermediare de montaj;
- schema și dimensiunile haley încălzite iarna pentru completarea subansamblelor uzinate cu unele piese care se sudează pe șantier.

Materiale

Materialele de bază trebuie să corespundă condițiilor prescrise în proiect (marca, clasa de calitate) să fie însoțite de certificatele de calitate ale furnizorului materialelor și să aibă marcate pe fiecare tablă, platbandă etc. marca oțelului, clasa de calitate, numărul șarjei, precum și poansonul AQ al furnizorului de material.

Caracteristicile oțelurilor vor fi solicitate explicit în comanda de materiale către furnizorul laminatelor și nu se vor considera ca având aceasta calitate decât piesele anume marcate, însoțite de certificat de calitate corespunzător. Certificatele de calitate vor trebui prezentate la recepția în uzină a produselor uzinate, după care se vor păstra timp de 10 ani.

Materialele de adaos

La execuția sudurilor manuale (hafturi și suduri definitive) se vor folosi electrozi care trebuie să corespundă standardelor pentru materiale de adaos.

Furnizorul care execută îmbinările sudate are responsabilitatea folosirii în fabricație a materialelor de adaos corespunzătoare tehnologiilor omologate.

Materialele de adaos se stabilesc de către responsabilul tehnic cu sudura al unității de execuție și se vor utiliza în așa fel încât caracteristicile mecanice de rezistență a cordoanelor de sudură să depășească cu min. 20% rezistența materialelor de bază.

Operații premergătoare asamblării:

Piesele care urmează a fi asamblate trebuie să aibă suprafețele uscate și curate. Se interzice asamblarea pieselor ude, acoperite cu gheață, unsoare, noroi, rugină etc. prezentând exfolieri.

Marginile pieselor care se sudează vor fi polizate pe o lățime de 20 - 30 mm pe ambele fețe pentru îndepărtarea completă a tunderului și ruginii.

Piesele care prezintă mușcăături rezultate prin oprirea accidentală a procesului de tăiere cu flacăra vor fi remediate înainte de asamblare.

Asamblarea pieselor în vederea sudării (asamblare provizorie):

- Asamblarea pieselor se va executa cu ajutorul dispozitivelor de asamblare, sudare. Construcția acestor dispozitive trebuie să asigure precizia de asamblare a pieselor în limitele toleranțelor admise de prezentul Caiet de Sarcini și să nu împiedice deformarea liberă a pieselor, precum și executarea lucrărilor de sudare în bune condiții;
- La asamblare nu se admite prinderea cu sudură pe suprafețele tablelor a dispozitivelor de tragere;
- Asamblarea în vederea sudării automate sub flux a îmbinărilor cap la cap se poate face direct pe dispozitivul de sudare sub flux cu strângere electromagnetică. În pernă se va pune flux de aceeași calitate cu cel întrebuintat la sudarea oțelului respectiv. Fluxul va trebui să îndeplinească condițiile prevăzute. Nu se admite folosirea în perne a unui strat de umplere a pernei de altă calitate și depunerea numai la suprafață a unui strat redus ca grosime din fluxul cu care se sudează;

Asamblarea trebuie făcută astfel încât după sudarea definitivă să rezulte subansamble cu dimensiuni corecte. Eventualele abateri la asamblarea pentru sudare trebuie să se încadreze în cele prevăzute în acest Caiet de Sarcini.

Neregularitățile și deformațiile locale pe care le prezintă o piesă și care depășesc pe cele prevăzute în acest Caiet de Sarcini trebuie să fie înlăturate prin prelucrare, realizându-se racordarea lină de la porțiunea prelucrată la cea neprelucrată.

La asamblare, toleranțele sunt cele din SR EN 1090-2+A1:2012.

Sudarea subansamblelor metalice

Executarea unor îmbinări sudate de bună calitate este condiționată de:

- folosirea unor laminate de bună calitate lipsite de defecte ca: stratificări, suprapuneri, sufluri, fisuri, incluziuni;
- curățirea de impurități (grăsimi, vopsea, rugină etc.) a laminatelor în zona îmbinării;
- uscarea zonelor din table pe care se aplica sudarea;
- folosirea unor materiale de adaos (electrozi, sârmă, flux) corespunzătoare materialului de bază care se sudează;
- respectarea la stabilirea regimului de sudare a energiei liniare minime de sudare prescrisă pentru fiecare tip de îmbinare;
- sudarea în plan orizontal a îmbinărilor cap la cap, respectiv sudarea în jgheab a îmbinărilor de colț;
- sudarea în stare nerigidizată a îmbinărilor pentru evitarea concentrării tensiunilor, prin folosirea unei ordini de asamblare și sudare corecte.

Sudarea subansamblelor metalice se va executa în hale închise, la o temperatură de minim + 5oC. Locurile de muncă vor trebui să fie lipsite de curenți permanenți de aer care ar influența calitatea sudurilor.

Dacă, din anumite motive, este necesar să se execute în aer liber unele îmbinări manuale, de lungime mică, aceasta se va efectua sub directă îndrumare a inginerului sudor. Vor trebui luate măsuri speciale pentru protejarea locului de sudare și a sudorului, de vânt, ploaie, zăpadă, care ar împiedica buna execuție a lucrărilor.

Controlul subansamblelor înaintea sudării

Înainte de sudare, fiecare îmbinare va fi controlată de către maistrul din schimbul respectiv și de către responsabilul AQ.

Nu se va permite începerea sudării dacă:

- fiecare piesă a subansamblului nu are marcat numărul șarjei și numărul poziției sale din planul de operații;
- ansamblurile și prinderile nu corespund cu planurile de execuție, cu prevederile procesului tehnologic și cu indicațiile din prezentul caiet;
- sunt depășite toleranțele de prelucrare, șanfrinare sau asamblare, specificate în prezentul Caiet;
- muchiile care se sudează și zonele învecinate nu sunt curate. Se va verifica și curățirea zgurilor hafturilor;
- plăcuțele terminale nu sunt bine așezate sau au dimensiuni mai mici decât cele indicate în procesul tehnologic;
- rosturile au local abateri mai mari decât cele admise;
- îmbinările cap la cap ale pieselor care se assemblează și care au fost sudate înainte de asamblare nu au fost controlate sau nu corespund clasei de calitate prescrisă.

Rosturile mai mari ca cele admise trebuie micșorate înainte de începerea operației de sudare a îmbinărilor respective. Apropierea pieselor se va face prin tăierea hafturilor. Dacă micșorarea rosturilor nu se poate realiza prin apropierea pieselor, este necesar să se facă încărcarea lor prin sudură. Nu se admite sub nici un motiv introducerea în rost a unor adaosuri formate din sârmă, electrozi etc.

Sudarea propriu-zisă



Se interzice amorsarea arcului electric pe suprafețele care nu se acoperă ulterior cu sudură. Se vor lua măsuri să nu se producă deteriorări ale pieselor prin stropiri cu metal topit.

Se interzice răcirea forțată a sudurilor. Zgura de sudură se va îndepărta numai după răcirea normală a acestora. La sudarea automată și semiautomată, îndepărtarea fluxului trebuie să se facă la o distanță de cel puțin 1 m de arcul voltaic.

La sudurile cap la cap, înainte de sudarea pe fața a doua, rădăcina primei suduri se va curăța prin căițuire mecanică sau prin procedeul arc-aer, până se obține o suprafață metalică curată. În cazul folosirii procedeeului aer-arc este obligatoriu să se polizeze suprafețele rostului până la îndepărtarea completă a materialului ars.

Sudurile de prindere (haftuire) se acoperă întotdeauna complet cu cordonul propriu-zis pentru a evita suprapunerea mai multor cratere de încheiere. În acest scop, primul strat va începe întotdeauna de la sudura de prindere, pentru a putea acoperi complet eventualele cratere, realizându-se cordoane fără îngroșări bruște în dreptul haftuirilor.

Sudarea va începe și se va termina obligatoriu pe plăcuțele terminale.

Straturile de sudură se vor depune unul după altul fără ca zona îmbinării să se răcească. Totuși, temperatura stratului depus anterior nu va depăși 200oC. (La îmbinările scurte, se va lăsa pentru răcire un timp de 5-6 minute între două straturi succesive de sudură).

Îmbinări cu șuruburi

Îmbinările cu șuruburi IP se execută conform prevederilor din "Instrucțiunile tehnice C133-82". În prezentul proiect, șuruburile IP lucrează la întindere în tijă sau la presiune pe gaură. Găurile sunt cu 2 mm mai mari față de diametrul șurubului. Pretensionarea șuruburilor se va face prin strângerea piulițelor la un moment egal cu 50% din momentul de strângere, pentru faza finală, moment de strângere indicat în C133-82.

Calitatea îmbinărilor se controlează prin măsurarea momentelor de strângere cu cheia dinamometrică și prin sondaj cu metoda «unghiului de strângere», conform prevederilor Instrucțiunilor tehnice C 133-82.

Suprafețele pieselor care urmează să fie în contact după realizarea îmbinării cu șuruburi IP se protejează împotriva coroziunii, la fel ca întreaga construcție metalică (nu sunt necesare măsuri speciale de finisare).

Execuția îmbinărilor cu șuruburi IP se face numai cu lucrători atestați. Atestarea se referă atât la conducătorul lucrării, cât și la maiștri, șef de echipă și muncitori calificați care execută astfel de îmbinări.

Strângerea Șuruburilor De Înaltă Rezistență

Strângerea șuruburilor IP se va face în două faze sau într-o singură fază, în conformitate cu prevederile din C133-82 "Instrucțiunile tehnice privind îmbinarea elementelor de construcții metalice cu șuruburi de înaltă rezistență pretensionate". În continuare se prezintă un tabel cu aceste valori, care sunt în funcție de diametrul șurubului și de grupa acestuia:

Nr. crt.	Diametrul nominal	Grupa	Momentul final de strângere (daNm)	50% din momentul final de strângere (daNm)
1	M12	10.9	25÷50	12.5÷25
2	M16	10.9	50÷80	25÷40
3	M20	10.9	80÷110	40÷55
4	M24	10.9	140÷190	70÷95
5	M27	10.9	185	92.5
6	M12	8.8	10÷25	5÷12.5
7	M16	8.8	25÷40	12.5÷20
8	M20	8.8	50÷75	25÷37.5
9	M24	8.8	85÷125	42.5 ÷62.5
10	M27	8.8	-	-

Conform "Instrucțiunile tehnice privind îmbinarea elementelor de construcții metalice cu șuruburi de înaltă rezistență pretensionate" - C133/82, verificarea momentului de strângere se face pe cel puțin un șurub din fiecare zonă caracteristică a îmbinării. În cazul în care valorile momentelor de strângere efectiv realizate la controlul pretensionării șuruburilor se abat de la valorile normate, se va verifica în continuare un număr dublu de șuruburi de înaltă rezistență alese în același mod ca la prima verificare. După efectuarea strângerii șuruburilor de înaltă rezistență pretensionate nu se va face chituirea îmbinării, deoarece suprafețele care vin în contact sunt protejate împotriva coroziunii prin grunduire și vopsire la fel ca întreaga confecție metalică .

8. PROTEC IA MUNCII /ASPECTE SSM

Pe durata realizării procesului tehnologic de fabricație, se vor lua toate măsurile pentru securitatea și protecția muncii, respectându-se actele normative în vigoare:

- Norme generale de protecție a muncii elaborate de Ministerul Muncii și Protecției Sociale și Ministerul Sănătății, ed. 2002;
- Legea nr. 319/14.07.2006 privind securitatea și sănătatea în muncă.
- Prescripții minime pentru semnalizarea de securitate și/sau sănătate la locul de muncă (1999) – Ministerul Muncii și Protecției Sociale – Departamentul Protecției Muncii.;
- Norme specifice de protecția muncii pentru sudarea și tăierea metalelor;
- Norme specifice de protecția muncii pentru manipularea, transportul prin purtare și cu mijloace nemecanizate și depozitarea materialelor;

Este obligatorie efectuarea periodică a instructajului de protecția muncii, corespunzător procesului de execuție. Pe timpul lucrărilor de execuție se vor lua toate măsurile privind asigurarea personalului și utilajelor față de circulația autovehiculelor și se vor instala panouri avertizoare pentru restricție de viteză.

PSI _ PREVENIREA ȘI STINGEREA INCENDIILOR

Pe timpul instalării platformei individuale se vor respecta prevederile Ordin nr. 163/2007 pentru aprobarea Normelor generale de apărare împotriva incendiilor.

URMĂRIREA COMPORTĂRII IN TIMP A PRODUSULUI

Pentru produsele cuprinse în prezentul proiect este necesară urmărirea curentă a comportării în timp. Urmărirea curentă este o activitate sistematică de observare a stării tehnice a platformelor care, corelată cu activitatea de întreținere, are scopul de a menține aptitudinea la exploatare a acestora.

Se vor urmări în principal următoarele aspecte :

- eventualele decastrări și subminări ale elementelor din beton;
- modificări ale poziției inițiale ale elevației (rotiri, tasări, deplasări orizontale) și determinarea cauzelor producerii acestor fenomene în vederea stabilirii măsurilor ce se impun;
- rupturi sau fisuri apărute în corpul elementelor din beton.

NOTĂ: platforma propusă este de tip modular/detașabilă, și nu necesită Autorizație de Construire; acest tip de platformă se va putea realiza într-o companie specializată în produse prefabricate din beton. Platforma preabricată va fi transportată de la locul de fabricare și instalată pe amplasamentul ales, cu utilaje specifice (macara, trailer etc.), pe o suprafață plată. Ca urmare, aspectele de SSM sau PSI în cadrul procesului de producție sunt în responsabilitatea fabricantului.

III. GRAFICUL GENERAL DE IMPLEMENTARE

Durata estimată de livrare și amplasare a platformelor, exprimată în luni se estimează la 3 luni. conform graficului de mai jos:

OBIECTIV: Platformă individuală, pentru depozitarea și managementul gunoiului de grajd

Proiectant: SC Volta Consulting SRL.

GRAFICUL GENERAL

de implementare a proiectului

Nr.crt	DEUMIREA OBIECTULUI/ Categoriei de lucr ri	Luna 1		
		1	2	3
1.	Proces tehnologic de fabricație			
2.	Transport			
3.	Amplasare			

Proiectant,

SC Volta Consulting SRL

Principalele etape și ordinea derulării activităților:

- Recepția și analizarea documentelor de calitate/conformitate a platformei, la livrare acesteia la locul de amplasare;
- amplasarea pe amplasament a platformei, cu utilaje adecvate.

NOTĂ: În legătură cu faza de amplasare și operare a platformei, se vor respecta Orientările tehnice privind aplicarea principiului de „A nu prejudicia în mod semnificativ” în temeiul Regulamentului privind Mecanismul de redresare și reziliență (DNSH), prezentate în Anexa.

Întocmit

Consultant: SC Volta Consulting SRL

Aura-Naiana MILEA
Manager proiect

.....

Data: 12.12.2024

IV.ANEXE

Anexa 1. LISTE ORIENTATIVE DE CANTIT I_ PI 1

Anexa 2. ANTEM SUR TOARE _ PI 1

Anexa 3. LISTE ORIENTATIV DE CANTIT I_ PI 2

Anexa 4. ANTEM SUR TOARE _ PI 2

Anexa 5. DNSH_Analiza „Do No Significant Harm/ A nu prejudicia semnificativ”

B. PIESE DESENATE

B.1. Plansa de perspectiva PI1

B.2. Plan a A01_Sec iune Longitudinal PI1 A-A, sc.1.50

B.3. Plan a R01_Platform prefabricat PI1, sc. 1:50/1:20

B.4. Plansa de perspectiva PI2

B.5. Plan a A01_Sec iune Longitudinal PI2, A-A, sc.1.50

B.6. Plan a R01_Platform prefabricat PI2, sc. 1:50/1:20



PI 01 - PLATFORMA INDIVIDUALA
PENTRU GUNOI DE GRAJD

Sistem de rulare a foliei transparente:

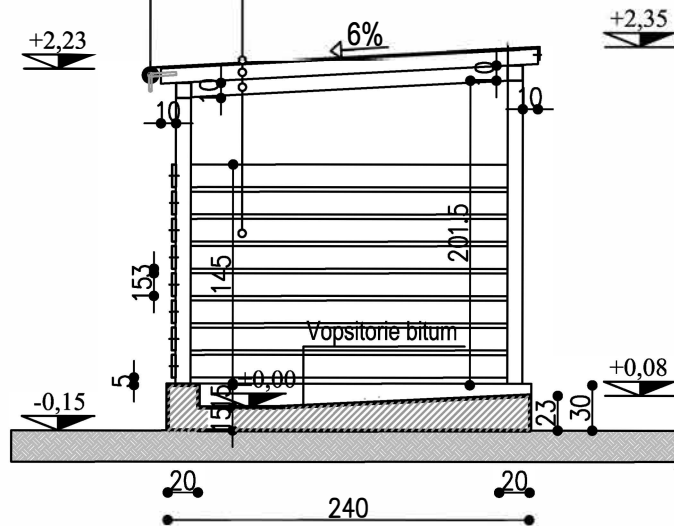
- teava Ø60mm
- capace din platbanda 5mm, la capete
- piese de prindere de structura, prin sudura, la capete - platbanda 20x5mm
- manivela din teava plina Ø 15mm, la un capăt

Folie transparenta, fixata cu bride PVC

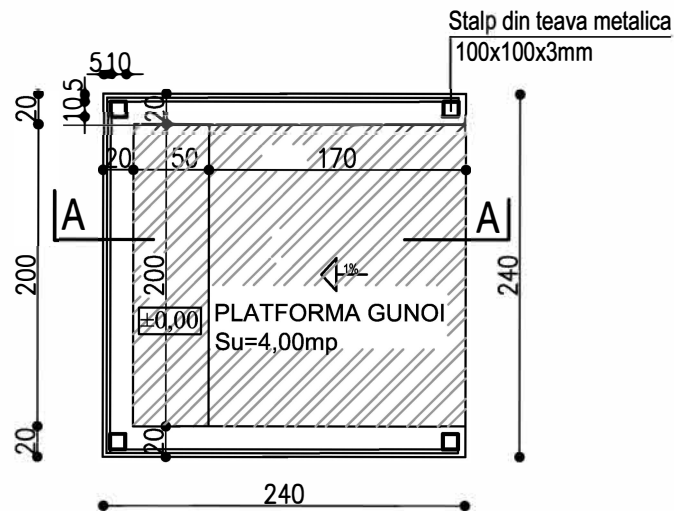
Capriori lemn 8x8cm

Pane teava metalica 100x100x3mm - vopsitorie ulei

Parapet din scanduri 15x2,5cm, fixate cu suruburi autoforante, vopsitorie ulei, doua straturi



SECTIUNE A-A



Categoria de importanta: D
Clasa de importanta: IV

Sutil = 4,00mp
Sc = 5,76mp

PROIECTANT GENERAL: SC VOLTA Consulting SRL
Str. Piața Gării nr. 8, Slatina, jud. Olt
e-mail: finantare.deseuri@gmail.com

Titlu proiect: MODERNIZARE SISTEM COMUNAL INTEGRAT DE COLECTARE ȘI VALORIFICARE A GUNOIULUI DE GRAJD

Proiect nr.
/ 2 0 2 3

SEF PROIECT	Naiana Milea	Scara: 1:50
PROIECTAT	ing. Paul Petrică	
VERIFICAT	Vasile Strimbeanu	Data: oct. 2023
MANAGER PROIECT	Naiana Milea	

PLATFORMA INDIVIDUALA PI 1

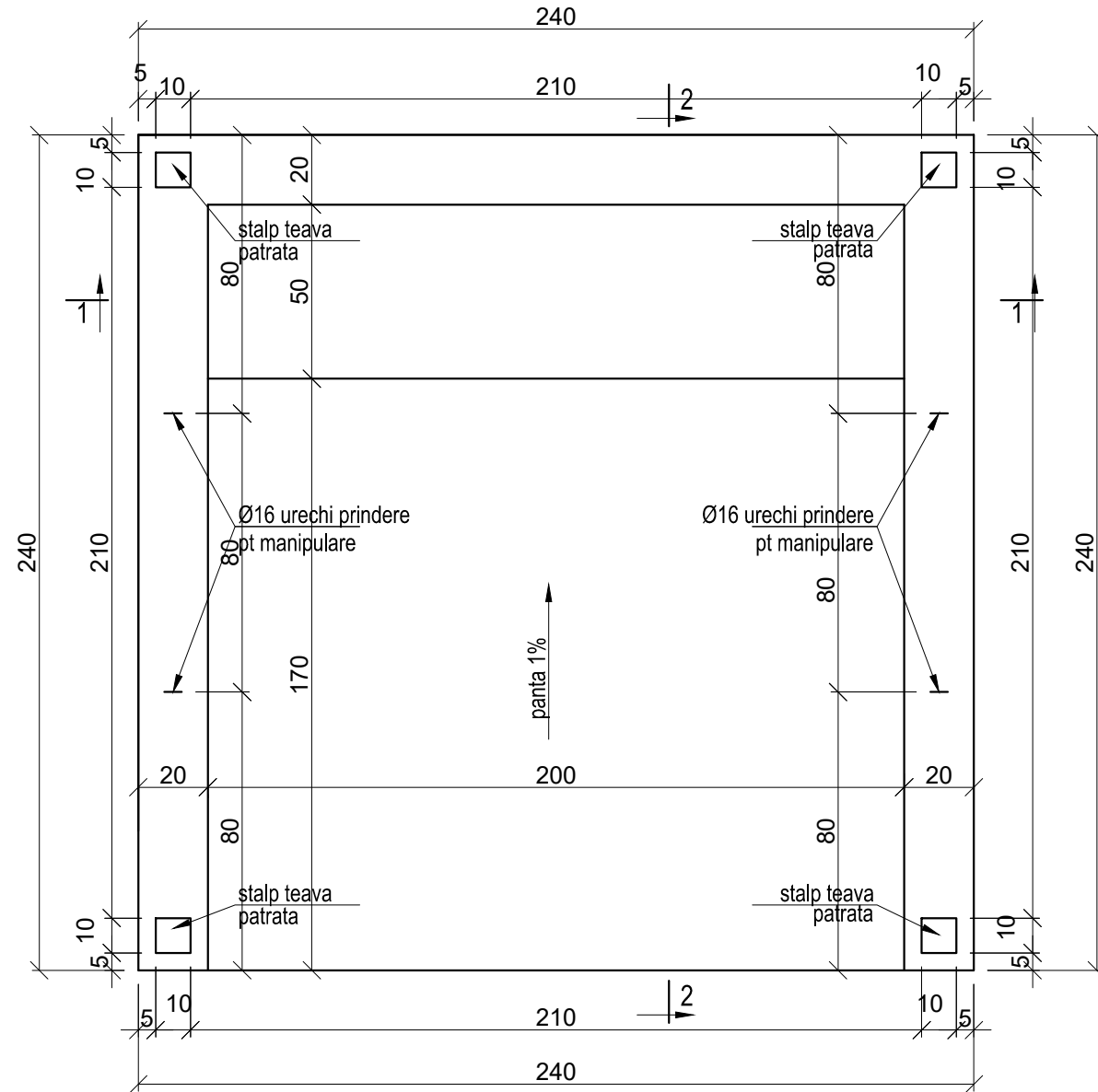
Faza:
P.T.E.

SECTIUNE LONGITUDINALA A-A

Plansa nr.:
A 01

PLAFTORMA PREFABRICATA

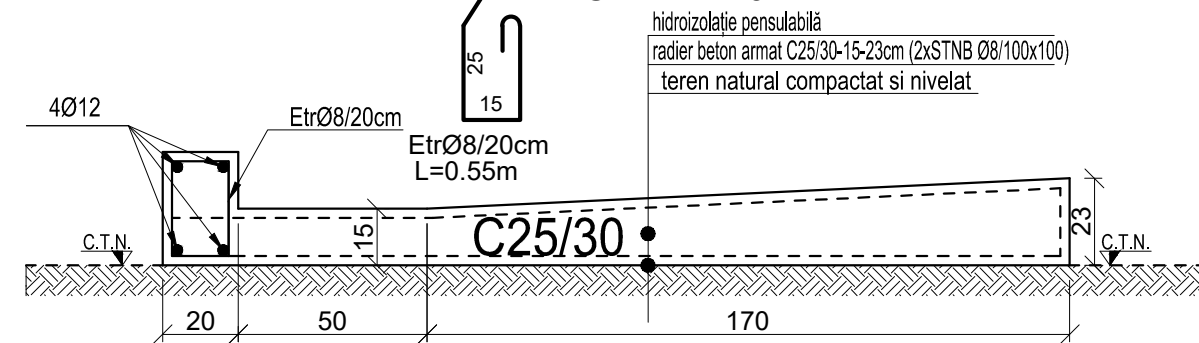
SCARA 1:20



Marca	Diametru	Toate elementele	Lungimea în m a unei bare	Total lungimi pe diametre		
				BST 500		
				8	8	12
1	2	3	4	5	6	7
1	12	12	2,65			31,8
2	8	36	0,55		19,8	
	8	STNB Ø8/100x100		114		
Total lungimi pe diametru			[m]	114	19,8	31,8
Masa pe m liniar			[Kg/ml]	1.000	0,395	0,888
Masa pe diametre			[Kg]	114	8	28
Masa totala pe tipuri de oțel			[Kg]	150		
Beton			C25/30	1,2 mc		

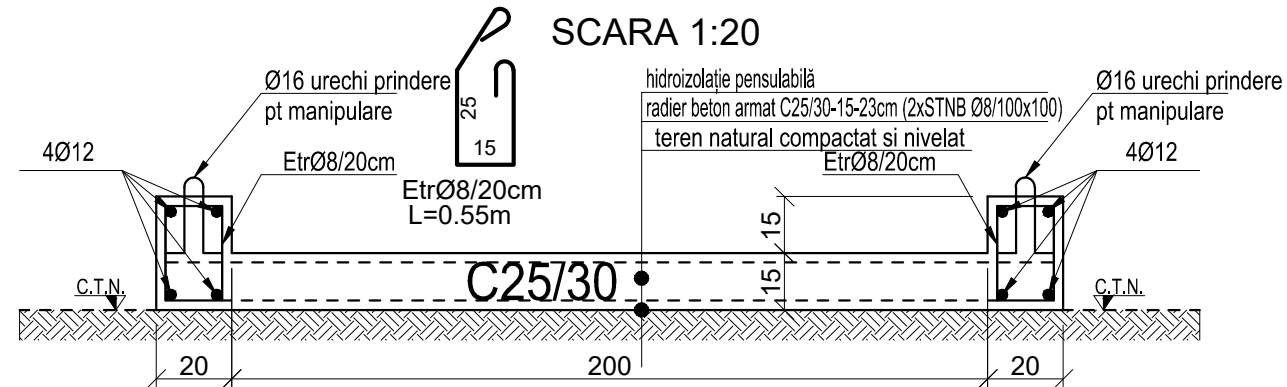
SECTIUNE 2-2

SCARA 1:20



SECTIUNE 1-1

SCARA 1:20



Revizia: 01 Data: octombrie 2023

PROIECTANT GENERAL: S.C. VOLTA CONSULTING S R L

VOLTA CONSULTING SRL
str. Piața Gării, nr. 8,
Slatina, jud. Olt

Modernizare sistem comunal integrat de colectare si
valorificare a gunoiiului de grajd
PLATFORMA INDIVIDUALA - PI 01-

FAZA
PTE

SEF PROIECT Naiana Milea

SCARA
1:50
1:20

Proiect
2023

PROIECTAT Ing. Paul Petrică

PLAFTORMA

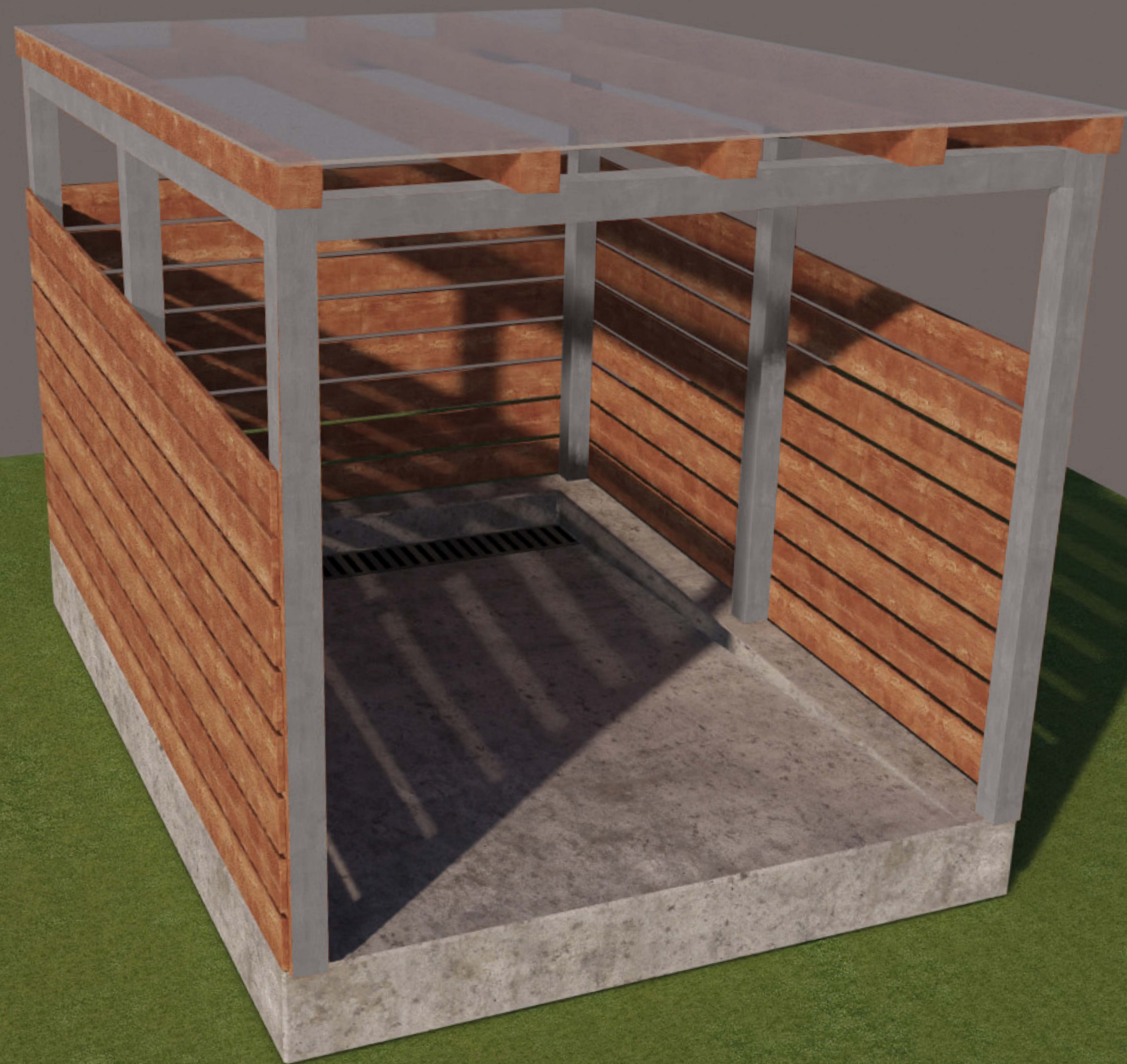
DESENAT Vasile Strîmbeanu

DATA
10.2023

PREFABRICATA

VERIFICAT Ing. Paul Petrică

R01



PI 02 - PLATFORMA INDIVIDUALA
PENTRU GUNOI DE GRAJD

Sistem de rulare a foliei transparente:

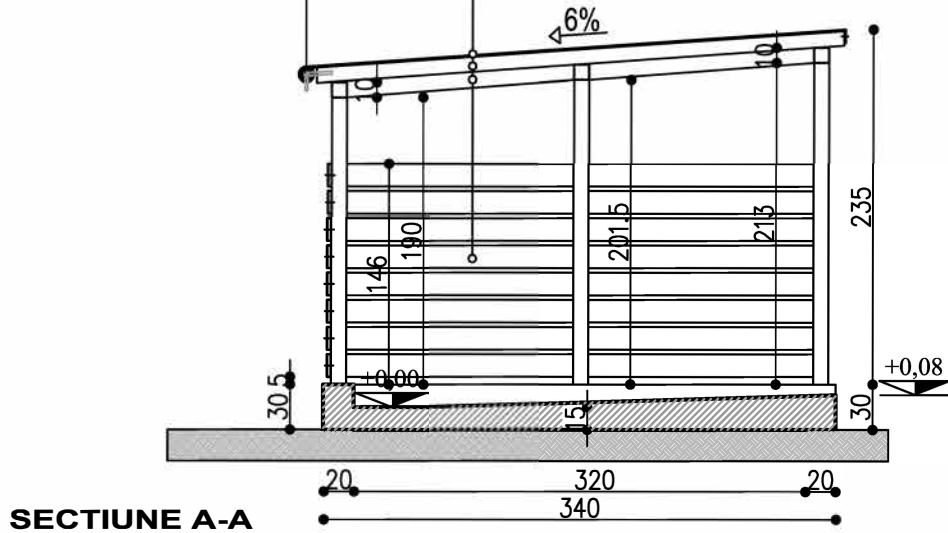
- teava Ø60mm
- capace din platbanda 5mm, la capete
- piese de prindere de structura, prin sudura, la capete - platbanda 20x5mm
- manivela din teava plina Ø 15mm, la un capăt

Folie transparenta, fixata cu bride PVC

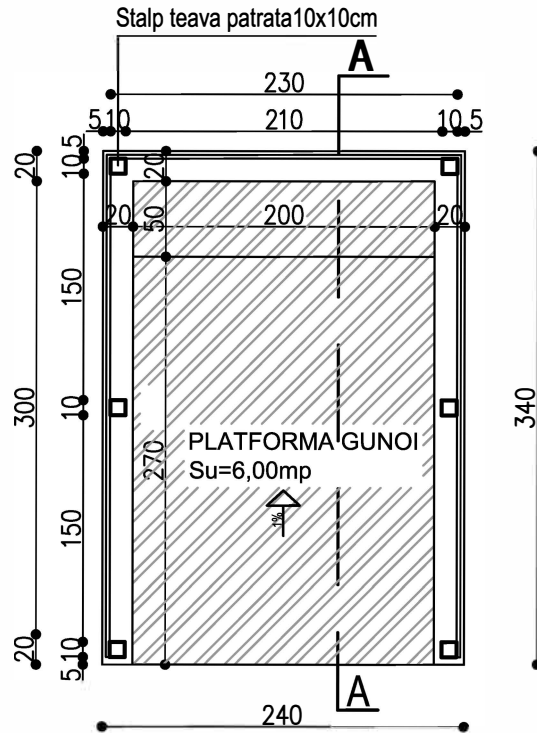
Capriori de lemn 10x10 cm

Pane teava metalica 100x100x3mm - vopsitorie ulei

Parapet din scanduri 15x2,5cm, fixate cu suruburi autoforante, vopsitorie ulei, doua straturi



SECTIUNE A-A



PLAN

Categoria de importanta: D
Clasa de importanta: IV

Sutil = 6,00mp
Sc = 8,16mp

PROIECTANT GENERAL: SC VOLTA Consulting SRL
Str. Piața Gării nr. 8, Slatina, jud. Olt
e-mail: finantare.deseuri@gmail.com

Titlu proiect: MODERNIZARE SISTEM COMUNAL INTEGRAT
PENTRU COLECTARE SI VALORIFICARE A GUNOIULUI DE GRAJD

Proiect nr.
/2023

SEF PROIECT	Naiana Milea
PROIECTAT	ing. Paul Petrică
VERIFICAT	Vasile Strimbeanu
MANAGER PROIECT	Naiana Milea

Scara:
1 : 50

Data:
oct. 2023

Obiect:
PLATFORMA INDIVIDUALA PI 2

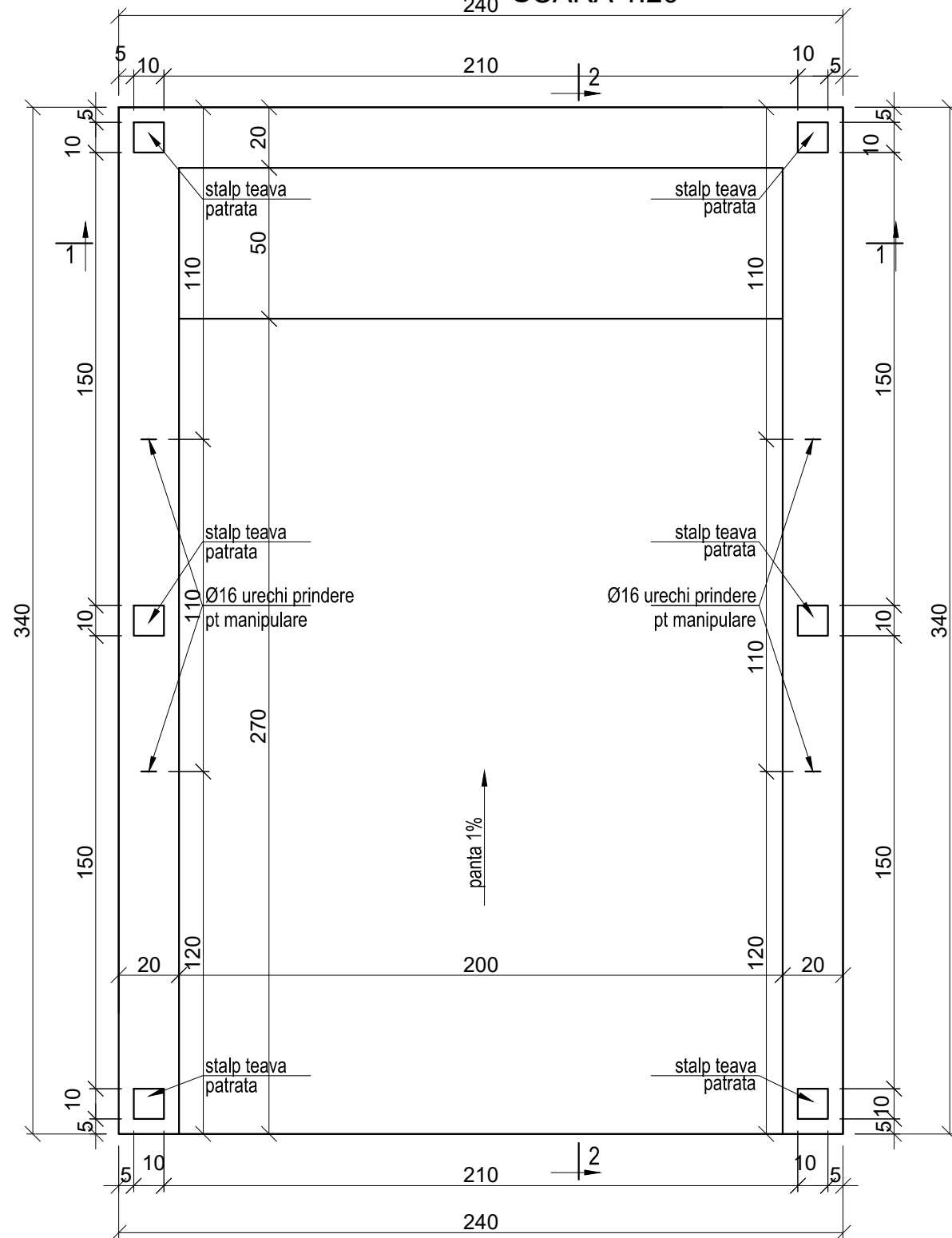
Titlu Planșă:
PLAN, SECTIUNE LONGITUDINALA A-A

Faza:
P.T.E.

Plansa nr.:
A 01

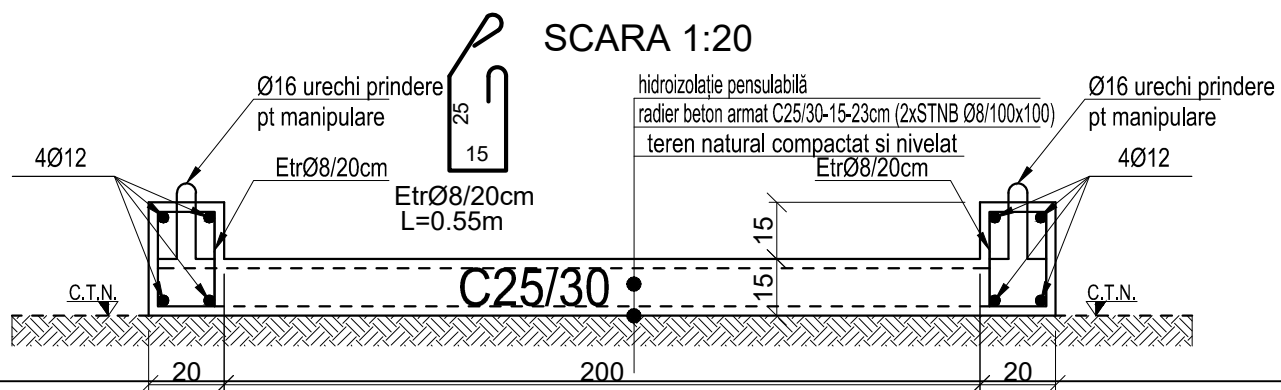
PLAFTORMA PREFABRICATA

SCARA 1:20



SECTIUNE 1-1

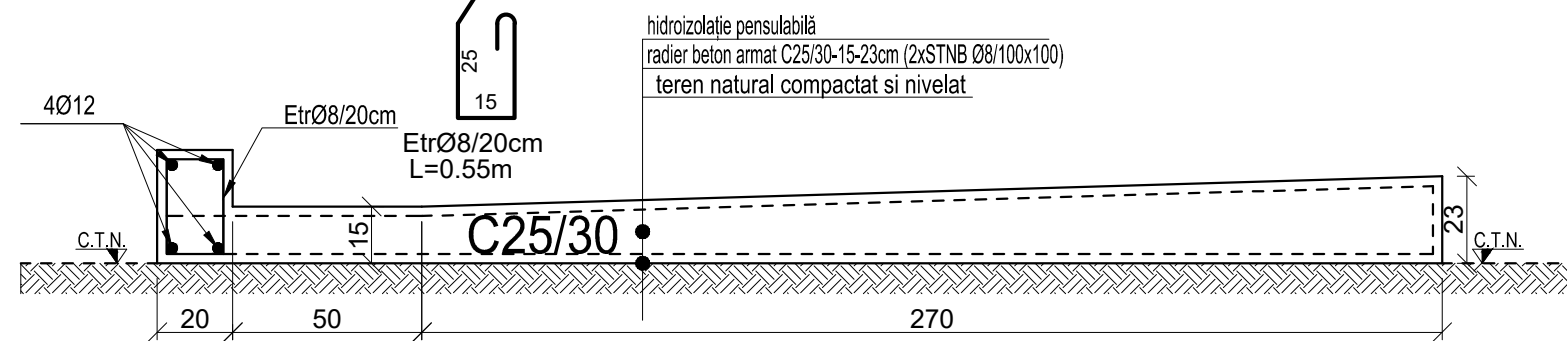
SCARA 1:20



Marca	Diametru	Toate elementele	Lungimea în m a unei bare	Total lungimi pe diametre		
				BST 500		
				8	8	12
1	2	3	4	5	6	7
1	12	4	2,65			10,6
2	12	8	3,55			29,2
3	8	46	0,55			25,3
	8	STNB Ø8/100x100		114		
Total lungimi pe diametru			[m]	114	25,3	39,8
Masa pe m liniar			[Kg/ml]	1.000	0,395	0,888
Masa pe diametre			[Kg]	160	10	35
Masa totala pe tipuri de oțel			[Kg]	205		
Beton			C25/30	1,9 mc		

SECTIUNE 2-2

SCARA 1:20



Revizia: 01	Data: octombrie 2023				
PROIECTANT GENERAL: SC VOLTA CONSULTING SRL					
VOLTA CONSULTING SRL str. Piața Gării, nr. 8, Slatina, jud. Olt			Modernizare sistem integrat de colectare si valorificare a gunoiului de grajd PLAFTORMA INDIVIDUALA - PI 2		FAZA PTE
SEF PROIECT	Naiana Milea	<i>[Signature]</i>	SCARA 1:50 1:20	PLAFTORMA PREFABRICATA	Proiect 2023
PROIECTAT	Ing. Paul Petrică	<i>[Signature]</i>			
DESENAT	Vasile Strîmbeanu	<i>[Signature]</i>	DATA 10.2023	R01	
VERIFICAT	Ing. Paul Petrică	<i>[Signature]</i>			