

NOTA: 1. Prevederile prezentei note se aplica pentru intreaga structura metalica cuprinsa in acest proiect.

2. Vor fi indeplinite indicatiile din "normativul privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole " C150/99. Categoria de executie a elementelor este "B" conform punct. 2.14a. Conditiiile de calitate pentru laminate din otel, pentru imbinarile sudate si pentru materialele de sudare se vor incadra in nivelul "B" de acceptare conform tabelelor 1, 2 si 4. Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a rosturilor pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferiteiate pe nivelurile de acceptare a imbinarilor sudate;

3. Clasa de abateri limita la dimensiunile imbinarilor sudate este "B si F" conform sren ISO-13920/98;

4. Toate cordoanele de sudura executate in uzina, se vor face in mediu de gaz protector, dupa o tehnologie agrementata. Toate imbinarile sudate pe santier se vor executa de sudori calificati, vor fi verificate si vor avea poanson.

5. Inainte de sudarea pe santier toate piesele vor fi curatate cu peria de sarma, pana la obtinerea luciului metalic.

6. Inainte de vopsire piesele metalice vor fi curatate cu peria de sarma de eventualele pete de rugina sau alte impuritati.Gradul de curatire a suprafetelor metalice inaintea vopsirii este 2 conform STAS 10166/1-77

7. Protectia anticoroziva a confectiei metalice se va realiza prin grunduire cu un strat de grund si vopsire cu trei straturi de vopsea pe baza de ulei sau rasini aldehice conform stas 10702/1-83.

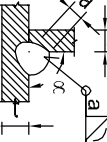
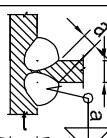
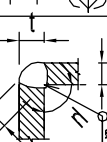
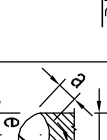
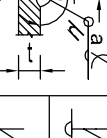
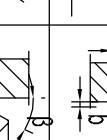
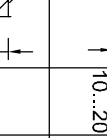
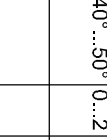
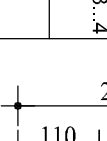
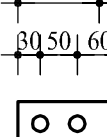
8. Executia, receptionarea, montajul confectiei si conditiile tehnice de calitate vor respecta prevederile stas 767/0-88.

9. Tolerantele la executia in uzina a elementelor sunt: dimensiuni <5,00m - 0.50mm, dimensiuni >5,00m - 1,00mm.

10. Grosimea cordoanelor de sudura nespecificate va fi 0.7 x t, unde t = grosimea minima a pieselor ce se sudeaza.

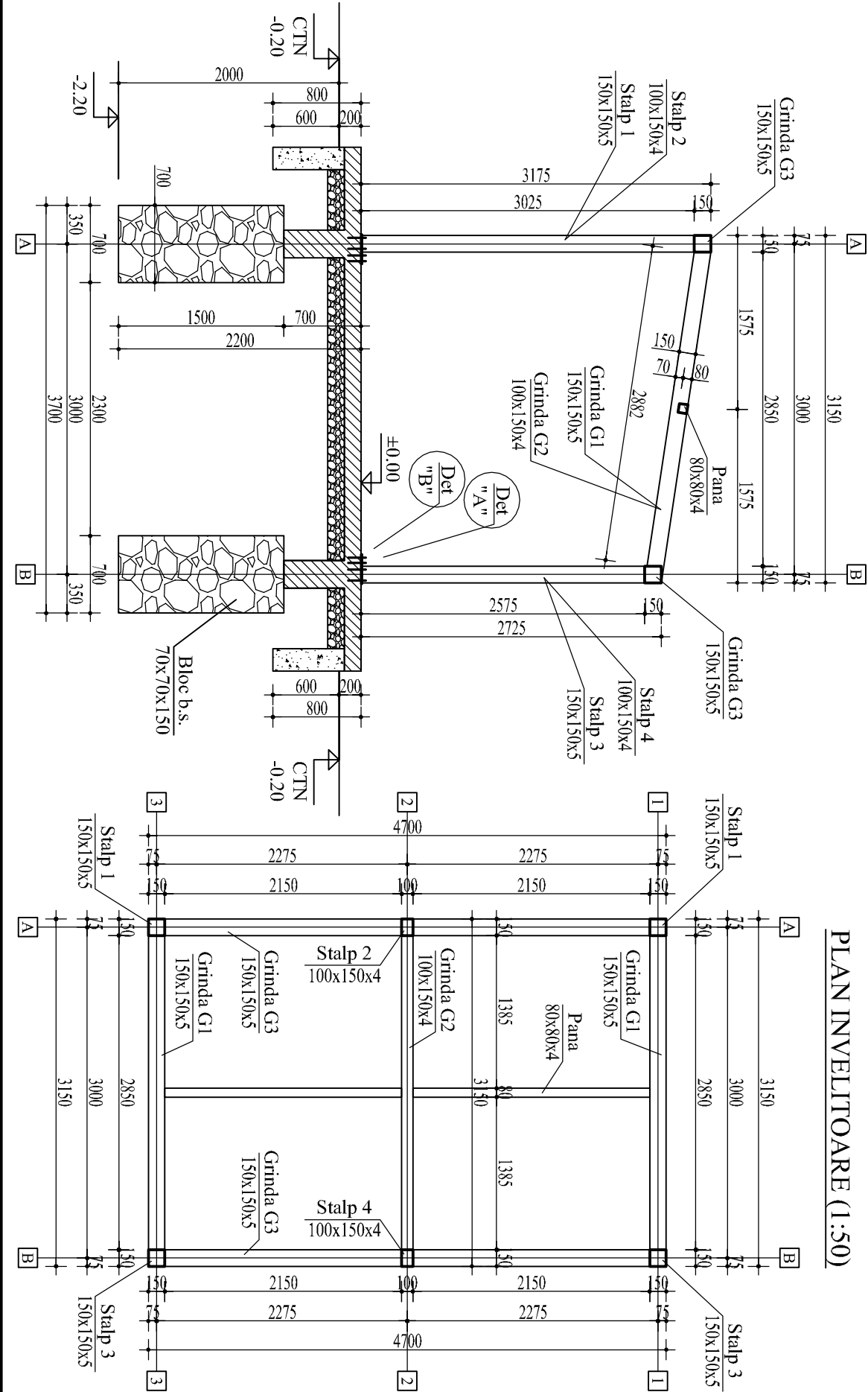
11. La contactul intre doua piese, sudura va fi realizata pe tot conturul suprafetelor de contact dintre piese.

12. La executia si montajul confectiei metalice se vor respecta cu strictete normele de protectie a muncii in vigoare.

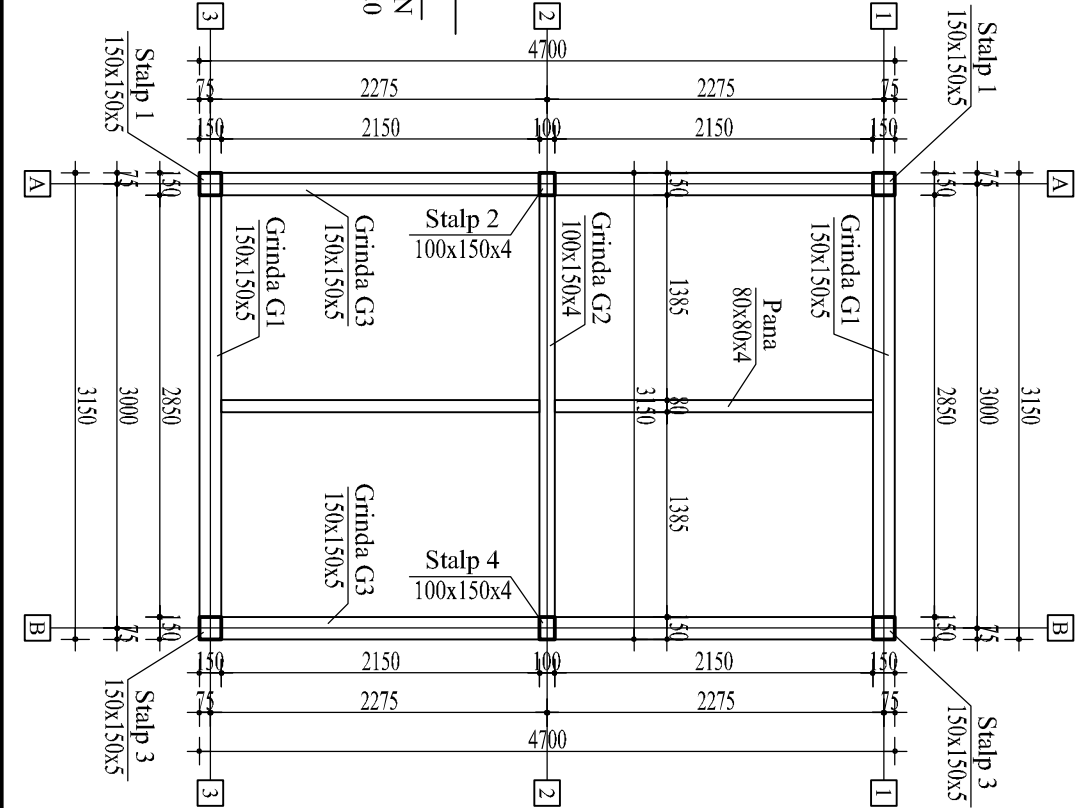
TABEL 1		GROSIMEA MIN. A METALULUI min(t1)		GROSIMEA CORDONULUI DE SUDURA "a"		TOATE PLACILE DE CAPAT VOR FI SUDATE CU SUDURA IN ADANCIME CU PATRUNDERE TOTALA				
Daca nu se specifica altfel , imbinarile sudate se realizeaza cu sudura de colt pe toata lungimea de contact a pieselor, grosimea cordonului de sudura va fi conform Tabel 1, si se va calcula functie de grosimea minima a metalului.		4	5	6	7	8...10	12...15	15.....20	8	
				3	3.5	4	5	5	6	
IMBINARE IN "I"		IMBINARE PE MUCHIE								
PE O SINGURA PARTE	PE AMBELE PARTI	PE O SINGURA PARTE	PE AMBELE PARTI							
										
α (60°, 120°)	μ (60°, 120°)	μ (60°, 120°)	μ (60°, 120°)	μ (60°, 120°)	μ (60°, 120°)	μ (60°, 120°)	μ (60°, 120°)	μ (60°, 120°)	μ (60°, 120°)	
		</								

- Materiale folosite:
1. Beton simplu egalizare / umplutura C8/10, X0
 2. Beton armat C20/25, XC1, D<16, T4, S3
 3. Armaturi otel BST500SC sau plase STNB
 4. Piese metalice S235JR
 5. Lemn de rasinoase clasa I de calitate
 6. Caramizi Clasa I, fb min. 7.5N/mmp sau BCA fb min. 5N/mmp
 7. Mortar de ciment M10-Z/T (=M100-Z/T)
 8. Piese de prindere grupa 8.8.

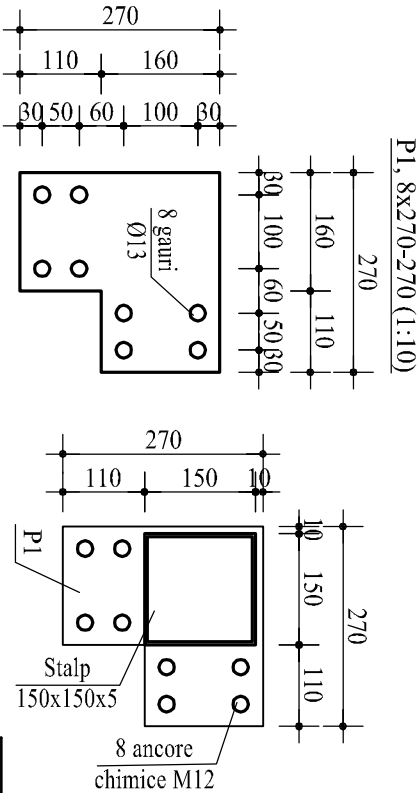
SECTIUNE CURENTA (1:50)



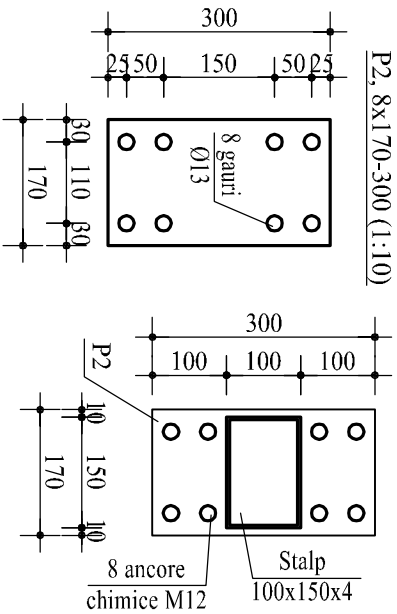
PLAN INVELITOARE (1:50)



DETALIU "A", Prindere stalp 150x150-5 (1:10)



DETALIU "B", Prindere Stalp 150x100-4 (1:10)



Acoperire cu beton:
fundatii: 5cm
grinzi de fundare: 3.5cm
stalpi si grinzi: 2.5cm
placi si rampe: 1.5cm

Cotele de fasonare armaturi, sunt date la EXTERIOR

DENUMIRE PROIECT: REPARATII CAPITALE SI MODERNIZARE A SEDIULUI JUDECATORIEI PETROSANI		CLASA DE IMPORTANȚĂ - II CATEGORIA DE IMPORTANȚĂ - B GRAD DE REZISTENȚĂ LA FOC - III ARIE CONSTRUITĂ LA SOL = 750 mp ARIE CONSTRUITA DESFASURATA = 1659 mp		Ordonator principal de credite: Ministerul Justiției		Ordonator secundar de credite: Curtea de apel Alba Iulia		BENEFICIARUL INVESTIȚIEI: JUDECĂTORIA PETROȘANI Adresa: Oras Petrosani, Bulevardul 1 Decembrie 1918, Nr. 77, Județ. Hunedoara		PROIECTANT GENERAL: ARTATELIERS PROJECT SRL		<div><div>ART ATELIERS</div><div>ARCHITECTURE STUDIO</div></div>		PROIECTANT SPECIALTATE: ARTATELIERS PROJECT SRL		Telefon: +40 (748) 795 782 Email: office@artateliers.ro Adresa: Soseaua București Nord, nr.10, Global City Business Park, Corp O21, etaj 6, Voluntari, Jud. Ilfov, 077191 România		COORDONATOR PROIECT: Arh. Ariene Elena-Mihnea		SEF PROIECT: Arh. Ariene Elena-Mihnea		PROIECTAT REZISTENTA: Ing. Casuneanu Florin		DESENAT REZISTENTA: Ing. Casuneanu Florin		<div><div>GOSPODARIE DE APA. PLANURI CAMERA POMPELOR SI DETALII</div><div>Proiect nr. ART143</div><div>Scara: 1:20, 1:50, 1:10</div><div>Data: 2022</div></div>	
Faza Plansa DE R11																											