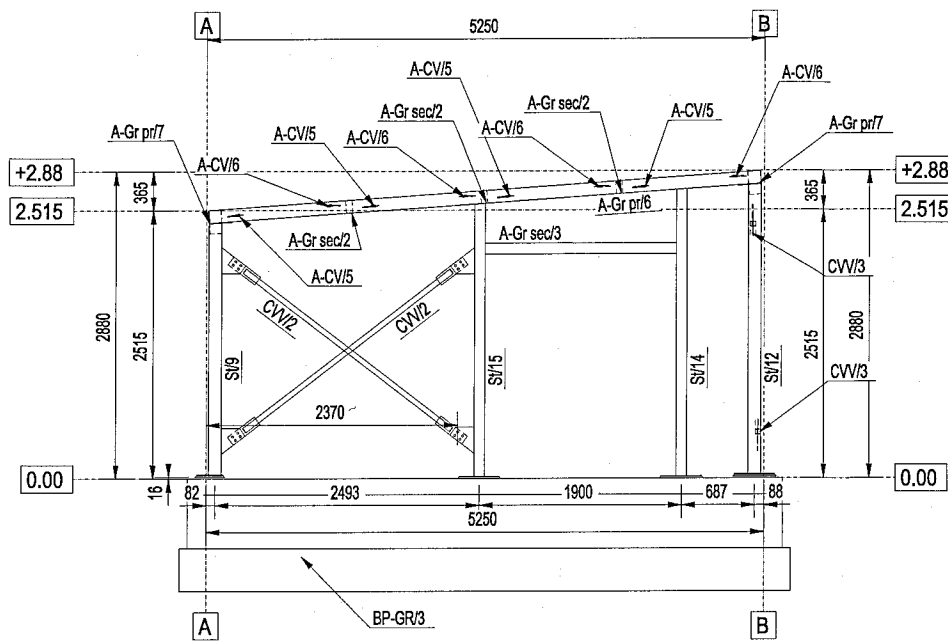
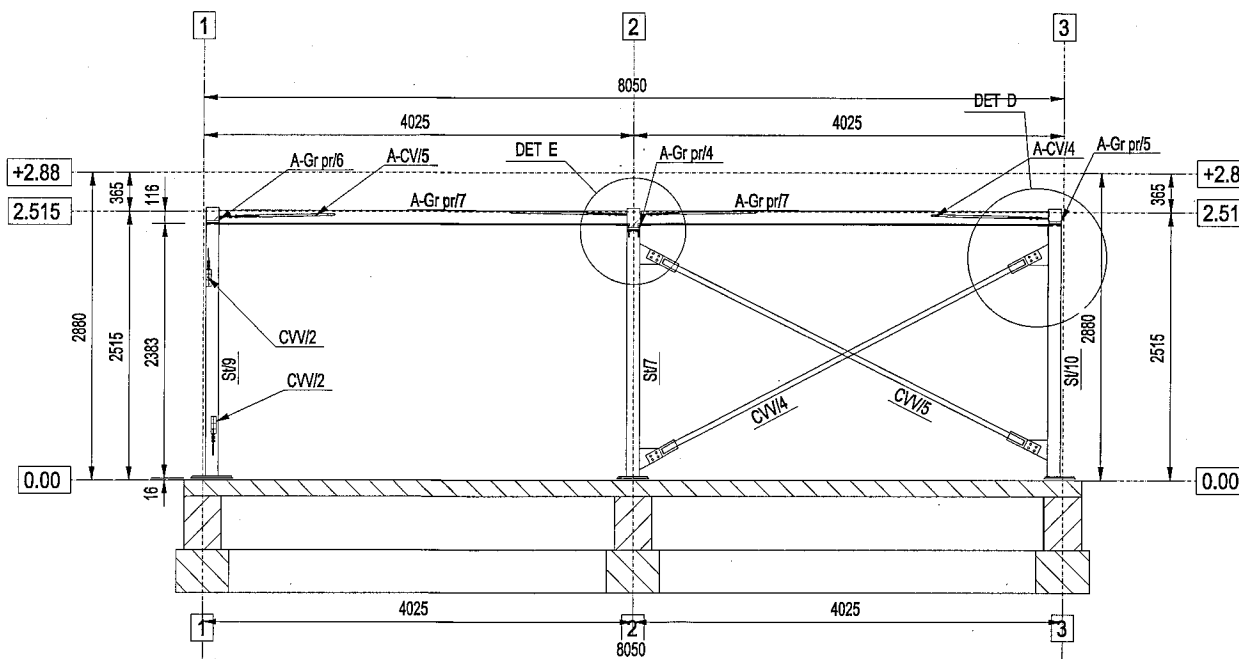


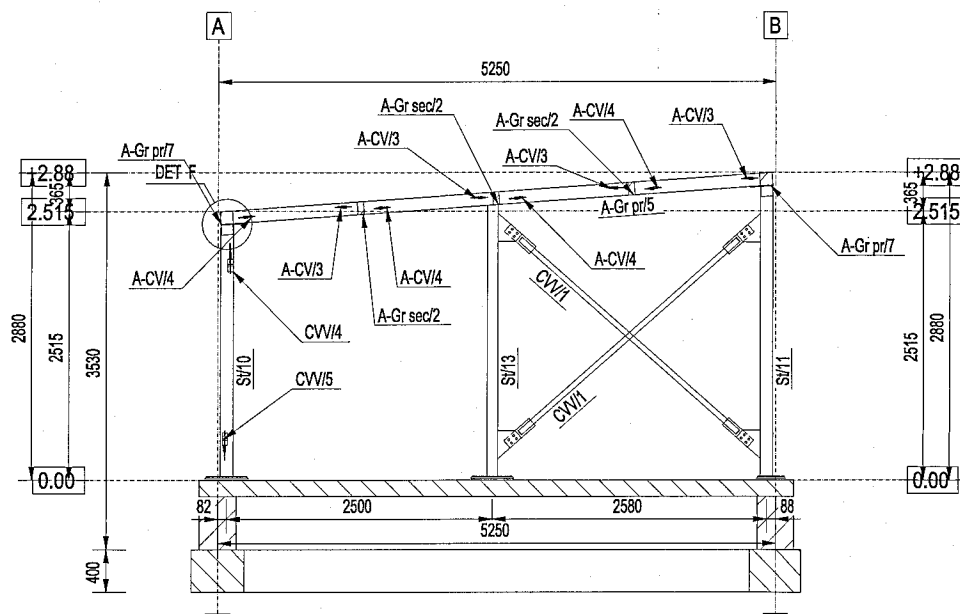
GRID 1
Scara 1:50



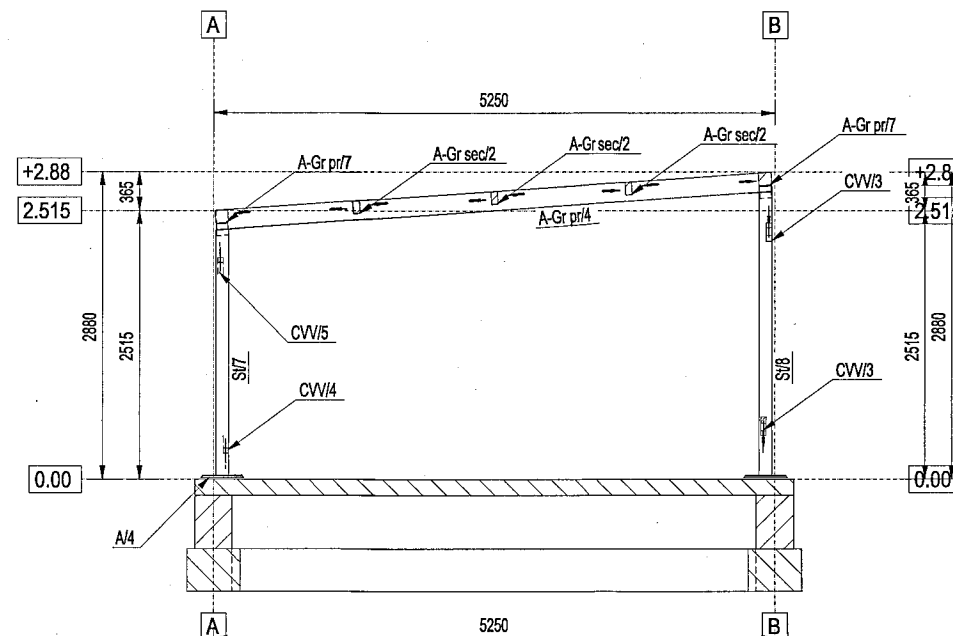
GRID A
Scara 1:50



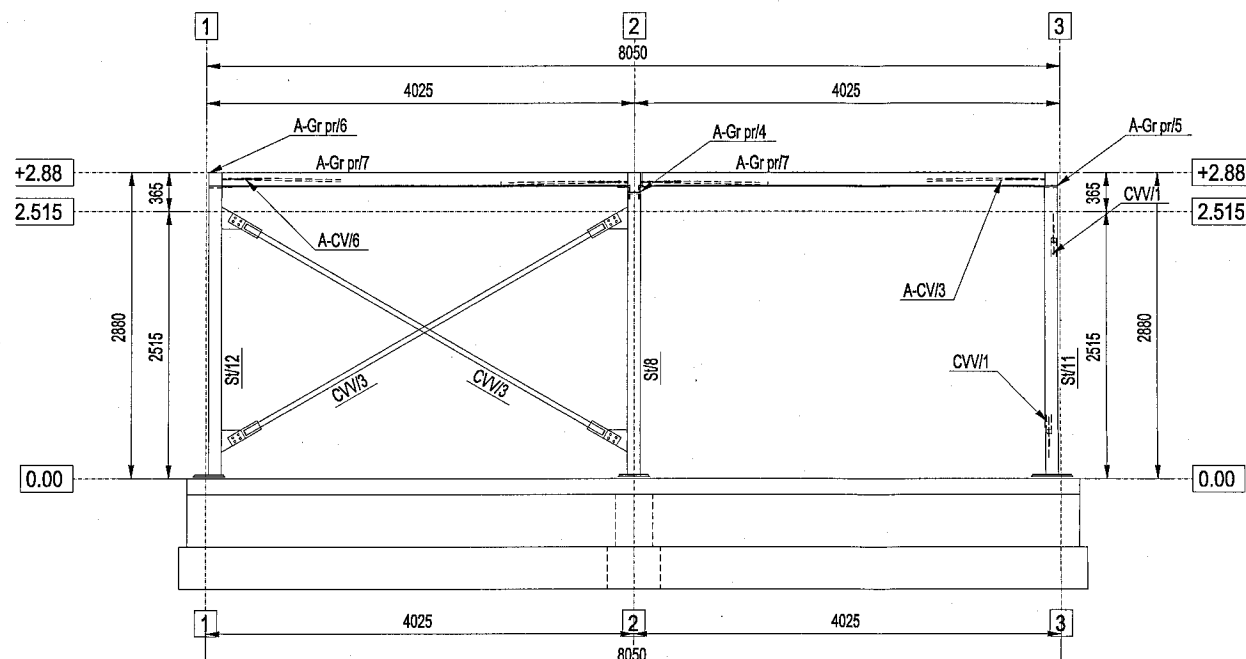
GRID 3
Scara 1:50



GRID 2
Scara 1:50



GRID B
Scara 1:50



Construcțiile sau elementele de construcții aferente utilajelor și instalațiilor se execută cu respectarea prescripțiilor prevăzute în STAS 767/0-1988 - „Construcții din oțel - Condiții tehnice generale de calitate”.

La prelucrările prin tăiere, a elementelor componente ce se sudează, se va respecta: (în lipsa prevederilor din documentație) clasa II A conform SR EN ISO 9013:2017 - „Tăiere termică. Clasificarea tăieturilor termice. Specificația geometrică de produs și toleranțe referitoare la calitate”, toleranțele conform SR EN ISO 9013:2017 - pentru „Tăiere termică. Clasificarea tăieturilor termice. Specificația geometrică de produs și toleranțe referitoare la calitate”.

Forma și dimensiunile rosturilor de sudură executate cu procedee de sudare manuală se vor încadra în prevederile SR EN ISO 9692-1:2014 - „Sudare și procedee conexe. Recomandări pentru pregătirea îmbinării. Partea 1: Sudarea manuală cu arc electric cu electrod învelit, sudare cu arc electric cu electrod fuzibil în mediu de gaz protector, sudare cu gaze, sudare WIG și sudare fascicule de energie a oțelurilor”.

Abaterile limită la dimensiunile fără toleranță ale îmbinărilor sudate se vor încadra în prevederile SR EN 13920:1998 - „Sudare. Toleranțe generale pentru construcții sudate. Dimensiuni pentru lungimi și unghiuri. Forme și poziții”.

La execuția îmbinărilor sudate se vor respecta prevederile SR EN ISO 15614-1:2017/A1:2019 - „Specificația și calificarea procedurilor de sudare pentru materialele metalice. Verificarea procedurii de sudare în vederea calificării. Partea 1: Sudarea cu arc electric și sudarea cu gaz a oțelurilor și sudarea cu arc electric a nichelului și a aliajelor de nichel. Amendament 1”.

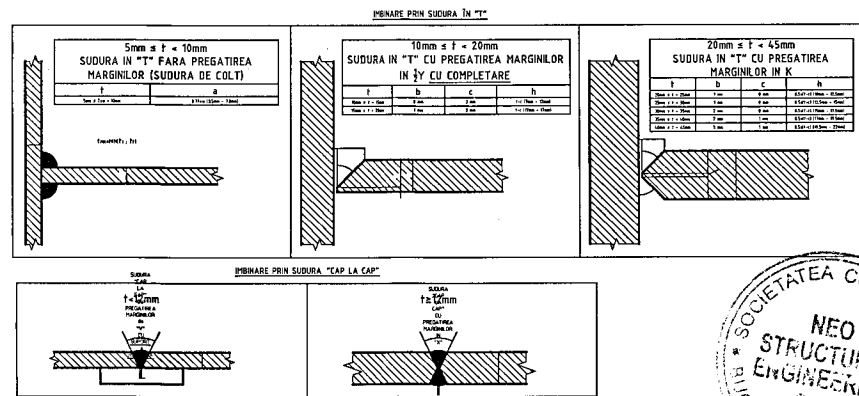
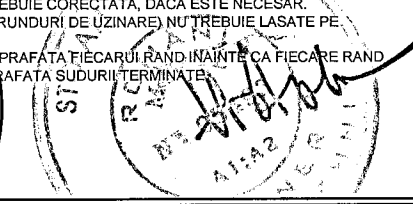
- Tipurile de îmbinări sudate prevăzute în documentație sunt obligatorii pentru executant.
- Materialul de aport va fi în conformitate cu cerințele tehnologice stabilite de către executant și compatibil cu materialul de bază al subsansamblurilor.
- Stabilirea tehnologiei de sudare, alegerea electrozilor, proiectarea SDV-urilor pentru respectarea condițiilor din proiect și din actele normative specificate mai sus sunt sarcina executantului.

Calitatea îmbinărilor sudate va corespunde prevederilor din SR EN ISO 5817:2015 - „Sudare. Imbinări sudate prin topire din oțel, nichel, titan și aliajele acestora (cu excepția sudării cu fascicul de energie). Niveluri de calitate pentru imperfecțiuni”. În lipsa unor precizări speciale prevăzute în documentație se va alege nivelul de acceptare „C” - intermediar, pentru defecte.

În lipsa specificațiilor din documentație, îmbinările sudate vor fi examinate nedistructiv în funcție de posibilitățile tehnologice ale executantului, prin una din metodele recomandate astfel:

- Controlul cu raze X pentru din îmbinări, conform:
 - SR EN ISO 5579:2014 - „Examinări nedistructiv. Examinarea radiografică a materialelor metalice utilizând film și raze X sau gama. Reguli de bază”;
 - SR EN ISO 17626-1:2013 - „Examinări nedistructiv ale sudurilor. Examinarea radiografică. Partea 1: Tehnici care utilizează raze X sau gama cu film”.
- Controlul cu lichide penetrante pentru îmbinările critice (depistate pe cale optică - vizuală), în baza indicațiilor cuprinse în:
 - SR EN ISO 3452-1:2013 - „Examinări nedistructiv. Examinări cu lichide penetrante. Partea 1: Principii generale”;
 - SR EN ISO 17637:2017 - „Examinări nedistructiv ale sudurilor. Examinarea vizuală a îmbinărilor sudate prin topire.”

OBSERVAȚII:
TOATE SUPRAFEȚELE CARE TREBUIE SĂ FIE USCATE ȘI FĂRĂ MATERIALE CARE POT ALTERA CALITATEA SUDURILOR SĂ ÎMPIEDICĂ PROCEDEELE DE SUDARE (RUGINĂ, MATERIAL ORGANIC SAU DE PUNERE DE ZINC).
LA PREGĂTIREA ÎMBINĂRII NU TREBUIE SĂ EXISTE FISURI VIZIBILE, FISURILE VIZIBILE TREBUIE ÎNDEPARTATE PRIN POLZARE ȘI GEOMETRII TREBUIE CORECTĂTĂ, DACĂ ESTE NECESAR.
PENTRU SUDURILE PRIMAR DE ÎNPLINIRE ÎN FABRICA (GRUNDURI DE ÎZINĂRI) NU TREBUIE LASATE PE MARGINILE DE AȘA DAT.
TOATA ZGURA TREBUIE ÎNDEPARTĂTĂ DE PE SUPRAFAȚA FIECĂRUI RAND ÎNAINTE CA FIECARE RAND CARE URMEAZĂ SĂ FIE ÎNĂLȚĂT ȘI DE PE SUPRAFAȚA SUDURII TERMINATE.



PLANUL SE VA FI ÎNREGISTRAT ÎN BAZELE DE DATE ALE ÎNCADRĂRII ÎN SISTEMUL NAȚIONAL DE ÎNCADRARE A PROIECTELOR.	INCADRARE (PROM-PROIECT)	0.7h
EXECUTAREA SE VA FACE ÎN CONFORMITATE CU NOTELE TEHNICE DE CONSTRUCȚIE.	CLASA DE ÎNCADRARE	I
	MOTIVUL	C
PLANUL SE VA FI ÎNREGISTRAT ÎN BAZELE DE DATE ALE ÎNCADRĂRII ÎN SISTEMUL NAȚIONAL DE ÎNCADRARE A PROIECTELOR.	NUME PROIECT / PROJECT NAME:	Modernizarea și reabilitarea energetică a Centrului de pregătire și refacere/recuperare a capacității de munca Diana-Saturn, Mangalia județul Constanța
	Județ Constanța, mun. Mangalia, stațiunea Saturn, strada Greenport, nr. 2-2D, NC102305, NC102304, NC102303, NC102228	
	ADRESA PROIECT / PROJECT ADDRESS:	
	PROIECTANT GENERAL / GENERAL DESIGNER:	S.C. NEO STRUCTURAL ENGINEERING S.R.L. Str. Graulul, nr. 7A, Sector 4, București Tel: 0742.109.810 / 0722.306.514 EMAIL: stefanburciu@neogrup.ro / angelicaburciu@neogrup.ro
	PROIECTANT STRUCTURA / STRUCTURAL DESIGNER:	S.C. NEO STRUCTURAL ENGINEERING S.R.L. Str. Graulul, nr. 7A, Sector 4, București Tel: 0742.109.810 / 0722.306.514 EMAIL: stefanburciu@neogrup.ro / angelicaburciu@neogrup.ro
	PROIECTAT / DESIGNED	ing. Burciu Stefan
	DESENAT / DRAWN	ing. Ardelean Adrian
	VERIFICAT / CHECKED	ing. Burciu Stefan
	TITULU PLANȘA / PLAN NAME:	Secțiuni Camera pompelor
	SCARA / SCALE:	1:10
	COD PROIECT / PROJECT NO.:	03/2025
	REV.:	00
	DATA / DATE:	03.2025
	FAZA / PHASE:	P.T
	PLAN NR.:	R.cp.03

